



Размер R 2-6

HFB

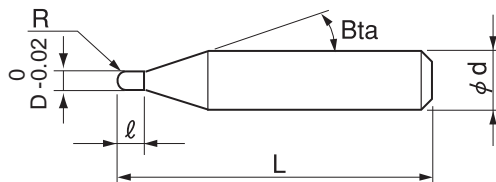


R2 ~ R3

R4 ~ R6

Обрабатываемый материал ( наиболее подходящий, подходящий)

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



Общее количество моделей 5

Ед.изм. (мм)

Модель	Рабочий радиус	Длина реж. части	Угол конуса	Общая длина	Диаметр хвостовика	Цена
	R	ℓ	Bta	L	d	
HFB 4040-0600	R2	6	16 °	70	6	
HFB 4060-0900	R3	9		80	6	
HFB 4080-1200	R4	12		90	8	
HFB 4100-1500	R5	15		100	10	
HFB 4120-1800	R6	18		110	12	

## Режимы фрезерования для HFB/HFB-S

Материал		(STAVAX·SKD61) Закаленные стали (45 ~ 55HRC) (Воздушное /Масленный туман)				(YXR33·SKD11) Закаленные стали (55 ~ 60HRC) (Воздушное /Масленный туман)			
		Обороты ( $\text{min}^{-1}$ )	Подача ( $\text{mm/min}$ )	Осевая глубина ( $\text{mm}$ )	Радиальная глубина ( $\text{mm}$ )	Обороты ( $\text{min}^{-1}$ )	Подача ( $\text{mm/min}$ )	Осевая глубина ( $\text{mm}$ )	Радиальная глубина ( $\text{mm}$ )
Модель	Рабочий радиус ( $\text{mm}$ )								
HFB 4040-0600	R2	9,000	3,000	0.7	1.4	5,500	1,750	0.6	1.2
HFB 4060-0900	R3	8,000	3,500	0.6	1.8	4,500	1,750	0.6	1.5
HFB 4080-1200	R4	6,200	3,000	0.75	2.1	3,750	1,500	0.7	1.75
HFB 4100-1500	R5	4,500	2,700	0.85	2.5	3,000	1,500	0.75	2
HFB 4120-1800	R6	3,750	2,700	0.95	3	2,500	1,500	0.9	2.4

Материал		(HAP10·SKD11·YXR7) Закаленные стали (60 ~ 65HRC) (Воздушное /Масленный туман)				(HAP72) Закаленные стали (65 ~ 70HRC) (Воздушное /Масленный туман)			
		Обороты ( $\text{min}^{-1}$ )	Подача ( $\text{mm/min}$ )	Осевая глубина ( $\text{mm}$ )	Радиальная глубина ( $\text{mm}$ )	Обороты ( $\text{min}^{-1}$ )	Подача ( $\text{mm/min}$ )	Осевая глубина ( $\text{mm}$ )	Радиальная глубина ( $\text{mm}$ )
Модель	Рабочий радиус ( $\text{mm}$ )								
HFB 4040-0600	R2	6,200	2,000	0.45	1	7,500	1,200	0.2	0.6
HFB 4060-0900	R3	5,000	2,000	0.45	1.2	5,000	1,500	0.3	0.9
HFB 4080-1200	R4	4,500	1,800	0.5	1.4	4,000	1,500	0.3	1
HFB 4100-1500	R5	3,600	1,800	0.6	1.6	3,000	1,500	0.3	1.2
HFB 4120-1800	R6	3,000	1,800	0.7	1.8	2,500	1,300	0.3	1.4

Следует пересчитать параметры фрезерования в соответствии со следующей таблицей

Длина вылета	Обороты ( $\text{min}^{-1}$ )	Подача ( $\text{mm/min}$ )	Осевая глубина ( $\text{mm}$ )	Радиальная глубина ( $\text{mm}$ )
~ D × 3	× 1	× 1	× 1	× 1
~ D × 3.5	× 1	× 0.85	× 0.85	× 0.9
~ D × 4	× 1	× 0.8	× 0.7	× 0.8
~ D × 4.5	× 0.85	× 0.55	× 0.6	× 0.75
~ D × 5	× 0.7	× 0.35	× 0.6	× 0.75
~ D × 5.5	× 0.55	× 0.25	× 0.55	× 0.7
~ D × 6	× 0.4	× 0.15	× 0.5	× 0.7

Параметры чистового фрезерования (Длина вылета ~ 6D)

Материал		Упрочненные стали Закаленные стали ( 35 ~ 60HRC ) (Масленный туман)			
Модель	Рабочий радиус ( mm )	Обороты ( $\text{min}^{-1}$ )	Подача ( mm/min )	Осевая глубина ( mm )	Радиальная глубина ( mm )
HFB 4040-0600	R2	22,500	1,500	0.04	0.08
HFB 4060-0900	R3	15,000	1,000	0.06	0.12
HFB 4080-1200	R4	11,250	750	0.08	0.16
HFB 4100-1500	R5	9,000	600	0.1	0.2
HFB 4120-1800	R6	7,500	500	0.12	0.24

$a_p$  : Осевая глубина

$a_e$  : Радиальная глубина

