



СПЕЦИНСТРУМЕНТ

Цельный осевой инструмент

www.spetsinstrument.pro



Новая программа

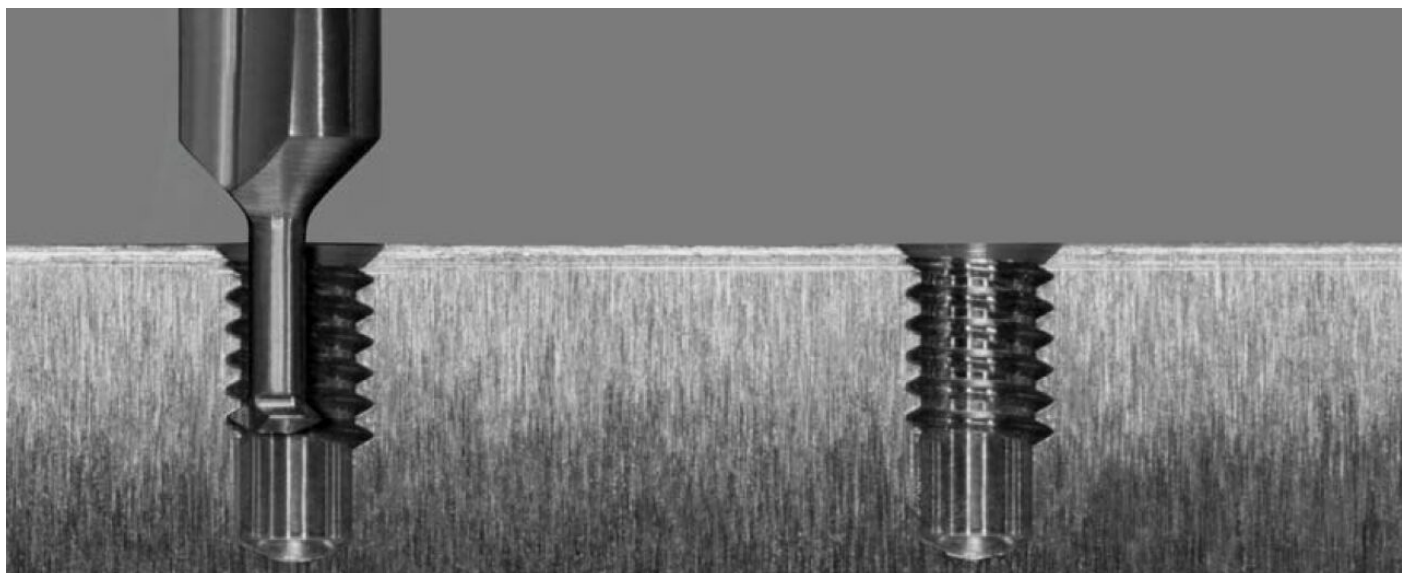
Резьбофрезы

Каталог 2017-2018



Открыто производство новой линейки резьбовых фрез

- отечественное производство
- высокое качество и гибкость заказов



СОДЕРЖАНИЕ

СТАНДАРТНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ

СТР.3-7



РЕЗЬБОФРЕЗЫ С ВНУТРЕННИМ ПОДВОДОМ СОЖ

СТР.8-10



ОРБИТАЛЬНЫЕ РЕЗЬБОФРЕЗЫ

СТР.11-12



РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

СТР.13

ФРЕЗЫ РЕЗЬБОВЫЕ ЦЕЛЬНЫЕ



ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ ЦЕЛЬНЫЕ

БЕЗ ВНУТРЕННЕГО ПОДВОДА СОЖ

Глубина обработки $\leq 2D$

Мелкий шаг

Твердый сплав

От 4 до 6 зубьев

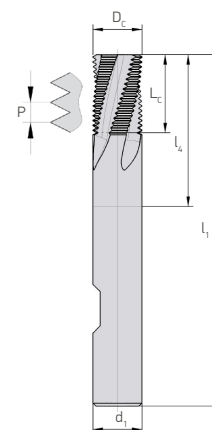
Угол подъема винтовой канавки 20°

Для обработки материалов до 48 HRC

Хвостовик по DIN 6535HB(HA)

Обрабатываемые материалы	P	M	K	N	S	H	O
TiCN	**	**	**	**	**		*

Номинальный диаметр резьбы	P, мм	Dс, мм	Lс, мм	l1, мм	l4, мм	d1 h6, мм	z	Кол-во вершин профиля	Обозначение
-M10	1	10	16	72	32	10	4	16	TM1.0-4-M10-S.I
-M12	1,5	12	22,5	83	38	12	5	15	TM1.5-5-M12-S.I
-M16	1	16	30	92	44	16	6	30	TM1.0-6-M16-S.I
-M16	1,25	16	30	92	44	16	6	24	TM1.25-6-M16-S.I
-M16	1,5	16	30	92	44	16	6	20	TM1.5-6-M16-S.I
-M16	1,75	16	29,75	92	44	16	6	17	TM1.75-6-M16-S.I
-M16	2	16	30	92	44	16	6	15	TM2.0-6-M16-S.I
-M20	3	20	42	104	54	20	6	14	TM3.0-6-M20-S.I



Глубина обработки $\leq 4D$

Мелкий шаг

Твердый сплав

От 4 до 6 зубьев

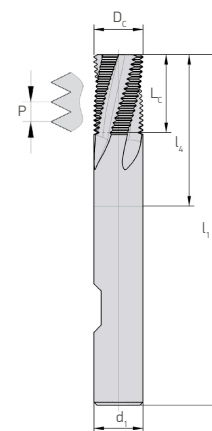
Угол подъема винтовой канавки 20°

Для обработки материалов до 48 HRC

Хвостовик по DIN 6535HB(HA)

Обрабатываемые материалы	P	M	K	N	S	H	O
TiCN	**	**	**	**	**		*

Номинальный диаметр резьбы	P, мм	Dс, мм	Lс, мм	l1, мм	l4, мм	d1 h6, мм	z	Кол-во вершин профиля	Обозначение
-M10	1	10	16	81	40	10	4	16	TM1.0-4-M10-NK-S.I
-M12	1,5	12	22,5	94	46	12	5	15	TM1.5-5-M12-NK-S.I
-M16	1	16	30	110	64	16	6	30	TM1.0-6-M16-NK-S.I
-M16	1,25	16	30	110	64	16	6	24	TM1.25-6-M16-NK-S.I
-M16	1,5	16	30	110	64	16	6	20	TM1.5-6-M16-NK-S.I
-M16	1,75	16	29,75	110	64	16	6	17	TM1.75-6-M16-NK-S.I
-M16	2	16	30	110	64	16	6	15	TM2.0-6-M16-NK-S.I
-M20	3	20	42	127	80	20	6	14	TM3.0-6-M20-NK-S.I



Пример заказа:

Резьбофреза TM3.0-6-M20-NK-S.I



ФРЕЗЫ РЕЗЬБОВЫЕ ЦЕЛЬНЫЕ



ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ ЦЕЛЬНЫЕ

БЕЗ ВНУТРЕННЕГО ПОДВОДА СОЖ

Глубина обработки $\leq 2D$

Мелкий шаг

Твердый сплав

От 3 до 5 зубьев

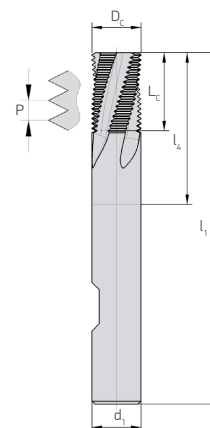
Угол подъема винтовой канавки 10°

Для обработки материалов до 55 HRC

Хвостовик по DIN 6535HB(HA)

Обрабатываемые материалы	P	M	K	N	S	H	O
TiCN	**	**	**	**	**		*

Номинальный диаметр резьбы	P, мм	Dс, мм	Lс, мм	l1, мм	l4, мм	d1 h6, мм	z	Кол-во вершин профиля	Обозначение
-M6	0,5	4,8	10	57	21	6	3	20	TK0.5-3-M6-S.I
-M8	0,75	6	12	57	21	6	3	16	TK0.75-3-M8-S.I
-M8	1	6	12	57	21	6	3	12	TK0.1-3-M8-S.I
-M10	0,5	8	16	63	27	8	4	32	TK0.5-4-M10-S.I
-M10	1	8	16	63	27	8	4	16	TK1.0-4-M10-S.I
-M12	1	10	20	72	32	10	4	20	TK1.0-4-M12-S.I
-M12	1,25	10	20	72	32	10	4	16	TK1.25-4-M12-S.I
-M12	1,5	10	21	72	32	10	4	14	TK1.5-4-M12-S.I
-M14	1	12	22	83	38	12	4	22	TK1.0-4-M14-S.I
-M14	1,5	12	22,5	83	38	12	4	15	TK1.5-4-M14-S.I
-M16	1	14	26	83	38	14	5	26	TK1.0-5-M16-S.I
-M16	1,5	14	27	83	38	14	5	18	TK1.5-5-M16-S.I
-M18	1	16	30	92	44	16	5	30	TK1.0-5-M18-S.I
-M18	1,5	16	30	92	44	16	5	20	TK1.5-5-M18-S.I
-M20	2	16	30	92	44	16	5	15	TK2.0-5-M20-S.I
-M20	2,5	16	42,5	105	57	16	5	17	TK2.5-5-M20-S.I



Пример заказа:

Резьбофреза TK2.5-5-M20-S.I



ФРЕЗЫ РЕЗЬБОВЫЕ ЦЕЛЬНЫЕ



ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ ЦЕЛЬНЫЕ

БЕЗ ВНУТРЕННЕГО ПОДВОДА СОЖ

Глубина обработки $\leq 4D$

Крупный шаг

Твердый сплав

От 3 до 5 зубьев

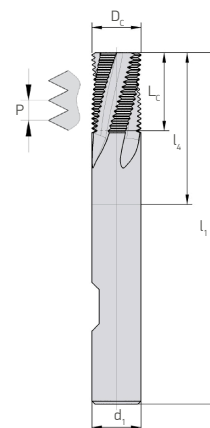
Угол подъема винтовой канавки 10°

Для обработки материалов до 55 HRC

Хвостовик по DIN 6535HB(HA)

Обрабатываемые материалы	P	M	K	N	S	H	O
TiCN	**	**	**	**	**		*

Номинальный диаметр резьбы	P, мм	Dс, мм	Lс, мм	l1, мм	l4, мм	d1 h6, мм	z	Кол-во вершин профиля	Обозначение
-M6	0,5	4,8	10	76	20	6	3	20	TK0.5-3-M6-NK-S.I
-M8	0,75	6	12	76	24	6	3	16	TK0.75-3-M8-NK-S.I
-M8	1	6	12	76	24	6	3	12	TK0.1-3-M8-NK-S.I
-M10	0,5	8	16	76	32	8	4	32	TK0.5-4-M10-NK-S.I
-M10	1	8	16	76	32	8	4	16	TK1.0-4-M10-NK-S.I
-M12	1	10	20	81	42	10	4	20	TK1.0-4-M12-NK-S.I
-M12	1,25	10	20	81	42	10	4	16	TK1.25-4-M12-NK-S.I
-M12	1,5	10	21	81	42	10	4	14	TK1.5-4-M12-NK-S.I
-M14	1	12	22	94	48	12	4	22	TK1.0-4-M14-NK-S.I
-M14	1,5	12	22,5	94	48	12	4	15	TK1.5-4-M14-NK-S.I
-M16	1	14	26	101	56	14	5	26	TK1.0-5-M16-NK-S.I
-M16	1,5	14	27	101	56	14	5	18	TK1.5-5-M16-NK-S.I
-M18	1	16	30	110	64	16	5	30	TK1.0-5-M18-NK-S.I
-M18	1,5	16	30	110	64	16	5	20	TK1.5-5-M18-NK-S.I
-M20	2	16	30	110	64	16	5	15	TK2.0-5-M20-NK-S.I
-M20	2,5	16	42,5	110	64	16	5	17	TK2.5-5-M20-NK-S.I



Пример заказа:

Резьбофреза TK2.5-5-M20-NK-S.I

ФРЕЗЫ РЕЗЬБОВЫЕ ЦЕЛЬНЫЕ



ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ ЦЕЛЬНЫЕ

БЕЗ ВНУТРЕННЕГО ПОДВОДА СОЖ

Глубина обработки $\leq 2D$

Крупный шаг

Твердый сплав

От 4 до 6 зубьев

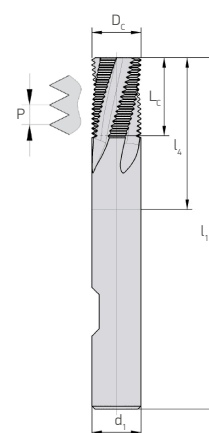
Угол подъема винтовой канавки 20°

Для обработки материалов до 48 HRC

Хвостовик по DIN 6535HB(HA)

Обрабатываемые материалы	P	M	K	N	S	H	O
TiALN	**	**	**	**	**		*
TiALN + ZrN	**	**	**	**	**		*

Номинальный диаметр резьбы	P, мм	Dc, мм	Lc, мм	l1, мм	l4, мм	d1 h6, мм	z	Кол-во вершин профиля	Обозначение
-M6	1	4,5	12	57	21	6	4	12	TKS1.0-4-M6-S.I
-M8	1,25	6	16,25	57	21	6	4	13	TKS1.25-4-M8-S.I
-M10	1,5	7,5	21	63	27	8	4	14	TKS1.5-4-M10-S.I
-M12	1,75	9,5	24,5	72	32	10	4	14	TKS1.75-4-M12-S.I
-M14	2	10	28	80	40	10	4	14	TKS2.0-5-M14-S.I
-M16	2	12	32	89	44	12	5	16	TKS2.0-5-M16-S.I
-M20	2,5	16	40	105	57	16	6	16	TKS2.5-6-M20-S.I
-M24	3	19	48	118	68	20	6	16	TKS3-6-M24-S.I



Пример заказа:

Резьбофреза TKS3-6-M24-S.I



ФРЕЗЫ РЕЗЬБОВЫЕ ЦЕЛЬНЫЕ



ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ ЦЕЛЬНЫЕ С ВНУТРЕННИМ ПОДВОДОМ СОЖ

Глубина обработки $\leq 2D$
Крупный шаг

Твердый сплав

От 3 до 4 зубьев

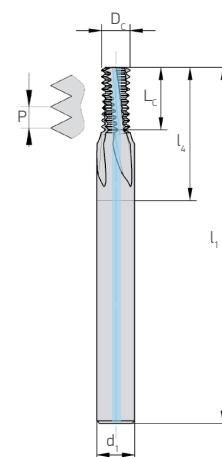
Угол подъема винтовой канавки 27°

Для обработки материалов до 48 HRC

Хвостовик по DIN 6535HB(HA)

Обрабатываемые материалы	P	M	K	N	S	H	O
TiCN	**	**	**	**	**		*

Номинальный диаметр резьбы	P, мм	Dc, мм	Lc, мм	l1, мм	l4, мм	d1 h6, мм	z	Кол-во вершин профиля	Обозначение
-M6	1	4,5	13	57	21	6	3	13	TC1.0-3-M6-S.I
-M8	1,25	6	17,5	65	29	6	3	14	TC1.25-3-M8-S.I
-M10	1,5	7,5	21	72(76)	36	8	3	14	TC1.5-3-M10-S.I
-M12	1,75	9,5	26,25	80	40	10	3	15	TC1.75-3-M12-S.I
-M14	2	10	30	83(81)	43	10	4	15	TC2.0-4-M14-S.I
-M16	2	12	34	92(94)	47	12	4	17	TC2.0-4-M16-S.I
-M20	2,5	16	32,5	92	44	16	4	13	TC2.5-4-M20-S.I
-M24	3	19	39	104	54	20	4	13	TC3.0-4-M24-S.I



Твердый сплав

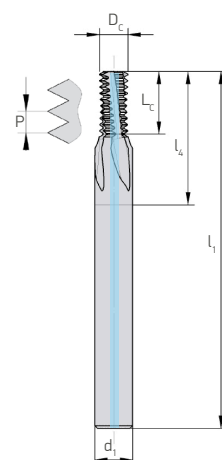
От 4 до 5 зубьев

Угол подъема винтовой канавки 10°

Для обработки материалов до 48 HRC

Хвостовик по DIN 6535HB(HA)

Номинальный диаметр резьбы	P, мм	Dc, мм	Lc, мм	l1, мм	l4, мм	d1 h6, мм	z	Кол-во вершин профиля	Обозначение
-M6	1	4,5	13	57	21	6	4	13	TT1.0-4-M6-S.I
-M8	1,25	6	17,5	65	29	6	4	14	TT1.25-4-M8-S.I
-M10	1,5	7,5	21	72	36	8	4	14	TT1.5-4-M10-S.I
-M12	1,75	9,5	26,25	80	40	10	4	15	TT1.75-4-M12-S.I
-M14	2	10	30	83	43	10	5	15	TT2.0-5-M14-S.I
-M16	2	12	34	92	47	12	5	17	TT2.0-5-M16-S.I



Пример заказа:

Резьбофреза TC3.0-4-M24-S.I

ФРЕЗЫ РЕЗЬБОВЫЕ ЦЕЛЬНЫЕ



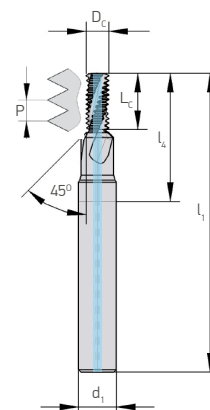
**ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ ЦЕЛЬНЫЕ
С ВНУТРЕННИМ ПОДВОДОМ СОЖ**

Глубина обработки $\leq 2D$
Крупный шаг

Твердый сплав
От 3 до 4 зубьев
Угол подъема винтовой канавки 27°
Для обработки материалов до 48 HRC
С зенковкой для обработки фаски под резьбу
Хвостовик по DIN 6535HB(HA)

Обрабатываемые материалы	P	M	K	N	S	H	O
TiCN	**	**	**	**	**		*
Без покрытия	**	**	**	**	**		*

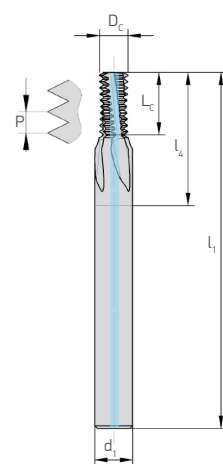
Номинальный диаметр резьбы	P, мм	Dс, мм	Lс, мм	l1, мм	l4, мм	d1 h6, мм	z	Кол-во вершин профиля	Обозначение
-M4	0,7	3,2	8,4	57	21	6	3	12	TH0.7-3-M4-S.I
-M5	0,8	4,1	10,4	57	21	6	3	13	TH0.8-3-M5-S.I
-M6	1	4,8	12	63	27	8	3	12	TH1.0-3-M6-S.I
-M8	1,25	6,5	16,25	72	32	10	3	13	TH1.25-3-M8-S.I
-M10	1,5	8,2	21	83	38	12	3	14	TH1.5-3-M10-S.I
-M12	1,75	9,9	24,5	83	38	14	4	14	TH1.75-4-M12-S.I
-M14	2	11,6	30	92	44	16	4	15	TH2.0-4-M14-S.I
-M16	2	13,6	32	92	44	18	4	16	TH2.0-4-M16-S.I



Твердый сплав
От 4 до 6 зубьев
Угол подъема винтовой канавки 20°
Для обработки материалов до 48 HRC
Хвостовик по DIN 6535HB(HA)

Обрабатываемые материалы	P	M	K	N	S	H	O
TiALN	**	**	**	**	**		*
TiALN + ZrN	**	**	**	**	**		*

Номинальный диаметр резьбы	P, мм	Dс, мм	Lс, мм	l1, мм	l4, мм	d1 h6, мм	z	Кол-во вершин профиля	Обозначение
-M6	1	4,5	12	57	21	6	4	12	TS1.0-4-M6-S.I
-M8	1,25	6	16,25	57	21	6	4	13	TS1.25-4-M8-S.I
-M10	1,5	7,5	21	63	27	8	4	14	TS1.5-4-M10-S.I
-M12	1,75	9,5	24,5	72	32	10	4	14	TS1.75-4-M12-S.I
-M14	2	10	28	80	40	10	4	14	TS2.0-5-M14-S.I
-M16	2	12	32	89	44	12	5	16	TS2.0-5-M16-S.I
-M20	2,5	16	40	105	57	16	6	16	TS2.5-6-M20-S.I
-M24	3	19	48	118	68	20	6	16	TS-3-6-M24-S.I



Пример заказа:

Резьбофреза TS-3-6-M24-S.I



ФРЕЗЫ РЕЗЬБОВЫЕ ЦЕЛЬНЫЕ



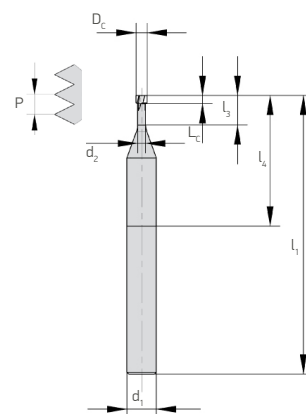
**ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ ЦЕЛЬНЫЕ
ОРБИТАЛЬНЫЙ ТИП**

Глубина обработки $\leq 2D$
Крупный шаг

Твердый сплав
От 3 до 5 зубьев
Угол подъема винтовой канавки 15°
Для обработки материалов до 48 HRC
Хвостовик по DIN 6535HB(НА)

Обрабатываемые материалы	P	M	K	N	S	H	O
TiCN	**	**	**	**	**		*

Номинальный диаметр резьбы	P, мм	Dc, мм	Lc, мм	l3±1, мм	d2, мм	l1, мм	l4, мм	d1 h6, мм	z	Кол-во вершин профиля	Обозначение
-M1.6	0,35	1,2	0,7	3,725	0,74	38	10	3 3	2		T0.35-3-M1.6-S.I
-M2	0,4	1,55	1,2	4,6	0,98	57	21	6 3	3		T0.4-3-M2-S.I
-M2.5	0,45	1,95	1,35	5,675	1,3	57	21	6 3	3		T0.45-3-M2.5-S.I
-M3	0,5	2,3	1,5	6,75	1,6	57	21	6 3	3		T0.5-3-M3-S.I
-M4	0,7	3,1	2,1	9,05	2,1	57	21	6 3	3		T0.7-3-M4-S.I
-M5	0,8	4,00	2,4	11,2	2,9	57	21	6 3	3		T0.8-3-M5-S.I
-M6	1,00	4,8	3,00	13,5	3,4	57	21	6 3	3		T1.0-3-M6-S.I
-M8	1,25	6,4	3,75	17,9	4,7	63	27	8 3	3		T1.25-3-M8-S.I
-M10	1,5	8,2	4,5	22,3	6,16	72	32	10 4	3		T1.5-4-M10-S.I
-M12	1,75	9,5	5,25	26,7	7,13	72	27	10 5	3		T1.75-5-M12-S.I

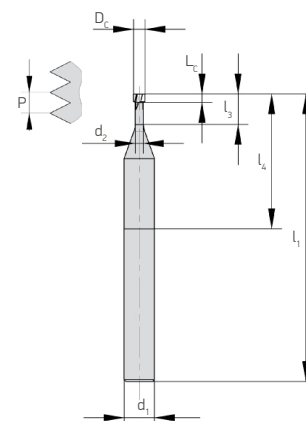


Глубина обработки $\leq 3D$
Крупный шаг

Твердый сплав
3 зуба
Угол подъема винтовой канавки 15°
Для обработки материалов до 48 HRC
Хвостовик по DIN 6535HB(НА)

Обрабатываемые материалы	P	M	K	N	S	H	O
TiAlN	**	**	**	**	**		*
Без покрытия	**	**	**	**	**		*

Номинальный диаметр резьбы	P, мм	Dc, мм	Lc, мм	l3±1, мм	d2, мм	l1, мм	l4, мм	d1 h6, мм	z	Кол-во вершин профиля	Обозначение
-M1.6	0,35	1,2	0,7	5,325	0,74	38	10	3 3	2		TL0.35-3-M1.6-S.I
-M2	0,4	1,55	1,2	6,6	0,98	57	21	6 3	3		TL0.4-3-M2-S.I
-M2.5	0,45	1,95	1,35	8,175	1,3	57	21	6 3	3		TL0.45-3-M2.5-S.I
-M3	0,5	2,3	1,5	9,75	1,6	57	21	6 3	3		TL0.5-3-M3-S.I
-M4	0,7	3,1	2,1	13,05	2,1	57	21	6 3	3		TL0.7-3-M4-S.I
-M5	0,8	4	2,4	16,2	2,9	57	21	6 3	3		TL0.8-3-M5-S.I
-M6	1	4,8	3	19,5	3,4	60	24	6 3	3		TL1.0-3-M6-S.I
-M8	1,25	6,4	3,75	25,875	4,7	68	27	8 3	3		TL1.25-3-M8-S.I



Пример заказа:

Резьбофреза TL1.25-3-M8-S.I



ФРЕЗЫ РЕЗЬБОВЫЕ ЦЕЛЬНЫЕ



ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ ЦЕЛЬНЫЕ
ОРБИТАЛЬНЫЙ ТИП

Глубина обработки $\leq 2D$
Крупный шаг

Твердый сплав

От 3 до 4 зубьев

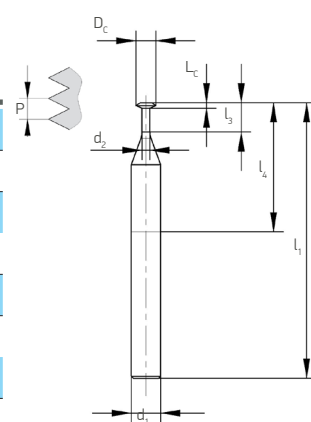
Угол подъема винтовой канавки 15°

Для обработки материалов до 48 HRC

Хвостовик по DIN 6535HB(HA)

Обрабатываемые материалы	P	M	K	N	S	H	O
TiCN	**	**	**	**	**		*

Номинальный диаметр резьбы	P, мм	Dс, мм	l3±1, мм	l1, мм	d1 h6, мм	z	Кол-во вершин профиля	Обозначение
-M1.2	0.25	1,2	2,5	38	3	3	1	T1-0.25-3-M1.2-S.I
-M1.4	0.3	1,4	2,9	38	3	3	1	T1-0.3-3-M1.4-S.I
-M1.6	0.35	1,6	3,5	38	3	3	1	T1-0.35-3-M1.6-S.I
-M1.8	0.35	1,8	3,7	38	3	3	1	T1-0.35-3-M1.8-S.I
-M2	0.4	2,0	4,1	38	3	4	1	T1-0.4-3-M2-S.I
-M2.2	0.45	2,2	4,5	38	3	4	1	T1-0.45-3-M2.2-S.I
-M2.3	0.4	2,3	4,7	38	3	4	1	T1-0.4-3-M2.3-S.I
-M2.5	0.45	2,5	5,3	38	3	4	1	T1-0.45-3-M2.5-S.I
-M3	0.50	3,0	6,2	38	3	4	1	T1-0.50-3-M3-S.I
-M3.5	0.60	3,5	7,2	38	3	4	1	T1-0.60-3-M3.5-S.I



Твердый сплав

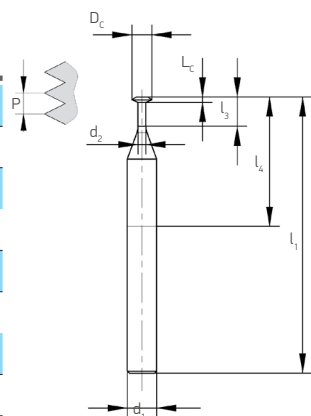
От 3 до 4 зубьев

Угол подъема винтовой канавки 15°

Для обработки материалов до 48 HRC

Хвостовик по DIN 6535HB(HA)

Номинальный диаметр резьбы	P, мм	Dс, мм	l3±1, мм	l1, мм	d1 h6, мм	z	Кол-во вершин профиля	Обозначение
-M1.2	0.25	1,2	3,7	38	3	3	1	TL1-0.25-3-M1.2-S.I
-M1.4	0.3	1,4	4,3	38	3	3	1	TL1-0.3-3-M1.4-S.I
-M1.6	0.35	1,6	5,2	38	3	3	1	TL1-0.35-3-M1.6-S.I
-M1.8	0.35	1,8	5,5	38	3	3	1	TL1-0.35-3-M1.8-S.I
-M2	0.4	2,0	6,1	38	3	4	1	TL1-0.4-3-M2-S.I
-M2.2	0.45	2,2	6,7	38	3	4	1	TL1-0.45-3-M2.2-S.I
-M2.3	0.4	2,3	7	38	3	4	1	TL1-0.4-3-M2,3-S.I
-M2.5	0.45	2,5	7,9	38	3	4	1	TL1-0.45-3-M2.5-S.I
-M3	0.50	3,0	9,2	38	3	4	1	TL1-0.50-3-M3-S.I
-M3.5	0.60	3,5	10,7	38	3	4	1	TL1-0.60-3-M3.5-S.I



Пример заказа: Резьбофреза TL1-0.60-3-M3.5-S.I



РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

СТАРТОВЫЕ

ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ ЦЕЛЬНЫЕ

Скорости резания, V_c , в зависимости от обрабатываемого материала (группы материалов приведены по классификации ISO 513)

Группа обрабатываемого материала	Условное обозначение группы	Скорость резания, V_c , м/мин.	Подача на зуб, f_z , мм/зуб
Стали до 35 HRC	P1	90-140	Таблица 1
Стали до 45 HRC	P2	60-90	Таблица 1
Стали до 54 HRC	P3	35-50	Значения из табл. 1, поделенные на 2
Нержавеющие стали аустенитные	M1	40-50	Таблица 2
Нержавеющие стали мартенситные	M2	35-45	Таблица 2
Чугуны	K	70-100	Таблица 1
Цветные и алюминиевые сплавы	N	140-300	Таблица 3
Титановые сплавы	S1	35-60	Таблица 2
Жаропрочные сплавы на основе никеля	S2	20-30	Таблица 2
Материалы повышенной твердости от 55 HRC	H	25-35	Значения из табл. 2, поделенные на 2
Стекло, текстолит, пластмассы и т.п.	O	45-100	Таблица 3

Большая скорость резания соответствует меньшей твердости материала и худшим условиям обработки (корка, окалина и проч.).

Таблица 1. Подачи на зуб, f_z , мм.
Обработка сталей (ISO P) и чугунов (ISO K)

Глубина радиального врезания t , мм	Для фрез диаметром D_c , мм									
	Ф2	Ф3	Ф4	Ф6	Ф8	Ф10	Ф12	Ф14	Ф16	Ф18
0,01	0,06	0,09	0,12	0,15	0,15	0,20				
0,05	0,04	0,07	0,10	0,12	0,15	0,20				
0,1	0,035	0,05	0,08	0,10	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	
0,2	0,03	0,04	0,06	0,08	0,15	0,18	0,20	0,20	0,20	0,20
0,5	0,025	0,03	0,05	0,07	0,12	0,15	0,15	0,15	0,15	0,20
1	0,025	0,03	0,04	0,06	0,09	0,12	0,12	0,12	0,12	0,15
2	0,020	0,03	0,03	0,05	0,08	0,11	0,12	0,12	0,12	0,15

Таблица 2. Подачи на зуб, f_z , мм.
Обработка нержавеющей сталей (ISO M) и жаропрочных сплавов (ISO S)

Глубина радиального врезания t , мм	Для фрез диаметром D_c , мм									
	Ф2	Ф3	Ф4	Ф6	Ф8	Ф10	Ф12	Ф14	Ф16	Ф18
0,01	0,05	0,07	0,10	0,12	0,12	0,16				
0,05	0,03	0,06	0,08	0,10	0,12	0,16				
0,1	0,028	0,04	0,06	0,08	0,12	0,16	0,16	0,16	0,16	
0,2	0,02	0,03	0,05	0,06	0,12	0,14	0,16	0,16	0,16	0,16
0,5	0,020	0,02	0,04	0,06	0,10	0,12	0,12	0,12	0,12	0,16
1	0,020	0,02	0,03	0,05	0,07	0,10	0,10	0,10	0,10	0,12
2	0,016	0,024	0,024	0,04	0,064	0,088	0,096	0,10	0,10	0,12

Таблица 3. Подачи на зуб, f_z , мм.
Обработка цветных и алюминиевых сплавов (ISO N) и неметаллических материалов (ISO O)

Глубина радиального врезания t , мм	Для фрез диаметром D_c , мм									
	Ф2	Ф3	Ф4	Ф6	Ф8	Ф10	Ф12	Ф14	Ф16	Ф18
0,01	0,13	0,20	0,26	0,33	0,33	0,44				
0,05	0,09	0,15	0,22	0,26	0,33	0,44				
0,1	0,077	0,11	0,18	0,22	0,33	0,44	0,44	0,44	0,44	
0,2	0,07	0,09	0,13	0,18	0,33	0,40	0,44	0,44	0,44	0,44
0,5	0,055	0,07	0,11	0,15	0,26	0,33	0,33	0,33	0,33	0,44
1	0,055	0,07	0,09	0,13	0,20	0,26	0,26	0,26	0,26	0,33
2	0,044	0,066	0,066	0,11	0,176	0,242	0,264	0,26	0,26	0,33





info@spetsinstrument.pro
www.spetsinstrument.pro



+7 (4967) 76-48-46
+7 (929) 554-09-74