

VISION PLUS

2-Х ЗУБАЯ, СФЕРИЧЕСКИЙ ТОРЕЦ,
СТАНДАРТНАЯ ДЛИНА

ТИП ФРЕЗЫ	D	d	Длина реж. части	Общая длина	Число зубьев
715101000	1	3	3	38	2
715102000	2	3	3	38	2
715102500	2.5	3	3	38	2
715103000	3	3	3	38	2
715104001	4	4	4	50	2
715105001	5	5	5	50	2
715106002	6	6	6	50	2
715108003	8	8	8	63	2
715110004	10	10	10	76	2
715112005	12	12	12	76	2
715116006	16	16	16	89	2
715120007	20	20	20	104	2



ТИП 7151

- Твердый сплав особ. качества (High quality hard alloy)
- Цилиндрический хвостовик (Cylindrical shank)
- HANITA Стандарт (HANITA Standard)
- Стандартная длина (Standard length)
- 15° (15 degree angle)
- Угол наклона спирали (Spiral angle)
- Покрытие Хвостовик (Shank coating)
- TiAlN RT (TiAlN RT coating)
- ST>45 HRC (Tempered steel)
- 30<ST<45 HRC (Medium hardness steel)

2-х зубая фреза со сферическим торцом, стандартная длина, для окончательной обработки при 3-х мерном фрезеровании штампов и прессформ.

HSM
ТИП 7060 / 7061/7050/7150/7151 3-Х МЕРНАЯ ОБРАБОТКА

МАТЕРИАЛ	HRC	ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА		ПОЛУЧИСТОВАЯ		ЧЕРНОВАЯ ОБРАБОТКА	
		ПРОФИЛИР.	ФРЕЗЕРОВАН	ПРОФИЛИР.	ФРЕЗЕРОВАН	ПРОФИЛИР.	ФРЕЗЕРОВАН
		ap	ae	ap	ae	ap	ae
Сталь	<30	0.01XD	0.01XD	0.05XD	0.05XD	0.1XD	0.1XD
Сталь	30-40	0.01XD	0.01XD	0.05XD	0.05XD	0.1XD	0.07XD
Сталь	40-50	0.01XD	0.01XD	0.05XD	0.05XD	0.1XD	0.05XD
Сталь	50-60	0.01XD	0.01XD	0.04XD	0.04XD	0.05XD	0.05XD
Сталь	60-70	0.01XD	0.01XD	0.03XD	0.03XD	0.05XD	0.03XD

1. Данные для ae и ap равны 0.01D. Для каждых 0.01D дополнительно к ap уменьшайте подачу на зуб на 3%.
2. Данные для обработки без СОЖ или охлаждения туманом.
3. График показывает зависимость процента скорости резания от угла скоса на детали



3-Х МЕРНАЯ ОБРАБОТКА

МАТЕРИАЛ	HRC	Vc - СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ			fz - ПОДАЧА НА ЗУБ										
		TiAlN, м/мин			D, мм										
		Чистовая	Получистовая	Черновая	2	2.5	3	4	5	6	8	10	12	16	20
Сталь	<30	3000	1500	1000	0.050	0.060	0.080	0.120	0.150	0.200	0.200	0.220	0.240	0.260	0.300
Сталь	30-40	2400	1200	800	0.040	0.050	0.060	0.100	0.130	0.180	0.180	0.200	0.220	0.240	0.280
Сталь	40-50	1500	750	500	0.040	0.040	0.060	0.070	0.080	0.100	0.120	0.140	0.160	0.180	0.200
Сталь	50-60	1200	600	400	0.030	0.030	0.040	0.050	0.050	0.060	0.070	0.070	0.080	0.090	0.100
Сталь	60-70	900	500	300	0.020	0.020	0.030	0.040	0.040	0.050	0.060	0.060	0.070	0.080	0.080