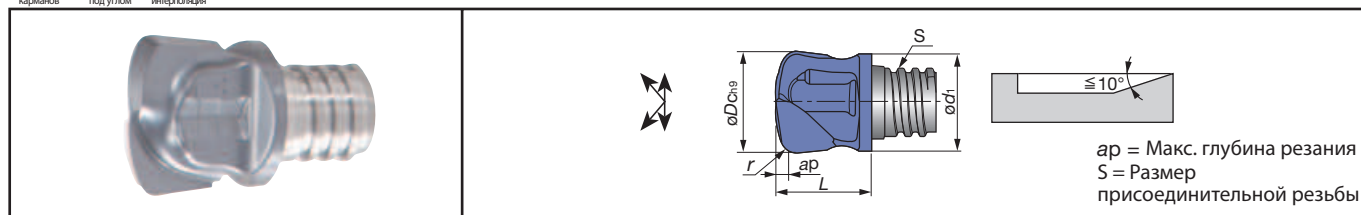


Для фрезерования с высокой подачей



Кат. №	Сплав АН725	Кол-во зубьев	Угол спирали	Размеры (мм)						Ключ	Крутящий момент (N·m)
				øDс	ød1	ap	r <sup>(1)</sup>	S	L		
VFX100L00.6R20-02S06	●	2	0°	10	9.6	0.6	2.0	S06	12.5	KEYV-S06	10
VFX120L01.0R25-02S08	●	2	0°	12	11.5	1.0	2.5	S08	11.1	KEYV-S08	15
VFX160L01.1R30-02S10	●	2	0°	16	15.2	1.1	3.0	S10	20.0	KEYV-S10	28
VFX200L01.5R33-02S12	●	2	0°	20	18.3	1.5	3.3	S12	17.5	KEYV-S12	28

(1) Примечание: Для головок типа VFX рекомендуется использовать конусный хвостовик или хвостовик Tungsten

● : Складские позиции/Упаковочная единица = 2 шт

### Стандартные условия обработки: Фрезерование глубоких карманов с высокой подачей (VFX)

Обработ. материал	Твердость	Скорость резания Vc (m/min)	ø10		ø12		ø16		ø20		Ширина резания ae (mm)
			Подача на зуб fz (mm/t)	Глубина резания ap (mm)	Подача на зуб fz (mm/t)	Глубина резания ap (mm)	Подача на зуб fz (mm/t)	Глубина резания ap (mm)	Подача на зуб fz (mm/t)	Глубина резания ap (mm)	
Низкоуглеродистые стали S45C, S55C etc (C45, C55 etc)	~ 300 HB	<b>150</b> (100-200)	<b>0.5</b> (0.3-0.7)	0.5	<b>0.6</b> (0.4-0.8)	0.5	<b>0.7</b> (0.5-0.9)	0.75	<b>0.8</b> (0.6-1.0)	1.0	0.6 x øDс
Высокоуглеродистые стали SCM440, SCr415 etc (42CrMo4, 15Cr3 etc)	~ 300 HB	<b>130</b> (80-180)	<b>0.4</b> (0.2-0.6)	0.5	<b>0.5</b> (0.3-0.7)	0.5	<b>0.6</b> (0.4-0.8)	0.75	<b>0.7</b> (0.5-0.9)	1.0	0.6 x øDс
Легированные стали PX5, NAK80 etc	30 ~ 40 HRC	<b>120</b> (80-160)	<b>0.3</b> (0.2-0.5)	0.4	<b>0.3</b> (0.2-0.5)	0.4	<b>0.4</b> (0.3-0.6)	0.5	<b>0.4</b> (0.3-0.6)	0.75	0.6 x øDс
Нержавеющие стали SUS304, SUS316 etc (X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2 etc)	~ 200 HB	<b>80</b> (60-100)	<b>0.4</b> (0.2-0.6)	0.4	<b>0.4</b> (0.2-0.6)	0.4	<b>0.5</b> (0.3-0.7)	0.5	<b>0.5</b> (0.3-0.7)	0.75	0.6 x øDс
Серый чугун FC250, FC300 etc (GG25, GG30 etc)	150 ~ 250 HB	<b>160</b> (100-220)	<b>0.5</b> (0.3-0.7)	0.5	<b>0.6</b> (0.4-0.8)	0.75	<b>0.7</b> (0.5-0.9)	0.75	<b>0.8</b> (0.6-1.0)	1.0	0.6 x øDс
Ковкий чугун FCD400 etc (GGG40 etc)			<b>0.4</b> (0.2-0.6)	0.5	<b>0.5</b> (0.3-0.7)	0.75	<b>0.6</b> (0.4-0.8)	0.75	<b>0.7</b> (0.5-0.9)	1.0	0.6 x øDс
Титановые сплавы Ti-6Al-4V etc	-	<b>60</b> (40-80)	<b>0.3</b> (0.2-0.5)	0.4	<b>0.3</b> (0.2-0.5)	0.4	<b>0.4</b> (0.2-0.6)	0.5	<b>0.4</b> (0.2-0.6)	0.5	0.25 x øDс
Жаропрочные сплавы Inconel 718 etc	-	<b>30</b> (20-40)	<b>0.2</b> (0.1-0.3)	0.3	<b>0.2</b> (0.1-0.3)	0.3	<b>0.2</b> (0.1-0.3)	0.4	<b>0.2</b> (0.1-0.3)	0.4	0.25 x øDс
Закаленные стали SKD61, SKT4 etc (X40CrMoV5 1, 55NiCrMoV6 etc)	40~ 50 HRC	<b>60</b> (40-80)	<b>0.3</b> (0.2-0.4)	0.3	<b>0.3</b> (0.2-0.4)	0.3	<b>0.4</b> (0.3-0.5)	0.4	<b>0.4</b> (0.3-0.5)	0.4	0.45 x øDс
Закаленные стали SKD11, SKH etc (X153CrMoV12, HS18-0-1 etc)	50~ 60 HRC	<b>40</b> (20-60)	<b>0.15</b> (0.1-0.2)	0.2	<b>0.15</b> (0.1-0.2)	0.2	<b>0.2</b> (0.1-0.3)	0.3	<b>0.2</b> (0.1-0.3)	0.3	0.25 x øDс

10

Концевые фрезы