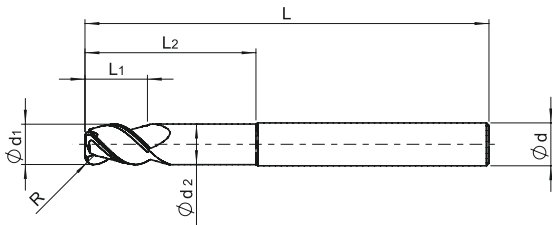
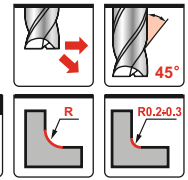


UMT 9453 Z=3

Концевые фрезы с короткой режущей частью и заниженной шейкой для обработки алюминия
End mills with short cutting length and relieved neck for aluminium



HM

d1 (ø8)	L1	L2	d2	d (h6)	L	R(±0.02)	Stock	ART No
6	10	26	5.6	6	75		●	9453060007500-0
6	10	26	5.6	6	75	0.5	○	9453060007505-0
6	10	26	5.6	6	75	1.0	○	9453060007510-0
8	12	34	7.4	8	75		●	9453080007500-0
8	12	34	7.4	8	75	0.5	○	9453080007505-0
8	12	34	7.4	8	75	1.0	○	9453080007510-0
10	15	42	9.4	10	100		●	9453100010000-0
10	15	42	9.4	10	100	0.5	○	9453100010005-0
10	15	42	9.4	10	100	1.0	○	9453100010010-0
10	15	42	9.4	10	100	2.0	○	9453100010020-0
12	18	50	11.4	12	100		●	9453120010000-0
12	18	50	11.4	12	100	0.5	○	9453120010005-0
12	18	50	11.4	12	100	1.0	○	9453120010010-0
12	18	50	11.4	12	100	2.0	○	9453120010020-0
16	24	65	15.2	16	115		●	9453160011500-0
16	24	65	15.2	16	115	1.0	○	9453160011510-0
16	24	65	15.2	16	115	2.0	○	9453160011520-0
16	24	65	15.2	16	115	3.0	○	9453160011530-0
20	30	82	18.0	20	150		●	9453200015000-0
20	30	82	18.0	20	150	1.0	○	9453200015010-0
20	30	82	18.0	20	150	2.0	○	9453200015020-0
20	30	82	18.0	20	150	3.0	○	9453200015030-0

● В наличии / In stock

○ Изготовление по запросу / Produced to order only

Рекомендуемые режимы резания для фрез 9453 - Обработка уступов Recommended cutting conditions for end mills 9453 - Shoulder milling

Обрабатываемый материал Work material	Скорость резания Cutting speed		Высокоскоростной режим High Speed Cutting			d1 - диаметр инструмента мм d1 - diameter in mm						
						fz - подача на зуб мм fz - feed per tooth in mm						
	Ap	Ae	Vc (m/min)	Ap	Ae	HM	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16	Ø20
N Алюминиевые сплавы Si<8% Aluminium alloy Si<8%	<1.2d1	<0.1d1	165-175	<1d1	<0.1d1	270-310	0.05	0.08	0.10	0.12	0.16	0.18
Алюминиевые сплавы Si>8% Cast aluminium Si>8%	<1.2d1	<0.1d1	135-145	<1d1	<0.1d1	250-270	0.045	0.07	0.09	0.11	0.14	0.16
Цветные сплавы Copper alloy	<1.2d1	<0.1d1	105-120	<1d1	<0.1d1	195-215	0.045	0.07	0.09	0.11	0.14	0.16

Рекомендуемые режимы резания для фрез 9453 - Обработка пазов Recommended cutting conditions for end mills 9453 - Slotting

Обрабатываемый материал Work material	Скорость резания Cutting speed		Высокоскоростной режим High Speed Cutting		d1 - диаметр инструмента мм d1 - diameter in mm					
					fz - подача на зуб мм fz - feed per tooth in mm					
	Ap	Vc (m/min)	Ap	HM	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16	Ø20
N Алюминиевые сплавы Si<8% Aluminium alloy Si<8%	<0.8d1	135-145	<0.4d1	270-290	0.04	0.06	0.07	0.08	0.11	0.125
Алюминиевые сплавы Si>8% Cast aluminium Si>8%	<0.8d1	120-130	<0.4d1	220-230	0.04	0.05	0.06	0.07	0.09	0.11
Цветные сплавы Copper alloy	<0.8d1	100-110	<0.4d1	160-180	0.04	0.05	0.06	0.07	0.09	0.11

- Вышеприведенные режимы указаны для жесткой технологической системы
- Если вылет инструмента более 4d, скорость резания должна быть снижена
- При врезании под углом, рекомендуется снизить режимы резания на 30-60% от указанных в таблицах
- The figures to be adjusted according to machining shape, rigidity of machine and work clamping
- If the overhang length is more than 4d, cutting speed should be reduced
- In case of ramping, reduction of the above data by 30-60% is recommended