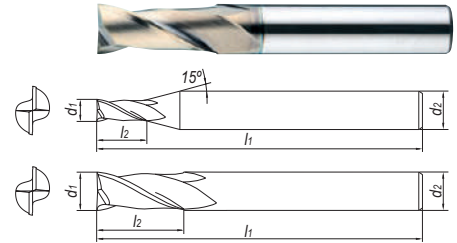




- Фрезы общего применения
- Подходят для работы на универсальном оборудовании
- Первый выбор для обработки сталей твердостью до 55HRC и чугунов
- Допускается обработка нержавеющей сталей



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	l1	d2 h5	Артикул ALCrN
0,1	0,2	40	4	166012 0010
0,15	0,3	40	4	166012 0015
0,2	0,4	40	4	166012 0020
0,25	0,5	40	4	166012 0025
0,3	0,6	40	4	166012 0030
0,35	0,7	40	4	166012 0035
0,4	0,8	40	4	166012 0040
0,45	0,9	40	4	166012 0045
0,5	1	40	4	166012 0050
0,55	1,1	40	4	166012 0055
0,6	1,2	40	4	166012 0060
0,65	1,3	40	4	166012 0065
0,7	1,4	40	4	166012 0070
0,75	1,5	40	4	166012 0075
0,8	1,6	40	4	166012 0080
0,85	1,7	40	4	166012 0085
0,9	2	40	4	166012 0090
0,95	2	40	4	166012 0095
1	1	40	4	166012 0100
1	2,5	40	4	166012 0102
1	2,5	40	6	166012 0104
1	2,5	60	6	166012 0106
1	4	50	6	166012 0108
1,1	2,7	40	4	166012 0110
1,2	1,2	40	4	166012 0120
1,2	3	40	4	166012 0122
1,2	3	40	6	166012 0124
1,2	3	60	6	166012 0126
1,2	6	50	6	166012 0128
1,3	3,2	40	4	166012 0130
1,4	3,5	40	4	166012 0140
1,5	1,5	40	4	166012 0150
1,5	4	40	4	166012 0152
1,5	4	40	6	166012 0154
1,5	4	60	6	166012 0156
1,6	4	40	4	166012 0160
1,7	4,2	40	4	166012 0170
1,8	4,5	40	4	166012 0180
1,9	5	40	4	166012 0190
2	2	40	4	166012 0200
2	6	40	4	166012 0202
2	6	40	6	166012 0204
2	6	60	6	166012 0206
2,1	6	40	4	166012 0210
2,2	6	40	4	166012 0220
2,3	6	40	4	166012 0230
2,4	8	45	4	166012 0240
2,5	8	45	4	166012 0250

d1	l2	l1	d2 h5	Артикул ALCrN
2,5	8	45	6	166012 0252
2,5	8	70	6	166012 0254
2,6	8	45	4	166012 0260
2,7	8	45	4	166012 0270
2,8	8	45	4	166012 0280
2,9	8	45	4	166012 0290
3	3	40	4	166012 0300
3	8	45	4	166012 0302
3	8	45	6	166012 0304
3	8	70	6	166012 0306
3,5	10	45	6	166012 0350
4	4	40	4	166012 0400
4	10	45	4	166012 0402
4	11	45	6	166012 0404
4	11	70	6	166012 0406
4,5	11	45	6	166012 0450
5	13	50	6	166012 0500
5	13	80	6	166012 0502
5,5	13	50	6	166012 0550
6	6	45	6	166012 0600
6	13	50	6	166012 0602
6	13	80	6	166012 0604
6	15	60	6	166012 0606
6,5	16	60	8	166012 0650
7	16	60	8	166012 0700
7,5	16	60	8	166012 0750
8	8	50	8	166012 0800
8	19	60	8	166012 0802
8	20	70	8	166012 0804
8,5	19	70	10	166012 0850
9	19	70	10	166012 0900
9,5	19	70	10	166012 0950
10	10	60	10	166012 1000
10	22	70	10	166012 1002
10	25	75	10	166012 1004
10,5	22	75	12	166012 1050
11	22	75	12	166012 1100
11,5	22	75	12	166012 1150
12	12	65	12	166012 1200
12	26	75	12	166012 1202
12	30	80	12	166012 1204
14	26	80	14	166012 1400
14	26	85	16	166012 1402
16	35	100	16	166012 1600
16	40	100	16	166012 1602
18	35	100	18	166012 1800
20	40	100	20	166012 2000
20	50	110	20	166012 2002

Рекомендуемые режимы резания

Группа материалов	Предел прочности Н/мм	Vc м/мин	Подача мм/зуб							
			1	3	5	8	10	12	16	20
<b>P</b>	<700	120-250	0,010	0,024	0,04	0,059	0,068	0,08	0,09	0,095
	<800	100-230	0,010	0,024	0,04	0,059	0,068	0,08	0,09	0,095
	<1000	100-230	0,007	0,02	0,03	0,055	0,06	0,07	0,085	0,09
	<1400	80-130	0,007	0,02	0,03	0,055	0,06	0,07	0,085	0,09
<b>K</b>	<240	120-250	0,010	0,024	0,04	0,059	0,068	0,08	0,09	0,095
	<300	100-230	0,007	0,02	0,03	0,055	0,06	0,07	0,085	0,09
<b>N</b>	Медные сплавы		0,01	0,027	0,046	0,065	0,075	0,09	0,12	0,13
<b>H</b>	<55	80-130	0,005	0,015	0,025	0,033	0,04	0,05	0,055	0,06



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