



Микрофрезы





Микрофрезы

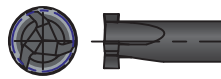
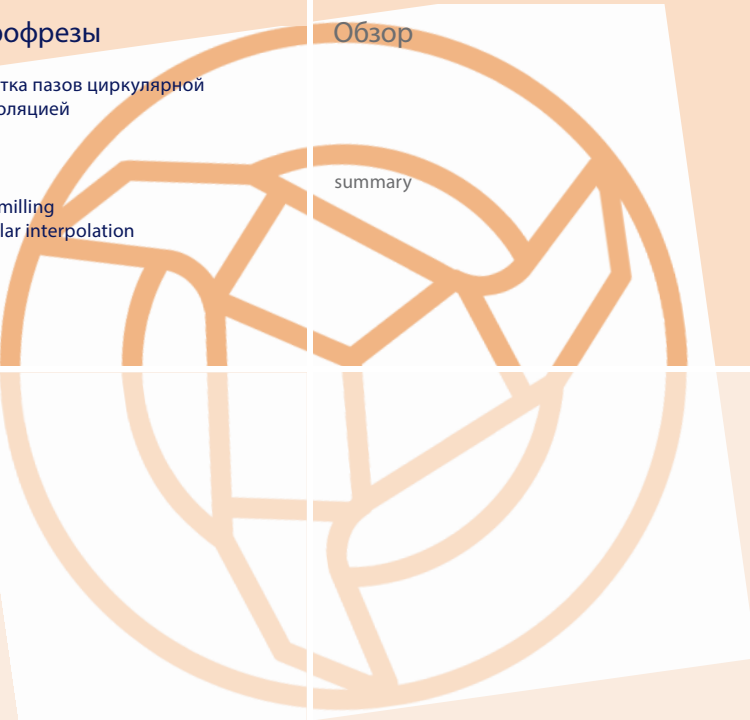
Обзор



Обработка пазов циркулярной интерполяцией

groove milling
by circular interpolation

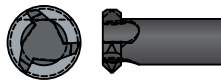
summary



DWA6 / DWB6 + DWA8 / DWB8
Обработка пазов общая
Отвертие от Ø 6 mm

DWA6 / DWB6
+ **DWA8 / DWB8**
groove milling general use
min. bore Ø 6 mm

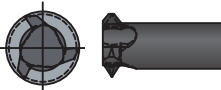
... 242



DWA6 / DWB6 + DWA8 / DWB8
Обработка фасок задних и
передних
Отвертие от Ø 6 mm

DWA6 / DWB6
+ **DWA8 / DWB8**
forward and backward
chamfering
min. bore Ø 6 mm

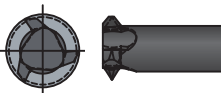
... 244



DWA3 + DWA5
метрическая ISO-резьба
Отвертие от Ø 1.25 mm

DWA3 + DWA5
metric standard threading
min. bore Ø 1.25 mm

... 246



DWA6 / DWB6 + DWA8 / DWB8
метрическая ISO-резьба
Отвертие от Ø 6 mm

DWA6 / DWB6
+ **DWA8 / DWB8**
metric standard threading
min. bore Ø 6 mm

... 247

© каталог 11/2012
Права на перевод
принадлежат компании ООО
»ДВЛ-Инжиниринг«.
Запрещена перепечатка или
публикация данного каталога
в других источниках.

Мы оставляем за собой
право на тех. изменения.
Возможны опечатки

© edition 11/2012
copyright reserved.

reprint or publishing of
this catalog complete or
in extracts prohibited.

technical changes and
errors reserved,
no warranty for missprints.





Записи

notice

Микрофрезы

Обработка пазов циркулярной интерполяцией

groove milling
by circular interpolation



Area with horizontal dotted lines for notes.





Микрофрезы

Обработка пазов циркулярной интерполяцией

groove milling
by circular interpolation

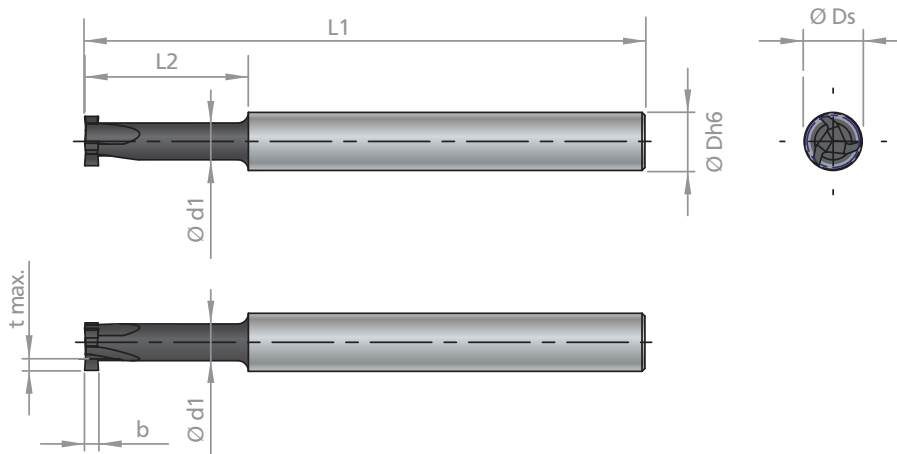
DWA6 / DWB6 + DWA8 / DWB8

Обработка пазов общая

groove milling general use

Отвертие от $\varnothing 6$ mm
min. bore $\varnothing 6$ mm

min. bore from $\varnothing 6$ mm



Размеры в мм

dimensions in mm

Версия A
version A



Хвостовик по DIN 6535A
toolholder DIN 6535A

| Артикул part number | D min. | b ± 0.02 | L2 | L1 | $\varnothing d_{h6}$ | $\varnothing d_1$ | $\varnothing D_S$ | t max. | Число зубьев cutting edge |
|------------------------|--------|--------------|------|------|----------------------|-------------------|-------------------|--------|------------------------------|
| DWA6.0070.00-15 | 6.0 | 0.7 | 15.0 | 58.0 | 6.0 | 3.8 | 5.8 | 0.8 | 3 |
| DWA6.0080.00-15 | 6.0 | 0.8 | 15.0 | 58.0 | 6.0 | 3.8 | 5.8 | 0.8 | 3 |
| DWA6.0090.00-15 | 6.0 | 0.9 | 15.0 | 58.0 | 6.0 | 3.8 | 5.8 | 0.8 | 3 |
| DWA6.0100.00-15 | 6.0 | 1.0 | 15.0 | 58.0 | 6.0 | 3.8 | 5.8 | 0.8 | 3 |
| DWA6.0150.00-15 | 6.0 | 1.5 | 15.0 | 58.0 | 6.0 | 3.8 | 5.8 | 0.8 | 3 |
| DWA8.0070.00-25 | 8.0 | 0.7 | 25.0 | 68.0 | 8.0 | 5.0 | 7.8 | 1.2 | 3 |
| DWA8.0080.00-25 | 8.0 | 0.8 | 25.0 | 68.0 | 8.0 | 5.0 | 7.8 | 1.2 | 3 |
| DWA8.0090.00-25 | 8.0 | 0.9 | 25.0 | 68.0 | 8.0 | 5.0 | 7.8 | 1.2 | 3 |
| DWA8.0100.00-25 | 8.0 | 1.0 | 25.0 | 68.0 | 8.0 | 5.0 | 7.8 | 1.2 | 3 |
| DWA8.0150.00-25 | 8.0 | 1.5 | 25.0 | 68.0 | 8.0 | 5.0 | 7.8 | 1.2 | 3 |
| DWA8.0200.00-25 | 8.0 | 2.0 | 25.0 | 68.0 | 8.0 | 5.0 | 7.8 | 1.2 | 3 |

Пример заказа:
для сплава DW41L:
DWA6.0070.00-15/DW41L

order-example:
grade DW41L
DWA6.0070.00-15/DW41L





DWA6 / DWB6 + DWA8 / DWB8

Обработка пазов общая

Отвертие от Ø 6 mm
min. bore Ø 6 mm

groove milling general use

min. bore from Ø 6 mm

Микрофрезы

Обработка пазов циркулярной
интерполяцией

groove milling
by circular interpolation



Версия B
version B



Хвостовик по DIN 6535B
toolholder DIN 6535B

| Артикул part number | D min. | b ±0.02 | L2 | L1 | Ø d h6 | Ø d1 | Ø DS | t max. | Число зубьев cutting edge |
|------------------------|--------|---------|----|----|--------|------|------|--------|------------------------------|
|------------------------|--------|---------|----|----|--------|------|------|--------|------------------------------|

| | | | | | | | | | |
|-----------------|-----|-----|------|------|-----|-----|-----|-----|---|
| DWB6.0070.00-15 | 6.0 | 0.7 | 15.0 | 58.0 | 6.0 | 3.8 | 5.8 | 0.8 | 3 |
| DWB6.0080.00-15 | 6.0 | 0.8 | 15.0 | 58.0 | 6.0 | 3.8 | 5.8 | 0.8 | 3 |
| DWB6.0090.00-15 | 6.0 | 0.9 | 15.0 | 58.0 | 6.0 | 3.8 | 5.8 | 0.8 | 3 |
| DWB6.0100.00-15 | 6.0 | 1.0 | 15.0 | 58.0 | 6.0 | 3.8 | 5.8 | 0.8 | 3 |
| DWB6.0150.00-15 | 6.0 | 1.5 | 15.0 | 58.0 | 6.0 | 3.8 | 5.8 | 0.8 | 3 |
| DWB8.0070.00-25 | 8.0 | 0.7 | 25.0 | 68.0 | 8.0 | 5.0 | 7.8 | 1.2 | 3 |
| DWB8.0080.00-25 | 8.0 | 0.8 | 25.0 | 68.0 | 8.0 | 5.0 | 7.8 | 1.2 | 3 |
| DWB8.0090.00-25 | 8.0 | 0.9 | 25.0 | 68.0 | 8.0 | 5.0 | 7.8 | 1.2 | 3 |
| DWB8.0100.00-25 | 8.0 | 1.0 | 25.0 | 68.0 | 8.0 | 5.0 | 7.8 | 1.2 | 3 |
| DWB8.0150.00-25 | 8.0 | 1.5 | 25.0 | 68.0 | 8.0 | 5.0 | 7.8 | 1.2 | 3 |
| DWB8.0200.00-25 | 8.0 | 2.0 | 25.0 | 68.0 | 8.0 | 5.0 | 7.8 | 1.2 | 3 |

Dümmel
WERKZEUGFABRIK





Микрофрезы

Обработка пазов циркулярной интерполяцией

groove milling
by circular interpolation

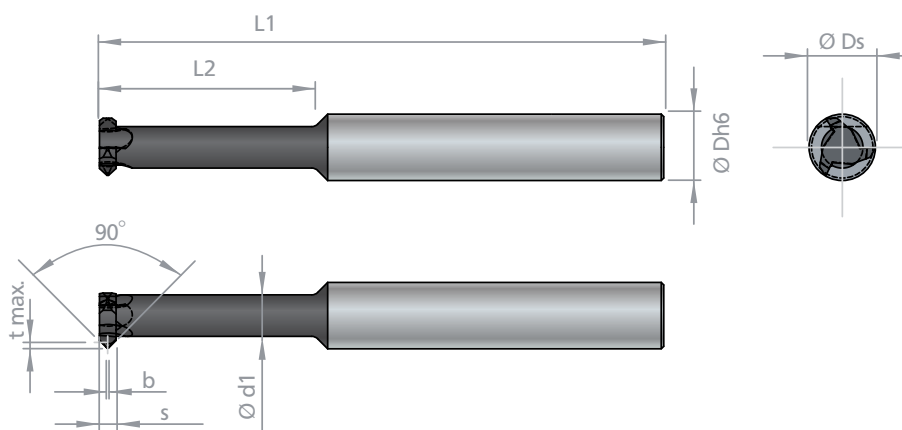
DWA6 / DWB6 + DWA8 / DWB8

Обработка задних и передних фасок

Отвертие от $\varnothing 6$ mm

forward and backward chamfering

min. bore from $\varnothing 6$ mm



Размеры в мм

dimensions in mm

Версия A
version A



Хвостовик по DIN 6535A
toolholder DIN 6535A

| Артикул part number | D min. | b | L2 | L1 | s | $\varnothing d h6$ | $\varnothing d1$ | $\varnothing Ds$ | t max. | Число зубьев cutting edge |
|------------------------|--------|-----|------|------|-----|--------------------|------------------|------------------|--------|------------------------------|
| DWA6.4545.02-15 | 6.0 | 0.2 | 15.0 | 58.0 | 2.0 | 6.0 | 4.0 | 5.8 | 0.6 | 3 |
| DWA6.4545.02-25 | 6.0 | 0.2 | 25.0 | 68.0 | 2.0 | 6.0 | 4.0 | 5.8 | 0.6 | 3 |
| DWA8.4545.02-25 | 8.0 | 0.2 | 25.0 | 68.0 | 2.0 | 8.0 | 5.0 | 7.8 | 1.2 | 3 |
| DWA8.4545.02-35 | 8.0 | 0.2 | 35.0 | 78.0 | 2.0 | 8.0 | 5.0 | 7.8 | 1.2 | 3 |

Пример заказа:
для сплава DW41L:
DWA6.4545.02-15/DW41L

order-example:
grade DW41L
DWA6.4545.02-15/DW41L





DWA6 / DWB6 + DWA8 / DWB8

Обработка задних и передних фасок

Отвертие от \varnothing 6 mm

forward and backward chamfering

min. bore from \varnothing 6 mm

Микрофрезы

Обработка пазов циркулярной интерполяцией

groove milling
by circular interpolation



Версия B
version B



Хвостовик по DIN 6535B
toolholder DIN 6535B

Артикул
part number

D min.

b

L2

L1

s

\varnothing d h6

\varnothing d1

\varnothing DS

t max.

Число зубьев
cutting edge

DWB6.4545.02-15

6.0

0.2

15.0

58.0

2.0

6.0

4.0

5.8

0.6

3

DWB6.4545.02-25

6.0

0.2

25.0

68.0

2.0

6.0

4.0

5.8

0.6

3

DWB8.4545.02-25

8.0

0.2

25.0

68.0

2.0

8.0

5.0

7.8

1.2

3

DWB8.4545.02-35

8.0

0.2

35.0

78.0

2.0

8.0

5.0

7.8

1.2

3





Микрофрезы

Обработка пазов циркулярной интерполяцией

groove milling
by circular interpolation

DWA3 / DWA5

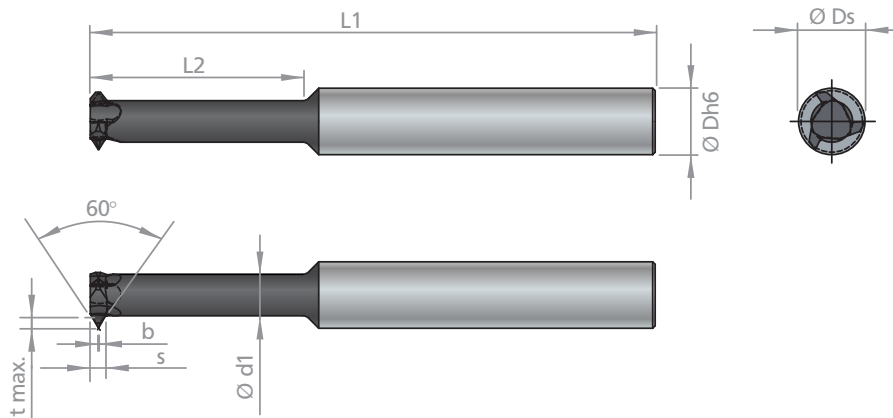
метрическая ISO-резьба

metric standard threading

неполный профиль
Отвертие от $\varnothing 1.25$ mm

internal partial profile
min. bore from $\varnothing 1.25$ mm

Dümmel
WERKZEUGFABRIK



Размеры в мм

dimensions in mm

Версия A
version A



Хвостовик по DIN 6535A
toolholder DIN 6535A

| Артикул part number | Резьба thread | Шаг P pitch P | L2 | L1 | b | s | t max. | Ø d h6 | Ø d1 | Ø DS | Число зубьев cutting edge |
|------------------------|------------------|------------------|------|----|------|------|--------|--------|------|------|------------------------------|
| DWA3.0035.01-4 | M1.6 | 0.35 | 4.0 | 32 | 0.04 | 0.4 | 0.19 | 3.0 | 0.64 | 1.18 | 3 |
| DWA3.0035.01-5 | M1.8 | 0.35 | 5.0 | 32 | 0.04 | 0.5 | 0.19 | 3.0 | 0.7 | 1.38 | 3 |
| DWA3.0040.01-5 | M2.0 | 0.40 | 5.0 | 32 | 0.05 | 0.56 | 0.22 | 3.0 | 0.9 | 1.5 | 4 |
| DWA3.0045.01-6 | M2.5 | 0.45 | 6.0 | 32 | 0.06 | 0.6 | 0.25 | 3.0 | 1.15 | 1.95 | 4 |
| DWA3.0050.01-7 | M3.0 | 0.50 | 7.0 | 32 | 0.06 | 0.6 | 0.27 | 3.0 | 1.6 | 2.4 | 4 |
| DWA3.0060.01-8 | M3.5 | 0.60 | 8.0 | 32 | 0.08 | 0.74 | 0.33 | 3.0 | 1.8 | 2.8 | 4 |
| DWA5.0070.01-9 | M4.0 | 0.70 | 9.0 | 44 | 0.09 | 0.82 | 0.38 | 5.0 | 1.98 | 3.1 | 4 |
| DWA5.0080.01-10 | M5.0 | 0.80 | 12.0 | 44 | 0.10 | 0.98 | 0.43 | 5.0 | 2.2 | 3.6 | 4 |
| DWA5.0100.01-12 | M6.0 | 1.00 | 12.2 | 44 | 0.13 | 0.98 | 0.54 | 5.0 | 2.7 | 4.1 | 4 |
| DWA5.0100.01-15 | M7.0 | 1.00 | 15.2 | 44 | 0.13 | 1.16 | 0.54 | 5.0 | 3.26 | 4.9 | 4 |

Пример заказа: для сплава DW41L:
DWA3.0035.01-4/DW41L

für hochfeste Werkstoffe
- Titan
- gehärtete Werkstoffe bis 65 HRC

order-example: grade DW41L
DWA3.0035.01-4/DW41L

For hard materials
- titanium
- hardened steel up to 65 HRC





DWA6 / DWB6 + DWA8 / DWB8

метрическая ISO-резьба

неполный профиль
Отвертие от $\varnothing 6$ мм

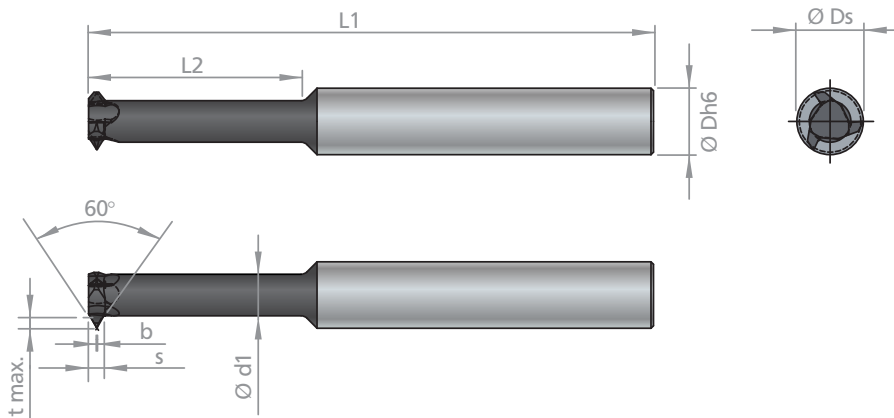
metric standard threading

internal partial profile
min. bore from $\varnothing 6$ mm

Микрофрезы

Обработка пазов циркулярной
интерполяцией

groove milling
by circular interpolation



Размеры в мм

dimensions in mm

Версия A
version A



Хвостовик по DIN 6535A
toolholder DIN 6535A

| Артикул part number | D min. | Шар P pitch P | L2 | | L1 | | b | s | t max. | $\varnothing d h6$ | $\varnothing d1$ | $\varnothing Ds$ | Число зубьев cutting edge |
|------------------------|--------|------------------|------|------|------|-----|------|-----|--------|--------------------|------------------|------------------|------------------------------|
| | | | L2 | L1 | | | | | | | | | |
| DWA6.0815.01-15 | 6.0 | 0.5 - 1.5 | 15.0 | 58.0 | 0.06 | 1.6 | 0.91 | 6.0 | 3.5 | 5.8 | 3 | | |
| DWA8.0815.01-25 | 8.0 | 0.5 - 1.5 | 25.0 | 68.0 | 0.06 | 2.0 | 0.91 | 8.0 | 5.5 | 7.8 | 3 | | |
| DWA8.1020.01-25 | 8.0 | 1.0 - 2.0 | 25.0 | 68.0 | 0.12 | 2.0 | 1.19 | 8.0 | 5.0 | 7.8 | 3 | | |

Версия B
version B



Хвостовик по DIN 6535B
toolholder DIN 6535B

| | | | | | | | | | | | |
|-----------------|-----|-----------|------|------|------|-----|------|-----|-----|-----|---|
| DWB6.0815.01-15 | 6.0 | 0.5 - 1.5 | 15.0 | 58.0 | 0.06 | 1.6 | 0.91 | 6.0 | 3.5 | 5.8 | 3 |
| DWB8.0815.01-25 | 8.0 | 0.5 - 1.5 | 25.0 | 68.0 | 0.06 | 2.0 | 0.91 | 8.0 | 5.5 | 7.8 | 3 |
| DWB8.1020.01-25 | 8.0 | 1.0 - 2.0 | 25.0 | 68.0 | 0.12 | 2.0 | 1.19 | 8.0 | 5.0 | 7.8 | 3 |

Пример заказа:
для сплава DW41L:
DWA6.4545.02-15/DW41L

order-example:
grade DW41L
DWA6.4545.02-15/DW41L



