

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

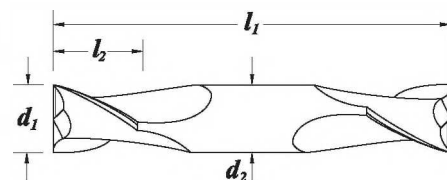
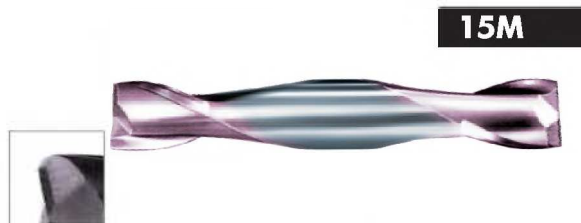
2-х ПЕРЬЕВЫЕ ДВУХСТОРОННИЙ ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ



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 ₁ mm	d ₂ mm
+0.000/-0.050	+0.000/-0.010



Возможно изготовление углового радиуса

Серия 15M				БЕЗ ПОКРЫТИЯ		С ПОКРЫТИЕМ		
Ød ₁	Ød ₂	l ₁	l ₂	EDP No-		TI-NAMITE	TI-NAMITE-C	TI-NAMITE-A
мм	мм	мм	мм	EDP No-		EDP No-	EDP No-	EDP No-
1	3	38	2	41505		49010	49031	49052
1,5	3	38	3	41509		49011	49032	49053
2	3	38	4	41513		49012	49033	49054
2,5	3	38	5	41517		49013	49034	49055
3	3	38	6	41521		49014	49035	49056
3,5	4	50	7	41525		49015	49036	49057
4	4	50	8	41529		49016	49037	49058
4,5	4,5	63	9,5	41533		49017	49038	49059
5	5	63	10	41537		49018	49039	49060
6	6	63	12	41541		49019	49040	49061
7	8	63	12	41545		49020	49041	49062
8	8	63	12	41549		49021	49042	49063
9	9	75	14	41553		49022	49043	49064
10	10	75	14	41557		49023	49044	49065
11	12	75	14	41561		49024	49045	49066
12	12	75	16	41565		49025	49046	49067

ПОДРОБНЕЕ НА СТ. 71

РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ		TI-NAMITE-A									
Ap=1.5D Rw=0.1D 	ДИАМЕТР ФРЕЗЫ D мм	Ø1-2,5		Ø3-4		Ø4,5-6		Ø7-9		Ø10-12	
	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	0,020	160-170	0,035	160-170	0,038	160-170	0,040
	СТАЛЬ <45HRC	85-90	0,004	85-90	0,008	85-90	0,012	85-90	0,020	85-90	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	Ø1-2,5		Ø3-4		Ø4,5-6		Ø7-9		Ø10-12	
	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	0,005	90-100	0,012	90-100	0,018	90-100	0,022
	СТАЛЬ <45HRC	75-85	0,001	75-85	0,002	75-85	0,003	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 15M 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.

МЕЛКОЗЕРНИСТЫЙ ТВЕРДЫЙ СПЛАВ