

Серия HP407BN

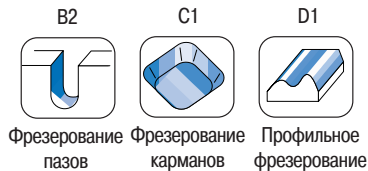
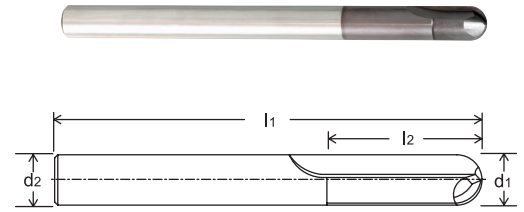
Радиусная; двухзубая; прямые стружечные канавки; заточенный торец; покрытие TiAlN

Каталожный номер	D1, мм	D2, мм	L2, мм	L1, мм
HP407-1181-BN	3	6	4	102
HP407-1575-BN	4	6	5	102
HP407-1969-BN	5	6	6	102
HP407-2362-BN	6	6	8	102
HP407-3150-BN	8	8	12	127
HP407-3937-BN	10	10	15	153
HP407-4724-BN	12	12	18	153

Упаковка: 1 шт.

Режимы резания см. на стр.31

Другие формы хвостовика и режущей части, а так же специальные допуски на заказ



Допуск

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

*Выполняется по h6

Серия HP440

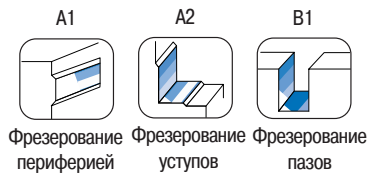
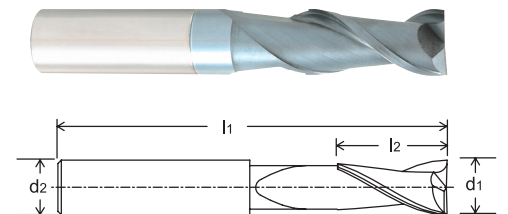
Двухзубая; угол наклона стружечной канавки $\omega=40^\circ$; заточенный торец; покрытие TiCN

Каталожный номер	D1, мм	D2, мм	L2, мм	L1, мм
HP440-1181	3	6	10	64
HP440-1575	4	6	14	64
HP440-1968	5	6	15	64
HP440-2362	6	6	19	64
HP440-2363	6	6	38	102
HP440-3150	8	8	21	64
HP440-3151	8	8	41	102
HP440-3937	10	10	25	70
HP440-3938	10	10	51	102
HP440-4724	12	12	26	76
HP440-4725	12	12	51	102
HP440-6299	16	16	32	89
HP440-6300	16	16	57	127
HP440-7874	20	20	38	102
HP440-7875	20	20	57	127
HP440-9843	25	25	57	127
HP440-9844	25	25	76	153

Упаковка: 1 шт.

Режимы резания см. на стр.31

Другие формы хвостовика и режущей части, а так же специальные допуски на заказ



Допуск

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

*Выполняется по h6

Рекомендуемые режимы резания

Профильное фрезерование

Серия HP407BN

Твердость		До 750 Н/мм ²	До 30 HRC	30-38 HRC	38-45 HRC	45-55 HRC	55-60 HRC							
Обрабатываемый материал	Чугун	Углеродистая сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь, титановые сплавы (отожженные)	Термообработанная сталь, титановые сплавы (состаренные)	Термообработанная сталь, нержавеющая сталь, никелевые сплавы	V= 66 м/мин Термообработанная сталь	Термообработанная сталь							
Глубина резания	$a_a = 0.05D$ $pf = 0.1D$													
Диаметр, мм	V= 150 м/мин		V= 150 м/мин		V= 126 м/мин		V= 102 м/мин		V= 78 м/мин		V= 66 м/мин		V= 54 м/мин	
	N об/мин	F мм/мин	N об/мин	F мм/мин	N об/мин	F мм/мин	N об/мин	F мм/мин	N об/мин	F мм/мин	N об/мин	F мм/мин	N об/мин	F мм/мин
R1.5 x 3	12,096	870	12,096	738	10,680	612	8,568	408	6,444	306	5,472	222	4,764	198
R2 x 4	11,940	870	11,940	738	10,032	612	8,124	408	6,216	306	5,256	222	4,296	198
R2.5 x 5	9,672	918	9,672	738	8,064	612	6,444	456	4,836	354	4,104	258	3,576	228
R3 x 6	7,656	918	7,656	738	6,444	612	5,136	486	3,828	354	3,252	258	2,832	228
R4 x 8	6,444	918	6,444	768	5,340	612	4,224	510	3,216	384	2,736	276	2,376	246
R5 x 10	4,836	690	4,836	588	4,032	486	3,216	384	2,412	276	2,052	204	1,788	180
R6 x 12	3,528	510	3,528	408	2,916	354	2,316	276	1,704	204	1,452	144	1,260	132

Серия HP440

Фрезерование уступов

Фрезерование пазов

Твердость	Алюминиевые сплавы				Алюминиевые сплавы			
Обрабатываемый материал	Алюминиевые сплавы				Алюминиевые сплавы			
Глубина резания	$a_a = 1.5D$ $ar = 0.1D$				$a_a = 0.5D$			
Диаметр, мм	V= 220 м/мин				V= 220 м/мин			
	N об/мин		F мм/мин		N об/мин		F мм/мин	
3	26,400		900		26,400		450	
4	19,200		1,200		19,200		600	
5	15,600		1,500		15,600		750	
6	12,000		1,800		12,000		900	
8	9,600		1,920		9,600		960	
10	9,600		2,400		9,600		1,200	
12	9,600		3,000		9,600		1,500	
16	7,200		2,520		7,200		1,260	
20	4,800		1,920		4,800		960	
25	4,800		1,920		4,800		960	