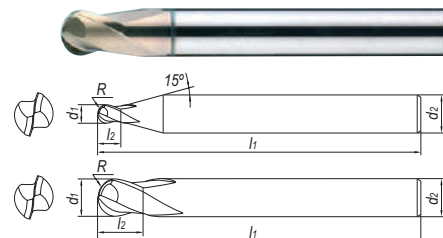




- Фрезы общего применения
- Подходят для работы на универсальном оборудовании
- Первый выбор для обработки сталей твердостью до 55HRC и чугунов
- Допускается обработка нержавеющей сталей
- Короткое исполнение



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
0,2	0,2	40	4	166030 0020
0,3	0,3	40	4	166030 0030
0,4	0,4	40	4	166030 0040
0,5	0,5	40	4	166030 0050
0,6	0,6	40	4	166030 0060
0,7	0,7	40	4	166030 0070
0,8	0,8	40	4	166030 0080
0,9	0,9	40	4	166030 0090
1	1	40	4	166030 0100
1	1	40	6	166030 0102
1,2	1,2	40	4	166030 0120
1,5	1,5	40	4	166030 0150
1,5	1,5	40	6	166030 0152
2	2	45	4	166030 0200
2	2	45	6	166030 0202
3	3	45	4	166030 0300
3	3	45	6	166030 0302
4	4	45	4	166030 0400
4	4	45	6	166030 0402
5	5	50	6	166030 0500
6	6	50	6	166030 0600
6	6	60	6	166030 0602
8	8	50	8	166030 0800
8	8	60	8	166030 0802
10	10	60	10	166030 1000
10	10	70	10	166030 1002
12	12	60	12	166030 1200
12	12	70	12	166030 1202

## 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	0,025	0,1	0,12	0,13	0,14	0,14	0,16	0,16
	<800	100-230	0,025	0,1	0,12	0,13	0,14	0,14	0,16	0,16
	<1000	100-230	0,02	0,075	0,1	0,11	0,12	0,12	0,13	0,13
	<1400	80-130	0,02	0,075	0,1	0,11	0,12	0,12	0,13	0,13
<b>K</b>	<240	120-250	0,025	0,1	0,12	0,13	0,14	0,14	0,16	0,16
	<300	100-230	0,02	0,075	0,1	0,11	0,12	0,12	0,13	0,13
<b>N</b>	Медные сплавы	150-300	0,026	0,12	0,15	0,17	0,18	0,2	0,21	0,23
<b>H</b>	<55	80-130	0,015	0,05	0,06	0,075	0,08	0,08	0,09	0,1



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