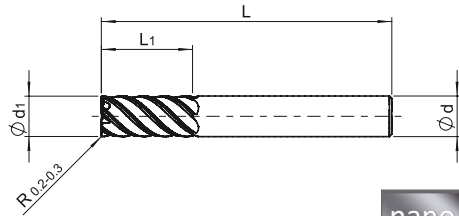
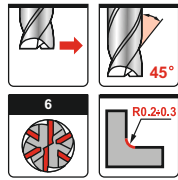


UMT 9226 Z-6

Концевые фрезы
End mills

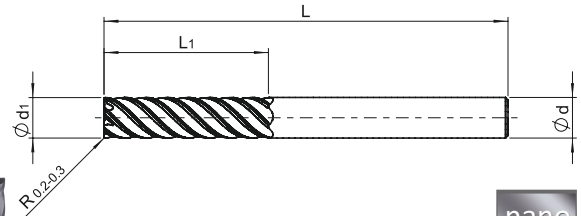
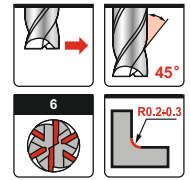


d1 (e8)	L1	d (h6)	L	Stock	ART No
6	13	6	57	●	9226060005700-2
8	19	8	63	●	9226080006300-2
10	22	10	72	●	9226100007200-2
12	26	12	83	●	9226120008300-2
16	32	16	92	●	9226160009200-2
20	38	20	104	●	9226200010400-2

● В наличии / In stock

UMT 9326 Z-6

Удлиненные концевые фрезы
Long end mills



d1 (e8)	L1	d (h6)	L	Stock	ART No
6	30	6	75	●	9326060007500-2
8	30	8	75	●	9326080007500-2
10	40	10	100	●	9326100010000-2
12	45	12	100	●	9326120010000-2
16	55	16	115	●	9326160011500-2
20	65	20	120	●	9326200012000-2

● В наличии / In stock

Рекомендуемые режимы резания для фрез 9226, 9326 - Обработка уступов Recommended cutting conditions for end mills 9226, 9326 - Shoulder milling

Обрабатываемый материал Work material	Скорость резания - 9226 Cutting speed - 9226			Скорость резания - 9326 Cutting speed - 9326			d1 - диаметр инструмента мм d1 - diameter in mm				fz - подача на зуб мм fz - feed per tooth in mm	
			Vc (m/min)			Vc (m/min)	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16	Ø20
	Ap	Ae	nanoTEC2	Ap	Ae	nanoTEC2						
P Углеродистые, Легированные стали, твердостью < 25 HRC Carbon steel and Alloy steel < 25 HRC	<1.5d1	<0.1d1	100-120	<2.5d1	<0.05d1	80-100	0.03-0.04	0.04-0.05	0.05-0.055	0.055-0.065	0.065-0.075	0.075-0.085
Легированные, Инструментальные стали, твердостью 25-45 HRC Alloy steel and Tool steel 25-45 HRC	<1.5d1	<0.05d1	60-80	<2d1	<0.05d1	40-60	0.025-0.035	0.035-0.045	0.045-0.05	0.05-0.06	0.06-0.07	0.07-0.08
M Нержавеющие стали Stainless steel	<1.5d1	<0.05d1	60-70	<2d1	<0.02d1	40-50	0.025-0.035	0.035-0.045	0.045-0.05	0.05-0.06	0.06-0.07	0.07-0.08
K Серый чугун GG Cast iron GG	<1.5d1	<0.1d1	100-120	<2.5d1	<0.05d1	90-110	0.03-0.04	0.04-0.05	0.05-0.055	0.055-0.065	0.065-0.075	0.075-0.085
Высокопрочный чугун GGG Nodular cast iron GGG	<1.5d1	<0.1d1	100-120	<2.5d1	<0.05d1	80-100	0.025-0.035	0.035-0.045	0.045-0.05	0.05-0.06	0.06-0.07	0.07-0.08
S Титановые сплавы Titanium alloy	<1.5d1	<0.05d1	35-45	<2d1	<0.02d1	30-40	0.025-0.035	0.035-0.045	0.045-0.05	0.05-0.06	0.06-0.07	0.07-0.08

Для высоколегированных сталей (> 12% Cr), нержавеющей сталей и титановых сплавов, скорость резания должна быть уменьшена на 20-30% при использовании эмульсии
For high alloyed steel (> 12% Cr), INOX, titanium alloy, cutting speed must be reduced by 20-30% when used emulsion