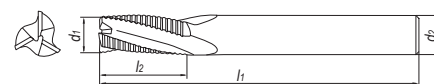




- Фрезы общего применения
- Подходят для работы на универсальном оборудовании
- Первый выбор для обработки сталей твердостью до 55HRC и чугунов
- Допускается обработка нержавеющей сталей
- Черновой профиль



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	Z	Артикул ALCrN
4	10	50	6	3	166066 0400
5	13	50	6	3	166066 0500
6	10	50	6	3	166066 0600
6	15	55	6	3	166066 0602
6	20	60	6	3	166066 0604
7	18	65	8	3	166066 0700
8	12	60	8	3	166066 0800
8	19	65	8	3	166066 0802
8	25	70	8	3	166066 0804
9	22	70	10	4	166066 0900
10	15	70	10	4	166066 1000
10	22	70	10	4	166066 1002
10	30	80	10	4	166066 1004
11	27	80	12	4	166066 1100
12	20	75	12	4	166066 1200
12	26	80	12	4	166066 1202
12	35	90	12	4	166066 1204
16	32	90	16	4	166066 1600
16	40	100	16	4	166066 1602
20	38	110	20	4	166066 2000
20	50	110	20	4	166066 2002

Рекомендуемые режимы резания

Группа материалов	Предел прочности Н/мм	Vc м/мин	Подача мм/зуб					
			5	8	10	12	16	20
P	<700	120-250	0,014	0,036	0,05	0,055	0,063	0,074
	<800	100-230	0,014	0,036	0,05	0,055	0,063	0,074
	<1000	100-230	0,012	0,03	0,048	0,051	0,06	0,065
	<1400	80-130	0,012	0,03	0,048	0,051	0,06	0,065
K	<240	120-250	0,014	0,036	0,05	0,055	0,063	0,074
	<300	100-230	0,012	0,03	0,048	0,051	0,06	0,065
N	Медные сплавы	150-300	0,015	0,042	0,06	0,065	0,08	0,092
H	<55	80-130	0,008	0,02	0,03	0,035	0,045	0,05

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