

Размер D 0,5 - 3



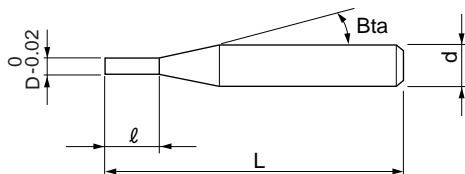
# ITS338



Обрабатываемый материал ( наиболее подходящий, подходящий)

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

Торцевая фреза с хвостовиком D 3,0 мм.  
Идеальна для небольших шпинделей.  
Допустимое отклонение диаметра : 0/-0,02



10 шт в 1 упаковке.

Общее количество моделей 6

Ед.изм. (мм)

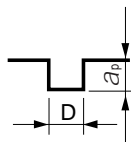
Модель	Рабочий диаметр D	Длина реж. части ℓ	Угол конуса Bta	Общая длина L	Диаметр хвостовика d	Цена
ITS 338 2005-0125A	0.5	1.25	16°	38	3	
ITS 338 2010-0250A	1	2.5		38	3	
ITS 338 2015-0375A	1.5	3.75		38	3	
ITS 338 2020-0500A	2	5		38	3	
ITS 338 2025-0625A	2.5	6.25		38	3	
ITS 338 2030-0750A	3	7.5		38	3	

## Режимы фрезерования для ITS338 (2-перьевая)

Модель		Углеродистые стали S45C · S50C ( ~ 225HB )			Сплавы сталей SK · SCM · SUS ( 225 ~ 325HB )			Упрочненные и закаленные ст. NAK · SKD ( 30 ~ 45HRC )			Закаленные стали SKD11 · 61 · SKT ( 45 ~ 55HRC )		
Модель	Рабочий диаметр ( мм )	Обороты ( min <sup>-1</sup> )	Скорость ( m/min )	Подача ( mm/min )	Обороты ( min <sup>-1</sup> )	Скорость ( m/min )	Подача ( mm/min )	Обороты ( min <sup>-1</sup> )	Скорость ( m/min )	Подача ( mm/min )	Обороты ( min <sup>-1</sup> )	Скорость ( m/min )	Подача ( mm/min )
2005	0.5	24,000	(35 ~ 60)	85	23,200	(35 ~ 50)	85	17,200	(30 ~ 35)	45	10,400	(15 ~ 20)	20
2010	1	16,000		100	12,000		85	8,800		50	5,680		25
2015	1.5	10,800		120	8,000		85	6,400		55	4,080		25
2020	2	8,800		120	6,800		85	5,120		55	3,200		30
2025	2.5	7,040		150	5,600		95	4,000		55	2,560		30
2030	3	5,920		150	5,120		95	3,600		65	2,240		35

### Параметры фрезерования пазов (мм)

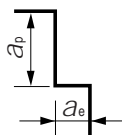
Раб. диаметр Материалы	D = 0.5	1 D	2.5	D = 3
меньше чем 45HRC	$a_p = 0.05D$	$a_p = 0.1D$		$a_p = 0.2D$
больше чем 45HRC:	D	1.5 D		
	$a_p = 0.02D$	$a_p = 0.03D$		



D: Рабочий диаметр (мм)

### Параметры торцевого фрезерования (мм)

Дл. реж. части Материалы	Дл. реж. части= диаметр x2,5
меньше чем 45HRC	$a_e = 0.07D$ $a_p = 2D$
больше чем 45HRC:	$a_e = 0.03D$ $a_p = 1.5D$



$a_p$ : Осевая глубина (мм)

$a_e$ : Радиальная глубина (мм)

**Внимание:** Рекомендуется воздушное охлаждение или масляный туман.

Не применять огнеопасные виды масел.

Следует использовать станки с высокой пространственной жесткостью и низкой вибрацией.

Следует удалять стружку чтобы предотвратить нагрев и воспламенение в процессе фрезерования.