для размещения заказа - info@ceratizit.su

W4420-L, coated

HPC2 end mills

Index	Material designation		V_c [m/min]	a_e max. [mm]	a_p max. [mm]	f_z [mm] = Ø 3,0 = Ø 4,0	> Ø 4,0 = Ø 8,0	> Ø 8,0 = Ø 12,0	> Ø 12,0 = Ø 16,0	> Ø 16,0 = Ø 20,0
1.1.1	Machining steels		260	1xø	2xø	0,028	0,05	0,08	0,12	0,14
1.1.2			240	1xø	2xø	0,025	0,045	0,07	0,1	0,12
1.2.1	Constructional steel		250	1xø	2xø	0,028	0,05	0,08	0,12	0,14
1.2.2			230	1xø	2xø	0,025	0,045	0,07	0,1	0,12
1.2.3			220	1xø	2xø	0,025	0,045	0,07	0,1	0,12
1.3.1	Spring steel									
1.3.2										
1.3.3										
2.1.1	Cementation steel		210	1xø	2xø	0,025	0,045	0,07	0,1	0,12
2.1.2			200	1xø	2xø	0,025	0,045	0,07	0,1	0,12
2.1.3			190	1xø	2xø	0,02	0,04	0,06	0,08	0,1
2.2.1	Nitriding steel		190	1xø	2xø	0,025	0,045	0,07	0,1	0,12
2.2.2			170	1xø	2xø	0,02	0,04	0,06	0,08	0,1
2.3.1	Tempered steel		200	1xø	2xø	0,025	0,045	0,07	0,1	0,12
2.3.2			190	1xø	2xø	0,025	0,045	0,07	0,1	0,12
2.3.3			190	1xø	2xø	0,025	0,045	0,07	0,1	0,12
2.3.4			180	1xø	2xø	0,025	0,045	0,07	0,1	0,12
2.3.5			170	1xø	2xø	0,02	0,04	0,06	0,08	0,1
2.3.6			150	1xø	2xø	0,02	0,04	0,06	0,08	0,1
3.1.1	Non alloyed tool steel		180	1xø	2xø	0,025	0,045	0,07	0,1	0,12
3.2.1	Tool steel for cold working		180	1xø	2xø	0,025	0,045	0,07	0,1	0,12
3.2.2			170	1xø	2xø	0,025	0,045	0,07	0,1	0,12
3.2.3			150	1xø	2xø	0,02	0,04	0,06	0,08	0,1
3.2.4			160	1xø	2xø	0,025	0,045	0,07	0,1	0,12
3.2.5			140	1xø	2xø	0,025	0,045	0,07	0,1	0,12
3.3.1	Tool steel for hot working		200	1xø	2xø	0,025	0,045	0,07	0,1	0,12
3.3.2			180	1xø	2xø	0,02	0,04	0,06	0,08	0,1
3.3.3			150	1xø	2xø	0,025	0,045	0,07	0,1	0,12
3.3.4			140	1xø	2xø	0,025	0,045	0,07	0,1	0,12
3.3.5			130	1xø	2xø	0,02	0,04	0,06	0,08	0,1
3.5.1	Hardened tool steel	< 55 HRC								
3.5.2		55–58 HRC								
3.5.3		58–60 HRC								
3.5.4		60–62 HRC								
3.5.5		62–64 HRC								
4.1.1	Stainless steel		120	1xø	1,5xø	0,012	0,025	0,04	0,05	0,07
4.1.2			100	1xø	1,5xø	0,012	0,025	0,04	0,05	0,07
4.1.3			120	1xø	1,5xø	0,012	0,025	0,04	0,05	0,07
4.1.4			120	1xø	1,5xø	0,012	0,025	0,04	0,05	0,07
4.1.5			130	1xø	1,5xø	0,012	0,025	0,04	0,05	0,07
4.2.1	Heat-resistant alloys									
4.2.2										
4.2.3										
4.2.4										
5.1.1	Conventional cast steel		200	1xø	2xø	0,025	0,045	0,07	0,1	0,12
5.1.2			160	1xø	2xø	0,025	0,045	0,07	0,1	0,12
5.1.3			140	1xø	2xø	0,025	0,045	0,07	0,1	0,12
5.2.1	Stainless cast steel		120	1xø	2xø	0,015	0,03	0,05	0,06	0,08
5.2.2			120	1xø	2xø	0,015	0,03	0,05	0,06	0,08
6.1.1	Cast iron with lamellar graphite		200	1xø	2xø	0,028	0,05	0,08	0,12	0,14
6.1.2			180	1xø	2xø	0,028	0,05	0,08	0,12	0,14
6.1.3			160	1xø	2xø	0,025	0,045	0,07	0,1	0,12
6.1.4			120	1xø	2xø	0,025	0,045	0,07	0,1	0,12
6.2.1	Spheroidal cast iron		190	1xø	2xø	0,025	0,045	0,07	0,1	0,12
6.2.2			170	1xø	2xø	0,025	0,045	0,07	0,1	0,12
6.2.3			150	1xø	2xø	0,025	0,045	0,07	0,1	0,12
6.3.1	GTW (white malleable cast iron)		180	1xø	2xø	0,025	0,045	0,07	0,1	0,12
6.3.2			160	1xø	2xø	0,025	0,045	0,07	0,1	0,12
6.4.1	GTS (black malleable cast iron)		180	1xø	2xø	0,025	0,045	0,07	0,1	0,12
6.4.2			160	1xø	2xø	0,025	0,045	0,07	0,1	0,12
7.1.1	Aluminium									
7.1.2										
7.1.3										
7.1.4										
7.1.5										
7.1.6										
7.2.1	Magnesium									
7.2.2										
7.3.1	Copper		280	1xø	2xø	0,028	0,05	0,08	0,12	0,14
7.3.2			240	1xø	2xø	0,028	0,05	0,08	0,12	0,14
7.3.3			200	1xø	2xø	0,028	0,05	0,08	0,12	0,14
7.3.4			240	1xø	2xø	0,028	0,05	0,08	0,12	0,14
7.3.5			200	1xø	2xø	0,028	0,05	0,08	0,12	0,14
7.3.6			240	1xø	2xø	0,028	0,05	0,08	0,12	0,14
7.4.1	CuZn (brass)		300	1xø	2xø	0,028	0,05	0,08	0,12	0,14
7.4.2			350	1xø	2xø	0,028	0,05	0,08	0,12	0,14
7.5.1	CuSn (bronze)		240	1xø	2xø	0,028	0,05	0,08	0,12	0,14
7.5.2			280	1xø	2xø	0,028	0,05	0,08	0,12	0,14
7.6.1	CuAlFe (Ampco)		140	1xø	2xø	0,028	0,05	0,08	0,12	0,14
7.6.2			160	1xø	2xø	0,028	0,05	0,08	0,12	0,14
7.8.1	Titanium									
7.8.2										
7.8.3										

info@ceratizit.su
www.ceratizit.su