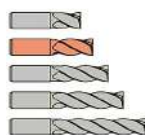


Фреза концевая с переменной геометрией режущих кромок.



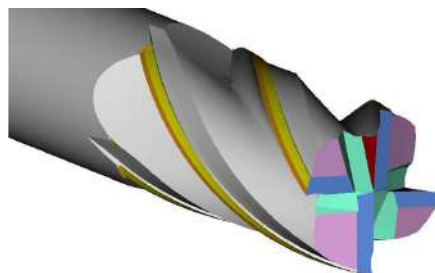
Группа обрабатываемых материалов (см. стр....)	Применяемость инструмента	COTC (см. стр...)			
		СОЖ	Воздух+масло	Масло	Воздух
1. Стали					
1.1	○	●	○		
1.2	○	●	○		
1.3					
1.4					
1.5					
1.6					
1.7					
1.8					
1.9					
1.10					
1.11					
1.12					
1.13					
1.14					
2. Чугуны					
2.1					
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					



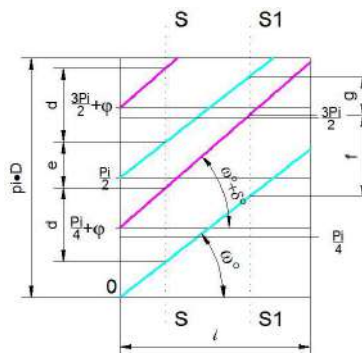
Код заказа Ødh10 l ØDh6 L

AFP 3W11 6 NAC	6	15	6	46
AFP 3W11 8 NAC	8	20	8	54
AFP 3W11 10 NAC	10	23	10	65
AFP 3W11 12 NAC	12	24	12	65
AFP 3W11 14 NAC	14	25	14	80
AFP 3W11 16 NAC	16	30	16	80
AFP 3W11 18 NAC	18	32	18	80
AFP 3W11 20 NAC	20	40	20	107
AFP 3W11 22 NAC	22	40	22	107
AFP 3W11 25 NAC	25	40	25	107

Обработка общемашиностроительных материалов (Z=4)



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

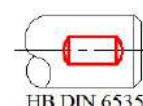
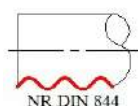
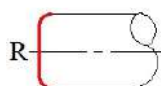


Развертка рабочей части концевой фрезы.

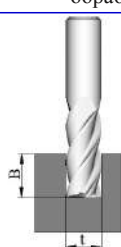
Другие размеры возможны при согласовании заказа!

Весь инструмент с геометрией VaCutEdge поставляется

с износостойким покрытием!



Геометрия режущей кромки и глубина стружечной канавки оптимизирована для обработки алюминия и сплавов на его основе, обеспечивая при этом высокие показатели вывода стружки из зоны резания и параметры обработанной поверхности. **Рекомендуется для черновой и получистовой 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	250	155	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	120	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																	
1.4																	
1.5																	
1.6																	
1.7																	
1.8																	
1.9																	
1.10																	
1.11																	
1.12																	
1.13																	
1.14																	
2.1																	
2.2																	
2.3																	
2.4																	
2.5																	
3.1	250	155	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																	
3.3																	
3.4																	
4.1																	
4.2																	
4.3																	
5.1	570	480	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	480	400	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	260	190	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	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																	
7.2																	
7.3																	
8.1	150	117	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																	
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