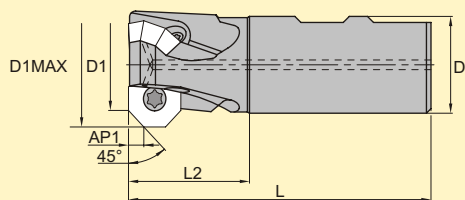
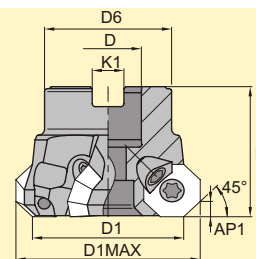


Концевые фрезы



Насадные фрезы



Концевые фрезы

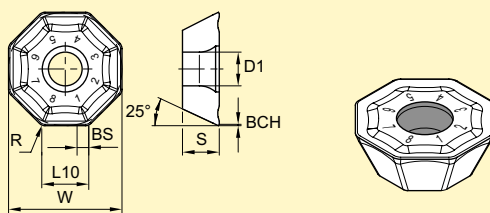
D1	Номер заказа	ISO номер по каталогу	Хвостовик Weldon							Пластина	Кг	max. n об/мин
			Число пластин Z	D1 max.	D	D6	L	L2	AP1			
32	2462846	32D03R040B32SOF04	3	41,1	32	-	100	40	3,5	O.F.T06	0,6	19890
40	2488093	40D04R050B32SOF04	4	49,0	32	-	110	50	3,5	O.F.T06	0,7	15920

Насадные фрезы

D1	Номер заказа	ISO номер по каталогу	Хвостовик Weldon							Пластина	Кг	max. n об/мин
			Число пластин Z	D1 max.	D	D6	L	K1	AP1			
50	2487015	50A06RS45OF06A	6	58,9	22	42	43	10,40	3,5	O.F.T06	0,40	12730
63	2462847	63A07RS45OF06A	7	71,8	22	54	43	10,40	3,5	O.F.T06	0,70	10110
80	2465247	80A09RS45OF06A	9	88,7	27	64	50	12,40	3,5	O.F.T06	1,20	7960
100	2462848	100B10RS45OF06A	10	108,6	32	84	50	14,40	3,5	O.F.T06	2,10	6370
125	2488094	125B12RS45OF06A	12	133,6	40	94	63	16,40	3,5	O.F.T06	3,00	5090
160	2488095	160C16RS45OF06A	16	168,5	40	114	63	16,40	3,5	O.F.T06	4,70	3980

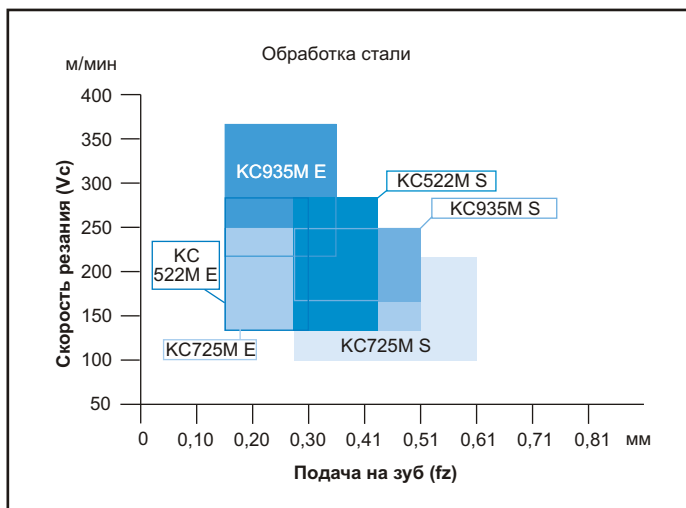
Комплекующие

D1	Зажимной винт	Нм момент	Зажимной клин	Винт клина	Нм момент	Ключ	Торх	Установ. винт	Установ. винт	Установ. винт с подв. СОЖ	Зажимной винт с подв. СОЖ	Наконечник для СОЖ	Винт наконечника для СОЖ
32	193.433	6	470.264	193.434	6	ТТР15	15	-	-	-	-	-	-
40	193.433	6	470.264	193.434	6	ТТР15	15	-	-	-	-	-	-
50	193.433	6	470.264	193.434	6	ТТР15	15	129.025	-	MS2072OG	-	-	-
63	193.433	6	470.264	193.434	6	ТТР15	15	125.025	-	-	-	420.100	-
80	193.433	6	470.264	193.434	6	ТТР15	15	125.230	-	-	-	420.120	-
100	193.433	6	470.264	193.434	6	ТТР15	15	-	190.977	-	-	420.160	-
125	193.433	6	470.264	193.434	6	ТТР15	15	-	191.040	-	-	420.200	470.232
160	193.433	6	470.264	193.434	6	ТТР15	15	-	191.040	-	-	420.200	470.233



ISO номер по каталогу	ANSI номер по каталогу	Число режущих кромок	Размеры														Материал					
			D1		L10		W		S		R		BCH		Мин. подача fz min.		KC410M	KC520M	KC522M	KC725M	KC915M	KC935M
			мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм						
OFPT06L5AFENGB	OFPT53AFEN4GB	8	5,5	.217	6	.236	14,7	.579	5	.197	0,8	.031	0,1	.004	0,15	.006	●	●	●	●	●	●
OFPT06L5AFSNHB	OFPT53AFSN4HB	8	5,5	.217	6	.236	14,7	.579	5	.197	0,8	.031	0,2	.008	0,28	.011	●	●	●	●	●	●
OFKT06L5AFENGB	OFKT53AFEN4GB	8	5,5	.217	6	.236	14,7	.579	5	.197	0,8	.031	0,1	.004	0,15	.006	●	●	●	●	●	●
OFKT06L5AFSNHB	OFKT53AFSN4HB	8	5,5	.217	6	.236	14,7	.579	5	.197	0,8	.031	0,2	.008	0,28	.011	●	●	●	●	●	●
OFKT06L5AFFNLNJ	OFKT53AFFN4LNJ	8	5,5	.217	6	.236	14,7	.579	5	.197	0,8	.031	-	-	0,15	.006	●	●	●	●	●	●
														BS								
OFKT06L5AFENLB	OFKT53AFEN6LB	8	5,5	.217	6	.236	14,7	.579	5	.197	0,8	.031	1,2	.047	0,2	.008	●	●	●	●	●	●

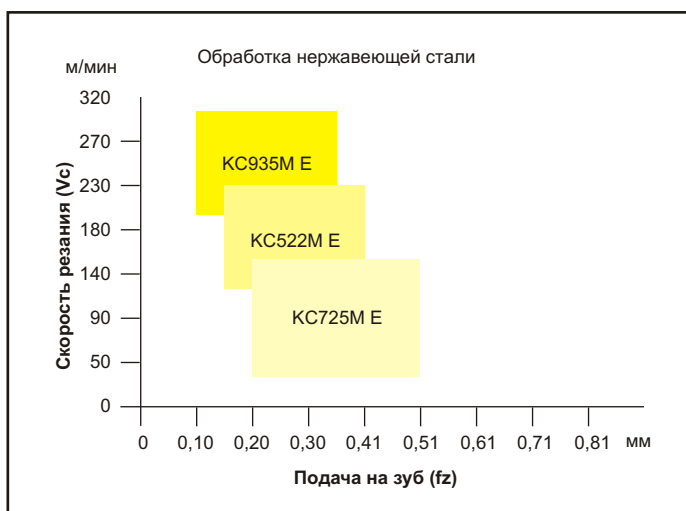
Пример заказа:
1 x 32D03R040B32SOF04
10 x OFPT06L5AFENGB



Охлаждение	Условия обработки	скорость Vc	подача Fz	скорость Vc	подача Fz	скорость Vc	подача Fz
		м/мин	мм	м/мин	мм	м/мин	мм
	KC725M S	200	0,45	150	0,40	120	0,35
	KC725M E	230	0,35	180	0,30	150	0,20
	KC935M S	260	0,35	230	0,30	200	0,20
	KC935M E	300	0,25	270	0,20	240	0,20
	KC522M S	210	0,40	170	0,35	140	0,30
	KC522M E	240	0,25	200	0,20	170	0,20

<240НВ и низколегированные 240-350НВ или среднелегированные >350НВ или высоколегированные

Сухая обработка Обработка с СОЖ, уменьшение скорости на 25%



Охлаждение	Условия обработки	скорость Vc	подача Fz	скорость Vc	подача Fz	скорость Vc	подача Fz
		м/мин	мм	м/мин	мм	м/мин	мм
	KC725M E	180	0,25	150	0,25	110	0,25
	KC522M E	200	0,25	170	0,25	120	0,25
	KC935M E	240	0,20	210	0,20	не рекомендуется	

Аустенитная Ферритная/мартенситная 135-330 НВ Ферритная/мартенситная 330-450 НВ

Сухая обработка Обработка с СОЖ, уменьшение скорости на 25%

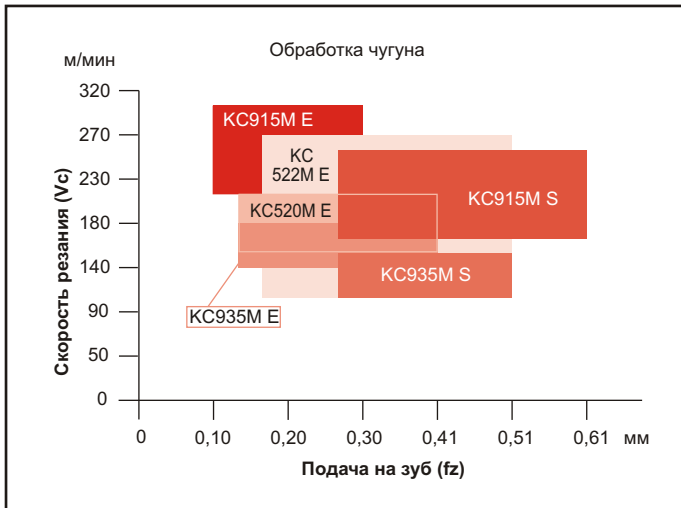
Вид режущей кромки
 S – радиус + фаска (тяж.)
 E – радиус (средняя)
 F – острая (очень легкая)

Треования к охлаждению

сухая обработка
 с СОЖ

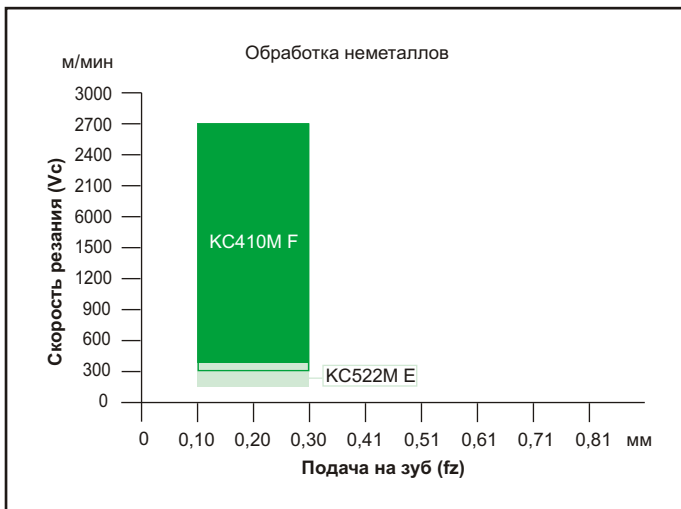
Условия обработки

▼ очень тяжелая - сильные удары, постоянная литая/кованная корка, большой вылет инструмента
 ▼▼ тяжелая - средние удары, временная работа по корке, средний вылет инструмента
 ▼▼▼ средняя - легкие удары, минимум корки, средний вылет инструмента
 ▼▼▼▼ легкая - ударов нет, обработанная поверхность - корки нет, минимальный вылет



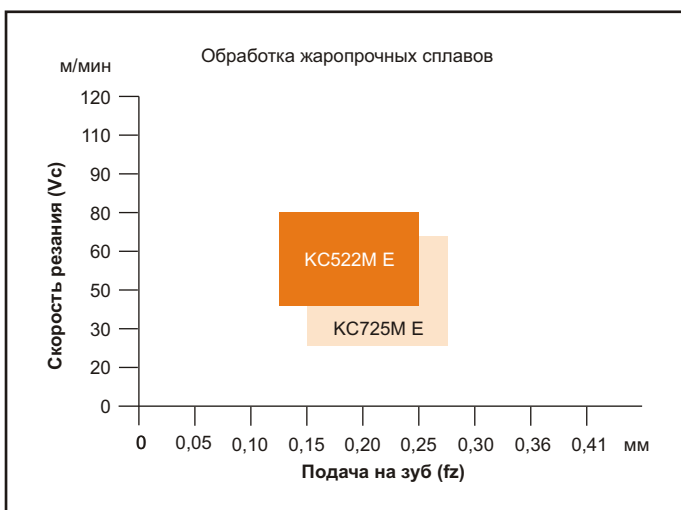
Охлаждение	Условия обработки	скорость Vc	подача Fz	скорость Vc	подача Fz
		м/мин	мм	м/мин	мм
☀️	KC522M E	120	0,30	110	0,25
☀️	KC520M E	180	0,25	150	0,20
☀️	KC935M E	180	0,25	150	0,20
☀️	KC935M S	150	0,40	150	0,30
☀️	KC915M S	240	0,20	210	0,20
☀️	KC915M E	270	0,20	240	0,20

Сухая обработка <230НВ или серый чугун
 Обработка с СОЖ, уменьшение скорости на 25% <350НВ или Ковкий чугун



Охлаждение	Условия обработки	скорость Vc	подача Fz	скорость Vc	подача Fz	скорость Vc	подача Fz	скорость Vc	подача Fz
		м/мин	мм	м/мин	мм	м/мин	мм	м/мин	мм
☀️	KC522M E	300	0,30	не рекомендуется		не рекомендуется		не рекомендуется	
☀️	KC410M F	530	0,25	450	0,25	330	0,20	530	0,25

Сухая обработка не рекомендуется, рекомендуется подача СОЖ
 Легкообрабатываемые <9% Si | С высоким содержанием Si >9%Si | Медь, цинк, латунь | Неметаллические

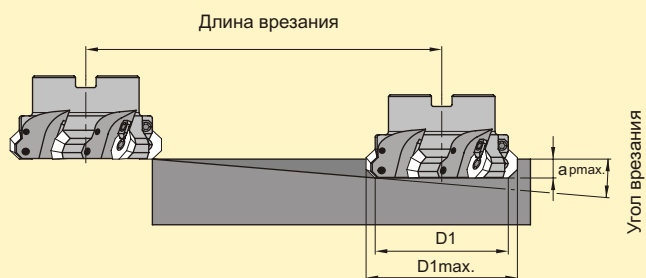


Охлаждение	Условия обработки	скорость Vc	подача Fz	скорость Vc	подача Fz	скорость Vc	подача Fz
		м/мин	мм	м/мин	мм	м/мин	мм
☀️	KC725M E	40	0,25	40	0,20	60	0,25
☀️	KC522M E	50	0,20	40	0,20	70	0,20

Сухая обработка не рекомендуется, рекомендуется подача СОЖ
 Титан (Ti6Al4V) | Inconel, Hastelloy, Monel, Nimonic | Сплавы железа (X12NiCrSi3616, X2NiCrAlTi3220)

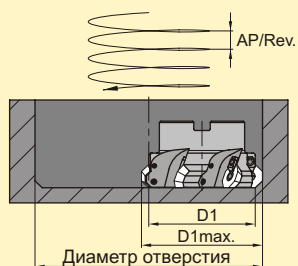
OFT06L5

Врезание



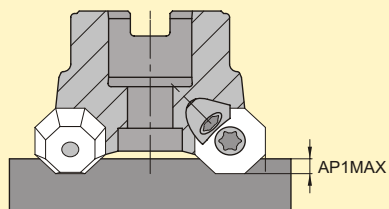
D1 мм	D1 max. мм	max. ap мм	Угол врез. (°)	Длина врез. мм
32	41,1	9	11,0	46,3
40	49,0	9	7,5	68,4
50	58,9	9	5,0	102,9
63	71,8	9	3,9	132,0
80	88,7	9	2,9	177,7
100	108,6	9	2,2	234,3
125	133,6	9	1,7	303,2
160	168,5	9	1,3	396,6

Спиральная интерполяция



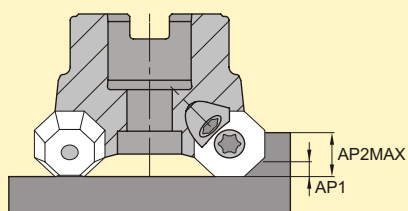
D1 мм	D1 max. мм	Диаметр отверстия		AP/Rev. мм
		min. мм	max. мм	
32	41,1	61,7	81,7	4,7
40	49,0	77,5	97,6	4,7
50	58,9	97,4	117,4	4,7
63	71,8	123,3	143,3	4,7
80	88,7	157,2	177,2	4,7
100	108,6	197,2	217,1	4,7
125	133,6	247,1	267,0	4,7
160	168,5	317,1	377,0	4,7

Осевое врезание



Мах. осевое врезание AP1 MAX	мм
AP1 MAX	3,50

Фрезерование плоскости



Мах. глубина AP [мм]	мм	
	мм	Подача (fz)
AP1 MAX	3,5	1 x fz
AP2 MAX	9,0	0,6 x fz