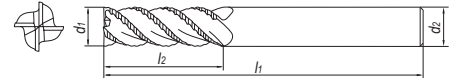




- Фрезы общего применения
- Подходят для работы на универсальном оборудовании
- Первый выбор для обработки сталей твердостью до 55HRC и чугунов
- Допускается обработка нержавеющей сталей
- Черновой профиль



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
4	10	50	6	166072 0400
5	13	50	6	166072 0500
6	10	50	6	166072 0600
6	16	55	6	166072 0602
6	20	60	6	166072 0604
7	18	65	8	166072 0700
8	12	60	8	166072 0800
8	19	65	8	166072 0802
8	25	70	8	166072 0804
9	22	70	10	166072 0900
10	15	70	10	166072 1000
10	22	70	10	166072 1002
10	30	80	10	166072 1004
11	27	80	12	166072 1100
12	20	75	12	166072 1200
12	25	80	12	166072 1202
12	35	90	12	166072 1204
16	32	90	16	166072 1600
16	40	110	16	166072 1602
20	38	110	20	166072 2000
20	50	120	20	166072 2002

Рекомендуемые режимы резания

Группа материалов	Предел прочности Н/мм	Vc м/мин	Подача мм/зуб					
			5	8	10	12	16	20
P	<700	120-250	0,014	0,036	0,05	0,055	0,063	0,074
	<800	100-230	0,014	0,036	0,05	0,055	0,063	0,074
	<1000	100-230	0,012	0,03	0,048	0,051	0,06	0,065
	<1400	80-130	0,012	0,03	0,048	0,051	0,06	0,065
K	<240	120-250	0,014	0,036	0,05	0,055	0,063	0,074
	<300	100-230	0,012	0,03	0,048	0,051	0,06	0,065
N	Медные сплавы	150-300	0,015	0,042	0,06	0,065	0,08	0,092
H	<55	80-130	0,008	0,02	0,03	0,035	0,045	0,05



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