

Острокромочные – радиусные – 4 зубья – заточенный торец

474-BN

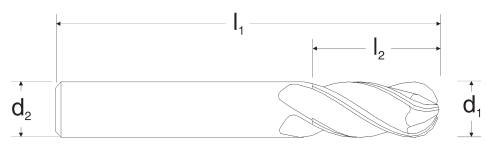
Серия



Каталожный номер	Диаметр (d ₁)	Диаметр хвостовика (d ₂)	Длина режущей части (l ₂)	Общая длина (l ₁)
474-0394-BN	1	3	3	39
474-0591-BN	1.5	3	5	39
474-0787-BN	2	3	7	39
474-0984-BN	2.5	3	8	39
474-1181-BN	3	3	10	39
474-1378-BN	3.5	4	12	51
474-1575-BN	4	4	14	51
474-1772-BN	4.5	5	14	51
474-1968-BN	5	5	16	51
474-2362-BN	6	6	19	64
474-2756-BN	7	8	19	64
474-3150-BN	8	8	21	64
474-3543-BN	9	10	22	70
474-3937-BN	10	10	25	70
474-4331-BN	11	11	25	70
474-4724-BN	12	12	25	76
474-5512-BN	14	14	30	89
474-6299-BN	16	16	32	89
474-7087-BN	18	18	35	102
474-7874-BN	20	20	38	102
474-8661-BN	22	22	38	102
474-9843-BN	25	25	38	102

Поставка: от 1 шт.

Покрытие, тип хвостовика, специальные допуски изготавливаются по запросу.



Точность изготовления

Размер	Диаметр	*Диаметр хвостовика
≤ 3мм	+0.000мм-0.025мм	+0.000мм-0.006мм
> 3мм	+0.000мм-0.038мм	+0.000мм-0.008мм

*Сопоставим с полем допуска h6

Режимы резания: серии 402BN, 412BN, 482BN*1, 462BN*2, 472BN*3, 403BN*4, 404BN*5, 414BN*5, 464BN*6, 484BN*7, 474BN*3*5

Твёрдость	Предел прочности до 750Н/мм ²		до 30HRC		от 30 до 38 HRC		от 38 до 45 HRC					
Обрабатываемый материал	Чугун		Конструкционные стали		Легированные стали, инструментальные стали, титановые сплавы (отожженные)		Закаленные и термообработанные стали, титановые сплавы		Закаленные и нержавеющие стали, жаропрочные сплавы		Аллюминиевые сплавы	
Скорость резания, м/мин												
Диаметр фрезы, мм	48		48		36		30		24		147	
	Частота вращения об/мин	Подача мм/об	Частота вращения об/мин	Подача мм/об	Частота вращения об/мин	Подача мм/об	Частота вращения об/мин	Подача мм/об	Частота вращения об/мин	Подача мм/об	Частота вращения об/мин	Подача мм/об
0,5	30 573	122	30 573	114	22 930	64	19 108	30	15 287	23	93 631	173
1	15 287	127	15 287	119	11 465	71	9 554	36	7 643	23	46 815	203
1,5	10 191	147	10 191	130	7 643	86	6 369	43	5 096	30	31 210	297
2	7 643	160	7 643	137	5 732	94	4 777	46	3 822	36	23 408	300
2,50	6 115	170	6 115	152	4 586	104	3 822	48	3 057	36	18 726	300
3	5 096	183	5 096	155	3 822	109	3 185	48	2 548	36	15 605	300
3,50	4 368	201	4 368	157	3 276	109	2 730	48	2 184	36	13 376	300
4	3 822	218	3 822	160	2 866	109	2 389	48	1 911	36	11 704	323
4,50	3 397	244	3 397	175	2 548	112	2 123	48	1 699	36	10 403	361
5	3 057	257	3 057	180	2 293	112	1 911	48	1 529	36	9 363	361
6	2 548	287	2 548	175	1 911	107	1 592	48	1 274	36	7 803	394
7,00	2 184	318	2 184	163	1 638	104	1 365	48	1 092	36	6 688	417
8	1 911	345	1 911	150	1 433	102	1 194	48	955	36	5 852	419
9,00	1 699	348	1 699	145	1 274	102	1 062	48	849	36	5 202	429
10	1 529	348	1 529	142	1 146	99	955	48	764	36	4 682	452
11,00	1 390	348	1 390	137	1 042	94	869	48	695	36	4 256	480
12	1 274	348	1 274	132	955	89	796	48	637	36	3 901	470
14,00	1 092	353	1 092	132	819	89	682	48	546	36	3 344	424
16	955	353	955	132	717	89	597	48	478	36	2 926	419
18,00	849	353	849	132	637	89	531	48	425	36	2 601	419
20	764	328	764	132	573	89	478	48	382	36	2 341	419
22	695	284	695	132	521	89	434	46	347	36	2 128	414
25	611	249	611	130	459	89	382	41	306	36	1 873	414

*1 Для фрез серии 482BN частоту вращения и подачу уменьшить на 50%
 *2 Для фрез серии 462BN частоту вращения и подачу уменьшить на 25%
 *3 Фрезы серий 472BN и 474BN рекомендуются для обработки чугуна, алюминия и медных сплавов.
 *4 Для фрез серии 403 BN частоту вращения и подачу увеличить на 20%
 *5 Для фрез серий 404 BN, 405BN, 474BN частоту вращения и подачу увеличить на 40%
 *6 Для фрез серии 464 BN частоту вращения уменьшить на 25%, а подачу увеличить на 10%
 *7 Для фрез серии 484 BN частоту вращения уменьшить на 50%, а подачу увеличить на 10%