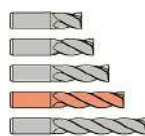
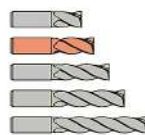


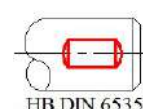
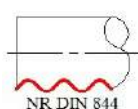
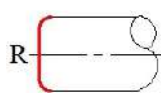
Фреза концевая с плоским торцом.



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. 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
AF 63804 6	6	15	6	46
AF 63804 8	8	20	8	54
AF 63804 10	10	23	10	65
AF 63804 12	12	24	12	65
AF 63804 14	14	25	14	80
AF 63804 16	16	30	16	80
AF 63804 18	18	32	18	80
AF 63804 20	20	40	20	107
AF 63804 22	22	40	22	107
AF 63804 25	25	40	25	107
AFL 63804 6	6	25	6	64
AFL 63804 8	8	25	8	64
AFL 63804 10	10	38	10	80
AFL 63804 12	12	50	12	107
AFL 63804 14	14	50	14	107
AFL 63804 16	16	50	16	107
AFL 63804 18	18	50	18	107
AFL 63804 20	20	65	20	110
AFL 63804 22	22	65	22	110
AFL 63804 25	25	65	25	110
AFL 63804 12	12	65	12	150
AFL 63804 14	14	65	14	150
AFL 63804 16	16	65	16	150
AFL 63804 18	18	65	18	150
AFL 63804 20	20	75	20	150
AFL 63804 22	22	75	22	150
AFL 63804 25	25	75	25	150



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 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	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
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