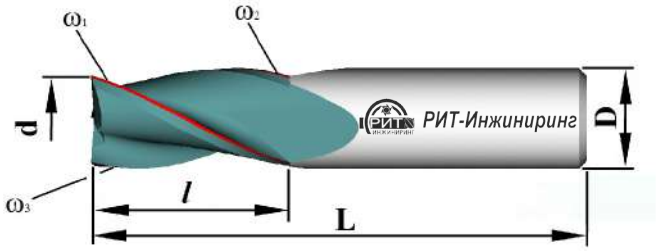
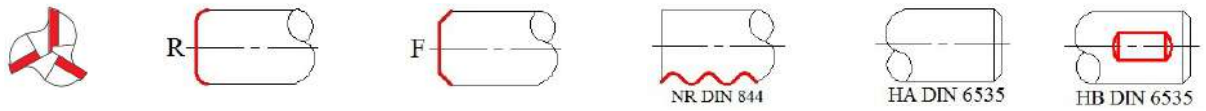
Фреза концевая с плоским торцом.



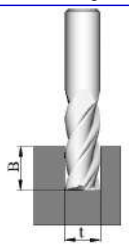
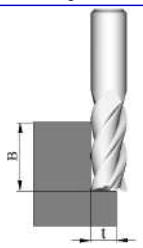
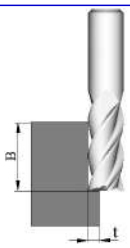
Группа обрабатываемых материалов (см. стр…)	Применяемость инструмента	СОТС (см. стр...)			
		СОЖ	Воздух+масло	Масло	Воздух
1. Стали					
1.1	●	●	●	○	○
1.2	●	●	●	○	○
1.3	●	●	●	○	○
1.4	○	●	●	○	○
1.5	○	●	●	○	○
1.6	○	●	●	○	○
1.7					
1.8					
1.9					
1.10					
1.11					
1.12					
1.13					
1.14					
2. 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
AFP 3W11 6	6	15	6	46
AFP 3W11 8	8	20	8	54
AFP 3W11 10	10	23	10	65
AFP 3W11 12	12	24	12	65
AFP 3W11 14	14	25	14	80
AFP 3W11 16	16	30	16	80
AFP 3W11 18	18	32	18	80
AFP 3W11 20	20	40	20	107
AFP 3W11 22	22	40	22	107
AFP 3W11 25	25	40	25	107
AFPL 3W11 6	6	25	6	64
AFPL 3W11 8	8	25	8	64
AFPL 3W11 10	10	38	10	80
AFPL 3W11 12	12	50	12	107
AFPL 3W11 14	14	50	14	107
AFPL 3W11 16	16	50	16	107
AFPL 3W11 18	18	50	18	107
AFPL 3W11 20	20	65	20	110
AFPL 3W11 22	22	65	22	110
AFPL 3W11 25	25	65	25	110
AFPLL 3W11 12	12	65	12	150
AFPLL 3W11 14	14	65	14	150
AFPLL 3W11 16	16	65	16	150
AFPLL 3W11 18	18	65	18	150
AFPLL 3W11 20	20	75	20	150
AFPLL 3W11 22	22	75	22	150
AFPLL 3W11 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



Смещение режущих кромок по окружному и осевому шагу обеспечивает более плавные условия работы (из-за распределения сил резания) по сравнению с обыкновенными фрезами. Геометрия режущей кромки и глубина стружечной канавки оптимизирована для обработки конструкционных и малолегированных сталей, алюминия и легких сплавов.
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	 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	255		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		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		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		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		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		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																	
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	255		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	235		0.025	0.045	0.065	0.085	0.105	0.03	0.055	0.075	0.095	0.105	0.035	0.065	0.085	0.105	0.12
3.3	205		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																	
4.2																	
4.3																	
5.1	575		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	485		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	265		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	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	485		0.04	0.07	0.11	0.15	0.19	0.06	0.09	0.14	0.17	0.21	0.08	0.11	0.12	0.19	0.24
6.2	505		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		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		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		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