

Серия HP470 NEW

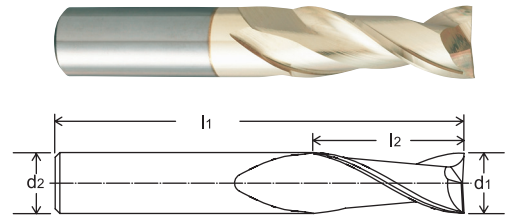
Двухзубая фреза для обработки алюминия; укороченная; угол наклона стружечной канавки $\omega=30^\circ$; заточенный торец; покрытие ZrN

Каталожный номер	D1, мм	D2, мм	L2, мм	L1, мм
HP470-1181	3	6	4.5	38
HP470-1575	4	6	6	51
HP470-2362	6	6	9	64
HP470-3150	8	8	12	64
HP470-3937	10	10	15	64
HP470-4724	12	12	18	76
HP470-6299	16	16	24	89
HP470-7874	20	20	30	102
HP470-9843	25	25	37.5	102

Упаковка: 1 шт.

Режимы резания см. на стр.33

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 HP471 NEW

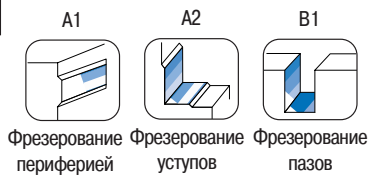
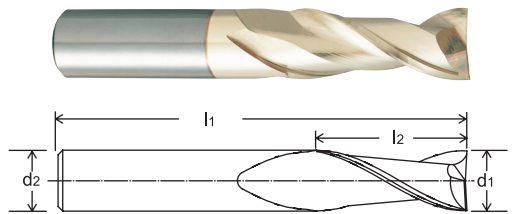
Двухзубая фреза для обработки алюминия; нормальной длины; угол наклона стружечной канавки $\omega=30^\circ$; заточенный торец; покрытие ZrN

Каталожный номер	D1, мм	D2, мм	L2, мм	L1, мм
HP471-1181	3	6	7.5	38
HP471-1575	4	6	10	51
HP471-2362	6	6	15	64
HP471-3150	8	8	20	64
HP471-3937	10	10	25	64
HP471-4724	12	12	30	76
HP471-6299	16	16	40	89
HP471-7874	20	20	50	102
HP471-9843	25	25	62.5	127

Упаковка: 1 шт.

Режимы резания см. на стр.33

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

Серия HP470

Алюминиевые сплавы
A6061, A7075

Фрезерование паза
глубиной до 0,5xD

Диаметр, мм	Частота вращения шпинделя, об/мин	Подача, мм/зуб	Подача, мм/мин
3	38,700	0.05	3,650
4	29,100	0.08	4,400
6	19,400	0.13	5,050
8	14,500	0.18	5,270
10	11,600	0.23	5,330
12	9,700	0.27	5,330
16	7,300	0.36	5,190
20	5,800	0.42	4,900
25	4,600	0.49	4,500

При фрезеровании уступов, увеличить подачу на 20%±50%.

Серия HP471

Алюминиевые сплавы
A6061, A7075

Фрезерование паза
глубиной до 0,5xD

Диаметр, мм	Частота вращения шпинделя, об/мин	Подача, мм/зуб	Подача, мм/мин
3	31,800	0.05	3,000
4	23,900	0.08	3,610
6	15,900	0.13	4,140
8	11,900	0.18	4,320
10	9,500	0.23	4,370
12	8,000	0.28	4,400
16	6,000	0.36	4,260
20	4,800	0.42	4,060
25	3,800	0.49	3,720

При фрезеровании уступов, увеличить подачу на 20%±50%.