



Размер R 1,5-6

HBL

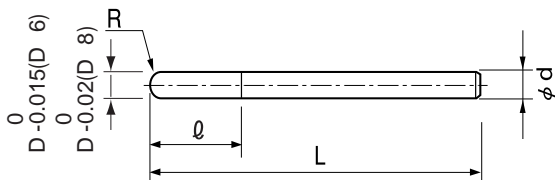


(R1.5 ~ R3) (R4 ~ R6)

Обрабатываемый материал (наиболее подходящий, подходящий)

Материал										Рекомендуемое охлаждение — Подходящее охлаждение	
Углеродистые стали	Легированные стали	Упрочненные стали	Закаленные стали			Чугун	Алюминиевые сплавы	Графит	Медь		Пластик
S45C S55C	SK-S SCM SUS	NAK HPM	(~55HRC)	(~60HRC)	(~65HRC)						Водушное /масленный туман — Водная эмульсия /масло

Фреза сферическая с удлиненным хвостовиком для твердых материалов.
 HARD MAX покрытие гарантирует длительный срок службы.
 СОЖ / без СОЖ оба варианта возможны для охлаждения.
 Допустимые отклонения диаметра: 0/-0.015(D 6), 0/-0.02(D 8)



Один из диаметров меньше чем диаметр хвостовика.

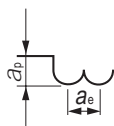
Общее количество моделей 6

Ед.изм. (мм)

Модель	Рабочий радиус	Длина реж. части	Общая длина	Диаметр хвостовика	Цена
	R	ℓ	L	d	
HBL 2030-0800	R 1.5	4.5	80	3	
HBL 2040-1000	R 2	6	100	4	
HBL 2060-1400	R 3	18	140	6	
HBL 2080-1600	R 4	20	160	8	
HBL 2100-1800	R 5	25	180	10	
HBL 2120-2000	R 6	25	200	12	

Режимы фрезерования для HBL

Материал		Углеродистые стали S45C·S50C (~225HB)		Легированные стали SK·SCM·SUS (225~325HB)		Упрочненные Закаленные ст NAK·SKD (30~45HRC)		Закаленные стали SKD61·SKT (45~50HRC)		Закаленные стали SKD61·11 (50~60HRC)	
		Обороты	Подача	Обороты	Подача	Обороты	Подача	Обороты	Подача	Обороты	Подача
Модель	Рабочий радиус (mm)	(min ⁻¹)	(mm/min)	(min ⁻¹)	(mm/min)	(min ⁻¹)	(mm/min)	(min ⁻¹)	(mm/min)	(min ⁻¹)	(mm/min)
2030-0800	R1.5	16,000	800	13,300	580	10,700	420	6,400	230	4,800	90
2040-1000	R2	12,000	840	10,000	560	8,000	400	4,800	230	3,600	100
2060-1400	R3	8,000	960	6,700	670	5,400	480	3,200	250	2,400	110
2080-1600	R4	6,000	1,050	5,000	700	4,000	520	2,400	260	1,800	110
2100-1800	R5	4,800	1,100	4,000	730	3,200	540	2,000	300	1,500	120
2120-2000	R6	4,000	1,130	3,400	810	2,700	590	1,600	320	1,200	140



Параметры фрезерования

$$a_e = 0.1D = Pf$$

$$a_p = 0.04D (\max 0.5 \text{ мм})$$

D : Рабочий диаметр

a_p : Осовая глубина

Внимание: В случае вибрации, следует уменьшить скорость вращения шпинделя и скорость подачи в одинаковой пропорции.

Откорректируйте параметры фрезерования в случае обработки материала более 65HRC.

Подберите скорость шпинделя, величину подачи и подачу на зуб в соответствии с вашими требованиями.

Следует использовать станки с высокой пространственной жесткостью и низкой вибрацией.

Не применять огнеопасные виды масел.

Следует удалять стружку чтобы предотвратить нагрев и воспламенение.