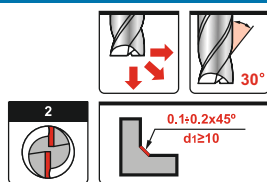


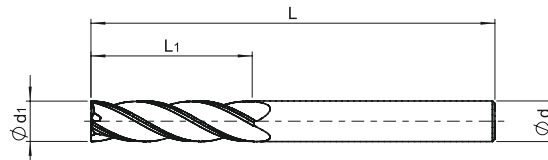
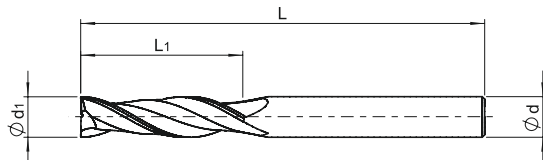
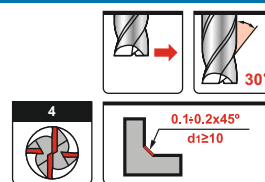
UMT 9302 Z=2

Удлиненные концевые фрезы
Long end mills



UMT 9304 Z=4

Удлиненные концевые фрезы
Long end mills



d1 (e8)	L1	d (h6)	L	Stock	ART No
3	18	3	60	●	9302030006000-2
4	24	4	60	●	9302040006000-2
5	26	5	75	●	9302050007500-2
6	30	6	75	●	9302060007500-2
8	30	8	75	●	9302080007500-2
10	40	10	100	●	9302100010000-2
12	45	12	100	●	9302120010000-2
16	45	16	100	●	9302160010000-2

● В наличии / In stock



d1 (e8)	L1	d (h6)	L	Stock	ART No
3	18	3	60	●	9304030006000-2
4	24	4	60	●	9304040006000-2
5	26	5	75	●	9304050007500-2
6	30	6	75	●	9304060007500-2
8	30	8	75	●	9304080007500-2
10	40	10	100	●	9304100010000-2
12	45	12	100	●	9304120010000-2
16	45	16	100	●	9304160010000-2

● В наличии / In stock

Рекомендуемые режимы резания для фрез 9302, 9304 - Обработка уступов Recommended cutting conditions for end mills 9302, 9304 - Shoulder milling

Обрабатываемый материал Work material			Скорость резания Cutting speed Vc (m/min)	d1 - диаметр инструмента мм d1 - diameter in mm			fz - подача на зуб мм fz - feed per tooth in mm	
	Ap	Ae		Ø3 - Ø6	Ø6 - Ø8	Ø8 - Ø10	Ø10 - Ø12	Ø12 - Ø16
P Углеродистые, Легированные стали, твердостью < 25 HRC Carbon steel and Alloy steel < 25 HRC	<1d1	<0.1d1	50-60	0.005-0.01	0.01-0.02	0.02-0.03	0.02-0.04	0.03-0.06
Легированные, Инструментальные стали, твердостью 25-45 HRC Alloy steel and Tool steel 25-45 HRC	<1d1	<0.1d1	30-50	0.005-0.01	0.005-0.01	0.01-0.02	0.01-0.03	0.02-0.05
M Нержавеющие стали Stainless steel	<1d1	<0.1d1	30-40	0.005-0.01	0.005-0.01	0.01-0.02	0.01-0.03	0.02-0.05
K Серый чугун GG Cast iron GG	<1d1	<0.1d1	30-70	0.005-0.01	0.01-0.02	0.02-0.03	0.02-0.04	0.03-0.06
Высокопрочный чугун GGG Nodular cast iron GGG	<1d1	<0.1d1	30-40	0.005-0.01	0.005-0.01	0.01-0.02	0.01-0.03	0.02-0.05