

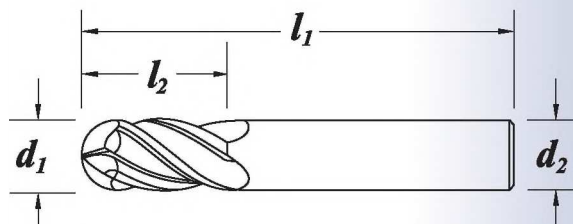
4-х ПЕРЬЕВЫЕ СФЕРИЧЕСКИЙ ТОРЕЦ



ТИТАН	ИНКОНЭЛЬ	НЕРЖ СТАЛЬ	СТАЛЬ >45HRC	СТАЛЬ <45HRC	СТАЛЬ <25HRC	ЧУГУН HB > 200	ЧУГУН HB < 200	ГРАФИТ	ЛАТУНЬ	АЛЮМИНИЙ	ПЛАСТИК	СТЕКЛО- ПЛАСТИК
●	●	●	◐	●	●	●	●	●	●	○	○	○

○ НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ◐ ДОПУСТИМО ● РЕКОМЕНДУЕТСЯ

ДОПУСК	
d ₁ mm	d ₂ mm
3-6=+0,000/-0,030	
>6-10=+0,0000/-0,040	6-10=-0,003/-0,008
>10-25=+0,0000/-0,050	>10-25=-0,003/-0,010

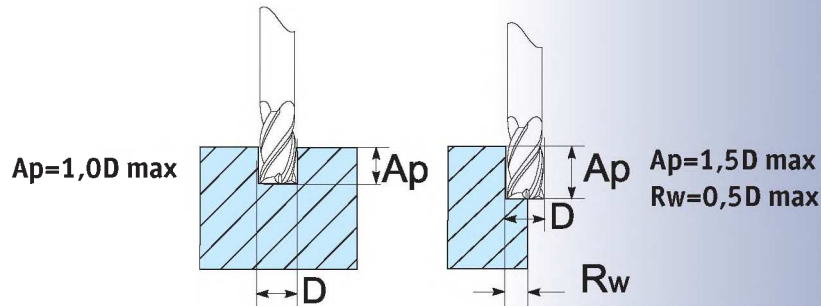


Z1MB



Z1LMB

РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ



МАТЕРИАЛ	HB	ДИАМЕТР ИНСТРУМЕНТА																			
		Ø3mm		Ø5mm		Ø6mm		Ø8mm		Ø10mm		Ø12mm		Ø14mm		Ø16mm		Ø18mm		Ø20mm	
		об/мин	мм/мин	об/мин	мм/мин	об/мин	мм/мин	об/мин	мм/мин	об/мин	мм/мин	об/мин	мм/мин	об/мин	мм/мин	об/мин	мм/мин	об/мин	мм/мин	об/мин	мм/мин
низк.углер.сталь	-175	16500	335	9894	502	8248	586	6185	754	4948	955	4124	963	3535	890	3093	817	2749	809	2474	804
низк.углер.сталь	-275	13585	276	8148	413	6793	483	5093	620	4075	786	3396	793	2911	733	2547	672	2264	667	2038	662
сред.углер.сталь	-275	11320	230	6790	345	5661	403	4244	517	3396	656	2830	661	2425	592	2123	561	1887	556	1698	552
инструм. сталь	-275	5822	118	3492	177	2911	207	2183	266	1747	337	1456	340	1248	314	1092	288	970	285	873	283
серый чугун	-200	15364	300	9215	468	7682	546	5760	702	4609	889	3841	897	3292	829	2881	761	2560	754	2304	749
пласт. чугун	-300	7763	158	4656	236	3882	276	2911	354	2329	449	1941	453	1663	419	1456	384	1294	381	1164	378
ковкий чугун	-300	4852	98	2911	147	2426	173	1819	221	1455	280	1213	283	1040	262	910	240	809	238	728	236
нерж. сталь	-275	9704	175	5820	300	4852	355	3638	405	2911	405	2426	405	2079	405	1819	405	1617	380	1455	380
нерж. сталь	-185	13585	250	8245	430	6793	560	5093	635	4075	635	3396	635	2911	635	2547	635	2264	560	2038	560
нерж. сталь	-325	8086	125	4850	250	4043	300	3032	355	2426	355	2022	355	1733	355	1560	355	1348	300	1213	300
титан. сплавы	-295	9704	225	5820	355	4852	405	3638	455	2911	455	2426	455	2079	455	1819	455	1617	405	1455	405
жаропроч.сплавы	-300	2588	50	1552	75	1294	75	970	100	776	100	647	100	554	100	485	100	431	100	388	100

При использовании удлиненных серий Z1LMCR и Z1LMB снижайте режимы резания на 20%.

СЕРИИ Z 1MB, Z 1LMB