



КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

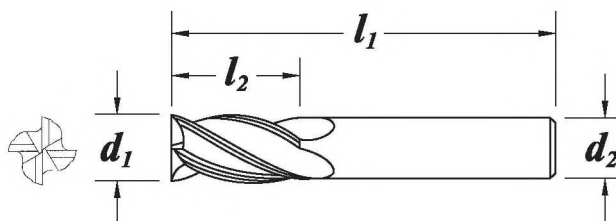
4-х ПЕРЬЕВЫЕ ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ

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 для DIN	
d ₁ mm	d ₂ mm
1-3=+0,000-0,040	1-3=+0,000-0,006
>3-6=+0,000-0,048	>3-6=+0,000-0,008
>6-10=+0,000-0,058	>6-10=+0,000-0,009
>10-18=+0,000-0,070	>10-18=+0,000-0,011
>18-20=+0,000-0,084	>18-20=+0,000-0,013

ДОПУСК	
d ₁ mm	d ₂ mm
+0,000/-0,050	+0,000/-0,010



НАБОР ФРЕЗ 1М



EDP No- 40189	EDP No- 48521	EDP No- 49983	EDP No- 49653
---------------	---------------	---------------	---------------

Возможно изготовление углового радиуса

В каждом наборе

∅d ₁	∅d ₂	l ₁	l ₂
ММ	ММ	ММ	ММ
3	3	38	12
5	6	50	16
6	6	50	19
8	8	63	20
10	10	75	22
12	12	75	25

ПОДРОБНЕЕ НА СТР. 71



РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ		TI-NAMITE-A									
A _p =1.5D R _w =0.1D	ДИАМЕТР ФРЕЗЫ D мм	∅ 1-3		∅ 3,5-5		∅ 6-9		∅ 10-14		∅ 16-25	
	СКОРОСТЬ И ПОДАЧА	V _c м/мин	F _t мм/зуб	V _c м/мин	F _t мм/зуб	V _c м/мин	F _t мм/зуб	V _c м/мин	F _t мм/зуб	V _c м/мин	F _t мм/зуб
	СТАЛЬ <25HRC	160-170	0,012	160-170	0,025	160-170	0,040	160-170	0,040	160-170	0,045
	СТАЛЬ <45HRC	85-90	0,004	85-90	0,010	85-90	0,015	85-90	0,030	85-90	0,040
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	100-110	0,004	100-110	0,006	100-110	0,015	100-110	0,025	100-110	0,040
	ЧУГУН	120-130	0,012	120-130	0,025	120-130	0,040	120-130	0,040	120-130	0,045
A _p =0.5D ∅ < 3, A _p =1.0D ∅ > 3	ДИАМЕТР ФРЕЗЫ D мм	∅ 1-3		∅ 3,5-5		∅ 6-9		∅ 10-14		∅ 16-25	
	СКОРОСТЬ И ПОДАЧА	V _c м/мин	F _t мм/зуб	V _c м/мин	F _t мм/зуб	V _c м/мин	F _t мм/зуб	V _c м/мин	F _t мм/зуб	V _c м/мин	F _t мм/зуб
	СТАЛЬ <25HRC	90-100	0,003	90-100	0,006	90-100	0,014	90-100	0,020	90-100	0,035
	СТАЛЬ <45HRC	75-85	0,001	75-85	0,002	75-85	0,003	75-85	0,005	75-85	0,010
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	60-65	0,001	60-65	0,002	60-65	0,003	60-65	0,005	60-65	0,010	
ЧУГУН	85-95	0,003	85-95	0,006	85-95	0,014	85-95	0,020	85-95	0,035	

1. Режимы резания даны для серии 1М и 16М с покрытием TI-NAMITE-A, для инструмента без покрытия скорость резания снизить на 40% .
2. Для серии 1XLM снижайте подачу или припуск на 50%, при фрезеровании паза скорость резания составляет 40% от указанной, подача - 25%.
3. Подробнее варианты использования см. стр.71.
4. Данные рекомендации являются начальными, для достижения оптимального результата необходим подбор вариантов.

СЕРИИ 1М, 1XLM, 16М, 1М DIN 6528