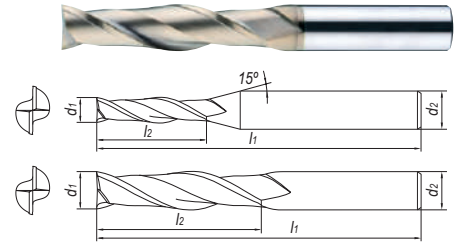




- Фрезы общего применения
- Подходят для работы на универсальном оборудовании
- Первый выбор для обработки сталей твердостью до 55HRC и чугунов
- Допускается обработка нержавеющих сталей
- Удлиненное исполнение



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	166024 0100
1	5	60	6	166024 0102
1	7	60	6	166024 0104
1	10	60	6	166024 0106
1	15	60	6	166024 0108
1,5	6	60	6	166024 0150
1,5	7,5	60	6	166024 0152
1,5	10	60	6	166024 0154
1,5	15	60	6	166024 0156
1,5	20	60	6	166024 0158
2	6	60	6	166024 0200
2	10	60	6	166024 0202
2	15	60	6	166024 0204
2	20	60	6	166024 0206
3	12	70	6	166024 0300
3	15	70	6	166024 0302
3	20	70	6	166024 0304
3	25	70	6	166024 0306
3	30	70	6	166024 0308
4	15	70	6	166024 0400
4	20	70	6	166024 0402
4	30	75	6	166024 0404
5	20	70	6	166024 0500
5	25	75	6	166024 0502
5	30	80	6	166024 0504
6	20	75	6	166024 0600
6	20	100	6	166024 0602
6	25	75	6	166024 0604

d1	l2	l1	d2 h5	Артикул ALCrN
6	30	80	6	166024 0606
8	25	75	8	166024 0800
8	25	100	8	166024 0802
8	30	80	8	166024 0804
8	35	80	8	166024 0806
8	40	90	8	166024 0808
8	50	100	8	166024 0810
10	30	80	10	166024 1000
10	30	110	10	166024 1002
10	35	90	10	166024 1004
10	40	90	10	166024 1006
10	50	100	10	166024 1008
10	60	110	10	166024 1010
12	30	90	12	166024 1200
12	35	110	12	166024 1202
12	40	100	12	166024 1204
12	50	100	12	166024 1206
12	60	110	12	166024 1208
12	70	130	12	166024 1210
14	50	110	14	166024 1400
16	40	160	16	166024 1600
16	55	120	16	166024 1602
16	70	130	16	166024 1604
16	80	160	16	166024 1606
20	50	160	20	166024 2000
20	60	130	20	166024 2002
20	100	200	20	166024 2004
25	75	160	25	166024 2500

## 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	0,010	0,024	0,04	0,059	0,068	0,08	0,09	0,095
	<800	100-230	0,010	0,024	0,04	0,059	0,068	0,08	0,09	0,095
	<1000	100-230	0,007	0,02	0,03	0,055	0,06	0,07	0,085	0,09
	<1400	80-130	0,007	0,02	0,03	0,055	0,06	0,07	0,085	0,09
<b>K</b>	<240	120-250	0,010	0,024	0,04	0,059	0,068	0,08	0,09	0,095
	<300	100-230	0,007	0,02	0,03	0,055	0,06	0,07	0,085	0,09
<b>N</b>	Медные сплавы		0,01	0,027	0,046	0,065	0,075	0,09	0,12	0,13
<b>H</b>	<55	80-130	0,005	0,015	0,025	0,033	0,04	0,05	0,055	0,06



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