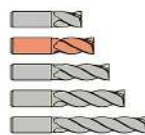




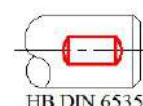
Группа обрабатываемых материалов (см. стр...)	Применяемость инструмента	СОТС (см. стр...)			
		СОЖ	Воздух+масло	Масло	Воздух
1. Стали					
1.1	○	●	●	○	○
1.2	○	●	●	○	○
1.3	○	●	●	○	○
1.4	●	●	●	○	○
1.5	●	●	●	○	○
1.6	●	●	●	○	○
1.7	●	●	●	○	○
1.8	●	●	●	○	○
1.9	●	●		○	○
1.10					
1.11					
1.12	●	●	●	○	○
1.13	●	●	●	○	○
1.14	○	●	○	○	○
2. Чугуны					
2.1	●	●	●	○	○
2.2	●	●	●	○	○
2.3	●	●	●	○	○
2.4	●	●	●	○	○
2.5	○	●	○	○	○
3. Медь, медные сплавы					
3.1					
3.2					
3.3	○	●	●	○	○
3.4	●	●	●	○	○
4. Никелевые и кобальтовые сплавы					
4.1	●	●			
4.2	●	●			
4.3	○	●			
5. Алюминиевые сплавы					
5.1					
5.2					
5.3					
5.4	○	●	●	○	○
6. Магниеые сплавы					
6.1					
6.2	○	●	●	○	○
7. Титан, титановые сплавы					
7.1	●	●	●	○	○
7.2	●	●	●	○	○
7.3	○	●	●	○	○
8. Пластики, пластмассы					
8.1					
8.2					
8.3	●		●	○	○
8.4	○		●		



Код заказа	Ødh10	l	ØDh6	L
AC 33804 2	2	8	2	40
AC 33804 3	3	8	3	46
AC 33804 4	4	9	4	46
AC 33804 5	5	10	5	46
AC 33804 6	6	15	6	46
AC 33804 8	8	20	8	54
AC 33804 10	10	23	10	65
AC 33804 12	12	24	12	65
AC 33804 14	14	25	14	80
AC 33804 16	16	30	16	80
AC 33804 18	18	32	18	80
AC 33804 20	20	40	20	107
AC 33804 22	22	40	22	107
AC 33804 25	25	40	25	107
ACL 33804 2	2	12	2	46
ACL 33804 3	3	22	3	64
ACL 33804 4	4	22	4	64
ACL 33804 5	5	22	5	64
ACL 33804 6	6	25	6	64
ACL 33804 8	8	25	8	64
ACL 33804 10	10	38	10	80
ACL 33804 12	12	50	12	107
ACL 33804 14	14	50	14	107
ACL 33804 16	16	50	16	107
ACL 33804 18	18	50	18	107
ACL 33804 20	20	65	20	110
ACL 33804 22	22	65	22	110
ACL 33804 25	25	65	25	110
ACLL 33804 12	12	65	12	150
ACLL 33804 14	14	65	14	150
ACLL 33804 16	16	65	16	150
ACLL 33804 18	18	65	18	150
ACLL 33804 20	20	75	20	150
ACLL 33804 22	22	75	22	150
ACLL 33804 25	25	75	25	150

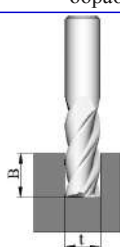


HA DIN 6535



HB DIN 6535

Геометрия режущей кромки и глубина стружечной канавки оптимизирована для скоростной обработки общемашиностроительных материалов, обеспечивая при этом высокие показатели вывода стружки из зоны резания и параметры обработанной поверхности. **Рекомендуется для черновой и получистовой обработки.**

Группа материалов	Скорость резания, V м/мин		ВИД ОБРАБОТКИ														
			обработка паза					черновая обработка					чистовая обработка				
	с покрытием	без покрытия															
			Подача Sz, мм/зуб при диаметре фрезы														
			2...4	4...8	8...12	12...16	16...25	2...4	4...8	8...12	12...16	16...25	2...4	4...8	8...12	12...16	16...25
1.1	255	160	0.021	0.03	0.055	0.07	0.09	0.035	0.04	0.07	0.08	0.1	0.04	0.06	0.08	0.1	0.12
1.2	200	125	0.019	0.028	0.05	0.067	0.087	0.03	0.037	0.066	0.078	0.097	0.035	0.056	0.077	0.097	0.12
1.3	180	105	0.017	0.027	0.045	0.065	0.085	0.027	0.036	0.063	0.076	0.093	0.03	0.052	0.074	0.095	0.12
1.4	165	95	0.015	0.025	0.04	0.062	0.082	0.025	0.035	0.06	0.074	0.09	0.027	0.05	0.07	0.092	0.105
1.5	160	90	0.013	0.024	0.036	0.06	0.078	0.022	0.034	0.056	0.072	0.086	0.025	0.045	0.067	0.088	0.105
1.6	155	85	0.012	0.023	0.034	0.058	0.075	0.02	0.033	0.054	0.07	0.084	0.023	0.043	0.063	0.084	0.1
1.7	150	80	0.011	0.022	0.032	0.056	0.072	0.017	0.032	0.052	0.067	0.082	0.022	0.042	0.062	0.082	0.1
1.8	145	75	0.01	0.021	0.03	0.055	0.07	0.015	0.03	0.05	0.065	0.08	0.02	0.04	0.06	0.08	0.1
1.9	140	—	0.014	0.02	0.03	0.04	0.05	0.02	0.03	0.04	0.05	0.06	0.03	0.04	0.05	0.06	0.07
1.10																	
1.11																	
1.12	85	55	0.016	0.022	0.038	0.052	0.075	0.02	0.03	0.04	0.06	0.08	0.03	0.04	0.05	0.07	0.09
1.13	75	—	0.013	0.019	0.03	0.045	0.062	0.017	0.025	0.035	0.055	0.07	0.025	0.035	0.045	0.065	0.08
1.14	65	—	0.01	0.016	0.022	0.038	0.052	0.013	0.02	0.03	0.05	0.06	0.02	0.03	0.04	0.06	0.07
2.1	145	115	0.027	0.04	0.06	0.09	0.13	0.04	0.05	0.07	0.1	0.14	0.05	0.07	0.09	0.12	0.16
2.2	125	105	0.022	0.037	0.055	0.08	0.12	0.03	0.045	0.065	0.09	0.13	0.045	0.06	0.08	0.11	0.15
2.3	105	75	0.018	0.033	0.05	0.07	0.11	0.025	0.04	0.06	0.085	0.12	0.042	0.055	0.075	0.1	0.14
2.4	155	115	0.016	0.03	0.045	0.065	0.1	0.02	0.035	0.055	0.08	0.11	0.04	0.05	0.07	0.09	0.13
2.5	75	—	0.014	0.027	0.04	0.06	0.09	0.016	0.03	0.05	0.07	0.1	0.03	0.04	0.06	0.08	0.12
3.1																	
3.2																	
3.3	205	145	0.02	0.04	0.06	0.08	0.1	0.025	0.05	0.07	0.09	0.11	0.03	0.06	0.08	0.1	0.12
3.4	65	—	0.02	0.04	0.06	0.08	0.1	0.025	0.05	0.07	0.09	0.11	0.03	0.06	0.08	0.1	0.12
4.1	65	—	0.016	0.022	0.03	0.052	0.075	0.018	0.025	0.032	0.075	0.09	0.02	0.05	0.06	0.09	0.1
4.2	45	—	0.013	0.019	0.025	0.04	0.06	0.015	0.02	0.027	0.06	0.08	0.017	0.03	0.04	0.06	0.08
4.3	35	—	0.01	0.016	0.022	0.03	0.052	0.012	0.018	0.025	0.05	0.07	0.015	0.02	0.03	0.05	0.07
5.1																	
5.2																	
5.3																	
5.4	245	—	0.02	0.04	0.06	0.1	0.15	0.03	0.05	0.08	0.1	0.2	0.05	0.07	0.1	0.15	0.2
6.1																	
6.2	505	425	0.03	0.06	0.1	0.14	0.18	0.05	0.08	0.12	0.16	0.2	0.07	0.09	0.1	0.18	0.22
7.1	105	85	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.012	0.022	0.032	0.042	0.052	0.02	0.03	0.04	0.05	0.06
7.2	85	65	0.008	0.015	0.02	0.025	0.03	0.01	0.018	0.022	0.03	0.04	0.015	0.02	0.03	0.035	0.045
7.3	75	—	0.006	0.01	0.014	0.016	0.02	0.008	0.012	0.016	0.018	0.022	0.01	0.014	0.018	0.02	0.024
8.1																	
8.2																	
8.3	120	85	0.01	0.02	0.05	0.07	0.09	0.02	0.03	0.06	0.08	0.1	0.03	0.07	0.09	0.1	0.11
8.4	75	—	0.005	0.01	0.03	0.08	0.12	0.01	0.02	0.04	0.1	0.15	0.02	0.03	0.05	0.13	0.17

Приведенные выше режимы резания носят рекомендательный характер и могут быть изменены исходя из реальных возможностей эксплуатируемого оборудования и обрабатываемого материала. Значение подачи на зуб дано для большего диаметра инструмента.

$$n = \frac{1000 \cdot V}{3.14159 \cdot d}, \text{ об/мин}$$

$$F = Sz \cdot Z \cdot n, \text{ мм/мин}$$

где Z-число зубьев фрезы