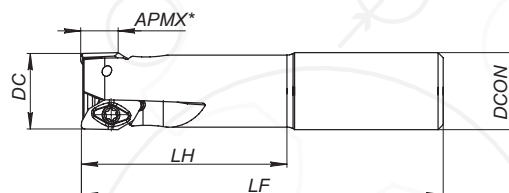


## ФРЕЗЫ КОРПУСНЫЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ АЛЮМИНИЕВЫХ И МЕДНЫХ СПЛАВОВ

### 221 284 Фрезы концевые UM4090



- Две режущих кромки на пластине
- Для высокоскоростной обработки алюминиевых сплавов и цветных металлов
- Внутренний подвод СОЖ
- Максимальная глубина резания APMX\* см. пластины AXGT1505...
- Увеличенные канавки для более эффективного удаления стружки
- $\alpha^\circ \text{ max}$  – максимальный угол врезания

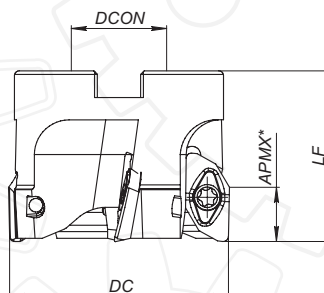


Обозначение	Артикул	DC	DCON	LF	LH	Z	$\alpha^\circ \text{ max}$	Пластина	Винт	Ключ
UM4090-32-Z2-C32-15	221284 3216	32	32	160	80	2	22.0	AXGT1505...	KSM500110	KWT-20
UM4090-32-Z2-C32-15L	221284 3220	32	32	200	90	2	22.0	AXGT1505...	KSM500110	KWT-20
UM4090-40-Z2-C32-15	221284 4016	40	32	160	50	2	16.0	AXGT1505...	KSM500110	KWT-20

### 221 286 Фрезы торцевые UM4090



- Две режущих кромки на пластине
- Для высокоскоростной обработки алюминиевых сплавов и цветных металлов
- Внутренний подвод СОЖ
- Максимальная глубина резания APMX\* см. пластины AXGT1505...
- Увеличенные канавки для более эффективного удаления стружки
- $\alpha^\circ \text{ max}$  – максимальный угол врезания



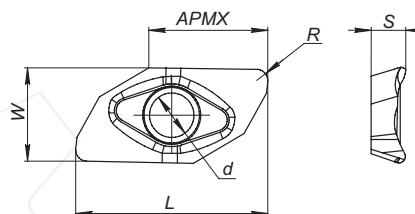
Обозначение	Артикул	DC	LF	DCON	Z	$\alpha^\circ \text{ max}$	Пластина	Винт	Ключ
UM4090-50-Z3-A22-15	221286 0522	50	45	22	3	10.0	AXGT1505...	KSM500110	KWT-20
UM4090-63-Z4-A22-15	221286 0622	63	50	22	4	7.0	AXGT1505...	KSM500110	KWT-20
UM4090-63-Z4-A27-15	221286 0627	63	50	27	4	7.0	AXGT1505...	KSM500110	KWT-20
UM4090-80-Z5-A27-15	221286 0827	80	50	27	5	6.0	AXGT1505...	KSM500110	KWT-20
UM4090-100-Z6-A32-15	221286 1032	100	50	32	6	4.0	AXGT1505...	KSM500110	KWT-20
UM4090-125-Z7-A40-15	221286 1240	125	63	40	7	3.0	AXGT1505...	KSM500110	KWT-20

#### Область применения

Обработка Плоскости	Обработка уступа	Обработка паза	Врезание под углом	Врезание по спирали	Обработка кармана	Плунжерное фрезерование



- Пластины двухромочные односторонние для высокоскоростной обработки алюминиевых сплавов и цветных металлов
- Большой передний угол для минимизирования сил резания
- Большая глубина резания
- Полированная поверхность предотвращает налипание материала и образование нароста



016

	Обозначение	L	S	W	d	R	APMX	UMK10N
	AXGT 150502R	23,95	4,9	12,9	6,1	0,2	15,0	•
	AXGT 150504R	24,39	4,9	12,9	6,1	0,4	15,0	•
	AXGT 150508R	24,4	4,73	12,97	6,1	0,8	15,8	•
	AXGT 150512R	23,5	4,72	12,55	6,1	1,2	15,8	•
	AXGT 150516R	23,3	4,70	12,55	6,1	1,6	15,7	•
	AXGT 150520R	22,3	4,64	12,55	6,1	2,0	15,2	•
	AXGT 150525R	22,1	4,60	12,55	6,1	2,5	15,1	•
	AXGT 150530R	21,9	4,50	12,55	6,1	3,0	15,0	•
	AXGT 150532R	21,9	4,51	12,55	6,1	3,2	15,0	•

Рекомендуемые режимы

Группа материалов	Предел прочности Н/мм	Vc м/мин	f мм/зуб
N	<8% Si	200-3000	0,1-0,35
	>8% Si	200-1000	0,07-0,15
	Медные сплавы	200-800	0,07-0,15

! Рекомендованные режимы резания являются справочной информацией. Назначенные режимы необходимо скорректировать согласно реальным условиям обработки.

