

Серия HP460

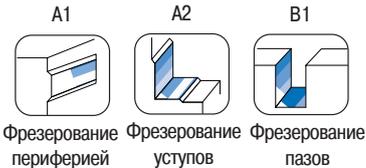
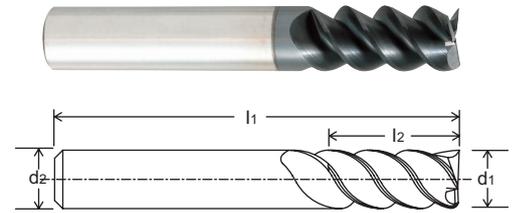
Трехзубая; угол наклона стружечной канавки $\omega=60^\circ$; заточенный торец; покрытие TiAlN

Каталожный номер	D1, мм	D2, мм	L2, мм	L1, мм
HP460-1181	3	6	12	64
HP460-1575	4	6	14	64
HP460-1968	5	6	16	64
HP460-2362	6	6	19	64
HP460-3150	8	8	21	64
HP460-3937	10	10	25	70
HP460-4724	12	12	25	76
HP460-5512	14	14	29	89
HP460-6299	16	16	32	89
HP460-7087	18	18	38	102
HP460-7874	20	20	38	102
HP460-9843	25	25	38	102

Упаковка: 1 шт.

Режимы резания см. на стр.13

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 -0.025	+0.000 -0.006
> 3	+0.000 -0.038	+0.000 -0.008

*Выполняется по h6

Серия HP455 NEW

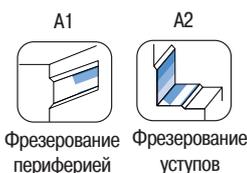
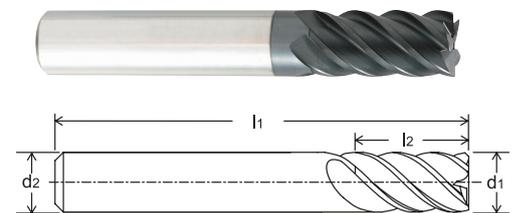
Пятизубая; угол наклона стружечной канавки $\omega=45^\circ$; заточенный торец; покрытие TiAlN

Каталожный номер	D1, мм	D2, мм	L2, мм	L1, мм
HP455-1181	3	3	9	39
HP455-1575	4	4	14	51
HP455-1968	5	5	16	51
HP455-2362	6	6	19	64
HP455-2756	7	8	19	64
HP455-3150	8	8	21	64
HP455-3937	10	10	22	70
HP455-4331	11	11	25	70
HP455-4724	12	12	25	76
HP455-5512	14	14	30	89
HP455-6299	16	16	32	89
HP455-7874	20	20	38	102
HP455-9843	25	25	38	102

Упаковка: 1 шт.

Режимы резания см. на стр.13

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 -0.025	+0.000 -0.006
> 3	+0.000 -0.038	+0.000 -0.008

*Выполняется по h6

Рекомендуемые режимы резания

Фрезерование уступов

Серия HP460

Твердость			До 35 HRC		35-45 HRC		45-55 HRC			
Обрабатываемый материал	Алюминий		Углеродистая сталь		Термообработанная сталь, штамповая сталь, легированная и нержавеющая сталь		Термообработанная сталь, штамповая сталь, легированная и нержавеющая сталь		Термообработанная сталь	
Глубина резания					$da = 1.5D$ $ar = 0.1D$		$da = 1.5D$ $ar = 0.1D$			
Диаметр, мм	V= 156 м/мин		V= 54 м/мин		V= 36 м/мин		V= 18 м/мин		V= 18 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
--3	16,320	324	5,760	156	3,840	102	2,640	46	1,920	18
4	12,480	444	4,320	216	2,880	144	1,920	60	1,440	24
5	9,960	528	3,480	264	2,400	186	1,560	98	1,200	30
6	8,280	660	2,880	324	1,920	204	1,272	90	960	36
8	6,240	660	2,160	324	1,440	204	960	90	720	36
10	5,040	720	1,680	408	1,140	204	768	90	576	36
12	4,200	720	1,440	432	960	216	636	90	480	36
16	3,120	720	1,080	480	720	216	480	90	360	36
20	2,520	720	864	492	576	240	384	90	288	36
25	2,040	720	696	420	456	216	300	90	228	36

Фрезерование пазов

Твердость			До 35 HRC		35-45 HRC					
Обрабатываемый материал	Углеродистая сталь		Термообработанная сталь, штамповая сталь, легированная и нержавеющая сталь		Термообработанная сталь, штамповая сталь, легированная и нержавеющая сталь		Термообработанная сталь			
Глубина резания					up to 1/2 $da = 1.5D$ up to 1/2 $da = 0.1D$		$da = 0.5D$		$da = 0.5D$	
Диаметр, мм	V= 42 м/мин		V= 31 м/мин		V= 20 м/мин		V= 16 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
3	4,920	120	3,600	72	2,280	30	1,680	12		
4	3,720	156	2,760	96	1,680	42	1,320	14		
5	3,000	204	2,160	120	1,320	52	1,080	19		
6	2,448	240	1,632	144	1,080	60	816	24		
8	1,836	240	1,224	144	816	60	612	24		
10	1,428	276	972	144	648	60	492	24		
12	1,224	300	816	156	540	60	408	24		
16	912	324	612	156	408	60	312	24		
20	744	336	492	168	324	60	240	24		
25	600	288	384	156	252	60	192	24		

Фрезерование уступов

Серия HP455

Твердость	До 35 HRC		30-38 HRC		38-45 HRC	
Обрабатываемый материал	Легированная и инструментальная сталь, титановые сплавы (отожженные)		Термообработанная сталь, титановые сплавы (состаренные)		Термообработанная сталь, нержавеющая сталь, никелевые сплавы	
Глубина резания					$da = 1.5D$ $ar = 0.1D$	
Диаметр, мм	V= 48 м/мин		V= 43 м/мин		V= 36 м/мин	
	N об/мин	F мм/мин	N об/мин	F мм/мин	N об/мин	F мм/мин
3	4,806	332	4,332	131	3,444	101
4	3,780	332	3,420	131	2,754	101
5	2,934	360	2,646	131	2,100	101
6	2,400	360	2,130	131	1,716	101
7	2,142	360	1,896	131	1,554	101
8	1,884	360	1,668	131	1,380	101
10	1,464	360	1,332	131	1,062	101
11	1,368	360	1,242	131	990	101
12	1,194	372	1,080	131	864	101
14	1,056	399	954	131	762	101
16	948	421	864	131	684	101
20	768	424	696	125	558	101
25	588	332	528	101	432	79