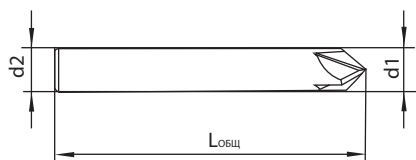
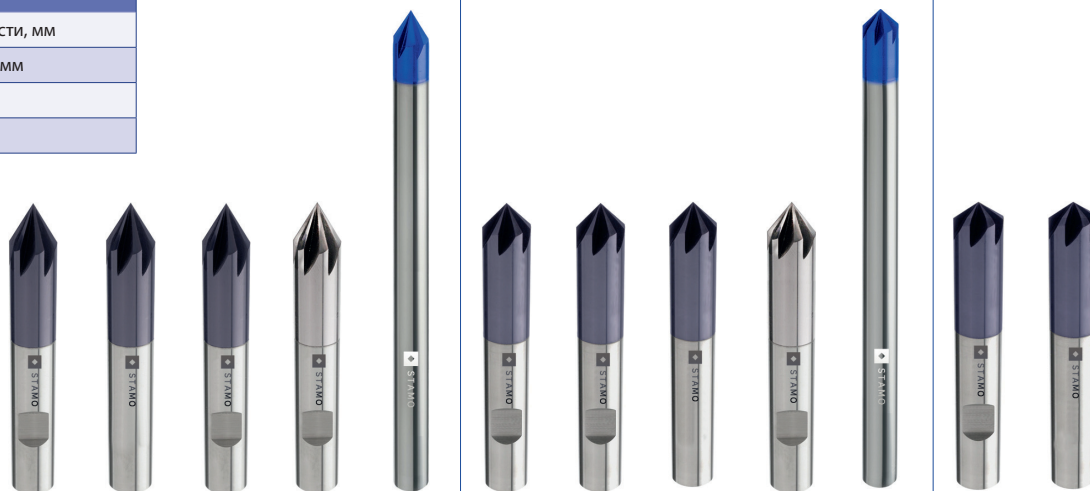


ФАСОЧНЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ

60°, 90°, 120°



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
d2	диаметр хвостовика, мм
Лобщ	общая длина, мм
Z	кол-во зубьев



Угол при вершине	60°	60°	60°	60°	60°	90°	90°	90°	90°	90°	120°	120°		
Материал	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM		
Тип					XL					XL				
Хвостовик	HB (d2≤4мм HA)	HA	HB	HB	HA	HB (d2≤4мм HA)	HB (d2≤4мм HA)	HA	HB (d2≤6мм HA)	HA	HB	HA		
Покрытие	ALTiN	ALTiN	ALTiN	BR	STB	ALTiN	ALTiN	ALTiN	BR	STB	ALTiN	ALTiN		
Группы обрабатываемых материалов. Основное применение	P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
	M	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
	N	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
	K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
	S	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
H	o	o	o		o	o	o	o	o	o	o	o		
d1/d2	Лобщ	Z	Артикулы											
			STM9600	STM9601	STM9603	STM9602	STM9604	STM9901	STM9903	STM9900	STM9904	STM9905	STM9121	STM9120
1	38	3						•			•			
2								•						
3									•					
3	38	4							•		•			
4				•						•			•	
4	50	4								•				
54			•			•			•	•				
6	57	4	•	•		•		•	•	•	•		•	
8			•	•		•		•	•	•	•		•	
8	63	4			•							•	•	
6			•	•		•			•	•				
10	72	4				•				•			•	
12			•	•		•			•	•			•	
12	83	4				•				•			•	
16			•	•		•			•	•			•	
16	92	4				•				•			•	
20			•	•		•			•	•			•	
20	104	4				•				•			•	
4			•	•		•			•	•			•	
ОСТ														
4	100	4										•		
6			•	•		•			•	•			•	
8	150	5										•		
10			•	•		•			•	•		•		
12			•	•		•			•	•		•		

Фасочные фрезы черновая обработка

Группы обрабатываемых материалов		Vc м/мин	fz mm/Z	fz mm/Z	fz mm/Z	fz mm/Z	fz mm/Z
			d1 - d4	d4 - d8	d8 - d12	d12 - d16	d16 - d20
P	стали <500 Н/мм ²	120	0,010-0,030	0,030-0,060	0,060-0,100	0,100-0,120	0,120-0,140
	стали <700 Н/мм ²	105	0,010-0,030	0,030-0,060	0,060-0,100	0,100-0,120	0,120-0,140
	стали <850 Н/мм ²	95	0,010-0,030	0,030-0,060	0,060-0,100	0,100-0,120	0,120-0,140
	стали <1000 Н/мм ²	90	0,010-0,030	0,030-0,060	0,060-0,100	0,100-0,120	0,120-0,140
	стали <1400 Н/мм ²	80	0,010-0,020	0,020-0,040	0,040-0,070	0,070-0,090	0,090-0,100
	цементируемые стали <1000 Н/мм ²	80	0,010-0,020	0,020-0,040	0,040-0,070	0,070-0,100	0,100-0,100
	азотированные стали <1000 Н/мм ²	80	0,010-0,020	0,020-0,040	0,040-0,070	0,070-0,100	0,100-0,100
	термообрабатываемые стали <850 Н/мм ²	100	0,010-0,020	0,020-0,040	0,040-0,070	0,070-0,100	0,100-0,100
M	инструментальные стали	70	0,010-0,020	0,020-0,040	0,040-0,070	0,070-0,090	0,090-0,100
	нержавеющие и кислотостойкие стали <700 Н/мм ²	80	0,005-0,015	0,015-0,030	0,030-0,040	0,040-0,050	0,050-0,060
K	нержавеющие и кислотостойкие стали >700 Н/мм ²	60	0,005-0,010	0,010-0,030	0,030-0,040	0,040-0,050	0,050-0,060
	серый чугун <180 HB	120	0,010-0,020	0,020-0,040	0,040-0,060	0,060-0,070	0,070-0,090
	ковкий чугун	60	0,010-0,030	0,030-0,050	0,050-0,070	0,070-0,090	0,090-0,120
N	чугун с шаровидным графитом	90	0,010-0,030	0,030-0,050	0,050-0,070	0,070-0,090	0,090-0,120
	Al и Al сплавы <6% Si	300	0,010-0,030	0,030-0,060	0,060-0,100	0,100-0,120	0,120-0,140
	Al и Al сплавы <12% Si	280	0,010-0,030	0,030-0,060	0,060-0,100	0,100-0,120	0,120-0,140
	Al и Al сплавы >12% Si	200	0,010-0,030	0,030-0,060	0,060-0,100	0,100-0,120	0,120-0,140
S	Бронза, медь, латунь	200	0,010-0,030	0,030-0,060	0,060-0,100	0,100-0,120	0,120-0,140
S	Титан, сплавы титана, никель, никелевые сплавы	40	0,005-0,015	0,015-0,030	0,030-0,060	0,060-0,070	0,070-0,090

Фасочные фрезы чистовая обработка

Группы обрабатываемых материалов		Vc м/мин	fz mm/Z	fz mm/Z	fz mm/Z	fz mm/Z	fz mm/Z
			d1 - d4	d4 - d8	d8 - d12	d12 - d16	d16 - d20
P	стали <500 Н/мм ²	190	0,020-0,040	0,040-0,070	0,070-0,120	0,120-0,150	0,150-0,170
	стали <700 Н/мм ²	170	0,020-0,040	0,040-0,070	0,070-0,120	0,120-0,150	0,150-0,170
	стали <850 Н/мм ²	170	0,020-0,040	0,040-0,070	0,070-0,120	0,120-0,150	0,150-0,170
	стали <1000 Н/мм ²	140	0,020-0,040	0,040-0,070	0,070-0,120	0,120-0,150	0,150-0,170
	стали <1400 Н/мм ²	85	0,010-0,020	0,020-0,040	0,040-0,060	0,060-0,080	0,080-0,120
	цементируемые стали <1000 Н/мм ²	120	0,010-0,020	0,020-0,050	0,050-0,070	0,070-0,100	0,100-0,130
	азотированные стали <1000 Н/мм ²	120	0,010-0,020	0,020-0,050	0,050-0,070	0,070-0,100	0,100-0,130
	термообрабатываемые стали <850 Н/мм ²	160	0,010-0,030	0,030-0,050	0,050-0,070	0,070-0,100	0,100-0,130
M	инструментальные стали	95	0,010-0,020	0,020-0,040	0,040-0,060	0,060-0,080	0,080-0,120
	нержавеющие и кислотостойкие стали <700 Н/мм ²	110	0,010-0,020	0,020-0,040	0,040-0,050	0,050-0,070	0,070-0,080
K	нержавеющие и кислотостойкие стали >700 Н/мм ²	75	0,010-0,020	0,020-0,030	0,030-0,040	0,040-0,060	0,060-0,080
	серый чугун <180 HB	150	0,010-0,030	0,030-0,040	0,040-0,070	0,070-0,080	0,080-0,100
	ковкий чугун	70	0,020-0,040	0,040-0,060	0,060-0,090	0,090-0,120	0,120-0,150
N	чугун с шаровидным графитом	100	0,020-0,040	0,040-0,060	0,060-0,090	0,090-0,120	0,120-0,150
	Al и Al сплавы <6% Si	700	0,020-0,040	0,040-0,070	0,070-0,120	0,120-0,150	0,150-0,170
	Al и Al сплавы <12% Si	700	0,020-0,040	0,040-0,070	0,070-0,120	0,120-0,150	0,150-0,170
	Al и Al сплавы >12% Si	40	0,020-0,040	0,040-0,070	0,070-0,120	0,120-0,150	0,150-0,170
S	Бронза, медь, латунь	300	0,020-0,040	0,040-0,070	0,070-0,120	0,120-0,150	0,150-0,170
S	Титан, сплавы титана, никель, никелевые сплавы	60	0,010-0,020	0,020-0,040	0,040-0,070	0,070-0,090	0,090-0,110