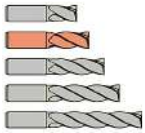
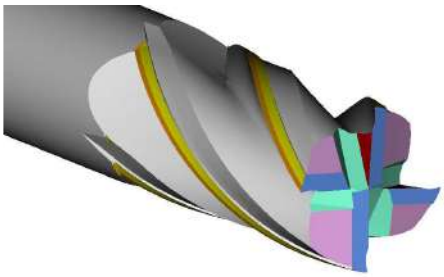
Фреза концевая с переменной геометрией режущих кромок.



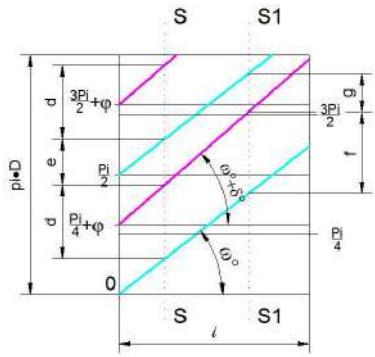
Код заказа	∅dh10	*l*	∅Dh6	L
AFP 6W04 10 NAC	10	23	10	65
AFP 6W04 12 NAC	12	24	12	65
AFP 6W04 14 NAC	14	25	14	80
AFP 6W04 16 NAC	16	30	16	80
AFP 6W04 18 NAC	18	32	18	80
AFP 6W04 20 NAC	20	40	20	107
AFP 6W04 22 NAC	22	40	22	107
AFP 6W04 25 NAC	25	40	25	107

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	○		●		

Обработка труднообрабатываемых материалов (Z=6)



Концевые фрезы с переменной режущей кромкой, снижают вибрации при высокоскоростном фрезеровании.

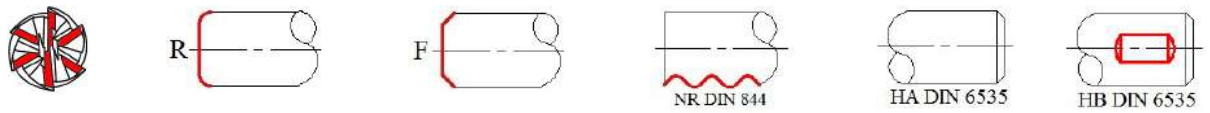


Развертка рабочей части концевой фрезы.

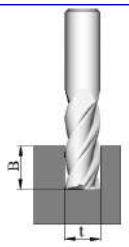
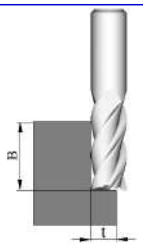
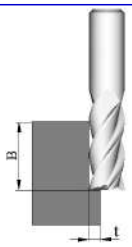
Другие размеры возможны при согласовании заказа!

Весь инструмент с геометрией VaCutEdge поставляется с износостойким покрытием!

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 скоростой 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	 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	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