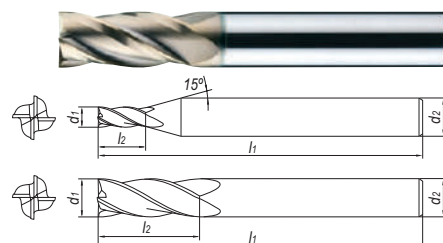




- Фрезы общего применения
- Подходят для работы на универсальном оборудовании
- Первый выбор для обработки сталей твердостью до 55HRC и чугунов
- Допускается обработка нержавеющей сталей



Материал	< 700	< 850	< 1000	< 1400	< 700	> 700	< 240	< 300	< 8% Si	> 8% Si	Латунь Медь	Бронза	Ni	Ti	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC
ALCrN	●	●	●	●	○	○	●	●			●	●		○	●	○	○

d1	l2	l1	d2 h5	Артикул ALCrN
0,8	2	40	4	166042 0080
1	1	40	4	166042 0100
1	2,5	40	4	166042 0102
1	2,5	40	6	166042 0104
1	2,5	60	6	166042 0106
1	2,5	80	6	166042 0108
1	4	50	6	166042 0109
1,2	1,2	40	4	166042 0120
1,2	3	40	4	166042 0122
1,2	3	40	6	166042 0124
1,2	3	60	6	166042 0126
1,2	6	50	6	166042 0128
1,5	1,5	40	4	166042 0150
1,5	4	40	4	166042 0152
1,5	4	40	6	166042 0154
1,5	4	60	6	166042 0156
1,5	4	80	6	166042 0158
2	2	40	4	166042 0200
2	6	40	4	166042 0202
2	6	40	6	166042 0204
2	6	60	6	166042 0206
2	6	100	6	166042 0208
2,5	8	45	4	166042 0250
2,5	8	45	6	166042 0252
2,5	8	70	6	166042 0254
2,5	8	100	6	166042 0256
3	8	45	3	166042 0300
3	8	45	4	166042 0302
3	8	45	6	166042 0304
3	8	70	6	166042 0306
3	8	100	6	166042 0308
3,5	10	45	6	166042 0350
4	4	40	4	166042 0400
4	11	45	4	166042 0402
4	11	45	6	166042 0404
4	11	70	6	166042 0406

d1	l2	l1	d2 h5	Артикул ALCrN
4	11	100	6	166042 0408
4,5	11	45	6	166042 0450
5	13	50	6	166042 0500
5	13	80	6	166042 0502
5	13	100	6	166042 0504
5,5	13	50	6	166042 0550
6	6	45	6	166042 0600
6	13	50	6	166042 0602
6	13	80	6	166042 0604
6	13	100	6	166042 0606
6	15	60	6	166042 0608
6,5	16	60	8	166042 0650
7	16	60	8	166042 0700
7,5	16	60	8	166042 0750
8	8	50	8	166042 0800
8	19	60	8	166042 0802
8	20	70	8	166042 0804
8,5	19	70	10	166042 0850
9	19	70	10	166042 0900
9,5	19	70	10	166042 0950
10	10	60	10	166042 1000
10	22	70	10	166042 1002
10	25	75	10	166042 1004
10,5	22	75	12	166042 1050
11	22	75	12	166042 1100
11,5	22	75	12	166042 1150
12	12	65	12	166042 1200
12	26	75	12	166042 1202
12	30	80	12	166042 1204
14	26	80	14	166042 1400
14	26	85	16	166042 1402
16	35	100	16	166042 1600
16	40	100	16	166042 1602
18	35	100	18	166042 1800
20	40	100	20	166042 2000
20	45	100	20	166042 2002

## Рекомендуемые режимы резания

Группа материалов	Предел прочности Н/мм	Vc м/мин	Подача мм/зуб							
			1	3	5	8	10	12	16	20
<b>P</b>	<700	120-250	0,03	0,07	0,1	0,15	0,18	0,2	0,23	0,25
	<800	100-230	0,03	0,07	0,1	0,15	0,18	0,2	0,23	0,25
	<1000	100-230	0,02	0,05	0,08	0,12	0,15	0,17	0,2	0,23
	<1400	80-130	0,02	0,05	0,08	0,12	0,15	0,17	0,2	0,23
<b>K</b>	<240	120-250	0,03	0,07	0,1	0,15	0,18	0,2	0,23	0,25
	<300	100-230	0,02	0,05	0,08	0,12	0,15	0,17	0,2	0,23
<b>N</b>	Медные сплавы	150-300	0,03	0,075	0,11	0,17	0,2	0,23	0,25	0,27
<b>H</b>	<55	80-130	0,005	0,009	0,011	0,02	0,05	0,07	0,1	0,12

- ! Рекомендованные режимы резания являются справочной информацией. Назначенные режимы необходимо скорректировать согласно реальным условиям обработки.
- ! Рекомендуется использовать оснастку с хорошей жёсткостью.