



Размер D 1-12

HMS



Обрабатываемый материал (⊙ наиболее подходящий, ○ подходящий)

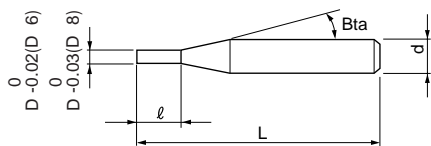
Материал										
Углеродистые стали S45 C S55 C	Легированные стали SK·SCM SUS	Упрочненные стали NAK HPM	Закаленные стали			Чугун	Алюминиевые сплавы	Графит	Медь	Пластик
			(~55 HRC)	(~60 HRC)	(~65 HRC)					
		○	⊙	⊙	⊙					

⊙ Рекомендуемое охлаждение
 — Подходящее охлаждение

⊙ Воздушное /масленный туман
 — Водная эмульсия /масло

Обеспечивает невероятную стойкость к нагреву и смазывающие свойства при фрезеровании закаленных сталей до 65HRC.

По сроку службы занимает лидирующие позиции на рынке.



Значение угла конуса Bta отображено неточно и для избежания контакта данной наклонной поверхности сзаготовкой мы рекомендуем отслеживать точное значение этого угла.

Общее количество моделей 20

Ед.изм. (мм)

Модель	Рабочий диаметр φD	Длина реж. части ℓ	Угол конуса Bta	Общая длина L	Диаметр хвостовика φd	Кол-во перьев	Цена
HMS 3010-0250	1	2.5	16 °	45	4	3	
HMS 3010-0350		3.5		45	4		
HMS 3015-0400	1.5	4	16 °	45	4	3	
HMS 3015-0600		6		45	4		
HMS 3020-0400	2	4	16 °	45	4	3	
HMS 3020-0700		7		45	4		
HMS 3030-0600	3	6	16 °	50	6	3	
HMS 3030-1500		15		60	6		
HMS 4040-0800	4	8	16 °	50	6	4	
HMS 4040-2000		20		70	6		
HMS 4050-1000	5	10	16 °	50	6	4	
HMS 4050-2500		25		70	6		
HMS 6060-1300	6	13	-	50	6	6	
HMS 6060-2600		26	70	6			
HMS 6080-1900	8	19	-	60	8	6	
HMS 6080-3600		36	90	8			
HMS 6100-2200	10	22	-	70	10	6	
HMS 6100-4600		46	100	10			
HMS 6120-2600	12	26	-	75	12	6	
HMS 6120-5600		56	120	12			

Режимы фрезерования для HMS

Модель		Упрочненные/Закаленные стали 40~50HRC		Закаленные 50~60HRC		Закаленные 60~65HRC		
Скорость		$V_c = 30\text{m/min}$		$V_c = 20\text{m/min}$		$V_c = 20\text{m/min}$		
Модель	Кол-во перьев	Рабочий диаметр (мм)	Обороты (min^{-1})	Подача (mm/min)	Обороты (min^{-1})	Подача (mm/min)	Обороты (min^{-1})	Подача (mm/min)
3010-0250	3	1	9,500	140	6,400	95	6,400	90
3015-0400		1.5	6,400	100	4,200	60	4,200	60
3020-0400		2	4,700	80	3,200	75	3,200	70
3030-0600		3	3,200	85	2,100	80	2,100	80
4040-0800	4	4	2,400	90	1,600	85	1,600	80
4050-1000		5	1,900	90	1,300	85	1,300	80
6060-1300	6	6	1,600	170	1,100	120	1,100	110
6080-1900		8	1,200	170	800	120	800	110
6100-2200		10	950	170	640	100	640	80
6120-2600		12	800	170	530	90	530	70
Параметры фрезерования (мм)		Фрезеров. паза Торцовое фрезеров	$a_p \leq 0.05D$ (max 0.5mm) $D \leq \varnothing 8$ $a_p = 1D$ $D \geq \varnothing 10$ $a_p = 1.5D$ $a_e \leq 0.05D$ (max 0.5mm)					

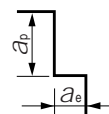
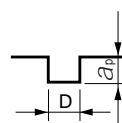
Модель		Упрочненные/Закаленные стали 40~50HRC		Закаленные 50~60HRC		Закаленные 60~65HRC		
Скорость		$V_c = 70 \sim 219\text{m/min}$		$V_c = 62 \sim 200\text{m/min}$		$V_c = 47 \sim 147\text{m/min}$		
Модель	Кол-во перьев	Рабочий диаметр (мм)	Обороты (min^{-1})	Подача (mm/min)	Обороты (min^{-1})	Подача (mm/min)	Обороты (min^{-1})	Подача (mm/min)
3010-0250	3	1	22,500	630	20,000	540	15,000	450
3015-0400		1.5	18,000	720	16,000	630	11,500	540
3020-0400		2	14,300	850	13,000	750	8,500	630
3030-0600		3	13,100	1,120	11,200	950	6,700	760
4040-0800	4	4	11,300	1,300	9,900	1,170	5,700	850
4050-1000		5	10,100	1,530	8,900	1,350	4,800	950
6060-1300	6	6	8,900	1,950	8,000	1,800	4,250	1,120
6080-1900		8	7,700	2,350	6,900	2,200	4,150	1,220
6100-2200		10	6,700	3,100	6,000	2,700	4,000	1,350
6120-2600		12	5,800	3,000	5,300	2,500	3,900	1,450
Параметры фрезерования (мм)		Торцовое фрезерование	$a_p = 1.5D$ $a_e = 0.03D$ (max 0.5mm)		$a_p = 1.5D$ $a_e = 0.02D$		$D \leq \varnothing 5$ $a_p = 0.5D$ $D \geq \varnothing 6$ $a_p = 1.5D$ $a_e = 0.01D$	

D: Рабочий диаметр (мм)

a_p : Осевая глубина (мм)

a_e : Радиальная глубина (мм)

Фрезерование пазов Торцовое фрезерование



Режимы фрезерования для HMS

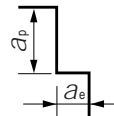
Модель			Упроченные/Закаленные стали 40~50HRC		Закаленные 50~60HRC		Закаленные 60~65HRC	
Скорость			$V_c = 30\text{m/min}$		$V_c = 20\text{m/min}$		$V_c = 20\text{m/min}$	
Модель	Кол-во перьев	Рабочий диаметр (мм)	Обороты (min^{-1})	Подача (mm/min)	Обороты (min^{-1})	Подача (mm/min)	Обороты (min^{-1})	Подача (mm/min)
3010-0350	3	1	9,500	140~210	6,400	95~143	6,400	95~133
3015-0600		1.5	6,300	100~150	4,200	80~120	4,200	80~112
3020-0700		2	4,700	80~120	3,200	75~113	3,200	75~113
3030-1500	4	3	3,200	85~128	2,100	80~120	2,100	80~120
4040-2000		4	2,400	90~135	1,600	85~128	1,600	83~125
4050-2500		5	1,900	90~135	1,300	85~128	1,300	83~125
6060-2600	6	6	1,600	170~255	1,100	120~180	1,100	112~168
6080-3600		8	1,200	170~255	800	120~180	800	110~166
6100-4600		10	950	170~255	640	100~150	640	88~132
6120-5600		12	800	170~255	530	90~135	530	76~114
Параметры фрезерования (мм)		Торцовое фрезерование	$a_p = 3D$ $a_e \leq 0.02D$					

D : Рабочий диаметр (мм)

a_p : Осевая глубина (мм)

a_e : Радиальная глубина (мм)

Торцовое фрезерование



Внимание:

Рекомендуется воздушное охлаждение или масляный туман.

Рекомендуется попутное фрезерование.

Следует удалять стружку чтобы предотвратить нагрев и воспламенение.