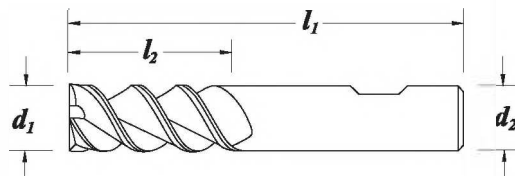


ТИТАН	ИНКОНЭЛЬ	НЕРЖ СТАЛЬ	СТАЛЬ >45HRC	СТАЛЬ <45HRC	СТАЛЬ <25HRC	ЧУГУН HB > 200	ЧУГУН HB < 200	ГРАФИТ	ЛАТУНЬ	АЛЮМИНИЙ	ПЛАСТИК	СТЕКЛО- ПЛАСТИК
●	●	●	◐	●	●	◐	◐	◐	◐	○	○	○

○ НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ    ◐ ДОПУСТИМО    ● РЕКОМЕНДУЕТСЯ

ДОПУСК	
d <sub>1</sub> mm	d <sub>2</sub> mm
1-3=+0,000-0,040	1-3=+0,000-0,006
>3-6=+0,000-0,048	>3-6=+0,000-0,008
>6-10=+0,000-0,058	>6-10=+0,000-0,009
>10-18=+0,000-0,070	>10-18=+0,000-0,011
>18-20=+0,000-0,084	>18-20=+0,000-0,013



Возможно изготовление  
углового радиуса



60M

Серия 60M				БЕЗ ПОКРЫТИЯ		С ПОКРЫТИЕМ		
∅d <sub>1</sub>	∅d <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>			TI-NAMITE	TI-NAMITE-C	TI-NAMITE-A
ММ	ММ	ММ	ММ	EDP No-	EDP No-	EDP No-	EDP No-	EDP No-
3	6	57	8	46001	46002	43940	43960	
4	6	57	11	46003	46006	43941	43961	
5	6	57	13	46004	46010	43942	43962	
6	6	57	13	46005	46011	43943	43963	
8	10	69	19	46009	46012	43944	43964	
10	10	72	22	46013	46014	43945	43965	
12	12	83	26	46017	46018	43946	43966	
16	16	92	32	46021	46022	43947	43967	
20	20	104	38	46025	46026	43948	43968	

РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ							
Ap=1.0D Rw=0.2D 	ДИАМЕТР ФРЕЗЫ D	∅ < 6 мм		∅ < 12 мм		∅ < 25 мм	
	СКОРОСТЬ И ПОДАЧА	V <sub>c</sub> м/мин	F <sub>i</sub> мм/зуб	V <sub>c</sub> м/мин	F <sub>i</sub> мм/зуб	V <sub>c</sub> м/мин	F <sub>i</sub> мм/зуб
	Нержавеющая сталь - вязкая	135	0,013-0,030	135	0,025-0,050	135	0,045-0,130
Нержавеющая сталь - жесткая	110	0,013-0,030	110	0,025-0,050	110	0,045-0,130	
Титан < 295HB	50	0,005-0,015	50	0,013-0,025	50	0,020-0,010	
Жаропрочные никелевые сплавы	30	0,005-0,020	30	0,020-0,025	30	0,020-0,050	

СЕРИИ МК2М, 60M