

Серия HP456



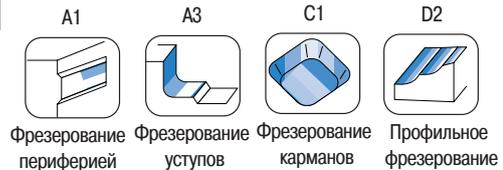
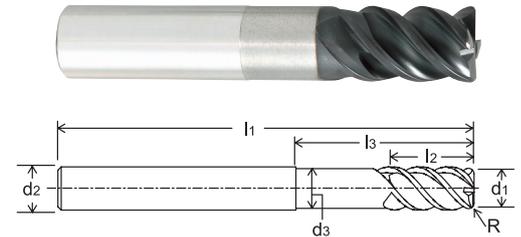
Четырехзубая; угол наклона стружечной канавки $\omega=50^\circ$; заточенный торец; покрытие TiAlN; заправленный радиус; хвостовик с обнижением

Каталожный номер	D1, мм	R, мм	D2, мм	L2, мм	D3, мм	L3, мм	L1, мм
HP456-2363	6	0.5	6	9	5.9	18	60
HP456-2364	6	1	6	9	5.9	18	60
HP456-3151	8	0.5	8	12	7.9	24	75
HP456-3152	8	1	8	12	7.9	24	75
HP456-3938	10	0.5	10	15	9.9	30	80
HP456-3939	10	1	10	15	9.9	30	80
HP456-4725	12	0.5	12	18	11.9	36	102
HP456-4726	12	1	12	18	11.9	36	102
HP456-4727	12	1.5	12	18	11.9	36	102

Упаковка: 1 шт.

Режимы резания см. на стр.19

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 HP400

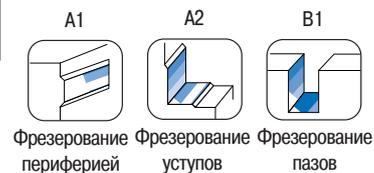
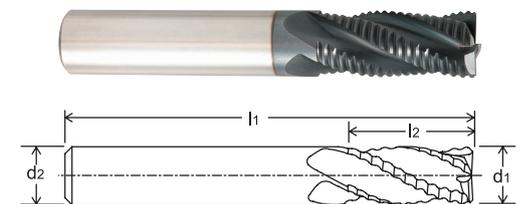
Черновая; четырехзубая; угол наклона стружечной канавки $\omega=30^\circ$; заточенный торец; покрытие TiAlN

Каталожный номер	D1, мм	D2, мм	L2, мм	L1, мм
HP400-1181	3	6	10	64
HP400-1575	4	6	14	64
HP400-1968	5	6	15	64
HP400-2362	6	6	19	64
HP400-3150	8	8	21	64
HP400-3937	10	10	25	70
HP400-4724	12	12	25	76
HP400-6299	16	16	32	89
HP400-7874	20	20	38	102
HP400-9843	25	25	38	102

Упаковка: 1 шт.

Режимы резания см. на стр.19

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



Допуск

Размер, мм	Диаметр, мм	*Диаметр хвостовика, мм
Все размеры	+0.000	+0.000
	- 0.050	- 0.008

*Выполняется по h6

Рекомендуемые режимы резания

Фрезерование уступов

Серия HP456

Твердость		До 750 Н/мм ²	До 30 HRC	30÷38 HRC	38÷45 HRC							
Обрабатываемый материал	Чугун	Углеродистая сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь, титановые сплавы (отожженные)	Термообработанная сталь, титановые сплавы (сосащенные)	Термообработанная сталь, нержавеющая сталь, никелевые сплавы	Алюминиевые сплавы						
Глубина резания			$a_a = 1.5D$ $a_r = 0.1D$									
Диаметр, мм	V= 102 м/мин		V= 120 м/мин		V= 96 м/мин		V= 72 м/мин		V= 48 м/мин		V= 132 м/мин	
	N	F	N	F	N	F	N	F	N	F	N	F
	об/мин	мм/мин	об/мин	мм/мин	об/мин	мм/мин	об/мин	мм/мин	об/мин	мм/мин	об/мин	мм/мин
4	8,160	840	9,600	1,800	7,680	1,560	5,760	480	3,840	288	10,560	1,320
6	5,400	960	6,360	2,040	5,040	1,800	3,840	480	2,520	312	6,960	1,560
8	4,080	840	4,800	1,920	3,840	1,680	2,880	744	1,920	492	5,280	1,440
10	3,240	816	3,840	1,680	3,000	1,560	2,280	720	1,560	492	4,200	1,320
12	2,760	792	3,240	1,680	2,520	1,440	1,920	612	1,260	420	3,480	1,200
16	2,040	660	2,400	1,320	1,920	1,140	1,440	468	960	396	2,640	1,080
20	1,620	540	2,160	1,080	1,500	900	1,140	384	780	312	2,100	960

Фрезерование пазов

Твердость		До 750 Н/мм ²	До 30 HRC	30÷38 HRC	38÷45 HRC							
Обрабатываемый материал	Чугун	Углеродистая сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь, титановые сплавы (отожженные)	Термообработанная сталь, титановые сплавы (сосащенные)	Термообработанная сталь, нержавеющая сталь, никелевые сплавы	Алюминиевые сплавы						
Глубина резания			$a_a = 1D$		$a_a = 0.5D$							
Диаметр, мм	V= 102 м/мин		V= 120 м/мин		V= 96 м/мин		V= 72 м/мин		V= 48 м/мин		V= 132 м/мин	
	N	F	N	F	N	F	N	F	N	F	N	F
	об/мин	мм/мин	об/мин	мм/мин	об/мин	мм/мин	об/мин	мм/мин	об/мин	мм/мин	об/мин	мм/мин
4	3,840	384	8,640	756	7,200	540	4,800	348	2,880	204	8,160	1,080
6	2,520	444	5,760	876	4,800	756	3,240	408	1,920	276	6,960	1,200
8	1,920	396	4,320	792	3,600	696	2,400	408	1,440	276	5,280	1,140
10	1,560	360	3,480	720	2,880	564	1,920	372	1,140	252	4,200	1,080
12	1,272	348	2,880	696	2,400	540	1,560	348	960	240	3,480	960
16	960	576	2,160	576	1,800	816	1,200	264	720	216	2,640	840
20	780	504	1,680	504	1,440	384	960	216	576	168	2,100	720

Фрезерование пазов

Серия HP400

Твердость		До 750 Н/мм ²	До 30 HRC	30÷38 HRC	38÷45 HRC					
Обрабатываемый материал	Чугун	Углеродистая сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь, титановые сплавы (отожженные)	Термообработанная сталь	Термообработанная сталь					
Глубина резания			$a_a = 0.75D$		$a_a = 1.5D$					
Диаметр, мм	V= 120 м/мин		V= 70 м/мин		V= 90 м/мин		V= 66 м/мин		V= 54 м/мин	
	N	F	N	F	N	F	N	F	N	F
	об/мин	мм/мин	об/мин	мм/мин	об/мин	мм/мин	об/мин	мм/мин	об/мин	мм/мин
-6	6,360	768	5,400	648	4,440	360	3,480	276	2,880	228
8	4,800	768	4,080	648	3,360	408	2,640	312	2,160	264
10	3,840	768	3,240	648	2,700	432	2,100	336	1,740	276
12	3,180	768	2,700	648	2,220	444	1,740	348	1,440	288
16	2,400	768	2,040	648	1,680	468	1,320	372	1,080	300
20	1,920	768	1,620	612	1,320	468	1,080	360	840	276
25	1,520	760	890	590	1,140	455	840	330	680	250