

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

○ НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ◐ ДОПУСТИМО ● РЕКОМЕНДУЕТСЯ

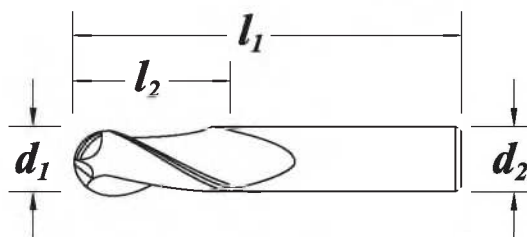
ДОПУСК	
d1 mm	d2 mm
+0.000/-0.050	+0.000/-0.010



НАБОР ФРЕЗ ЗМВ



EDP No-	EDP No-	EDP No-	EDP No-
40390	48713	49987	49657



В каждом наборе

Ød ₁	Ød 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									
Ap=1.0D Rw=0.5D	ДИАМЕТР ФРЕЗЫ D мм	Ø 1-3		Ø 3,5-5		Ø 6-9		Ø 10-14		Ø 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	0,010	70-80	0,014	70-80	0,030	70-80	0,055	70-80	0,095
	СТАЛЬ <45HRC	75-85	0,009	75-85	0,012	75-85	0,025	75-85	0,045	75-85	0,085
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	70-80	0,009	90-100	0,012	90-100	0,025	90-100	0,045	90-100	0,085
	ЧГУН	100-120	0,014	100-120	0,016	100-120	0,030	100-120	0,055	100-120	0,095
	ДИАМЕТР ФРЕЗЫ D мм	Ø 1-3		Ø 3,5-5		Ø 6-9		Ø 10-14		Ø 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	0,012	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	60-65	0,001	60-65	0,002	60-65	0,003	60-65	0,005	60-65	0,008	
ЧГУН	85-95	0,003	85-95	0,006	85-95	0,014	85-95	0,020	85-95	0,036	

1. Режимы резания даны для серии ЗМВ с покрытием TI-NAMITE-A, для инструмента без покрытия скорость резания снизить на 40%.
2. Для серии 3XLMB скорость резания составляет 40% от указанной, подача - 25%.
3. Подробнее варианты использования см. стр.71.
4. Данные рекомендации являются начальными, используйте варианты для достижения оптимального результата.