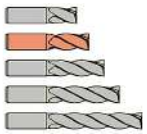
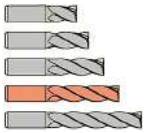
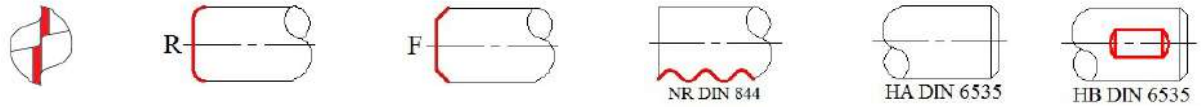
Фреза концевая с плоским торцом.

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					

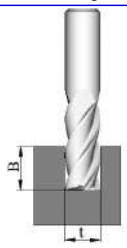
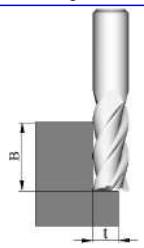



Код заказа	∅dh10	*l*	∅Dh6	L
AFA 24514 2	2	8	2	40
AFA 24514 3	3	8	3	46
AFA 24514 4	4	9	4	46
AFA 24514 5	5	10	5	46
AFA 24514 6	6	15	6	46
AFA 24514 8	8	20	8	54
AFA 24514 10	10	23	10	65
AFA 24514 12	12	24	12	65
AFA 24514 14	14	25	14	80
AFA 24514 16	16	30	16	80
AFA 24514 18	18	32	18	80
AFA 24514 20	20	40	20	107
AFA 24514 22	22	40	22	107
AFA 24514 25	25	40	25	107
AFAL 24514 2	2	12	2	46
AFAL 24514 3	3	22	3	64
AFAL 24514 4	4	22	4	64
AFAL 24514 5	5	22	5	64
AFAL 24514 6	6	25	6	64
AFAL 24514 8	8	25	8	64
AFAL 24514 10	10	38	10	80
AFAL 24514 12	12	50	12	107
AFAL 24514 14	14	50	14	107
AFAL 24514 16	16	50	16	107
AFAL 24514 18	18	50	18	107
AFAL 24514 20	20	65	20	110
AFAL 24514 22	22	65	22	110
AFAL 24514 25	25	65	25	110
AFALL 24514 12	12	65	12	150
AFALL 24514 14	14	65	14	150
AFALL 24514 16	16	65	16	150
AFALL 24514 18	18	65	18	150
AFALL 24514 20	20	75	20	150
AFALL 24514 22	22	75	22	150
AFALL 24514 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 алюминия и сплавов на его основе, 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	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