

# КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

## 4-х ПЕРЬЕВЫЕ ДВУСТОРОННИЕ ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ



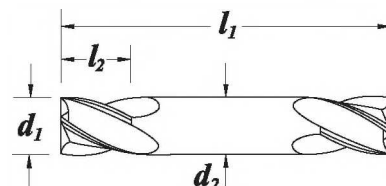
ТИТАН	ИНКОНЭЛЬ	НЕРЖ СТАЛЬ	СТАЛЬ >45HRC	СТАЛЬ <45HRC	СТАЛЬ <25HRC	ЧУГУН HB > 200	ЧУГУН HB < 200	ГРАФИТ	ЛАТУНЬ	АЛЮМИНИЙ	ПЛАСТИК	СТЕКЛО-ПЛАСТИК
○	○	◐	◐	●	◐	●	●	◐	◐	◐	◐	○

○ НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ    ◐ ДОПУСТИМО    ● РЕКОМЕНДУЕТСЯ

ДОПУСК	
d <sub>1</sub> mm	d <sub>2</sub> mm
+0.000/-0.050	+0.000/-0.010



**14M**



Возможно изготовление углового радиуса

Серия 14M					БЕЗ ПОКРЫТИЯ	С ПОКРЫТИЕМ		
Ød <sub>1</sub>	Ød <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	EDP No-	TI-NAMITE	TI-NAMITE-C	TI-NAMITE-A	
мм	мм	мм	мм		EDP No-	EDP No-	EDP No-	
1	3	38	2	41405	48884	48905	48926	
1,5	3	38	3	41409	48885	48906	48927	
2	3	38	4	41413	48886	48907	48928	
2,5	3	38	5	41417	48887	48908	48929	
3	3	38	6	41421	48888	48909	48930	
3,5	4	50	7	41425	48889	48910	48931	
4	4	50	8	41429	48890	48911	48932	
4,5	4,5	63	9,5	41433	48891	48912	48933	
5	5	63	10	41437	48892	48913	48934	
6	6	63	12	41441	48893	48914	48935	
7	8	63	12	41445	48894	48915	48936	
8	8	63	12	41449	48895	48916	48937	
9	9	75	14	41453	48896	48917	48938	
10	10	75	14	41457	48897	48918	48939	
11	12	75	14	41461	48898	48919	48940	
12	12	75	16	41465	48899	48920	48941	

ПОДРОБНЕЕ НА СТР. 71

РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ		TI-NAMITE-A									
Ap=1.5D Rw=0.1D 	ДИАМЕТР ФРЕЗЫ D мм	Ø 1-2,5		Ø 3-4		Ø 4,5-6		Ø 7-9		Ø 10-12	
	СКОРОСТЬ И ПОДАЧА	V <sub>c</sub> м/мин	F <sub>t</sub> мм/зуб	V <sub>c</sub> м/мин	F <sub>t</sub> мм/зуб	V <sub>c</sub> м/мин	F <sub>t</sub> мм/зуб	V <sub>c</sub> м/мин	F <sub>t</sub> мм/зуб	V <sub>c</sub> м/мин	F <sub>t</sub> мм/зуб
	СТАЛЬ <25HRC	160-170	0,012	160-170	0,020	160-170	0,035	160-170	0,038	160-170	0,040
	СТАЛЬ <45HRC	85-95	0,004	85-95	0,008	85-95	0,012	85-95	0,020	85-95	0,035
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	100-110	0,003	100-110	0,005	100-110	0,012	100-110	0,020	100-110	0,025
ЧУГУН	120-130	0,012	120-130	0,020	120-130	0,035	120-130	0,038	120-130	0,040	
Ap=0.5D Ø<3, Ap=1.0D Ø>3 	ДИАМЕТР ФРЕЗЫ D мм	Ø 1-2,5		Ø 3-4		Ø 4,5-6		Ø 7-9		Ø 10-12	
	СКОРОСТЬ И ПОДАЧА	V <sub>c</sub> м/мин	F <sub>t</sub> мм/зуб	V <sub>c</sub> м/мин	F <sub>t</sub> мм/зуб	V <sub>c</sub> м/мин	F <sub>t</sub> мм/зуб	V <sub>c</sub> м/мин	F <sub>t</sub> мм/зуб	V <sub>c</sub> м/мин	F <sub>t</sub> мм/зуб
	СТАЛЬ <25HRC	90-100	0,003	90-100	0,005	90-100	0,012	90-100	0,018	90-100	0,022
	СТАЛЬ <45HRC	75-85	0,001	75-85	0,002	75-85	0,002	75-85	0,003	75-85	0,005
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	60-65	0,001	60-65	0,002	60-65	0,002	60-65	0,003	60-65	0,005
ЧУГУН	85-95	0,003	85-95	0,005	85-95	0,012	85-95	0,018	85-95	0,022	

1. Режимы резания даны для серии 14M с покрытием TI-NAMITE-A, для инструмента без покрытия скорость резания снизить на 40%.
2. Подробнее варианты использования см. стр.71.
3. Данные рекомендации являются начальными, используйте варианты для достижения оптимального результата.