



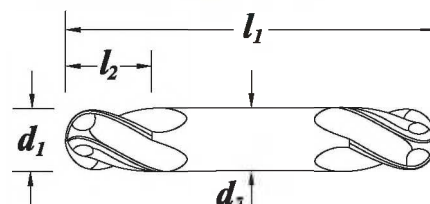
КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

4-х ПЕРЬЕВЫЕ ДВУСТОРОННИЕ СФЕРИЧЕСКИЙ ТОРЕЦ

ТИТАН	ИНКОНЕЛЬ	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
+0.000/-0.050	+0.000/-0.010



Серия 14MB		БЕЗ ПОКРЫТИЯ			С ПОКРЫТИЕМ		
Ød ₁	Ød ₂	l ₁	l ₂	EDP No-	TI-NAMITE EDP No-	TI-NAMITE-C EDP No-	TI-NAMITE-A EDP No-
мм	мм	мм	мм				
1	3	38	2	41406	48947	48968	48989
1,5	3	38	3	41410	48948	48969	48990
2	3	38	4	41414	48949	48970	48991
2,5	3	38	5	41418	48950	48971	48992
3	3	38	6	41422	48951	48972	48993
3,5	4	50	7	41426	48952	48973	48994
4	4	50	8	41430	48953	48974	48995
4,5	4,5	63	9,5	41434	48954	48975	48996
5	5	63	10	41438	48955	48976	48997
6	6	63	12	41442	48956	48977	48998
7	8	63	12	41446	48957	48978	48999
8	8	63	12	41450	48958	48979	49000
9	9	75	14	41454	48959	48980	49001
10	10	75	14	41458	48960	48981	49002
11	12	75	14	41462	48961	48982	49003
12	12	75	16	41466	48962	48983	49004

ПОДРОБНЕЕ НА СТР. 71

РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ		TI-NAMITE-A									
Ap=1.0D Rw=0.5D	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 _c м/мин	F _i мм/зуб	V _c м/мин	F _i мм/зуб	V _c м/мин	F _i мм/зуб	V _c м/мин	F _i мм/зуб	V _c м/мин	F _i мм/зуб
	СТАЛЬ <25HRC	90-100	0,003	90-100	0,006	90-100	0,012	90-100	0,018	90-100	0,032
	СТАЛЬ <45HRC	75-85	0,001	75-85	0,002	75-85	0,003	75-85	0,005	75-85	0,008
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	70-80	0,001	70-80	0,002	70-80	0,003	70-80	0,005	70-80	0,007
	ЧУГУН	100-120	0,003	100-120	0,006	100-120	0,012	100-120	0,018	100-120	0,032
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 _c м/мин	F _i мм/зуб	V _c м/мин	F _i мм/зуб	V _c м/мин	F _i мм/зуб	V _c м/мин	F _i мм/зуб	V _c м/мин	F _i мм/зуб
	СТАЛЬ <25HRC	90-100	0,003	90-100	0,004	90-100	0,010	90-100	0,014	90-100	0,020
	СТАЛЬ <45HRC	75-85	0,001	75-85	0,002	75-85	0,003	75-85	0,003	75-85	0,004
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	60-65	0,001	60-65	0,001	60-65	0,002	60-65	0,003	60-65	0,005	
ЧУГУН	85-95	0,003	85-95	0,004	85-95	0,010	85-95	0,014	85-95	0,020	

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

СЕРИИ 14M, 14MB