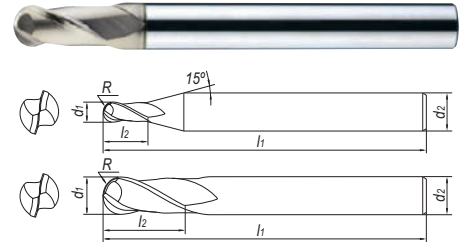


- Фрезы общего применения
- Подходят для работы на универсальном оборудовании
- Первый выбор для обработки сталей твердостью до 55HRC и чугунов
- Допускается обработка нержавеющей сталей



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	166036 0010
0,15	0,3	40	4	166036 0015
0,2	0,4	40	4	166036 0020
0,3	0,6	40	4	166036 0030
0,4	0,8	40	4	166036 0040
0,5	1	45	4	166036 0050
0,6	1,2	45	4	166036 0060
0,7	1,5	45	4	166036 0070
0,8	2	45	4	166036 0080
0,9	2	45	4	166036 0090
1	2,5	50	4	166036 0100
1	2,5	50	6	166036 0102
1	2,5	70	6	166036 0104
1	2,5	100	6	166036 0106
1,2	3	50	4	166036 0120
1,5	4	50	4	166036 0150
1,5	4	50	6	166036 0152
1,5	4	70	6	166036 0154
1,5	4	100	6	166036 0156
2	5	50	4	166036 0200
2	5	50	6	166036 0202
2	5	75	6	166036 0204
2	5	100	6	166036 0206
2,5	6	50	4	166036 0250
2,5	6	60	6	166036 0252
2,5	6	75	6	166036 0254
2,5	6	100	6	166036 0256
3	8	60	3	166036 0300
3	8	50	4	166036 0302
3	8	60	6	166036 0304
3	8	80	6	166036 0306
3	8	100	6	166036 0308
3,5	8	60	6	166036 0350
4	8	60	4	166036 0400
4	8	80	4	166036 0402
4	8	70	6	166036 0404

d1	l2	l1	d2 h5	Артикул ALCrN
4	8	90	6	166036 0406
4	8	120	6	166036 0408
4,5	8	70	6	166036 0450
5	8	80	5	166036 0500
5	10	75	6	166036 0502
5,5	10	75	6	166036 0550
6	10	60	6	166036 0600
6	12	80	6	166036 0602
6	12	100	6	166036 0604
6	12	120	6	166036 0606
7	14	80	8	166036 0700
8	12	60	8	166036 0800
8	14	90	8	166036 0802
8	14	110	8	166036 0804
8	14	150	8	166036 0806
9	16	100	10	166036 0900
10	15	70	10	166036 1000
10	18	100	10	166036 1002
10	18	120	10	166036 1004
10	18	150	10	166036 1006
10	18	180	10	166036 1008
11	20	110	12	166036 1100
12	18	70	12	166036 1200
12	22	110	12	166036 1202
12	22	130	12	166036 1204
12	22	150	12	166036 1206
12	22	200	12	166036 1208
13	24	110	14	166036 1300
14	24	110	14	166036 1400
16	30	130	16	166036 1600
16	30	160	16	166036 1602
16	30	200	16	166036 1604
20	38	160	20	166036 2000
20	38	200	20	166036 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	0,025	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.