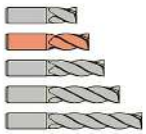
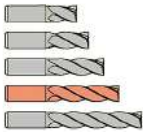
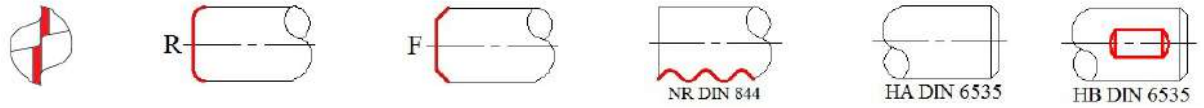
Фреза концевая с плоским торцом.

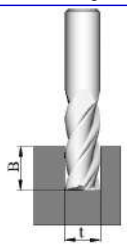
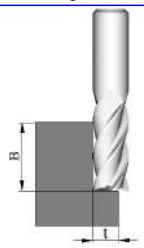
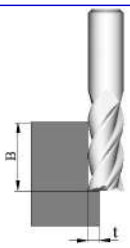
Группа обрабатываемых материалов (см. стр…)	Применяемость инструмента	СОТС (см. стр...)			
		СОЖ	Воздух+масло	Масло	Воздух
1. Стали					
1.1	●	●	●	○	○
1.2	●	●	●	○	○
1.3	●	●	●	○	○
1.4	●	●	●	○	○
1.5	●	●	●	○	○
1.6	○	●	●	○	○
1.7	○	●	●	○	○
1.8	○	●	●	○	○
1.9					
1.10					
1.11					
1.12	●		●	○	○
1.13	○		●	○	○
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
AF 23811 2	2	8	2	40
AF 23811 3	3	8	3	46
AF 23811 4	4	9	4	46
AF 23811 5	5	10	5	46
AF 23811 6	6	15	6	46
AF 23811 8	8	20	8	54
AF 23811 10	10	23	10	65
AF 23811 12	12	24	12	65
AF 23811 14	14	25	14	80
AF 23811 16	16	30	16	80
AF 23811 18	18	32	18	80
AF 23811 20	20	40	20	107
AF 23811 22	22	40	22	107
AF 23811 25	25	40	25	107
AFL 23811 2	2	12	2	46
AFL 23811 3	3	22	3	64
AFL 23811 4	4	22	4	64
AFL 23811 5	5	22	5	64
AFL 23811 6	6	25	6	64
AFL 23811 8	8	25	8	64
AFL 23811 10	10	38	10	80
AFL 23811 12	12	50	12	107
AFL 23811 14	14	50	14	107
AFL 23811 16	16	50	16	107
AFL 23811 18	18	50	18	107
AFL 23811 20	20	65	20	110
AFL 23811 22	22	65	22	110
AFL 23811 25	25	65	25	110
AFLL 23811 12	12	65	12	150
AFLL 23811 14	14	65	14	150
AFLL 23811 16	16	65	16	150
AFLL 23811 18	18	65	18	150
AFLL 23811 20	20	75	20	150
AFLL 23811 22	22	75	22	150
AFLL 23811 25	25	75	25	150



Геометрия режущей кромки и глубина стружечной канавки оптимизирована для скоростной обработки мягких общемашиностроительных материалов, 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	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	195	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																	
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																	
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																	
3.1	255	160	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	185	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	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																	
4.2																	
4.3																	
5.1	575	485	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	405	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	195	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																	
6.1	485	425	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	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																	
7.3																	
8.1	155	122	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	255	175	0.02	0.04	0.06	0.08	0.1	0.04	0.06	0.08	0.1	0.12	0.06	0.08	0.1	0.12	0.14
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