

VISION PLUS

ТИП 7515

Твердый сплав
особ. качества

HANITA
Стандарт

Цилиндрический
хвостовик

Длинная

50°

Угол наклона спирали

Покрывтие Хвостовик

TiAlN LT

ST>45 HRC

Закаленная
сталь

30<ST<45 HRC

Сталь средней
твердости

30HRC>ST

Мягкая сталь

Многозубая фреза с плоским торцом, утолщенной сердцевинной, удлиненная, модель VISION, для обработки неглубоких пазов и фрезерования периферией твердых сталей.

МНОГОЗУБАЯ, ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ, УТОЛЩЕННАЯ СЕРДЦЕВИНА, УДЛИНЕННАЯ

ТИП ФРЕЗЫ	D	d	Длина реж. части	Общая длина	Число зубьев
751506002	6	6	15	76	4
751508003	8	8	20	100	4
751510004	10	10	25	100	5
751512005	12	12	30	125	6
751516006	16	16	40	125	6
751520007	20	20	50	150	6
751525008	25	25	63	150	6

ТИП 7525

Твердый сплав
особ. качества

HANITA
Стандарт

Цилиндрический
хвостовик

Длинная

50°

Угол наклона спирали

Покрывтие Хвостовик

TiAlN LT

ST>45 HRC

Закаленная
сталь

30<ST<45 HRC

Сталь средней
твердости

30HRC>ST

Мягкая сталь

Многозубая фреза с плоским торцом, утолщенной сердцевинной, сверхдлинная, модель VISION, для обработки неглубоких пазов и фрезерования периферией твердых сталей.



МНОГОЗУБАЯ, ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ, УТОЛЩЕННАЯ СЕРДЦЕВИНА, СВЕРХДЛИННАЯ

ТИП ФРЕЗЫ	D	d	Длина реж. части	Общая длина	Число зубьев
752506002	6	6	21	76	4
752508003	8	8	28	100	4
752510004	10	10	35	100	5
752512005	12	12	42	125	6
752516006	16	16	56	125	6
752520007	20	20	70	150	6
752525008	25	25	88	150	6

ТИП 7515/7525/7505/7545/7595/7585/75N5

ЧЕРНОВАЯ ОБРАБОТКА

МАТЕРИАЛ	Предел прочности на разрыв Н/мм²	Твердость по Роквеллу HRC	Укороченная 7505		Стандартная 7515		Удли. 7525	
			Фрезеров. уступ	Обр. пазов	Фрезеров. уступ	Обр. пазов		
СТАЛЬ	<1000	<30	1.0 x D	0.40 x D	1.00 x D	1.0 x D	0.3 x D	0.3 x D
СТАЛЬ	1000-1300	30-40	1.0 x D	0.40 x D	0.75 x D	1.0 x D	0.2 x D	0.3 x D
СТАЛЬ	1300-1450	40-45	1.0 x D	0.40 x D	0.75 x D	1.0 x D	0.2 x D	0.3 x D
СТАЛЬ	1450-1600	45-50	1.0 x D	0.25 x D	0.50 x D	1.0 x D	0.2 x D	0.3 x D
СТАЛЬ	1600-2000	50-55	1.0 x D	0.25 x D	0.40 x D	1.0 x D	0.2 x D	0.3 x D
СТАЛЬ	>2000	>55	1.0 x D	0.25 x D	0.40 x D	1.0 x D	0.2 x D	0.2 x D

ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА

МАТЕРИАЛ	Предел прочности на разрыв Н/мм²	Твердость по Роквеллу HRC	Укороченная		Стандартная/Удли.			
			Фрезеров. уступ	Обр. пазов	Фрезеров. уступ	Обр. пазов		
СТАЛЬ	<1000	<30	1.25 x D	0.1 x D	2.5 x D	0.1 x D	3.5 x D	0.1 x D
СТАЛЬ	1000-1300	30-40	1.25 x D	0.1 x D	2.5 x D	0.1 x D	3.5 x D	0.1 x D
СТАЛЬ	1300-1450	40-45	1.25 x D	0.1 x D	2.5 x D	0.1 x D	3.5 x D	0.1 x D
СТАЛЬ	1450-1600	45-50	1.25 x D	0.1 x D	2.5 x D	0.1 x D	3.5 x D	0.1 x D
СТАЛЬ	1600-2000	50-55	1.25 x D	0.1 x D	2.5 x D	0.1 x D	3.5 x D	0.1 x D
СТАЛЬ	>2000	>55	1.25 x D	0.1 x D	2.5 x D	0.1 x D	3.5 x D	0.1 x D

ФРЕЗЕРОВАНИЕ УСТУПА TiAlN

МАТЕРИАЛ	Предел прочности на разрыв	Твердость по Роквеллу	Vc	Скорость резания TiAlN	fz - подача на зуб D - диаметр, мм							
					6	8	10	12	16	20	25	
СТАЛЬ	<1000	<30	200	0.055	0.070	0.090	0.110	0.150	0.180	0.200		
СТАЛЬ	1000-1300	30-40	180	0.050	0.060	0.085	0.100	0.140	0.170	0.190		
СТАЛЬ	1300-1450	40-45	160	0.040	0.055	0.070	0.080	0.110	0.130	0.170		
СТАЛЬ	1450-1600	45-50	120	0.030	0.045	0.055	0.070	0.090	0.110	0.140		
СТАЛЬ	1600-2000	50-55	80	0.020	0.030	0.040	0.045	0.060	0.075	0.090		
СТАЛЬ	>2000	>55	70	0.015	0.020	0.030	0.035	0.050	0.060	0.070		

Условия для короткой фрезы 7505 при фрезеровании уступа.

ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПАЗОВ: подачу на зуб (fz) умножьте на 0,5.

Для инструмента стандартной длины 7515 или для длинного инструмента 7525: подачу на зуб (fz) умножьте на 0,7. Режимы резания даны для работы на станках с повышенной жесткостью и для жесткого крепления детали.