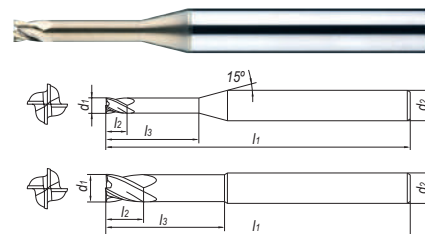




- Фрезы общего применения
- Подходят для работы на универсальном оборудовании
- Первый выбор для обработки сталей твердостью до 55HRC и чугунов
- Допускается обработка нержавеющей сталей
- С обниженной шейкой



Материал	< 700	< 850	< 1000	< 1400	< 700	> 700	< 240	< 300	< 8% Si	> 8% Si	Латунь Медь	Бронза	Ni	Ti	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC
ALCrN	●	●	●	●	○	○	●	●			●	●		○	●	○	○

d1	l2	l3	l1	d2 h5	Артикул ALCrN
0,8	0,9	2	45	4	166090 0081
0,8	0,9	4	45	4	166090 0082
0,8	0,9	6	45	4	166090 0083
0,8	0,9	8	45	4	166090 0084
0,8	0,9	10	45	4	166090 0085
0,8	0,9	12	45	4	166090 0086
0,8	0,9	16	45	4	166090 0087
0,9	1	2	45	4	166090 0090
0,9	1	6	45	4	166090 0092
0,9	1	8	45	4	166090 0094
0,9	1	10	45	4	166090 0096
1	1,2	3	45	4	166090 0100
1	1,2	4	45	4	166090 0101
1	1,2	6	45	4	166090 0102
1	1,2	8	45	4	166090 0103
1	1,2	10	50	4	166090 0104
1	1,2	12	50	4	166090 0105
1	1,2	16	50	4	166090 0106
1	1,2	20	50	4	166090 0107
1	1,2	25	60	4	166090 0108
1,2	1,4	6	45	4	166090 0120
1,2	1,4	8	45	4	166090 0122
1,2	1,4	10	50	4	166090 0124
1,2	1,4	12	50	4	166090 0126
1,2	1,4	16	50	4	166090 0128
1,5	1,8	6	45	4	166090 0150
1,5	1,8	8	45	4	166090 0151
1,5	1,8	10	50	4	166090 0152
1,5	1,8	12	50	4	166090 0153
1,5	1,8	16	50	4	166090 0154
1,5	1,8	20	50	4	166090 0155
1,5	1,8	25	60	4	166090 0156
2	2,4	6	45	4	166090 0200
2	2,4	8	45	4	166090 0201
2	2,4	10	50	4	166090 0202
2	2,4	12	50	4	166090 0203
2	2,4	16	50	4	166090 0204
2	2,4	20	50	4	166090 0205
2	2,4	25	60	4	166090 0206
2	2,4	30	70	4	166090 0207
2,5	3	10	50	4	166090 0250
2,5	3	12	50	4	166090 0251

d1	l2	l3	l1	d2 h5	Артикул ALCrN
2,5	3	16	50	4	166090 0252
2,5	3	20	50	4	166090 0253
2,5	3	25	60	4	166090 0254
2,5	3	30	70	4	166090 0255
3	3,6	10	50	6	166090 0300
3	3,6	12	50	6	166090 0301
3	3,6	16	55	6	166090 0302
3	3,6	20	60	6	166090 0303
3	3,6	25	65	6	166090 0304
3	3,6	30	70	6	166090 0305
3	3,6	35	75	6	166090 0306
3	3,6	40	80	6	166090 0307
4	4,8	10	50	6	166090 0400
4	4,8	12	50	6	166090 0401
4	4,8	16	55	6	166090 0402
4	4,8	20	60	6	166090 0403
4	4,8	25	65	6	166090 0404
4	4,8	30	70	6	166090 0405
4	4,8	40	80	6	166090 0406
4	4,8	45	90	6	166090 0407
4	4,8	50	100	6	166090 0408
5	6	15	55	6	166090 0500
5	6	20	60	6	166090 0501
5	6	25	65	6	166090 0502
5	6	30	70	6	166090 0503
5	6	40	80	6	166090 0504
5	6	50	100	6	166090 0505
6	10	20	60	6	166090 0600
6	10	30	75	6	166090 0601
6	10	40	80	6	166090 0602
6	10	50	90	6	166090 0603
8	12	20	65	8	166090 0800
8	12	30	80	8	166090 0801
8	12	40	100	8	166090 0802
10	15	25	70	10	166090 1000
10	15	35	90	10	166090 1002
10	15	45	110	10	166090 1004
12	18	30	80	12	166090 1200
12	18	40	100	12	166090 1202
12	18	50	120	12	166090 1204

Рекомендуемые режимы резания

Группа материалов	Предел прочности Н/мм	Vc м/мин	Подача мм/зуб					
			1	3	5	8	10	12
P	<700	120-250	0,004	0,04	0,065	0,1	0,12	0,13
	<800	100-230	0,004	0,04	0,065	0,1	0,12	0,13
	<1000	100-230	0,003	0,03	0,05	0,08	0,1	0,11
	<1400	80-130	0,003	0,03	0,05	0,08	0,1	0,11
K	<240	120-250	0,004	0,04	0,065	0,1	0,12	0,13
	<300	100-230	0,003	0,03	0,05	0,08	0,1	0,11
N	Медные сплавы	150-300	0,004	0,045	0,07	0,11	0,13	0,15
H	<55	80-130	0,002	0,015	0,03	0,05	0,07	0,09



- ▶ Рекомендованные режимы резания являются справочной информацией. Назначенные режимы необходимо скорректировать согласно реальным условиям обработки.
- ▶ Рекомендуется использовать оснастку с хорошей жёсткостью.