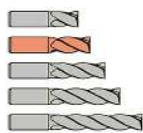
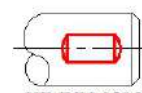
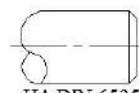
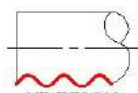
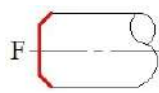
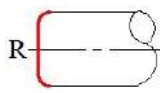


Группа обрабатываемых материалов (см. стр...)	Применяемость инструмента	COTC (см. стр...)			
		СОЖ	Воздух+масло	Масло	Воздух
1. Стали					
1.1					
1.2					
1.3					
1.4					
1.5	●	●	○		
1.6	●	●	○		
1.7	●	●	○		
1.8	●	●	○		
1.9	○	●	○		
1.10	○	●	○		
1.11	○	●	○		
1.12	●	●	○		
1.13	●	●	○		
1.14	●	●	○		
2. 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
AFP 6W04 10	10	23	10	65
AFP 6W04 12	12	24	12	65
AFP 6W04 14	14	25	14	80
AFP 6W04 16	16	30	16	80
AFP 6W04 18	18	32	18	80
AFP 6W04 20	20	40	20	107
AFP 6W04 22	22	40	22	107
AFP 6W04 25	25	40	25	107
AFPL 6W04 10	10	38	10	80
AFPL 6W04 12	12	50	12	107
AFPL 6W04 14	14	50	14	107
AFPL 6W04 16	16	50	16	107
AFPL 6W04 18	18	50	18	107
AFPL 6W04 20	20	65	20	110
AFPL 6W04 22	22	65	22	110
AFPL 6W04 25	25	65	25	110
AFPLL 6W04 12	12	65	12	150
AFPLL 6W04 14	14	65	14	150
AFPLL 6W04 16	16	65	16	150
AFPLL 6W04 18	18	65	18	150
AFPLL 6W04 20	20	75	20	150
AFPLL 6W04 22	22	75	22	150
AFPLL 6W04 25	25	75	25	150

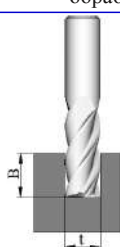


NR DIN 844

HA DIN 6535

HB DIN 6535

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 легированных, закаленных и нержавеющей сталей и труднообрабатываемых сплавов **Рекомендуется для полустиховой и чистовой 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																	
1.2																	
1.3																	
1.4																	
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	150		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		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	120		0.01	0.017	0.025	0.035	0.045	0.015	0.025	0.035	0.045	0.055	0.025	0.035	0.045	0.055	0.065
1.11	55		0.005	0.014	0.02	0.03	0.04	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.02	0.03	0.04	0.05	0.06
1.12	85		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		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		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		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		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	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	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																	
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

Фрезы концевые
с плоским торцом.
Прогрессивное резание.