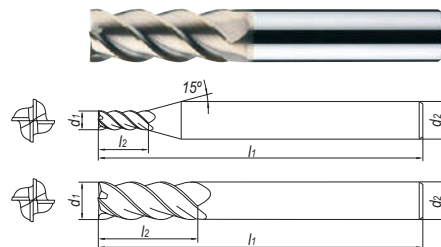




- Фрезы общего применения
- Подходят для работы на универсальном оборудовании
- Первый выбор для обработки сталей твердостью до 55HRC и чугунов
- Допускается обработка нержавеющей сталей



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
1	2,5	40	6	166060 0100
1	3,5	40	6	166060 0102
1,5	4	40	6	166060 0150
1,5	6	40	6	166060 0152
2	5	40	6	166060 0200
2	8	45	6	166060 0202
3	8	45	6	166060 0300
3	12	50	6	166060 0302
4	11	45	6	166060 0400
4	16	55	6	166060 0402
5	13	50	6	166060 0500
5	18	60	6	166060 0502
6	13	50	6	166060 0600
6	20	60	6	166060 0602
8	20	60	8	166060 0800
8	25	70	8	166060 0802
10	22	70	10	166060 1000
10	30	80	10	166060 1002
12	26	75	12	166060 1200
12	40	90	12	166060 1202
12	50	100	12	166060 1204
16	35	90	16	166060 1600
16	50	110	16	166060 1602
20	40	100	20	166060 2000
20	50	110	20	166060 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	0,004	0,018	0,038	0,075	0,09	0,095	0,15	0,16
	<800	100-230	0,004	0,018	0,038	0,075	0,09	0,095	0,15	0,16
	<1000	100-230	0,002	0,012	0,023	0,06	0,075	0,08	0,1	0,12
	<1400	80-130	0,002	0,012	0,023	0,06	0,075	0,08	0,1	0,12
<b>K</b>	<240	120-250	0,004	0,018	0,038	0,075	0,09	0,095	0,15	0,16
	<300	100-230	0,002	0,012	0,023	0,06	0,075	0,08	0,1	0,12
<b>N</b>	Медные сплавы	150-300	0,005	0,018	0,04	0,08	0,093	0,1	0,15	0,16
<b>H</b>	<55	80-130	0,002	0,007	0,015	0,03	0,035	0,04	0,045	0,05



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