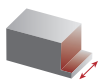
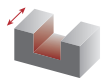


AL-INTEG

Фрезы для обработки алюминиевых сплавов



Периферийное
фрезерование



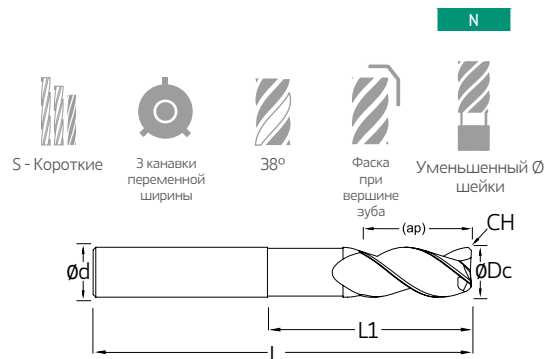
Обработка
пазов



INTEHNIKA.RU



HC38AS Фрезы с фаской при вершине режущей кромки



(1) Код формы		(2) Код твердого сплава	T1	Размеры (мм)					
				ØDc	Ød (h6)	ap max	CH	L	L1
Цилиндр.	Weldon	Обозначение	3	ØDc	Ød (h6)	ap max	CH	L	L1
1180401	1180410	HC38AS 3 030 07	3	3	6	7	0,15 x 45°	57	15
1180402	1180411	HC38AS 3 040 08	3	4	6	8	0,15 x 45°	57	17
1180403	1180412	HC38AS 3 050 10	3	5	6	10	0,15 x 45°	57	19
1180404	1180413	HC38AS 3 060 10	3	6	6	10	0,15 x 45°	57	21
1180405	1180414	HC38AS 3 080 16	3	8	8	16	0,15 x 45°	63	27
1180406	1180415	HC38AS 3 100 19	3	10	10	19	0,20 x 45°	72	32
1180407	1180416	HC38AS 3 120 22	3	12	12	22	0,20 x 45°	83	38
1180408	1180417	HC38AS 3 160 26	3	16	16	26	0,35 x 45°	92	44
1180409	1180418	HC38AS 3 200 32	3	20	20	32	0,60 x 45°	104	54

☉ Поставляется со склада

○ Изготавливается по запросу

Артикул фрезы, указываемый при заказе, состоит из кода формы (1) и кода твердого сплава (2)

Замечание: Для фрез с хвостовиком Weldon обозначение заканчивается на "-W"
Пример: "HC38AS 3 030 07-W PH0920"

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

ISO	Обрабатываемые материалы	fz (mm/t)			Vc (m/min)		
		ae = 25%	ae = 50%	ae = 100%	ae = 25%	ae = 50%	ae = 100%
N	Алюминиевые сплавы, Si<6%	0,011 x ØDc	0,009 x ØDc	0,006 x ØDc	230	220	190
	Алюминиевые сплавы, Si<12%	0,009 x ØDc	0,008 x ØDc	0,005 x ØDc	210	200	180
	Алюминиевые сплавы, Si>12%	0,008 x ØDc	0,007 x ØDc	0,005 x ØDc	200	190	170

Замечание¹: приведённые значения подачи указаны в расчёте на максимальное значение ap. При уменьшении ap, возможно увеличение fz до 25% от рекомендованного выше.

Замечание²: указанная скорость резания выбрана для экономичного режима работы фрезы. Для повышения производительности можно увеличивать Vc до 70% от рекомендованного.