

КОД	A	BC	IN
UT-1 UT-1C	$\varnothing 6,5$	BC-6	IN-6
UT-2 UT-2C	$\varnothing 8,5$	BC-8	IN-8
UT-3 UT-3C	$\varnothing 10,5$	BC-10	IN-10
	$\varnothing 12,5$	BC-12	IN-12
	$\varnothing 14,5$	BC-14	IN-14

ТВЕРДОСТЬ МАТЕРИАЛОВ

Стандартные фрезы с кодом IN- .. выполнены с покрытием HSS и карбонитридом титана. Такие резцы могут обрабатывать сталь с максимальной твердостью 40 ÷ 42 HRC; необходимо учитывать, что по мере увеличения твердости стали срок службы резца значительно сокращается.

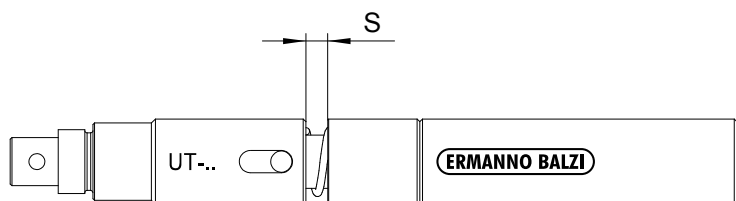
Чтобы удовлетворить растущую потребность в сборке охлаждающих компонентов на предварительно закаленных пластинах, стал доступен новый набор резцов из карбидной стали марки IN - .. D. Он способен обрабатывать сталь твердостью до 50 ÷ 52 HRC.

СТАНДАРТНЫЙ РЕЗАК		
КОД	Скорость резки м/мин	Обороты в минуту
IN-5F	9,4÷11	600÷700
IN-6F	9,4÷11	500÷600
IN-6	9,4÷11	460÷550
IN-8F	9,4÷11	370÷450
IN-8	9,4÷11	350÷420
IN-10F	9,4÷11	300÷360
IN-10	9,4÷11	290÷340
IN-12F	9,4÷11	250÷300
IN-12	9,4÷11	240÷290
IN-14F	9,4÷11	215÷260
IN-14	9,4÷11	210÷250
IN-15F	9,4÷11	200÷240
IN-16F	9,4÷11	190÷225
IN-18F	9,4÷11	200÷170
IN-19F	9,4÷11	190÷160
IN-20F	9,4÷11	150÷180
IN-25F	9,4÷11	120÷140
IN-30F	9,4÷11	100÷120

ТВЕРДОСПЛАВНЫЙ РЕЗАК		
КОД	Скорость резки м/мин	Обороты в минуту
IN-5FD	19÷23	1200÷1400
IN-6FD	19÷23	1000÷1200
IN-6D	19÷23	920÷1100
IN-8FD	19÷23	750÷900
IN-8D	19÷23	700÷850
IN-10FD	19÷23	600÷720
IN-10D	19÷23	570÷680
IN-12FD	19÷23	500÷600
IN-12D	19÷23	480÷580
IN-14FD	19÷23	430÷520
IN-14D	19÷23	420÷500
IN-16FD	19÷23	380÷450
IN-18FD	19÷23	340÷400
IN-20FD	19÷23	300÷360
IN-25FD	19÷23	240÷290

СОВЕТЫ ПО ПРАВИЛЬНОМУ ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ИНСТРУМЕНТА «UT»

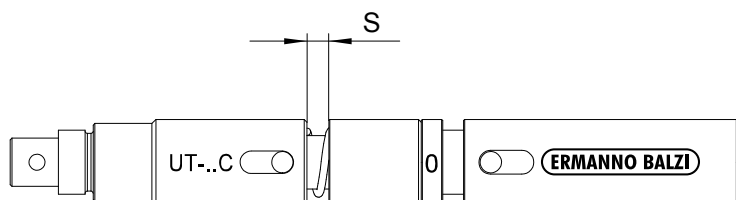
1. Инструмент «UT» предназначен для использования на станках с ручным управлением движения вперед.
2. Резак начинает обработку канавки через несколько миллиметров после того, как центрирующая втулка «BC» соприкоснется с фаской на отверстии. Начиная с этого момента, движение вперед должно быть медленным.
3. Обработка канавки завершается, когда зазор «S» полностью закрыт движением инструмента вперед.
4. После завершения движения вперед не рекомендуется оказывать дополнительное давление на инструмент и останавливаться в таком положении более чем на несколько секунд.



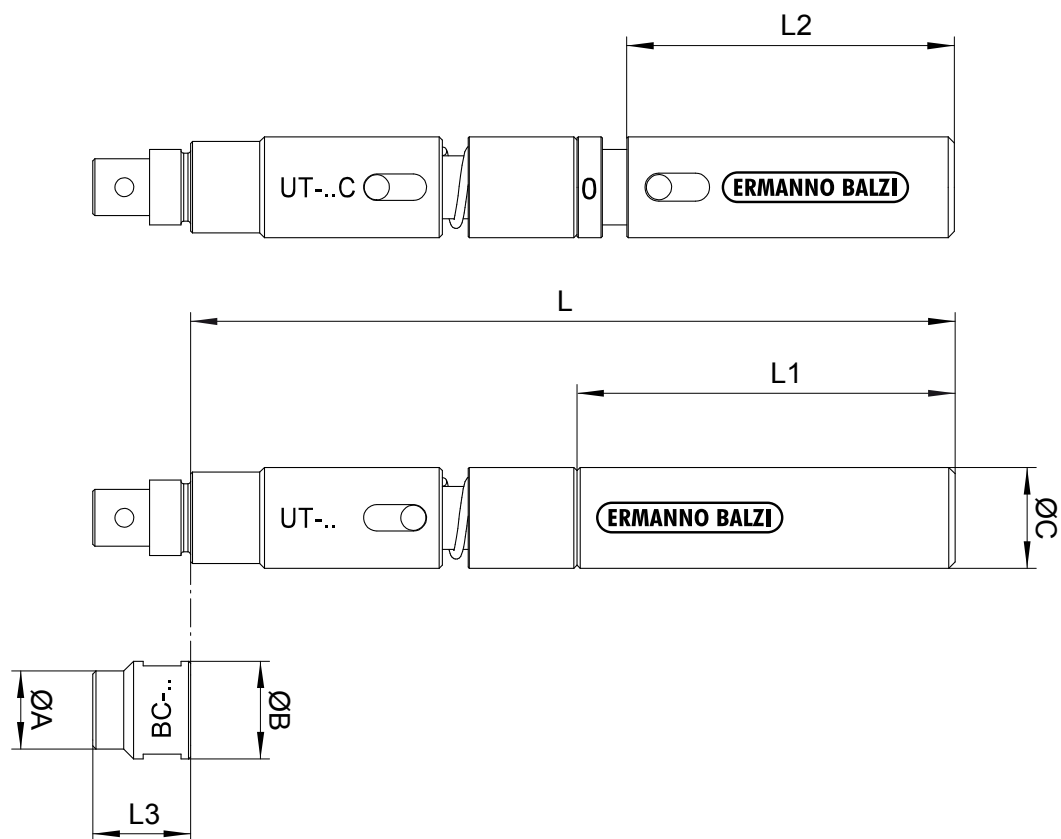
ИНСТРУМЕНТ	S
UT-0	4,3
UT-1	4,3
UT-2	4,3
UT-3	4,7
UT-4	5,1

СОВЕТЫ ПО ПРАВИЛЬНОМУ ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ИНСТРУМЕНТА «UT-C»

1. Инструмент «UT-C» предназначен для использования на станках с ЧПУ, где движение вперед управляется электронно.
2. Можно быстро двигаться вперед до 2 мм от рабочего положения (точка контакта между центрирующей втулкой "BC" и фаской отверстия).
3. Начиная с этой точки, предлагается скорость подачи 0,05 мм / оборот.
4. Обработка канавки завершается, когда зазор «S» полностью закрыт движением инструмента вперед. Чтобы гарантировать правильную обработку, мы предлагаем установить дополнительный ход 2 ÷ 3 мм, дополнительный ход будет компенсирован пружиной внутри инструмента.
5. После того как движение вперед завершено, не рекомендуется ни давить на инструмент, ни останавливаться в таком положении более чем на несколько секунд.



ИНСТРУМЕНТ	S +2/+3
UT-0C	4,3
UT-1C	4,3
UT-2C	4,3
UT-3C	4,7
UT-4C	5,1



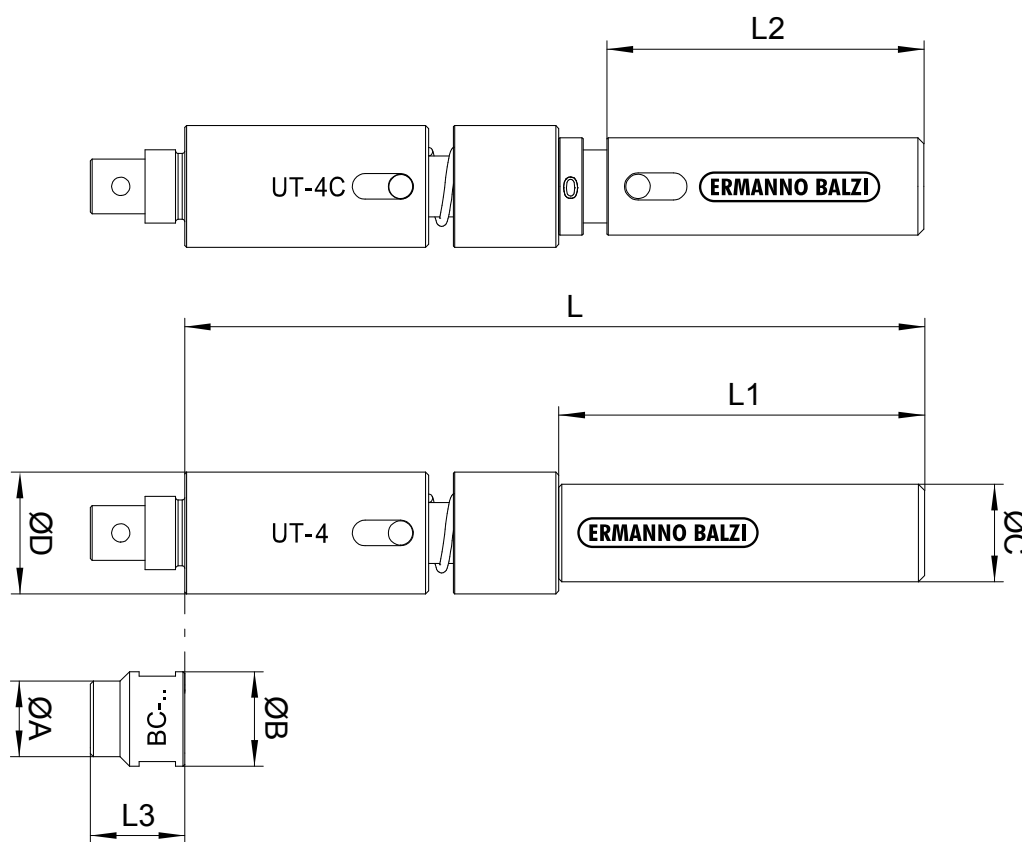
КОД	C	L	L1	L2
UT-0 / UT-0C	10	110	70	62
UT-1 / UT-1C	10	110	70	62
UT-2 / UT-2C	12	108	60	52
UT-3 / UT-3C	16	122	60	54

UT-0 / UT-0C			
Центрирующая втулка	A	B	L3
BC-5F	5	10	12

UT-1 / UT-1C			
Центрирующая втулка	A	B	L3
BC-6F	6	10	12
BC-6	6,5	10	12

UT-2 / UT-2C			
Центрирующая втулка	A	B	L3
BC-8F	8	12	14,5
BC-8	8,5	12	14,5

UT-2 / UT-2C			
Центрирующая втулка	A	B	L3
BC-10F	10	12	14,5
BC-10	10,5	15,5	14,5
BC-11F	11	15,5	15,5
BC-11,5F	11,5	15,5	15,5
BC-12F	12	15,5	15,5
BC-12	12,5	15,5	15,5
BC-14F	14	16,5	15,5
BC-14	14,5	16,5	15,5
BC-15F	15	17,5	15,5



Центрирующая втулка	C	D	L	L1	L2
UT-4/UT-4C	5	10	122	60	54

UT-4 / UT-4C			
Центрирующая втулка	A	B	L3
BC-16F	16	19,5	15,5
BC-18F	18	21	15,5
BC-19F	19	22	15,5
BC-20F	20	23	15,5
BC-25F	25	28	15,5
BC-30F	30	34	15,5