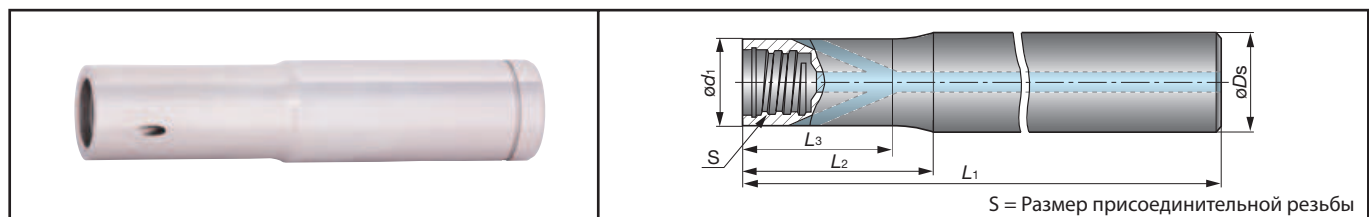


■ Стандартные условия обработки: фрезерование пазов (VST, VTB)

Обработ. материал	Твердость (HB)	VST тип		VTB тип	
		Скорость резания Vc (m/min)	Подача на зуб fz (mm/t)	Скорость резания Vc (m/min)	Подача на зуб fz (mm/t)
Низкоуглеродистые стали S45C, S55C etc (C45, C55 etc)	~ 300	130 (80-180)	0.10 (0.05-0.15)	130 (80-180)	0.13 (0.08-0.18)
Высокоуглеродистые стали SCM440, SCr415 etc (42CrMo4, 15Cr3 etc)	~ 300	90 (60-120)	0.08 (0.04-0.12)	90 (60-120)	0.10 (0.05-0.15)
Нержавеющие стали SUS304, SUS316 etc (X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2 etc)	~ 200	80 (50-120)	0.08 (0.04-0.12)	80 (50-120)	0.10 (0.05-0.15)
Серый чугун FC250, FC300 etc (GG25, GG30 etc)	150 ~ 250	150 (100-200)	0.10 (0.05-0.15)	150 (100-200)	0.13 (0.08-0.18)
Ковкий чугун FCD400 etc (GGG40 etc)			0.08 (0.04-0.12)		0.10 (0.05-0.15)
Алюминиевые сплавы (Si < 13%)	-	300 (200-600)	0.10 (0.05-0.15)	300 (200-600)	0.13 (0.08-0.18)
Алюминиевые сплавы (Si ≥ 13%)	-	200 (100-300)	0.08 (0.03-0.13)	200 (100-300)	0.10 (0.05-0.15)
Титановые сплавы Ti-6Al-4V etc	-	50 (40-60)	0.08 (0.04-0.12)	50 (40-60)	0.10 (0.05-0.15)
Жаропрочные сплавы Inconel 718 etc	-	25 (15-35)	0.06 (0.02-0.10)	25 (15-35)	0.06 (0.02-0.10)

TUNGMEISTER Хвостовики
VSSD-W-A

Цилиндрический хвостовик и шейка с отверстием для подачи СОЖ



Кат. №	Наличие	Размеры (мм)						Материал хвостовика
		øDs	ød1	L1	L2	L3	S	
VSSD10L070S06-W-A	●	10	9.6	70	20	19	S06	Tungsten
VSSD10L090S06-W-A	●	10	9.6	90	40	39	S06	
VSSD10L110S06-W-A	●	10	9.6	110	60	59	S06	
VSSD12L070S08-W-A	●	12	11.5	70	20	19	S08	
VSSD12L090S08-W-A	●	12	11.5	90	40	39	S08	
VSSD12L110S08-W-A	●	12	11.5	110	60	59	S08	
VSSD12L130S08-W-A	●	12	11.5	130	80	79	S08	
VSSD16L070S10-W-A	●	16	15.2	70	20	18.5	S10	
VSSD16L090S10-W-A	●	16	15.2	90	40	36.5	S10	
VSSD16L110S10-W-A	●	16	15.2	110	60	58.5	S10	
VSSD16L130S10-W-A	●	16	15.2	130	80	78.5	S10	
VSSD20L090S12-W-A	●	20	18.3	90	40	37	S12	
VSSD20L130S12-W-A	●	20	18.3	130	80	77	S12	