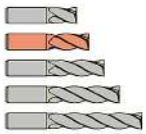
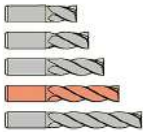
Фреза концевая с плоским торцом.

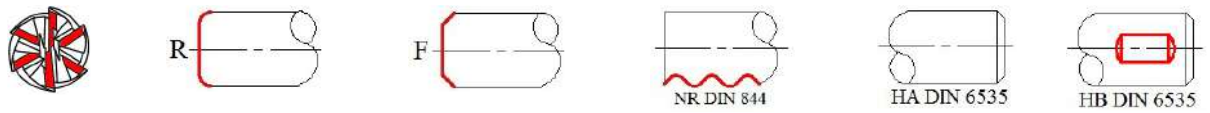
Группа обрабатываемых материалов (см. стр…)	Применяемость инструмента	СОТС (см. стр...)			
		СОЖ	Воздух+масло	Масло	Воздух
1. Стали					
1.1					
1.2					
1.3					
1.4					
1.5	●	●	○		
1.6	●	●	○		
1.7	●	●	○		
1.8	●	●	○		
1.9	○	●	○		
1.10	○	●	○		
1.11	○	●	○		
1.12	●	●	○		
1.13	●	●	○		
1.14	●	●	○		
2. 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	○		●		○



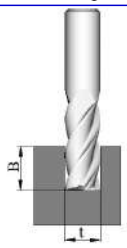
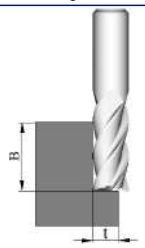


Код заказа	∅dh10	*l*	∅Dh6	L
AF 64504 6	6	15	6	46
AF 64504 8	8	20	8	54
AF 64504 10	10	23	10	65
AF 64504 12	12	24	12	65
AF 64504 14	14	25	14	80
AF 64504 16	16	30	16	80
AF 64504 18	18	32	18	80
AF 64504 20	20	40	20	107
AF 64504 22	22	40	22	107
AF 64504 25	25	40	25	107
AFL 64504 6	6	25	6	64
AFL 64504 8	8	25	8	64
AFL 64504 10	10	38	10	80
AFL 64504 12	12	50	12	107
AFL 64504 14	14	50	14	107
AFL 64504 16	16	50	16	107
AFL 64504 18	18	50	18	107
AFL 64504 20	20	65	20	110
AFL 64504 22	22	65	22	110
AFL 64504 25	25	65	25	110
AFLL 64504 12	12	65	12	150
AFLL 64504 14	14	65	14	150
AFLL 64504 16	16	65	16	150
AFLL 64504 18	18	65	18	150
AFLL 64504 20	20	75	20	150
AFLL 64504 22	22	75	22	150
AFLL 64504 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



Геометрия режущей кромки и глубина стружечной канавки оптимизирована для обработки труднообрабатываемых сталей и сплавов, 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																	
1.2																	
1.3																	
1.4																	
1.5	155	85	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	150	80	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	145	75	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	140	70	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	135	—	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	115	—	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	50	—	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	80	50	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	70	—	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	60	—	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	140	110	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	120	100	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	100	70	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	150	110	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	70	—	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	200	140	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	60	—	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	60	—	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	40	—	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	30	—	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	240	—	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	100	80	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	80	60	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	70	—	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	115	80	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	70	—	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