



# КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

## 2-х ПЕРЬЕВЫЕ ДВУХСТОРОННИЕ СФЕРИЧЕСКИЙ ТОРЕЦ

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

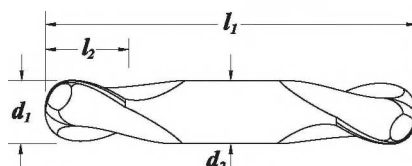
○ НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ    ◐ ДОПУСТИМО    ● РЕКОМЕНДУЕТСЯ

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

Угол  
наклона  
спирали



**15MB**



Серия 15MB					БЕЗ ПОКРЫТИЯ		С ПОКРЫТИЕМ		
Ød <sub>1</sub>	Ød <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	EDP No-	TI-NAMITE EDP No-	TI-NAMITE-C EDP No-	TI-NAMITE-A EDP No-		
ММ	ММ	ММ	ММ						
1	3	38	2	41506	49073	49094	49115		
1,5	3	38	3	41510	49074	49095	49116		
2	3	38	4	41514	49075	49096	49117		
2,5	3	38	5	41518	49076	49097	49118		
3	3	38	6	41522	49077	49098	49119		
3,5	4	50	7	41526	49078	49099	49120		
4	4	50	8	41530	49079	49100	49121		
4,5	4,5	63	9,5	41534	49080	49101	49122		
5	5	63	10	41538	49081	49102	49123		
6	6	63	12	41542	49082	49103	49124		
7	8	63	12	41546	49083	49104	49125		
8	8	63	12	41550	49084	49105	49126		
9	9	75	14	41554	49085	49106	49127		
10	10	75	14	41558	49086	49107	49128		
11	12	75	14	41562	49087	49108	49129		
12	12	75	16	41566	49088	49109	49130		

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 <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	0,010	90-100	0,014	90-100	0,030	90-100	0,055	90-100	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	70-80	0,012	70-80	0,025	70-80	0,045	70-80	0,085
	ЧУГУН	100-120	0,014	100-120	0,016	100-120	0,030	100-120	0,055	100-120	0,095
	ЧУГУН	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 1-2,5		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	0,004	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	0,005
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	60-65	0,001	60-65	0,002	60-65	0,002	60-65	0,003	60-65	0,004
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 15MB 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.

СЕРИИ 15M, 15MB