

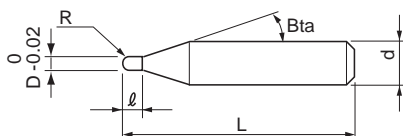


ITV338



Обрабатываемый материал (наиболее подходящий, подходящий)

Углеродистые стали S45C S55C	Легированные стали SK-S SCM SUS	Упрочненные стали NAK HPM	Закаленные стали			Чугун	Алюминиевые сплавы	Графит	Медь	Пластик	Рекомендуемое охлаждение Подходящее охлаждение Воздушное /Масленный туман — Масло
			(~ 55HRC)	(~ 60HRC)	(~ 65HRC)						



10 шт в 1 упаковке.

Общее количество моделей 6

Ед.изм. (мм)

Модель	Рабочий радиус R	Длина реж. части l	Угол конуса Bta	Общая длина L	Диаметр хвостовика d	Цена
ITV 338 2005-0075A	R 0.25	0.75	16 °	38	3	
ITV 338 2010-0150A	R 0.5	1.5	16 °	38	3	
ITV 338 2015-0200A	R 0.75	2	16 °	38	3	
ITV 338 2020-0300A	R 1	3	16 °	38	3	
ITV 338 2025-0375A	R 1.25	3.75	16 °	38	3	
ITV 338 2030-0450A	R 1.5	4.5	16 °	38	3	

Режимы фрезерования для ITB338

Материал			Углеродистые стали S45C · S50C (~ 225HB)			Легированные стали SK · SCM · SUS (225 ~ 325HB)			Упрочненные Закаленные и ст. NAK · SKD (30 ~ 45HRC)			Закаленные стали SKD11 · 61 · SKT (45 ~ 55HRC)		
Модель	Рабочий радиус (mm)	Рабочий диаметр (mm)	Обороты	Скорость	Подача	Обороты	Скорость	Подача	Обороты	Скорость	Подача	Обороты	Скорость	Подача
			(min ⁻¹)	(m/min)	(mm/min)	(min ⁻¹)	(m/min)	(mm/min)	(min ⁻¹)	(m/min)	(mm/min)	(min ⁻¹)	(m/min)	(mm/min)
2005	R 0.25	0.5	30,000	(47)	810	30,000	(47)	750	30,000	(47)	620	25,000	(40)	480
2010	R 0.5	1	30,000		1,410	30,000		1,300	22,200		800	18,500		600
2015	R 0.75	1.5	25,000		1,750	21,000		1,360	14,500		780	12,300		530
2020	R 1	2	18,800	(90 ~ 120)	1,690	15,700	(90 ~ 100)	1,310	11,100	(65 ~ 70)	770	9,300	(55 ~ 60)	520
2025	R 1.25	2.5	15,000		1,620	12,600		1,260	8,800		740	7,500		500
2030	R 1.5	3	12,500		1,560	10,600		1,230	7,400		720	6,300		470
Параметры фрезерования			Для черновой обработки a_p 0.05D a_e 0.5D									Для чистовой обработки a_p 0.04D a_e 0.4D		
			a_p 0.04D (MAX 0.1) $a_e = F/n$											

a_p : Осевая глубина (мм)

a_e : Радиальная глубина (мм)

D : Рабочий диаметр (мм)

n : Обороты (min⁻¹)

Vf : Подача (mm/min)

