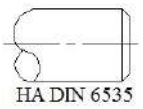
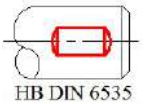
Фреза концевая со сферическим торцом.

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. Магниевые 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					

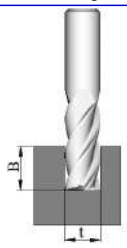
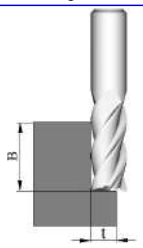
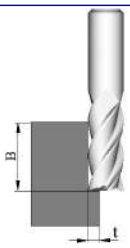
Код заказа	∅dh10	*l*	∅Dh6	L
ACA 24513 2	2	8	2	40
ACA 24513 3	3	8	3	46
ACA 24513 4	4	9	4	46
ACA 24513 5	5	10	5	46
ACA 24513 6	6	15	6	46
ACA 24513 8	8	20	8	54
ACA 24513 10	10	23	10	65
ACA 24513 12	12	24	12	65
ACA 24513 14	14	25	14	80
ACA 24513 16	16	30	16	80
ACA 24513 18	18	32	18	80
ACA 24513 20	20	40	20	107
ACA 24513 22	22	40	22	107
ACA 24513 25	25	40	25	107
ACAL 24513 2	2	12	2	46
ACAL 24513 3	3	22	3	64
ACAL 24513 4	4	22	4	64
ACAL 24513 5	5	22	5	64
ACAL 24513 6	6	25	6	64
ACAL 24513 8	8	25	8	64
ACAL 24513 10	10	38	10	80
ACAL 24513 12	12	50	12	107
ACAL 24513 14	14	50	14	107
ACAL 24513 16	16	50	16	107
ACAL 24513 18	18	50	18	107
ACAL 24513 20	20	65	20	110
ACAL 24513 22	22	65	22	110
ACAL 24513 25	25	65	25	110
ACALL 24513 12	12	65	12	150
ACALL 24513 14	14	65	14	150
ACALL 24513 16	16	65	16	150
ACALL 24513 18	18	65	18	150
ACALL 24513 20	20	75	20	150
ACALL 24513 22	22	75	22	150
ACALL 24513 25	25	75	25	150

www.RIT-i.ru
e-mail: info@rit-i.ru тел./факс: (496)772-59-52 тел./факс: (495)988-83-07





Геометрия режущей кромки и глубина стружечной канавки оптимизирована для обработки алюминия и сплавов на его основе, обеспечивая при этом высокие показатели вывода стружки из зоны резания и параметры обработанной поверхности. **Рекомендуется для черновой обработки.**

Группа материалов	Скорость резания, V м/мин		ВИД ОБРАБОТКИ														
			обработка паза					черновая обработка					чистовая обработка				
	с покрытием	без покрытия	 t=d B=d					 t=0.25·d B=1.5·d					 t=до 0.35 B=1.5·d				
			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	250	155	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	195	120	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																	
1.4																	
1.5																	
1.6																	
1.7																	
1.8																	
1.9																	
1.10																	
1.11																	
1.12																	
1.13																	
1.14																	
2.1																	
2.2																	
2.3																	
2.4																	
2.5																	
3.1	250	155	0.03	0.05	0.07	0.09	0.11	0.03	0.06	0.08	0.1	0.11	0.05	0.07	0.09	0.11	0.13
3.2																	
3.3																	
3.4																	
4.1																	
4.2																	
4.3																	
5.1	570	480	0.04	0.06	0.08	0.15	0.2	0.05	0.07	0.1	0.2	0.3	0.07	0.09	0.12	0.25	0.3
5.2	480	400	0.035	0.055	0.075	0.13	0.18	0.045	0.065	0.09	0.15	0.27	0.065	0.085	0.11	0.21	0.27
5.3	260	190	0.03	0.05	0.07	0.12	0.17	0.04	0.06	0.085	0.13	0.23	0.06	0.08	0.105	0.18	0.22
5.4	240	—	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																	
7.1																	
7.2																	
7.3																	
8.1	150	117	0.03	0.06	0.1	0.16	0.2	0.06	0.09	0.13	0.19	0.23	0.09	0.12	0.16	0.22	0.26
8.2																	
8.3																	
8.4																	

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