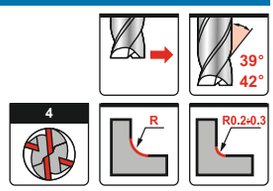
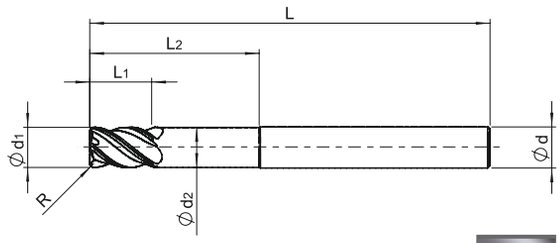
UMT 9554 Z=4

Концевые фрезы с переменным углом наклона винтовой канавки, неравномерным разположением зубьев, короткой режущей частью и заниженной шейкой для обработки труднообрабатываемых материалов

End mills with different helix angles, irregular teeth, short cutting length and relieved neck for difficult to cut materials





nano TEC2

d1 (e8)	L1	L2	d2	d (h6)	L	R(±0.02)	Stock	ART No
6	9	26	5.8	6	75		●	9554060007500-2
6	9	26	5.8	6	75	0.5	○	9554060007505-2
6	9	26	5.8	6	75	1.0	○	9554060007510-2
8	12	34	7.8	8	75		●	9554080007500-2
8	12	34	7.8	8	75	0.5	○	9554080007505-2
8	12	34	7.8	8	75	1.0	○	9554080007510-2
10	15	42	9.7	10	100		●	9554100010000-2
10	15	42	9.7	10	100	0.5	○	9554100010005-2
10	15	42	9.7	10	100	1.0	○	9554100010010-2
10	15	42	9.7	10	100	2.0	○	9554100010020-2
12	18	50	11.7	12	100		●	9554120010000-2
12	18	50	11.7	12	100	0.5	○	9554120010005-2
12	18	50	11.7	12	100	1.0	○	9554120010010-2
12	18	50	11.7	12	100	2.0	○	9554120010020-2
16	24	65	15.5	16	115		●	9554160011500-2
16	24	65	15.5	16	115	1.0	○	9554160011510-2
16	24	65	15.5	16	115	2.0	○	9554160011520-2
16	24	65	15.5	16	115	3.0	○	9554160011530-2
20	30	82	19.5	20	140		●	9554200014000-2
20	30	82	19.5	20	140	1.0	○	9554200014010-2
20	30	82	19.5	20	140	2.0	○	9554200014020-2
20	30	82	19.5	20	140	3.0	○	9554200014030-2

● В наличии / In stock

○ Изготовление по запросу / Produced to order only

Рекомендуемые режимы резания для фрез 9554 - Обработка уступов и пазов
Recommended cutting conditions for end mills 9554 - Shoulder milling and slotting

Обрабатываемый материал / Work material	Скорость резания / Cutting speed (Ap, Ae)			Скорость резания / Cutting speed (Ap)		d1 - диаметр инструмента мм / d1 - diameter in mm					fz - подача на зуб мм / fz - feed per tooth in mm
	Ap	Ae	Vc (m/min) nanoTEC2	Ap	Vc (m/min) nanoTEC2	∅6	∅8	∅10	∅12	∅16	∅20
P Углеродистые, Легированные стали, твердостью < 25 HRC / Carbon steel and Alloy steel < 25 HRC	<1d1	<0.4d1	100-130	<1d1 max 12mm	70-100	0.03-0.04	0.05-0.06	0.06-0.07	0.07-0.08	0.08-0.09	0.09-0.10
Легированные, Инструментальные стали, твердостью 25-45 HRC / Alloy steel and Tool steel 25-45 HRC	<1d1	<0.3d1	50-70	<0.7d1 max 12mm	40-60	0.025-0.035	0.045-0.055	0.05-0.06	0.06-0.07	0.07-0.08	0.08-0.09
M Нержавеющие стали / Stainless steel	<1d1	<0.2d1	60-70	<0.5d1	40-60	0.025-0.035	0.035-0.055	0.055-0.06	0.06-0.065	0.065-0.07	0.07-0.08
S Титановые сплавы / Titanium alloy	<1d1	<0.2d1	30-40	<0.5d1	25-35	0.015-0.035	0.045-0.055	0.05-0.06	0.06-0.065	0.065-0.07	0.07-0.08
Титан / Titanium	<1d1	<0.1d1	35-50	<0.3d1	30-40	0.012	0.015	0.019	0.025	0.034	0.042
Жаропрочные сплавы / Heat resistant alloy	<1d1	<0.05d1	25-35	<0.3d1	15-20	0.015	0.018	0.023	0.028	0.037	0.043

1. Вышеприведенные режимы указаны для жесткой технологической системы
2. Для высоколегированных сталей (>12% Cr), нержавеющих сталей и титановых сплавов, скорость резания должна быть уменьшена на 20-30% при исполызовании эмульсии
1. Cutting conditions to be adjusted according to cutting style, rigidity of machine and work clamping
2. For high alloyed steel (> 12% Cr), INOX, titanium alloy, cutting speed must be reduced by 20-30% when used emulsion