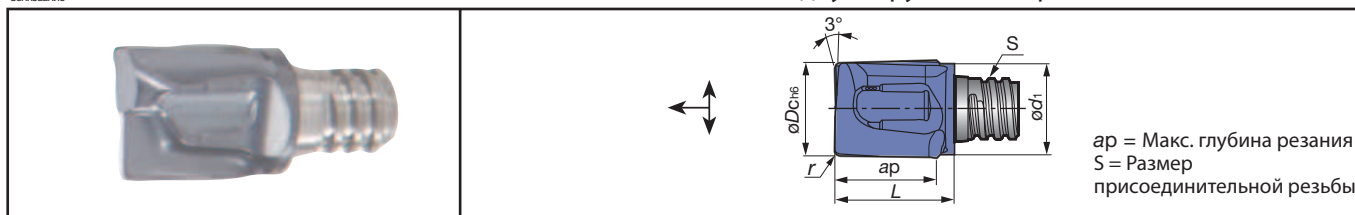




Для зенкования

Радиус скругления вершины:  $r = 0.2 \sim 2.0 \text{ mm}$



ap = Макс. глубина резания  
S = Размер присоединительной резьбы

Кат. №	Сплав АН725	Кол-во зубьев	Угол спирали	Размеры (мм)						Ключ	Крутящий момент (N·m)
				øDc	ød1	ap	r	S	L		
VGC078L08.0R02-02S05	●	2	10°	7.8	7.6	8	0.2	S05	10.0	KEYV-S05	7
VGC080L08.0R04-02S05	●	2	10°	8.0	7.6	8	0.4	S05	10.0		
VGC080L08.0R10-02S05	●	2	10°	8.0	7.6	8	1.0	S05	10.0		
VGC080L08.0R20-02S05	●	2	10°	8.0	7.6	8	2.0	S05	10.0		
VGC098L09.0R03-02S06	●	2	10°	9.8	9.5	9.5	0.3	S06	12.4	KEYV-S06	10
VGC100L09.0R04-02S06	●	2	10°	10.0	9.5	9.5	0.4	S06	12.4		
VGC100L09.0R10-02S06	●	2	10°	10.0	9.5	9.5	1.0	S06	12.4		
VGC100L09.0R20-02S06	●	2	10°	10.0	9.5	9.5	2.0	S06	12.4		
VGC117L10.0R03-02S08	●	2	10°	11.7	11.5	10	0.3	S08	14.2	KEYV-S08	15
VGC120L10.0R04-02S08	●	2	10°	12.0	11.5	10	0.4	S08	14.2		
VGC120L10.0R10-02S08	●	2	10°	12.0	11.5	10	1.0	S08	14.2		
VGC120L10.0R20-02S08	●	2	10°	12.0	11.5	10	2.0	S08	14.2		
VGC157L15.0R03-02S10	●	2	10°	15.7	15.2	15	0.3	S10	19.0	KEYV-S10	28
VGC160L15.0R04-02S10	●	2	10°	16.0	15.2	15	0.4	S10	19.0		
VGC160L15.0R08-02S10	●	2	10°	16.0	15.2	15	0.8	S10	19.0		

● Возможность сверления со ступенчатой подачей

● : Складские позиции/Упаковочная единица =2 шт

### Стандартные условия обработки: Зенкование (VGC)

Обработ. материал	Твердость	Скорость резания Vc (m/min)	Подача f (mm/rev)
Низкоуглеродистые стали S45C, S55C etc (C45, C55 etc)	~ 300 HB	60 (40-80)	0.06 (0.04-0.08)
Высокоуглеродистые стали SCM440, SCr415 etc (42CrMo4, 15Cr3 etc)	~ 300 HB	40 (30-50)	0.06 (0.04-0.08)
Легированные стали PX5, NAK80 etc	30 ~ 40 HRC	25 (20-30)	0.06 (0.04-0.08)
Нержавеющие стали SUS304, SUS316 etc (X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2 etc)	~ 200 HB	20 (15-25)	0.06 (0.04-0.08)
Серый чугун FC250, FC300 etc (GG25, GG30 etc)	150 ~ 250 HB	80 (60-100)	0.07 (0.05-0.09)
Ковкий чугун FCD400 etc (GGG40 etc)			0.06 (0.04-0.08)
Титановые сплавы Ti-6Al-4V etc	-	20 (15-25)	0.05 (0.04-0.07)
Жаропрочные сплавы Inconel 718 etc	-	15 (10-20)	0.04 (0.03-0.06)
Закаленные стали SKD61, SKT4 etc (X40CrMoV5 1, 55NiCrMoV6 etc)	40 ~ 50 HRC	20 (15-25)	0.05 (0.04-0.07)
Закаленные стали SKD11, SKH etc (X153CrMoV12, HS18-0-1 etc)	50 ~ 60 HRC	15 (10-20)	0.04 (0.03-0.06)

• При сверлении со ступенчатой подачей (с периодическим выводом сверла) вывод следует производить при каждом шаге на 0.3-0.5мм.  
• При фрезеровании уступов или пазовом фрезеровании применяйте те же условия резания, что и для головок типа VEE.

10

Концевые фрезы