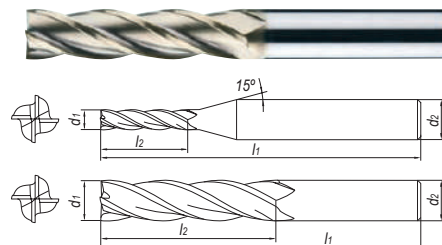




- Фрезы общего применения
- Подходят для работы на универсальном оборудовании
- Первый выбор для обработки сталей твердостью до 55HRC и чугунов
- Допускается обработка нержавеющей сталей
- Удлиненное исполнение



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
1	3	60	6	166054 0100
1	5	60	6	166054 0102
1,5	6	60	6	166054 0150
1,5	8	60	6	166054 0152
2	8	60	6	166054 0200
2	10	60	6	166054 0202
3	10	70	6	166054 0300
3	15	70	6	166054 0302
3	20	70	6	166054 0304
3	25	70	6	166054 0306
4	12	70	6	166054 0400
4	15	70	4	166054 0402
4	15	70	6	166054 0404
4	20	70	4	166054 0405
4	20	70	6	166054 0406
4	25	70	6	166054 0407
4	30	75	6	166054 0408
5	20	70	6	166054 0500
5	25	75	6	166054 0502
5	30	80	6	166054 0504
6	20	75	6	166054 0600
6	20	100	6	166054 0602
6	25	75	6	166054 0604
6	30	80	6	166054 0606
6	35	80	6	166054 0608
8	25	75	8	166054 0800

d1	l2	l1	d2 h5	Артикул ALCrN
8	25	100	8	166054 0802
8	30	80	8	166054 0804
8	35	90	8	166054 0806
8	40	90	8	166054 0808
8	45	100	8	166054 0809
10	30	80	10	166054 1000
10	30	110	10	166054 1002
10	35	90	10	166054 1004
10	40	90	10	166054 1006
10	50	100	10	166054 1008
10	60	110	10	166054 1009
12	30	90	12	166054 1200
12	35	110	12	166054 1202
12	40	100	12	166054 1204
12	50	100	12	166054 1206
12	60	110	12	166054 1208
12	70	130	12	166054 1209
14	50	110	14	166054 1400
16	40	160	16	166054 1600
16	55	120	16	166054 1602
16	70	130	16	166054 1604
18	80	160	18	166054 1800
20	50	160	20	166054 2000
20	60	130	20	166054 2002
20	100	200	20	166054 2004
25	75	160	25	166054 2500

Рекомендуемые режимы резания

Группа материалов	Предел прочности Н/мм	Vc м/мин	Подача мм/зуб							
			1	3	5	8	10	12	16	20
P	<700	120-250	0,03	0,07	0,1	0,15	0,18	0,2	0,23	0,25
	<800	100-230	0,03	0,07	0,1	0,15	0,18	0,2	0,23	0,25
	<1000	100-230	0,02	0,05	0,08	0,12	0,15	0,17	0,2	0,23
	<1400	80-130	0,02	0,05	0,08	0,12	0,15	0,17	0,2	0,23
K	<240	120-250	0,03	0,07	0,1	0,15	0,18	0,2	0,23	0,25
	<300	100-230	0,02	0,05	0,08	0,12	0,15	0,17	0,2	0,23
N	Медные сплавы	150-300	0,03	0,075	0,11	0,17	0,2	0,23	0,25	0,27
H	<55	80-130	0,005	0,009	0,011	0,02	0,05	0,07	0,1	0,12

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