



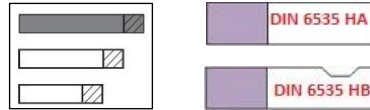
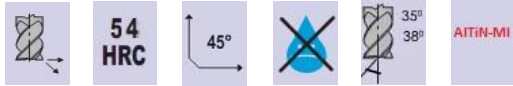
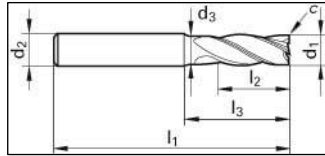
Каталог фрезерного инструмента ООО "АНАЙ Росс"

г. Санкт-Петербург, пр.
Обуховской Обороны, д.38,
лит А, оф. 212,
тел. (821) 640-50-59

| Серия | Вид фрезы | Диаметры, мм | Длина | Кол-во зубьев | Угол спирали, градусов | Фаска сх45° | Радиус, ±0,02 | Покрытие | Основное применение | Возможное применение | Вид обработки | Стр. |
|-------|--------------------------|--------------|----------------------|---------------|------------------------|-------------|---------------|----------|---|---|--|------|
| C001 | Фреза концевая | ф3-ф25 | Средняя серия | 4 | 35/38 | да | | AlTiN-ML | Универсальная | Сталь. Чугун. Титан и титановые сплавы. Специальные сплавы. Закалённая сталь до 54HRC. | чист/черн | 1 |
| C002 | Фреза концевая | ф10-ф25 | Длинная серия | 4 | 35/38 | да | | AlTiN-ML | Универсальная | Сталь. Чугун. Титан и титановые сплавы. Специальные сплавы. Закалённая сталь до 54HRC. | чист/черн | 3 |
| C003 | Фреза концевая | ф6-ф20 | Удлиненная серия | 4 | 35/38 | да | | AlTiN-ML | Универсальная | Сталь. Чугун. Титан и титановые сплавы. Специальные сплавы. Закалённая сталь до 54HRC. | чист/черн | 5 |
| C005 | Фреза концевая | ф3-ф20 | Средняя серия | 3 | 41/43/45 | да | | AlTiN-ML | Нержавеющая сталь | Сталь. Чугун. Титан и титановые сплавы. Специальные сплавы. Закалённая сталь до 48HRC. | чист/черн | 7 |
| C006 | Фреза концевая | ф6-ф25 | Средняя серия | 4 | 30/32 | да | | AlTiN-ML | Сталь, Чугун | Сталь. Чугун. Титан и титановые сплавы. Специальные сплавы. Закалённая сталь до 54HRC. | черновая | 9 |
| C008 | Фреза концевая | ф4-ф20 | Средняя серия | 4 | 40/42 | да | | AlTiN-ML | Вязкие материалы | Сталь. Чугун. Нержавеющая сталь. Титан и титановые сплавы. Специальные сплавы. | чист/черн | 11 |
| C010 | Фреза концевая | ф3-ф25 | Средняя серия | 4 | 36/38 | да | | AlTiN-ML | Нержавеющая сталь | Сталь. Титан и титановые сплавы. Специальные сплавы. | чист/черн | 13 |
| C011 | Фреза концевая | ф4-ф20 | Средняя серия | 4 | 36/38/37 | да | | nCo | Нержавеющая сталь Титан и титановые сплавы. | Сталь. Чугун. Цветные металлы. Специальные сплавы. Закалённая сталь до 48HRC. | чист/черн | 15 |
| C012 | Фреза концевая | ф5-ф25 | Средняя серия | 4 | 36/38 | да | | AlTiN-ML | Нержавеющая сталь | Сталь. Титан и титановые сплавы. Специальные сплавы. | черновая | 17 |
| C015 | Фреза концевая | ф4-ф20 | Средняя серия | 4 | 40/42 | да | | x | Алюминий | Алюминий и другие цветные металлы. | чист/черн | 19 |
| C016 | Фреза концевая | ф3-ф20 | Средняя серия | 3 | 39/40/41 | да | | x | Алюминий | Алюминий и другие цветные металлы. | чист/черн | 21 |
| C018 | Фреза концевая | ф6-ф25 | Средняя серия | 3 | 30/29/31 | да | | x | Алюминий | Алюминий и другие цветные металлы. | черновая | 23 |
| C020 | Фреза концевая | ф6-ф20 | Средняя серия | 4 | 40/42 | да | | nCo | Закалённая сталь | Сталь. Чугун. | чист/черн | 25 |
| C021 | Фреза концевая | ф6-ф25 | Средняя серия | 4 | 35/38 | x | да | AlTiN-ML | Титан и титановые сплавы. | Сталь | чист/черн | 27 |
| C022 | Фреза концевая HSC | ф4-ф25 | Средняя серия | 5 | 45 | да | | AlTiN-ML | Высокоскоростная обработка | Сталь. Серый чугун. Нержавеющие стали. Алюминий. Специальные сплавы Ti. Закалённые стали. | чистовая | 29 |
| C025 | Фреза концевая | ф3-ф20 | Средняя серия | 3 | 45 | да | | AlTiN-ML | Универсальная для обр-ки канавок | Сталь. Нержавеющие стали. Серый чугун. Цветные материалы. | чист/черн | 31 |
| C026 | Фреза концевая | ф6-ф25 | Средняя серия | 5/6 | 45 | да | | AlTiN-ML | Универсальная | Сталь. Нержавеющие стали. Серый чугун. Цветные материалы. | черновая, высокие подачи благодаря новой геометрии с защитой от износа | 33 |
| C027 | Фреза концевая | ф3-ф25 | Средняя серия | 6/10 | 45 | да | | AlTiN-ML | Универсальная | Сталь. Нержавеющие стали. Серый чугун. Цветные материалы. | особо чистовая | 35 |
| C029 | Фреза концевая | ф3-ф20 | Средняя серия | 6/8 | 55 | да | | AlTiN-ML | Закалённая сталь | Сталь. Нержавеющие стали. Серый чугун. Цветные материалы. | чистовая | 37 |
| C030 | Фреза концевая | ф6-ф20 | Длинная серия | 6/8 | 55 | да | | nCo | Закалённая сталь | Сталь. Чугун. | чистовая | 39 |
| C032 | Фреза концевая шпоночная | ф3-ф20 | Средняя серия | 2 | 30 | да | | AlTiN-ML | Универсальная | Сталь. Нержавеющая сталь. Чугун. Титан и титановые сплавы. Специальные сплавы. Закалённая сталь до 54HRC. | чист/черн | 41 |
| C035 | Фреза концевая | ф3-ф20 | Средняя серия | 2 | 45 | да | | x | Алюминий | Цветные материалы | чист/черн | 43 |
| C037 | Фреза концевая | ф3-ф20 | Короткая серия | 3 | 30 | да | | AlTiN-ML | Универсальная | Сталь. Нержавеющая сталь. Чугун. Алюминий и другие цветные металлы. Специальные сплавы. | чист/черн | 45 |
| C038 | Фреза концевая | ф3-ф20 | Короткая серия(мини) | 3 | 30 | да | | AlTiN-ML | Универсальная | Сталь. Нержавеющая сталь. Чугун. Алюминий и другие цветные металлы. Специальные сплавы. | чист/черн | 47 |
| C039 | Фреза концевая | ф3-ф20 | Средняя серия | 4 | 30 | да | | AlTiN-ML | Универсальная | Сталь. Нержавеющая сталь. Чугун. Алюминий и другие цветные металлы. Специальные сплавы. | чист/черн | 49 |
| C040 | Фреза концевая | ф3-ф20 | Длинная серия | 4 | 30 | да | | AlTiN-ML | Универсальная | Сталь. Нержавеющая сталь. Чугун. Цветные материалы. Специальные сплавы. | чист/черн | 51 |
| C041 | Фреза фасочная 60 гр. | ф4-ф12 | Средняя серия | 4 | x | x | x | AlTiN-ML | Универсальная | Сталь. Нержавеющие стали. Серый чугун. Цветные материалы. | чист/черн | 53 |
| C042 | Фреза фасочная 90 гр. | ф4-ф12 | Средняя серия | 4 | x | x | x | AlTiN-ML | Универсальная | Сталь. Нержавеющие стали. Серый чугун. Цветные материалы. | чист/черн | 55 |
| C043 | Фреза фасочная 120 гр. | ф4-ф12 | Средняя серия | 4 | x | x | x | AlTiN-ML | Универсальная | Сталь. Нержавеющие стали. Серый чугун. Цветные материалы. | чист/черн | 57 |
| C044 | Фреза концевая | ф6-ф20 | Средняя серия | 2 | 30 | | да | AlTiN-ML | Универсальная | Сталь. Нержавеющая сталь. Серый чугун. Цветные материалы. Специальные сплавы. | чист/черн | 59 |
| C045 | Фреза концевая | ф6-ф20 | Средняя серия | 4 | 30 | | да | AlTiN-ML | Универсальная | Сталь. Нержавеющая сталь. Серый чугун. Цветные материалы. Специальные сплавы. | чист/черн | 61 |
| C049 | Фреза торидальная | ф6-ф20 | Средняя серия | 4 | 30 | | да | nCo | Закалённая сталь | Сталь. Серый чугун. Применение для материалов с твёрдостью до 63 HRC. | чист/черн | 63 |
| C051 | Фреза концевая | ф6-ф16 | Длинная серия | 6 | 55 | | да | nCo | Закалённая сталь | Сталь. Чугун. Применение для материалов с твёрдостью до 63 HRC. | особо чистовая | 65 |
| C052 | Фреза сферическая | ф3-ф20 | Средняя серия | 2 | 30 | | | AlTiN-ML | Универсальная | Сталь. Нержавеющие стали. Алюминий. Специальные сплавы Ti. Закалённые стали до 54HRC. | чист/черн | 67 |
| C054 | Фреза сферическая | ф3-ф20 | Средняя серия | 4 | 30 | | | AlTiN-ML | Универсальная | Сталь. Нержавеющие стали. Алюминий. Специальные сплавы Ti. Закалённые стали до 54HRC. | чист/черн | 69 |
| C058 | Фреза сферическая | ф3-ф16 | Средняя серия | 2 | 30 | | | nCo | Закалённая сталь | Сталь. Серый чугун. Закалённая сталь до 63 HRC. | чист/черн | 71 |
| C065 | Фреза концевая | ф3-ф20 | Средняя серия | 3 | 45 | да | | x | Алюминий | Алюминий и другие цветные металлы | чист/черн | 73 |
| C066 | Фреза концевая | ф3-ф20 | Средняя серия | 4 | 45 | да | | AlTiN-ML | Нержавеющая сталь | Сталь до 48HRC. Нержавеющая сталь. Серый чугун. | чист/черн | 75 |

Удлиненная высокопроизводительная фреза с центральным резом

| |
|---------------|
| Артикул |
| C002 |
| ØD= 10-25 Z=4 |



| Артикул-Ø | Ød1 h10 | Ød2 h6 | Ød3 | l1 | l2 | l3 | с х 45° |
|------------|---------|--------|-------|--------|-------|-------|---------|
| C002-10,00 | 10,00 | 10,00 | 9,50 | 100,00 | 40,00 | 48,00 | 0.20 |
| C002-12,00 | 12,00 | 12,00 | 11,50 | 150,00 | 45,00 | 58,00 | 0.20 |
| C002-14,00 | 14,00 | 14,00 | 13,50 | 150,00 | 45,00 | 58,00 | 0.25 |
| C002-16,00 | 16,00 | 16,00 | 15,50 | 150,00 | 65,00 | 78,00 | 0.35 |
| C002-18,00 | 18,00 | 18,00 | 17,50 | 150,00 | 65,00 | 78,00 | 0.40 |
| C002-20,00 | 20,00 | 20,00 | 19,50 | 150,00 | 65,00 | 78,00 | 0.45 |
| C002-25,00 | 25,00 | 25,00 | 24,00 | 150,00 | 75,00 | 92,00 | 0.60 |

Описание:
Возможность работать на черновых и чистовых режимах резания. Отсутствие вибрации. Увеличение подачи до 60 %.

Применяемость:
Сталь. Чугун. Титан и титановые сплавы. Специальные сплавы. Закалённая сталь до 54HRC.

Пример для заказа:
ANAJ C002-10,00 HA

Возможен заказ дробных диаметров с параметрами большего табличного значения

Режимы резания

| | | Материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|------------------------------|-------------------------|-------------------------|----------|------------|---------|---------|--------------------------|--------------------------|----------|----------|------|---------|------|-------|-------|-------|-------|------|------|-------|
| P | M | K | N | S | H | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ≤ 850 N/mm ² | 850 ≥ 1400 N/mm ² | ≤ 750 N/mm ² | ≥ 750 N/mm ² | ≤ 250 HB | ≥ 240 HB30 | ≤ 3% Si | ≤ 7% Si | ≤ 1300 N/mm ² | ≥ 1300 N/mm ² | ≤ 54 HRC | ≤ 63 HRC | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | Ød1 | Vc | fz | ap | ae | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | (мм) | (м/мин) | (мм) | (мм) | (мм) | | | | | |
| • | • | | | | | | | | | | | 3,0 | 200 | 180 | 0,020 | 0,020 | 9,00 | 9,00 | 0,75 | 0,45 | |
| • | • | | | | | | | | | | | 6,0 | 200 | 180 | 0,040 | 0,040 | 18,00 | 18,00 | 1,50 | 0,90 | |
| • | • | | | | | | | | | | | 8,0 | 200 | 180 | 0,055 | 0,055 | 24,00 | 24,00 | 2,00 | 1,20 | |
| • | • | | | | | | | | | | | 10,0 | 200 | 180 | 0,070 | 0,070 | 30,00 | 30,00 | 2,50 | 1,50 | |
| • | • | | | | | | | | | | | 12,0 | 200 | 180 | 0,085 | 0,085 | 36,00 | 36,00 | 3,00 | 1,80 | |
| • | • | | | | | | | | | | | 16,0 | 200 | 180 | 0,100 | 0,100 | 48,00 | 48,00 | 4,00 | 2,40 | |
| • | • | | | | | | | | | | | 20,0 | 200 | 180 | 0,120 | 0,120 | 60,00 | 60,00 | 5,00 | 3,00 | |
| • | • | | | | | | | | | | | 25,0 | 200 | 180 | 0,170 | 0,170 | 75,00 | 75,00 | 6,25 | 3,75 | |
| | | | | | | | | | | | | 3,0 | | 180 | | 0,020 | | 9,00 | | | 0,75 |
| | | | | | | | | | | | | 6,0 | | 180 | | 0,040 | | 18,00 | | | 1,50 |
| | | | | | | | | | | | | 8,0 | | 180 | | 0,050 | | 24,00 | | | 2,00 |
| | | | | | | | | | | | | 10,0 | | 180 | | 0,065 | | 30,00 | | | 2,50 |
| | | | | | | | | | | | | 12,0 | | 180 | | 0,080 | | 36,00 | | | 3,00 |
| | | | | | | | | | | | | 16,0 | | 180 | | 0,095 | | 48,00 | | | 4,00 |
| | | | | | | | | | | | | 20,0 | | 180 | | 0,110 | | 60,00 | | | 5,00 |
| | | | | | | | | | | | | 25,0 | | 180 | | 0,160 | | 75,00 | | | 6,25 |
| | | | | | | | | | | | | 3,0 | 35 | | | 0,010 | | 3,00 | | | 3,00 |
| | | | | | | | | | | | | 6,0 | 35 | | | 0,020 | | 6,00 | | | 6,00 |
| | | | | | | | | | | | | 8,0 | 35 | | | 0,030 | | 8,00 | | | 8,00 |
| | | | | | | | | | | | | 10,0 | 35 | | | 0,035 | | 10,00 | | | 10,00 |
| | | | | | | | | | | | | 12,0 | 35 | | | 0,040 | | 12,00 | | | 12,00 |
| | | | | | | | | | | | | 16,0 | 35 | | | 0,055 | | 16,00 | | | 16,00 |
| | | | | | | | | | | | | 20,0 | 35 | | | 0,065 | | 20,00 | | | 20,00 |
| | | | | | | | | | | | | 25,0 | 35 | | | 0,070 | | 50,00 | | | 7,50 |
| | | | | | | | | | | | | 3,0 | 110 | | | 0,015 | | 3,00 | | | 0,30 |
| | | | | | | | | | | | | 6,0 | 110 | | | 0,025 | | 6,00 | | | 0,60 |
| | | | | | | | | | | | | 8,0 | 110 | | | 0,035 | | 8,00 | | | 0,80 |
| | | | | | | | | | | | | 10,0 | 110 | | | 0,045 | | 10,00 | | | 1,00 |
| | | | | | | | | | | | | 12,0 | 110 | | | 0,050 | | 12,00 | | | 1,20 |
| | | | | | | | | | | | | 16,0 | 110 | | | 0,065 | | 16,00 | | | 1,60 |
| | | | | | | | | | | | | 20,0 | 110 | | | 0,080 | | 20,00 | | | 2,00 |
| | | | | | | | | | | | | 25,0 | 110 | | | 0,095 | | 50,00 | | | 7,50 |

• рекомендованное применение ○ возможное применение

Vc = м/мин СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ - CUTTING SPEED
 n = об/мин (мин⁻¹) КОЛИЧЕСТВО ОБОРОТОВ - NUMBER OF REVOLUTIONS
 fz = мм ПОДАЧА/ЗУБ - TOOTH FEED
 fn = мм ПОДАЧА/ОБОРОТ - FEED / REVOLUTION
 Vf = мм/мин СКОРОСТЬ ПОДАЧИ - FEED SPEED

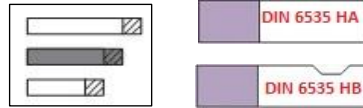
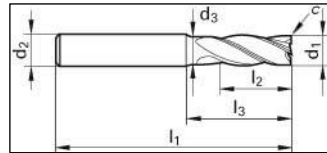
$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\Phi D \cdot 3,14} = \text{об/мин (мин}^{-1}\text{)}$$

$$fn = fz \cdot z = \text{мм}$$

$$Vf = fz \cdot z \cdot n = \text{мм/мин}$$

Высокопроизводительная фреза с центральным резом

| |
|--------------|
| Артикул |
| C003 |
| ØD= 6-20 Z=4 |



| Артикул-Ø | Ød1 h10 | Ød2 h6 | Ød3 | l1 | l2 | l3 | c x 45° |
|------------|---------|--------|-------|--------|-------|-------|---------|
| C003-6,00 | 6,00 | 6,00 | 5,70 | 65,00 | 13,00 | 28,00 | 0,15 |
| C003-8,00 | 8,00 | 8,00 | 7,70 | 75,00 | 19,00 | 38,00 | 0,15 |
| C003-10,00 | 10,00 | 10,00 | 9,50 | 80,00 | 22,00 | 38,00 | 0,20 |
| C003-12,00 | 12,00 | 12,00 | 11,50 | 93,00 | 26,00 | 46,00 | 0,20 |
| C003-16,00 | 16,00 | 16,00 | 15,50 | 108,00 | 32,00 | 58,00 | 0,35 |
| C003-20,00 | 20,00 | 20,00 | 19,50 | 126,00 | 38,00 | 74,00 | 0,45 |

Описание:

Возможность работать на черновых и чистовых режимах резания. Отсутствие вибрации. Увеличение подачи до 60 %.

Применяемость:

Сталь. Чугун. Титан и титановые сплавы. Специальные сплавы. Закалённая сталь до 54HRC.

Пример для заказа:

ANAJ C003-6,00 HA

Возможен заказ дробных диаметров с параметрами большего табличного значения

Режимы резания

| | | Материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|------------------------------|-------------------------|-------------------------|----------|------------|---------|---------|--------------------------|--------------------------|----------|----------|------|-----|-----|-------|-------|-------|-------|------|-------|--|
| P | M | K | N | S | H | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ≤ 850 N/mm ² | 850 ≥ 1400 N/mm ² | ≤ 750 N/mm ² | ≥ 750 N/mm ² | ≤ 250 HB | ≥ 240 HB30 | ≤ 3% Si | ≤ 7% Si | ≤ 1300 N/mm ² | ≥ 1300 N/mm ² | ≤ 54 HRC | ≤ 63 HRC | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | (мм) | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | Ød1 | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | Vc | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | fz | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | ap | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | ae | | | | | | | | | |
| • | • | | | | | | | | | | | 6,0 | 200 | 180 | 0,040 | 0,040 | 12,00 | 12,00 | 1,80 | 1,80 | |
| • | • | | | | | | | | | | | 8,0 | 200 | 180 | 0,055 | 0,055 | 16,00 | 16,00 | 2,40 | 2,40 | |
| • | • | | | | | | | | | | | 10,0 | 200 | 180 | 0,070 | 0,070 | 20,00 | 20,00 | 3,00 | 3,00 | |
| • | • | | | | | | | | | | | 12,0 | 200 | 180 | 0,085 | 0,085 | 24,00 | 24,00 | 3,60 | 3,60 | |
| • | • | | | | | | | | | | | 16,0 | 200 | 180 | 0,100 | 0,100 | 32,00 | 32,00 | 4,80 | 4,80 | |
| • | • | | | | | | | | | | | 20,0 | 200 | 180 | 0,120 | 0,120 | 40,00 | 40,00 | 6,00 | 6,00 | |
| | | | | | | | | | | | | 6,0 | | 180 | | 0,040 | | 12,00 | | 2,40 | |
| | | | | | | | | | | | | 8,0 | | 180 | | 0,050 | | 16,00 | | 3,20 | |
| | | | | | | | | | | | | 10,0 | | 180 | | 0,065 | | 20,00 | | 4,00 | |
| | | | | | | | | | | | | 12,0 | | 180 | | 0,080 | | 24,00 | | 4,80 | |
| | | | | | | | | | | | | 16,0 | | 180 | | 0,095 | | 32,00 | | 6,40 | |
| | | | | | | | | | | | | 20,0 | | 180 | | 0,110 | | 40,00 | | 8,00 | |
| | | | | | | | | | | | | 6,0 | 35 | | | 0,020 | | 6,00 | | 6,00 | |
| | | | | | | | | | | | | 8,0 | 35 | | | 0,030 | | 8,00 | | 8,00 | |
| | | | | | | | | | | | | 10,0 | 35 | | | 0,035 | | 10,00 | | 10,00 | |
| | | | | | | | | | | | | 12,0 | 35 | | | 0,040 | | 12,00 | | 12,00 | |
| | | | | | | | | | | | | 16,0 | 35 | | | 0,055 | | 16,00 | | 16,00 | |
| | | | | | | | | | | | | 20,0 | 35 | | | 0,065 | | 20,00 | | 20,00 | |
| | | | | | | | | | | | | 6,0 | 110 | | | 0,025 | | 6,00 | | 0,60 | |
| | | | | | | | | | | | | 8,0 | 110 | | | 0,035 | | 8,00 | | 0,80 | |
| | | | | | | | | | | | | 10,0 | 110 | | | 0,045 | | 10,00 | | 1,00 | |
| | | | | | | | | | | | | 12,0 | 110 | | | 0,050 | | 12,00 | | 1,20 | |
| | | | | | | | | | | | | 16,0 | 110 | | | 0,065 | | 16,00 | | 1,60 | |
| | | | | | | | | | | | | 20,0 | 110 | | | 0,080 | | 20,00 | | 2,00 | |

• рекомендованное применение

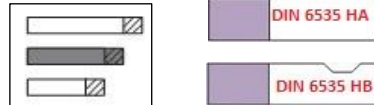
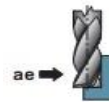
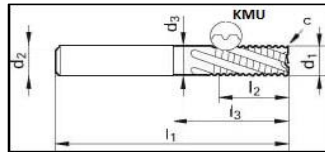
○ возможное применение

Vc = м/мин СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ - CUTTING SPEED
n = об/мин (мин⁻¹) КОЛИЧЕСТВО ОБОРОТОВ - NUMBER OF REVOLUTIONS
fn = мм ПОДАЧА/ЗУБ - TOOTH FEED
fz = мм ПОДАЧА/ОБОРОТ - FEED / REVOLUTION
Vf = мм/мин СКОРОСТЬ ПОДАЧИ - FEED SPEED

$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\Phi D \cdot 3,14} = \text{об/мин (мин}^{-1}\text{)}$
 $fz = f_n \cdot z = \text{мм}$
 $Vf = f_z \cdot z \cdot n = \text{мм/мин}$

Высокопроизводительная черновая фреза с центральным резом

| |
|--------------|
| Артикул |
| C006 |
| ØD= 6-25 Z=4 |



| Артикул-Ø | Ød1 h10 | Ød2 h6 | Ød3 | l1 | l2 | l3 | с x 45° |
|------------|---------|--------|-------|--------|-------|-------|---------|
| C006-6,00 | 6,00 | 6,00 | 5,70 | 57,00 | 13,00 | 20,00 | 0,30 |
| C006-8,00 | 8,00 | 8,00 | 7,70 | 63,00 | 19,00 | 26,00 | 0,30 |
| C006-10,00 | 10,00 | 10,00 | 9,50 | 72,00 | 22,00 | 30,00 | 0,30 |
| C006-12,00 | 12,00 | 12,00 | 11,50 | 83,00 | 26,00 | 36,00 | 0,50 |
| C006-16,00 | 16,00 | 16,00 | 15,50 | 92,00 | 32,00 | 42,00 | 0,50 |
| C006-20,00 | 20,00 | 20,00 | 19,50 | 104,00 | 38,00 | 52,00 | 0,50 |
| C006-25,00 | 25,00 | 25,00 | 24,00 | 121,00 | 45,00 | 63,00 | 0,60 |

Описание:
Небольшое усилие резания. Низкая потребляемая мощность. Отсутствие вибрации. Использование высокой подачи. Повышенная стойкость.

Применяемость:
Сталь. Чугун. Титан и титановые сплавы. Специальные сплавы. Закалённая сталь до 54HRC.

Пример для заказа:
ANAJ C006-6,00 HA

Режимы резания

| | | Материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|------------------------------|-------------------------|-------------------------|----------|------------|---------|---------|--------------------------|--------------------------|----------|----------|------|---------|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| P | M | K | N | S | H | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ≤ 850 N/mm ² | 850 ≥ 1400 N/mm ² | ≤ 750 N/mm ² | ≥ 750 N/mm ² | ≤ 250 HB | ≥ 240 HB30 | ≤ 3% Si | ≤ 7% Si | ≤ 1300 N/mm ² | ≥ 1300 N/mm ² | ≤ 54 HRC | ≤ 63 HRC | (мм) | (м/мин) | (мм) | (мм) | (мм) | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | Ød1 | Vc | fz | ap | ae | | | | | |
| • | • | | | | | | | | | | | 3,0 | 180 | 160 | 0,015 | 0,015 | 6,00 | 6,00 | 1,50 | 1,20 | |
| • | • | | | | | | | | | | | 6,0 | 180 | 160 | 0,025 | 0,025 | 12,00 | 12,00 | 3,00 | 2,40 | |
| • | • | | | | | | | | | | | 8,0 | 180 | 160 | 0,035 | 0,035 | 16,00 | 16,00 | 1,60 | 3,20 | |
| • | • | | | | | | | | | | | 10,0 | 180 | 160 | 0,045 | 0,045 | 20,00 | 20,00 | 2,00 | 4,00 | |
| • | • | | | | | | | | | | | 12,0 | 180 | 160 | 0,050 | 0,050 | 24,00 | 24,00 | 2,40 | 4,80 | |
| • | • | | | | | | | | | | | 16,0 | 180 | 160 | 0,065 | 0,065 | 32,00 | 32,00 | 3,20 | 6,40 | |
| • | • | | | | | | | | | | | 20,0 | 180 | 160 | 0,080 | 0,080 | 40,00 | 40,00 | 4,00 | 8,00 | |
| • | • | | | | | | | | | | | 25,0 | 180 | 160 | 0,120 | 0,120 | 50,00 | 50,00 | 5,00 | 10,00 | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | 3,0 | | 160 | | 0,015 | | 6,00 | | | 1,20 |
| | | | | | | | | | | | | 6,0 | | 160 | | 0,025 | | 12,00 | | | 2,40 |
| | | | | | | | | | | | | 8,0 | | 160 | | 0,035 | | 16,00 | | | 3,20 |
| | | | | | | | | | | | | 10,0 | | 160 | | 0,045 | | 20,00 | | | 4,00 |
| | | | | | | | | | | | | 12,0 | | 160 | | 0,050 | | 24,00 | | | 4,80 |
| | | | | | | | | | | | | 16,0 | | 160 | | 0,065 | | 32,00 | | | 6,40 |
| | | | | | | | | | | | | 20,0 | | 160 | | 0,080 | | 40,00 | | | 8,00 |
| | | | | | | | | | | | | 25,0 | | 160 | | 0,120 | | 50,00 | | | 10,00 |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | 3,0 | 90 | 35 | 0,012 | 0,010 | 3,00 | 3,00 | 2,70 | 2,70 | |
| | | | | | | | | | | | | 6,0 | 90 | 35 | 0,020 | 0,015 | 6,00 | 6,00 | 5,40 | 5,40 | |
| | | | | | | | | | | | | 8,0 | 90 | 35 | 0,030 | 0,020 | 8,00 | 8,00 | 7,20 | 7,20 | |
| | | | | | | | | | | | | 10,0 | 90 | 35 | 0,035 | 0,025 | 10,00 | 10,00 | 9,00 | 9,00 | |
| | | | | | | | | | | | | 12,0 | 90 | 35 | 0,040 | 0,030 | 12,00 | 12,00 | 10,80 | 10,80 | |
| | | | | | | | | | | | | 16,0 | 90 | 35 | 0,055 | 0,040 | 16,00 | 16,00 | 14,40 | 14,40 | |
| | | | | | | | | | | | | 20,0 | 90 | 35 | 0,065 | 0,050 | 20,00 | 20,00 | 18,00 | 18,00 | |
| | | | | | | | | | | | | 25,0 | 90 | 35 | 0,070 | 0,060 | 25,00 | 25,00 | 22,50 | 22,50 | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | 3,0 | 110 | | 0,012 | | 3,00 | | | | 2,70 |
| | | | | | | | | | | | | 6,0 | 110 | | 0,015 | | 6,00 | | | | 5,40 |
| | | | | | | | | | | | | 8,0 | 110 | | 0,025 | | 8,00 | | | | 7,20 |
| | | | | | | | | | | | | 10,0 | 110 | | 0,030 | | 10,00 | | | | 9,00 |
| | | | | | | | | | | | | 12,0 | 110 | | 0,035 | | 12,00 | | | | 10,80 |
| | | | | | | | | | | | | 16,0 | 110 | | 0,045 | | 16,00 | | | | 14,40 |
| | | | | | | | | | | | | 20,0 | 110 | | 0,060 | | 20,00 | | | | 18,00 |
| | | | | | | | | | | | | 25,0 | 110 | | 0,070 | | 25,00 | | | | 22,50 |

• рекомендованное применение ○ возможное применение

Возможен заказ дробных диаметров с параметрами большего табличного значения

Vc = м/мин СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ - CUTTING SPEED
 n = об/мин (мин⁻¹) КОЛИЧЕСТВО ОБОРОТОВ - NUMBER OF REVOLUTIONS
 fz = мм ПОДАЧА/ЗУБ - TOOTH FEED
 fn = мм ПОДАЧА/ОБОРОТ - FEED / REVOLUTION
 Vf = мм/мин СКОРОСТЬ ПОДАЧИ - FEED SPEED

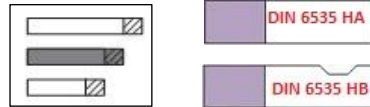
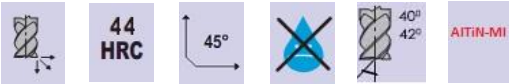
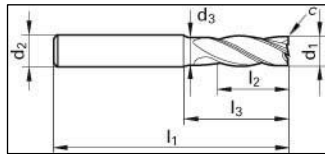
$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\varnothing D \cdot 3,14} = \text{об/мин (мин}^{-1}\text{)}$$

$$fn = fz \cdot z = \text{мм}$$

$$Vf = fz \cdot z \cdot n = \text{мм/мин}$$

Высокопроизводительная фреза для обработки вязких материалов с центральным резом

Артикул
C008
ØD= 4-20 Z=4



| Артикул-Ø | Ød1 h10 | Ød2 h6 | Ød3 | l1 | l2 | l3 | с x 45° |
|------------|---------|--------|-------|--------|-------|-------|---------|
| C008-4,00 | 4,00 | 6,00 | 3,80 | 57,00 | 11,00 | 18,00 | 0,10 |
| C008-5,00 | 5,00 | 6,00 | 4,80 | 57,00 | 13,00 | 18,00 | 0,10 |
| C008-6,00 | 6,00 | 6,00 | 5,70 | 57,00 | 13,00 | 20,00 | 0,15 |
| C008-8,00 | 8,00 | 8,00 | 7,70 | 63,00 | 19,00 | 26,00 | 0,15 |
| C008-10,00 | 10,00 | 10,00 | 9,50 | 72,00 | 22,00 | 30,00 | 0,20 |
| C008-12,00 | 12,00 | 12,00 | 11,50 | 83,00 | 26,00 | 36,00 | 0,20 |
| C008-16,00 | 16,00 | 16,00 | 15,50 | 92,00 | 32,00 | 42,00 | 0,35 |
| C008-20,00 | 20,00 | 20,00 | 19,50 | 104,00 | 38,00 | 52,00 | 0,45 |

Описание:
Высокая точность формы. Отсутствие вибрации. Возможность использования высокой подачи. Повышенная стойкость.

Применяемость:
Сталь. Чугун. Нержавеющая сталь. Титан и титановые сплавы. Специальные сплавы.

Пример для заказа:
ANAJ C008-6,00 HA

Возможен заказ дробных диаметров с параметрами большего табличного значения

Режимы резания

| | | Материалы | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|------------------------------|-------------------------|-------------------------|----------|------------|---------|---------|--------------------------|--------------------------|----------|----------|-------|-------|-------|------|
| P | M | K | N | S | H | | | | | | | | | | |
| ≤ 850 N/mm ² | 850 ≥ 1400 N/mm ² | ≤ 750 N/mm ² | ≥ 750 N/mm ² | ≤ 250 HB | ≥ 240 HB30 | ≤ 3% Si | ≤ 7% Si | ≤ 1300 N/mm ² | ≥ 1300 N/mm ² | ≤ 54 HRC | ≤ 63 HRC | | | | |
| ● | ○ | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | (мм) | (м/мин) | (мм) | (мм) | (мм) | | | |
| | | | | | | | | Ød1 | Vc | fz | ap | ae | | | |
| ● | ○ | | | | | | 3,0 | 200 | 180 | 0,020 | 0,020 | 6,00 | 6,00 | 0,90 | 0,90 |
| ● | ○ | | | | | | 6,0 | 200 | 180 | 0,040 | 0,040 | 12,00 | 12,00 | 1,80 | 1,80 |
| ● | ○ | | | | | | 8,0 | 200 | 180 | 0,055 | 0,055 | 16,00 | 16,00 | 2,40 | 2,40 |
| ● | ○ | | | | | | 10,0 | 200 | 180 | 0,070 | 0,070 | 20,00 | 20,00 | 3,00 | 3,00 |
| ● | ○ | | | | | | 12,0 | 200 | 180 | 0,085 | 0,085 | 24,00 | 24,00 | 3,60 | 3,60 |
| ● | ○ | | | | | | 16,0 | 200 | 180 | 0,100 | 0,100 | 32,00 | 32,00 | 4,80 | 4,80 |
| ● | ○ | | | | | | 20,0 | 200 | 180 | 0,120 | 0,120 | 40,00 | 40,00 | 6,00 | 6,00 |
| | | ● | ● | | | | 3,0 | 140 | 120 | 0,018 | 0,016 | 6,00 | 6,00 | 0,90 | 0,90 |
| | | ● | ● | | | | 6,0 | 140 | 120 | 0,035 | 0,030 | 12,00 | 12,00 | 1,80 | 1,80 |
| | | ● | ● | | | | 8,0 | 140 | 120 | 0,045 | 0,040 | 16,00 | 16,00 | 2,40 | 2,40 |
| | | ● | ● | | | | 10,0 | 140 | 120 | 0,060 | 0,055 | 20,00 | 20,00 | 3,00 | 3,00 |
| | | ● | ● | | | | 12,0 | 140 | 120 | 0,070 | 0,065 | 24,00 | 24,00 | 3,60 | 3,60 |
| | | ● | ● | | | | 16,0 | 140 | 120 | 0,090 | 0,080 | 32,00 | 32,00 | 4,80 | 4,80 |
| | | ● | ● | | | | 20,0 | 140 | 120 | 0,100 | 0,095 | 40,00 | 40,00 | 6,00 | 6,00 |
| | | | | ○ | | | 3,0 | 180 | | 0,020 | | 3,00 | | 2,70 | |
| | | | | ○ | | | 6,0 | 180 | | 0,040 | | 6,00 | | 5,40 | |
| | | | | ○ | | | 8,0 | 180 | | 0,055 | | 8,00 | | 7,20 | |
| | | | | ○ | | | 10,0 | 180 | | 0,070 | | 10,00 | | 9,00 | |
| | | | | ○ | | | 12,0 | 180 | | 0,085 | | 12,00 | | 10,80 | |
| | | | | ○ | | | 16,0 | 180 | | 0,100 | | 16,00 | | 14,40 | |
| | | | | ○ | | | 20,0 | 180 | | 0,120 | | 20,00 | | 18,00 | |
| | | | | | ○ | | 3,0 | 130 | | 0,020 | | 6,00 | | 0,60 | |
| | | | | | ○ | | 6,0 | 130 | | 0,030 | | 12,00 | | 1,20 | |
| | | | | | ○ | | 8,0 | 130 | | 0,040 | | 16,00 | | 1,60 | |
| | | | | | ○ | | 10,0 | 130 | | 0,060 | | 20,00 | | 2,00 | |
| | | | | | ○ | | 12,0 | 130 | | 0,070 | | 24,00 | | 2,40 | |
| | | | | | ○ | | 16,0 | 130 | | 0,080 | | 32,00 | | 3,20 | |
| | | | | | ○ | | 20,0 | 130 | | 0,090 | | 40,00 | | 4,00 | |

● рекомендованное применение ○ возможное применение

Vc = м/мин СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ - CUTTING SPEED
n = об/мин (мин⁻¹) КОЛИЧЕСТВО ОБОРОТОВ - NUMBER OF REVOLUTIONS
fz = мм ПОДАЧА/ЗУБ - TOOTH FEED
fn = мм ПОДАЧА/ОБОРОТ - FEED / REVOLUTION
Vf = мм/мин СКОРОСТЬ ПОДАЧИ - FEED SPEED

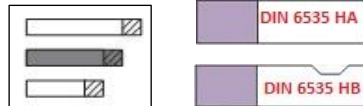
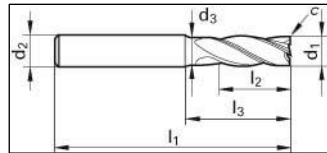
$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\varnothing D \cdot 3,14} = \text{об/мин (мин}^{-1}\text{)}$$

$$fn = fz \cdot z = \text{мм}$$

$$Vf = fz \cdot z \cdot n = \text{мм/мин}$$

Высокопроизводительная фреза для обработки нержавеющей стали с центральным резом

Артикул
C010
ØD= 3-25 Z=4



| Артикул-Ø | Ød1 h10 | Ød2 h6 | Ød3 | l1 | l2 | l3 | с x 45° |
|------------|---------|--------|-------|--------|-------|-------|---------|
| C010-3,00 | 3,00 | 6,00 | 2,80 | 57,00 | 8,00 | 15,00 | 0,10 |
| C010-3,50 | 3,50 | 6,00 | 3,30 | 57,00 | 10,00 | 15,00 | 0,10 |
| C010-4,00 | 4,00 | 6,00 | 3,80 | 57,00 | 11,00 | 18,00 | 0,15 |
| C010-4,50 | 4,50 | 6,00 | 4,30 | 57,00 | 11,00 | 18,00 | 0,15 |
| C010-5,00 | 5,00 | 6,00 | 4,80 | 57,00 | 13,00 | 18,00 | 0,15 |
| C010-5,50 | 5,50 | 6,00 | 5,30 | 57,00 | 13,00 | 20,40 | 0,20 |
| C010-6,00 | 6,00 | 6,00 | 5,70 | 57,00 | 13,00 | 20,00 | 0,20 |
| C010-6,50 | 6,50 | 8,00 | 6,20 | 63,00 | 16,00 | 24,40 | 0,25 |
| C010-7,00 | 7,00 | 8,00 | 6,70 | 63,00 | 16,00 | 24,90 | 0,25 |
| C010-7,50 | 7,50 | 8,00 | 7,20 | 63,00 | 19,00 | 25,30 | 0,25 |
| C010-8,00 | 8,00 | 8,00 | 7,70 | 63,00 | 19,00 | 26,00 | 0,25 |
| C010-8,50 | 8,50 | 10,00 | 8,20 | 72,00 | 19,00 | 29,40 | 0,30 |
| C010-9,00 | 9,00 | 10,00 | 8,70 | 72,00 | 19,00 | 29,90 | 0,30 |
| C010-9,50 | 9,50 | 10,00 | 9,20 | 72,00 | 22,00 | 30,30 | 0,30 |
| C010-10,00 | 10,00 | 10,00 | 9,50 | 72,00 | 22,00 | 30,00 | 0,30 |
| C010-11,00 | 11,00 | 12,00 | 10,50 | 83,00 | 26,00 | 34,70 | 0,35 |
| C010-12,00 | 12,00 | 12,00 | 11,50 | 83,00 | 26,00 | 36,00 | 0,35 |
| C010-14,00 | 14,00 | 14,00 | 13,50 | 83,00 | 26,00 | 36,00 | 0,40 |
| C010-16,00 | 16,00 | 16,00 | 15,50 | 92,00 | 32,00 | 42,00 | 0,50 |
| C010-18,00 | 18,00 | 18,00 | 17,50 | 92,00 | 32,00 | 42,00 | 0,60 |
| C010-20,00 | 20,00 | 20,00 | 19,50 | 104,00 | 38,00 | 52,00 | 0,60 |
| C010-25,00 | 25,00 | 25,00 | 24,00 | 121,00 | 45,00 | 63,00 | 0,75 |

Описание:
Возможна работа на чистовых и черновых режимах резания. Отсутствие вибрации. Улучшение качества поверхности заготовки.

Применяемость:
Сталь. Нержавеющая сталь. Титан и титановые сплавы. Специальные сплавы.

Пример для заказа:
ANAJ C010-6,00 HA

Возможен заказ дробных диаметров с параметрами большего табличного значения

Режимы резания

| | | Материалы | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|------------------------------|-------------------------|-------------------------|----------|------------|---------|---------|--------------------------|--------------------------|----------|----------|--|--|--|--|--|
| P | M | K | N | S | H | | | | | | | | | | | |
| ≤ 850 N/mm ² | 850 ≥ 1400 N/mm ² | ≤ 750 N/mm ² | ≥ 750 N/mm ² | ≤ 250 HB | ≥ 240 HB30 | ≤ 3% Si | ≤ 7% Si | ≤ 1300 N/mm ² | ≥ 1300 N/mm ² | ≤ 54 HRC | ≤ 63 HRC | | | | | |
| | | (мм) | | (м/мин) | | (мм) | | (мм) | | (мм) | | | | | | |
| | | Ød1 | Vc | fz | ap | ae | | | | | | | | | | |
| o | | 3,0 | 200 | 0,020 | 6,00 | 0,90 | | | | | | | | | | |
| o | | 6,0 | 200 | 0,040 | 12,00 | 1,80 | | | | | | | | | | |
| o | | 8,0 | 200 | 0,055 | 16,00 | 2,40 | | | | | | | | | | |
| o | | 10,0 | 200 | 0,070 | 20,00 | 3,00 | | | | | | | | | | |
| o | | 12,0 | 200 | 0,085 | 24,00 | 3,60 | | | | | | | | | | |
| o | | 16,0 | 200 | 0,100 | 32,00 | 4,80 | | | | | | | | | | |
| o | | 20,0 | 200 | 0,120 | 40,00 | 6,00 | | | | | | | | | | |
| o | | 25,0 | 200 | 0,170 | 50,00 | 7,50 | | | | | | | | | | |
| | | 3,0 | 140 | 0,018 | 6,00 | 0,90 | 0,016 | 6,00 | 6,00 | 0,90 | 0,90 | | | | | |
| | | 6,0 | 140 | 0,035 | 12,00 | 1,80 | 0,030 | 12,00 | 12,00 | 1,80 | 1,80 | | | | | |
| | | 8,0 | 140 | 0,045 | 16,00 | 2,40 | 0,040 | 16,00 | 16,00 | 2,40 | 2,40 | | | | | |
| | | 10,0 | 140 | 0,060 | 20,00 | 3,00 | 0,055 | 20,00 | 20,00 | 3,00 | 3,00 | | | | | |
| | | 12,0 | 140 | 0,070 | 24,00 | 3,60 | 0,065 | 24,00 | 24,00 | 3,60 | 3,60 | | | | | |
| | | 16,0 | 140 | 0,090 | 32,00 | 4,80 | 0,080 | 32,00 | 32,00 | 4,80 | 4,80 | | | | | |
| | | 20,0 | 140 | 0,100 | 40,00 | 6,00 | 0,095 | 40,00 | 40,00 | 6,00 | 6,00 | | | | | |
| | | 25,0 | 140 | 0,150 | 50,00 | 7,50 | 0,140 | 50,00 | 50,00 | 7,50 | 7,50 | | | | | |
| | | 3,0 | 130 | 0,020 | 6,00 | 0,60 | o | o | o | o | o | | | | | |
| | | 6,0 | 130 | 0,030 | 12,00 | 1,20 | o | o | o | o | o | | | | | |
| | | 8,0 | 130 | 0,040 | 16,00 | 1,60 | o | o | o | o | o | | | | | |
| | | 10,0 | 130 | 0,060 | 20,00 | 2,00 | o | o | o | o | o | | | | | |
| | | 12,0 | 130 | 0,070 | 24,00 | 2,40 | o | o | o | o | o | | | | | |
| | | 16,0 | 130 | 0,080 | 32,00 | 3,20 | o | o | o | o | o | | | | | |
| | | 20,0 | 130 | 0,090 | 40,00 | 4,00 | o | o | o | o | o | | | | | |
| | | 25,0 | 130 | 0,100 | 50,00 | 5,00 | o | o | o | o | o | | | | | |

• рекомендованное применение o возможное применение

Vc = м/мин СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ - CUTTING SPEED
n = об/мин (мин⁻¹) КОЛИЧЕСТВО ОБОРОТОВ - NUMBER OF REVOLUTIONS
fz = мм ПОДАЧА/ЗУБ - TOOTH FEED
fn = мм ПОДАЧА/ОБОРОТ - FEED / REVOLUTION
Vf = мм/мин СКОРОСТЬ ПОДАЧИ - FEED SPEED

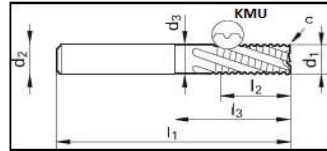
$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\phi D \cdot 3,14} = \text{об/мин (мин}^{-1}\text{)}$$

$$fn = fz \cdot z = \text{мм}$$

$$Vf = fz \cdot z \cdot n = \text{мм/мин}$$

Высокопроизводительная черновая фреза для обработки нержавеющей стали с центральным резом

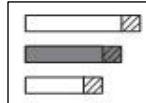
Артикул
C012
ØD= 5-25 Z=4



25 HRC



AlTiN-MI



DIN 6535 HA

DIN 6535 HB

| Артикул-Ø | Ød1 h10 | Ød2 h6 | Ød3 | l1 | l2 | l3 | с х 45° |
|------------|---------|--------|-------|--------|-------|-------|---------|
| C012-5,00 | 5,00 | 6,00 | 4,80 | 57,00 | 13,00 | 18,00 | 0,20 |
| C012-6,00 | 6,00 | 6,00 | 5,70 | 57,00 | 13,00 | 20,00 | 0,30 |
| C012-7,00 | 7,00 | 8,00 | 6,70 | 63,00 | 16,00 | 24,90 | 0,30 |
| C012-8,00 | 8,00 | 8,00 | 7,70 | 63,00 | 19,00 | 26,00 | 0,30 |
| C012-9,00 | 9,00 | 10,00 | 8,70 | 72,00 | 19,00 | 29,90 | 0,30 |
| C012-10,00 | 10,00 | 10,00 | 9,50 | 72,00 | 22,00 | 30,00 | 0,30 |
| C012-12,00 | 12,00 | 12,00 | 11,50 | 83,00 | 26,00 | 36,00 | 0,50 |
| C012-14,00 | 14,00 | 14,00 | 13,50 | 83,00 | 26,00 | 36,00 | 0,50 |
| C012-16,00 | 16,00 | 16,00 | 15,50 | 92,00 | 32,00 | 42,00 | 0,50 |
| C012-18,00 | 18,00 | 18,00 | 17,50 | 92,00 | 32,00 | 42,00 | 0,50 |
| C012-20,00 | 20,00 | 20,00 | 19,50 | 104,00 | 38,00 | 52,00 | 0,50 |
| C012-25,00 | 25,00 | 25,00 | 24,00 | 121,00 | 45,00 | 63,00 | 0,60 |

Режимы резания

| | | Материалы | | | | | | | | | | |
|--|------------------------------|-------------------------|------------|---------|--------------------------|----------|----------|------------|---------|---------|---------|--|
| | P | M | K | N | S | H | Ød1 (мм) | Vc (м/мин) | fz (мм) | ap (мм) | ae (мм) | |
| | ≤ 850 N/mm ² | ≤ 750 N/mm ² | ≤ 250 HB | ≤ 3% Si | ≤ 1300 N/mm ² | ≤ 54 HRC | 3,0 | 180 | 0,018 | 4,50 | 1,50 | |
| | 850 ≥ 1400 N/mm ² | ≥ 750 N/mm ² | ≥ 240 HB30 | ≤ 7% Si | ≥ 1300 N/mm ² | ≤ 63 HRC | 6,0 | 180 | 0,025 | 9,00 | 3,00 | |
| | | | | | | | 8,0 | 180 | 0,035 | 12,00 | 4,00 | |
| | | | | | | | 10,0 | 180 | 0,045 | 15,00 | 5,00 | |
| | | | | | | | 12,0 | 180 | 0,050 | 18,00 | 6,00 | |
| | | | | | | | 16,0 | 180 | 0,065 | 24,00 | 8,00 | |
| | | | | | | | 20,0 | 180 | 0,080 | 30,00 | 10,00 | |
| | | | | | | | 25,0 | 180 | 0,120 | 37,50 | 12,50 | |
| | | ● | ● | ● | ● | ○ | 3,0 | 120 | 0,015 | 4,50 | 1,50 | |
| | | ● | ● | ● | ● | ○ | 6,0 | 120 | 0,025 | 9,00 | 3,00 | |
| | | ● | ● | ● | ● | ○ | 8,0 | 120 | 0,035 | 12,00 | 4,00 | |
| | | ● | ● | ● | ● | ○ | 10,0 | 120 | 0,045 | 15,00 | 5,00 | |
| | | ● | ● | ● | ● | ○ | 12,0 | 120 | 0,050 | 18,00 | 6,00 | |
| | | ● | ● | ● | ● | ○ | 16,0 | 120 | 0,065 | 24,00 | 8,00 | |
| | | ● | ● | ● | ● | ○ | 20,0 | 120 | 0,080 | 30,00 | 10,00 | |
| | | ● | ● | ● | ● | ○ | 25,0 | 120 | 0,120 | 37,50 | 12,50 | |
| | | | | | | ○ | 3,0 | 90 | 0,012 | 3,00 | 2,70 | |
| | | | | | | ○ | 6,0 | 90 | 0,020 | 6,00 | 5,40 | |
| | | | | | | ○ | 8,0 | 90 | 0,030 | 8,00 | 7,20 | |
| | | | | | | ○ | 10,0 | 90 | 0,035 | 10,00 | 9,00 | |
| | | | | | | ○ | 12,0 | 90 | 0,040 | 12,00 | 10,80 | |
| | | | | | | ○ | 16,0 | 90 | 0,055 | 16,00 | 14,40 | |
| | | | | | | ○ | 20,0 | 90 | 0,065 | 20,00 | 18,00 | |
| | | | | | | ○ | 25,0 | 90 | 0,080 | 25,00 | 22,50 | |

● рекомендованное применение ○ возможное применение

Описание:
Небольшое усилие резания. Низкая потребляемая мощность. Отсутствие вибрации. Использование высокой подачи. Повышенная стойкость.

Применяемость:
Сталь. Нержавеющая сталь. Титан и титановые сплавы. Специальные сплавы.

Пример для заказа:
ANAJ C012-6,00 HA

Возможен заказ дробных диаметров с параметрами большего табличного значения

Vc = м/мин СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ - CUTTING SPEED
 n = об/мин (мин⁻¹) КОЛИЧЕСТВО ОБОРОТОВ - NUMBER OF REVOLUTIONS
 fz = мм ПОДАЧА/ЗУБ - TOOTH FEED
 fn = мм ПОДАЧА/ОБОРОТ - FEED / REVOLUTION
 Vf = мм/мин СКОРОСТЬ ПОДАЧИ - FEED SPEED

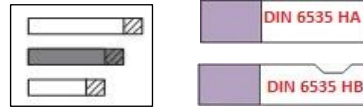
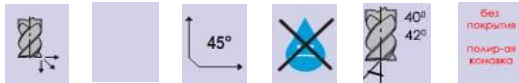
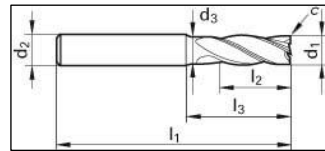
$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\text{ØD} \cdot 3,14} = \text{об/мин (мин}^{-1}\text{)}$$

$$fn = fz \cdot z = \text{мм}$$

$$Vf = fz \cdot z \cdot n = \text{мм/мин}$$

Высокопроизводительная фреза для обработки алюминия с центральным резом

| |
|--------------|
| Артикул |
| C015 |
| ØD= 4-20 Z=4 |



| Артикул-Ø | Ød1 h10 | Ød2 h6 | Ød3 | l1 | l2 | l3 | с х 45° |
|------------|---------|--------|-------|--------|-------|-------|---------|
| C015-4,00 | 4,00 | 6,00 | 3,80 | 57,00 | 11,00 | 18,00 | 0,10 |
| C015-5,00 | 5,00 | 6,00 | 4,80 | 57,00 | 13,00 | 18,00 | 0,10 |
| C015-6,00 | 6,00 | 6,00 | 5,70 | 57,00 | 13,00 | 20,00 | 0,15 |
| C015-8,00 | 8,00 | 8,00 | 7,70 | 63,00 | 19,00 | 26,00 | 0,15 |
| C015-10,00 | 10,00 | 10,00 | 9,50 | 72,00 | 22,00 | 30,00 | 0,20 |
| C015-12,00 | 12,00 | 12,00 | 11,50 | 83,00 | 26,00 | 36,00 | 0,20 |
| C015-16,00 | 16,00 | 16,00 | 15,50 | 92,00 | 32,00 | 42,00 | 0,35 |
| C015-20,00 | 20,00 | 20,00 | 19,50 | 104,00 | 38,00 | 52,00 | 0,45 |

Описание:

Возможна работа на чистовых и черновых режимах резания. Отсутствие вибрации. Улучшение качества поверхности заготовки.

Применяемость:

Алюминий и другие цветные металлы.

Пример для заказа:

ANAJ C015-6,00 HA

Возможен заказ дробных диаметров с параметрами большего табличного значения

Режимы резания

| | | Материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|------------------------------|-------------------------|-------------------------|----------|------------|---------|---------|--------------------------|--------------------------|----------|----------|------|---------|------|-------|-------|-------|-------|------|------|
| P | M | K | N | S | H | | | | | | | | | | | | | | | |
| ≤ 850 N/mm ² | 850 ≥ 1400 N/mm ² | ≤ 750 N/mm ² | ≥ 750 N/mm ² | ≤ 250 HB | ≥ 240 HB30 | ≤ 3% Si | ≤ 7% Si | ≤ 1300 N/mm ² | ≥ 1300 N/mm ² | ≤ 54 HRC | ≤ 63 HRC | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | (мм) | (м/мин) | (мм) | | (мм) | | (мм) | | |
| | | | | | | | | | | | | Ød1 | Vc | fz | ap | | ae | | | |
| | | | | | | | | | | | | 3,0 | 1000 | 400 | 0,025 | 0,025 | 6,00 | 6,00 | 0,75 | 0,60 |
| | | | | | | | | | | | | 6,0 | 1000 | 400 | 0,030 | 0,030 | 12,00 | 12,00 | 1,50 | 1,20 |
| | | | | | | | | | | | | 8,0 | 1000 | 400 | 0,045 | 0,045 | 16,00 | 16,00 | 2,00 | 1,60 |
| | | | | | | | | | | | | 10,0 | 1000 | 400 | 0,050 | 0,050 | 20,00 | 20,00 | 2,50 | 2,00 |
| | | | | | | | | | | | | 12,0 | 1000 | 400 | 0,065 | 0,065 | 24,00 | 24,00 | 3,00 | 2,40 |
| | | | | | | | | | | | | 16,0 | 1000 | 400 | 0,080 | 0,080 | 32,00 | 32,00 | 4,00 | 3,20 |
| | | | | | | | | | | | | 20,0 | 1000 | 400 | 0,120 | 0,120 | 40,00 | 40,00 | 5,00 | 4,00 |

• рекомендованное применение

○ возможное применение



Vc = м/мин СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ - CUTTING SPEED
 n = об/мин (мин⁻¹) КОЛИЧЕСТВО ОБОРОТОВ - NUMBER OF REVOLUTIONS
 fz = мм ПОДАЧА/ЗУБ - TOOTH FEED
 fn = мм ПОДАЧА/ОБОРОТ - FEED / REVOLUTION
 Vf = мм/мин СКОРОСТЬ ПОДАЧИ - FEED SPEED

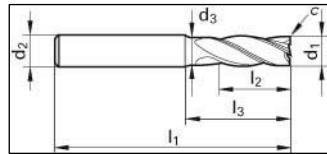
$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\text{ØD} \cdot 3,14} = \text{об/мин (мин}^{-1}\text{)}$$

$$fn = fz \cdot z = \text{мм}$$

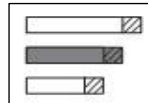
$$Vf = fz \cdot z \cdot n = \text{мм/мин}$$

Высокопроизводительная фреза для обработки алюминия с центральным резом

| |
|--------------|
| Артикул |
| C016 |
| ØD= 3-20 Z=3 |



без покрытия
ПОЛИР-ОЯ
КОНОВКА



DIN 6535 HA

DIN 6535 HB

| Артикул-Ø | Ød1 e8 | Ød2 h6 | Ød3 | l1 | l2 | l3 | с x 45° |
|------------|--------|--------|-------|--------|-------|-------|---------|
| C016-3,00 | 3,00 | 6,00 | 2,80 | 57,00 | 8,00 | 15,00 | 0,03 |
| C016-4,00 | 4,00 | 6,00 | 3,80 | 57,00 | 11,00 | 18,00 | 0,04 |
| C016-5,00 | 5,00 | 6,00 | 4,80 | 57,00 | 13,00 | 18,00 | 0,05 |
| C016-6,00 | 6,00 | 6,00 | 5,70 | 57,00 | 13,00 | 20,00 | 0,06 |
| C016-8,00 | 8,00 | 8,00 | 7,70 | 63,00 | 19,00 | 26,00 | 0,08 |
| C016-10,00 | 10,00 | 10,00 | 9,50 | 72,00 | 22,00 | 30,00 | 0,10 |
| C016-12,00 | 12,00 | 12,00 | 11,50 | 83,00 | 26,00 | 36,00 | 0,12 |
| C016-16,00 | 16,00 | 16,00 | 15,50 | 92,00 | 32,00 | 42,00 | 0,16 |
| C016-20,00 | 20,00 | 20,00 | 19,50 | 104,00 | 38,00 | 52,00 | 0,20 |

Описание:

Возможна работа на чистовых и черновых режимах резания. Отсутствие вибрации. Улучшение качества поверхности заготовки.

Применяемость:

Алюминий и другие цветные металлы.

Пример для заказа:

ANAJ C016-6,00 HA

Возможен заказ дробных диаметров с параметрами большего табличного значения

Режимы резания

| | | Материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|------------------------------|-------------------------|-------------------------|----------|------------|---------|---------|--------------------------|--------------------------|----------|----------|------|---------|-----|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| P | M | K | N | S | H | | | | | | | | | | | | | | | |
| ≤ 850 N/mm ² | 850 ≥ 1400 N/mm ² | ≤ 750 N/mm ² | ≥ 750 N/mm ² | ≤ 250 HB | ≥ 240 HB30 | ≤ 3% SI | ≤ 7% SI | ≤ 1300 N/mm ² | ≥ 1300 N/mm ² | ≤ 54 HRC | ≤ 63 HRC | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | Ød1 | Vc | | fz | | ap | | ae | |
| | | | | | | | | | | | | (мм) | (м/мин) | | (мм) | | (мм) | | (мм) | |
| | | | | | | | | | | | | 3,0 | 600 | 280 | 0,045 | 0,030 | 3,00 | 3,00 | 3,00 | 3,00 |
| | | | | | | | | | | | | 6,0 | 600 | 280 | 0,050 | 0,045 | 6,00 | 6,00 | 6,00 | 6,00 |
| | | | | | | | | | | | | 8,0 | 600 | 280 | 0,065 | 0,050 | 8,00 | 8,00 | 8,00 | 8,00 |
| | | | | | | | | | | | | 10,0 | 600 | 280 | 0,080 | 0,065 | 10,00 | 10,00 | 10,00 | 10,00 |
| | | | | | | | | | | | | 12,0 | 600 | 280 | 0,120 | 0,080 | 12,00 | 12,00 | 12,00 | 12,00 |
| | | | | | | | | | | | | 16,0 | 600 | 280 | 0,150 | 0,120 | 16,00 | 16,00 | 16,00 | 16,00 |
| | | | | | | | | | | | | 20,0 | 600 | 280 | 0,180 | 0,150 | 20,00 | 20,00 | 20,00 | 20,00 |

• рекомендованное применение

○ возможное применение

Vc = м/мин СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ - CUTTING SPEED

n = об/мин (мин⁻¹) КОЛИЧЕСТВО ОБОРОТОВ - NUMBER OF REVOLUTIONS

fz = мм ПОДАЧА/ЗУБ - TOOTH FEED

fn = мм ПОДАЧА/ОБОРОТ - FEED / REVOLUTION

Vf = мм/мин СКОРОСТЬ ПОДАЧИ - FEED SPEED

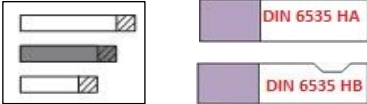
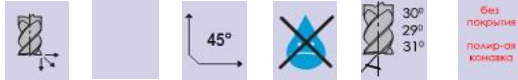
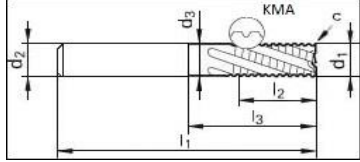
$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\text{ØD} \cdot 3,14} = \text{об/мин (мин}^{-1}\text{)}$$

$$fn = fz \cdot z = \text{мм}$$

$$Vf = fz \cdot z \cdot n = \text{мм/мин}$$

Высокопроизводительная черновая фреза для обработки алюминия с центральным резом

Артикул
C018
ØD= 6-25 Z=3



| Артикул-Ø | Ød1 h10 | Ød2 h6 | Ød3 | l1 | l2 | l3 | с x 45° |
|------------|---------|--------|-------|--------|-------|-------|---------|
| C018-6,00 | 6,00 | 6,00 | 5,70 | 57,00 | 13,00 | 20,00 | 0,30 |
| C018-8,00 | 8,00 | 8,00 | 7,70 | 63,00 | 19,00 | 26,00 | 0,30 |
| C018-10,00 | 10,00 | 10,00 | 9,50 | 72,00 | 22,00 | 30,00 | 0,30 |
| C018-12,00 | 12,00 | 12,00 | 11,50 | 83,00 | 26,00 | 36,00 | 0,50 |
| C018-16,00 | 16,00 | 16,00 | 15,50 | 92,00 | 32,00 | 42,00 | 0,50 |
| C018-20,00 | 20,00 | 20,00 | 19,50 | 104,00 | 38,00 | 52,00 | 0,50 |
| C018-25,00 | 25,00 | 25,00 | 24,00 | 121,00 | 45,00 | 63,00 | 0,60 |

Описание:
Небольшое усилие резания. Низкая потребляемая мощность. Отсутствие вибрации. Использование высокой подачи. Повышенная стойкость.

Применяемость:
Алюминий и другие цветные металлы.

Пример для заказа:
ANAJ C018-6,00 HA

Возможен заказ дробных диаметров с параметрами большего табличного значения

Режимы резания

| P | Материалы | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|--|------------------------|--------------------|--|----------------------|----------|------------|---------|---------|---------|-------|-------|-------|
| | M | K | N | S | H | | | | | | | | | |
| | ≤ 850 N/mm ² 850 ≥ 1400 N/mm ² | ≤ 750 N/mm ² ≥ 750 N/mm ² | ≤ 250 HB ≥ 240 HB30 | ≤ 3% SI ≤ 7% SI | ≤ 1300 N/mm ² ≥ 1300 N/mm ² | ≤ 54 HRC ≤ 63 HRC | Ød1 (мм) | Vc (м/мин) | fz (мм) | ap (мм) | ae (мм) | | | |
| • | • | • | • | • | • | 3,0 | 600 | 280 | 0,018 | 0,015 | 3,00 | 3,00 | 3,00 | 3,00 |
| • | • | • | • | • | • | 6,0 | 600 | 280 | 0,035 | 0,030 | 6,00 | 6,00 | 6,00 | 6,00 |
| • | • | • | • | • | • | 8,0 | 600 | 280 | 0,045 | 0,040 | 8,00 | 8,00 | 8,00 | 8,00 |
| • | • | • | • | • | • | 10,0 | 600 | 280 | 0,060 | 0,050 | 10,00 | 10,00 | 10,00 | 10,00 |
| • | • | • | • | • | • | 12,0 | 600 | 280 | 0,070 | 0,060 | 12,00 | 12,00 | 12,00 | 12,00 |
| • | • | • | • | • | • | 16,0 | 600 | 280 | 0,090 | 0,070 | 16,00 | 16,00 | 16,00 | 16,00 |
| • | • | • | • | • | • | 20,0 | 600 | 280 | 0,100 | 0,090 | 20,00 | 20,00 | 20,00 | 20,00 |
| • | • | • | • | • | • | 25,0 | 600 | 280 | 0,150 | 0,130 | 25,00 | 25,00 | 25,00 | 25,00 |

• рекомендованное применение ◦ возможное применение

Vc = м/мин СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ - CUTTING SPEED
n = об/мин (мин⁻¹) КОЛИЧЕСТВО ОБОРОТОВ - NUMBER OF REVOLUTIONS
fz = мм ПОДАЧА/ЗУБ - TOOTH FEED
fn = мм ПОДАЧА/ОБОРОТ - FEED / REVOLUTION
Vf = мм/мин СКОРОСТЬ ПОДАЧИ - FEED SPEED

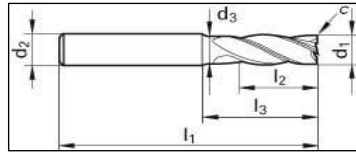
$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\text{ØD} \cdot 3,14} = \text{об/мин (мин}^{-1}\text{)}$$

$$fn = fz \cdot z = \text{мм}$$

$$Vf = fz \cdot z \cdot n = \text{мм/мин}$$

Высокопроизводительная фреза для обработки закалённых сталей с центральным резом

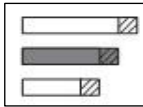
| |
|--------------|
| Артикул |
| C020 |
| ØD= 6-20 Z=4 |



63 HRC



nACo



DIN 6535 HA

DIN 6535 HB

| Артикул-Ø | Ød1 h10 | Ød2 h6 | Ød3 | l1 | l2 | l3 | с х 45° |
|------------|---------|--------|-------|--------|-------|-------|---------|
| C020-6,00 | 6,00 | 6,00 | 5,70 | 57,00 | 13,00 | 20,00 | 0,15 |
| C020-8,00 | 8,00 | 8,00 | 7,70 | 63,00 | 19,00 | 26,00 | 0,15 |
| C020-10,00 | 10,00 | 10,00 | 9,50 | 72,00 | 22,00 | 30,00 | 0,20 |
| C020-12,00 | 12,00 | 12,00 | 11,50 | 83,00 | 26,00 | 36,00 | 0,20 |
| C020-16,00 | 16,00 | 16,00 | 15,50 | 92,00 | 32,00 | 42,00 | 0,35 |
| C020-20,00 | 20,00 | 20,00 | 19,50 | 104,00 | 38,00 | 52,00 | 0,45 |

Описание:

Возможна работа на чистовых и черновых режимах резания. Увеличение подачи до 60%. Отсутствие вибрации. Улучшение качества поверхности заготовки.

Применяемость:

Сталь. Чугун. Закалённая сталь.

Пример для заказа:

ANAI C020-6,00 HA

Возможен заказ дробных диаметров с параметрами большего табличного значения

Режимы резания

| | | Материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|------------------------------|-------------------------|-------------------------|----------|------------|---------|---------|--------------------------|--------------------------|----------|----------|------|---------|-------|-------|-------|-------|-------|------|------|
| P | M | K | N | S | H | | | | | | | | | | | | | | | |
| ≤ 850 N/mm ² | 850 ≥ 1400 N/mm ² | ≤ 750 N/mm ² | ≥ 750 N/mm ² | ≤ 250 HB | ≥ 240 HB30 | ≤ 3% Si | ≤ 7% Si | ≤ 1300 N/mm ² | ≥ 1300 N/mm ² | ≤ 54 HRC | ≤ 63 HRC | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | (мм) | (м/мин) | (мм) | (мм) | (мм) | | | | |
| | | | | | | | | | | | | Ød1 | Vc | fz | ap | ae | | | | |
| ○ | ○ | | | | | | | | | | | 3,0 | 140 | 0,020 | 3,00 | | | | | |
| ○ | ○ | | | | | | | | | | | 6,0 | 140 | 0,040 | 6,00 | | | | | |
| ○ | ○ | | | | | | | | | | | 8,0 | 140 | 0,050 | 8,00 | | | | | |
| ○ | ○ | | | | | | | | | | | 10,0 | 140 | 0,065 | 10,00 | | | | | |
| ○ | ○ | | | | | | | | | | | 12,0 | 140 | 0,080 | 12,00 | | | | | |
| ○ | ○ | | | | | | | | | | | 16,0 | 140 | 0,095 | 16,00 | | | | | |
| ○ | ○ | | | | | | | | | | | 20,0 | 140 | 0,110 | 20,00 | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | 3,0 | 130 | 0,014 | 3,00 | 1,50 | | | | |
| | | | | | | | | | | | | 6,0 | 130 | 0,027 | 6,00 | 3,00 | | | | |
| | | | | | | | | | | | | 8,0 | 130 | 0,036 | 8,00 | 4,00 | | | | |
| | | | | | | | | | | | | 10,0 | 130 | 0,050 | 10,00 | 5,00 | | | | |
| | | | | | | | | | | | | 12,0 | 130 | 0,059 | 12,00 | 6,00 | | | | |
| | | | | | | | | | | | | 16,0 | 130 | 0,072 | 16,00 | 8,00 | | | | |
| | | | | | | | | | | | | 20,0 | 130 | 0,086 | 20,00 | 10,00 | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | 3,0 | 110 | 80 | 0,015 | 0,010 | 3,00 | 3,00 | 0,45 | 0,09 |
| | | | | | | | | | | | | 6,0 | 110 | 80 | 0,030 | 0,015 | 6,00 | 12,00 | 0,90 | 0,18 |
| | | | | | | | | | | | | 8,0 | 110 | 80 | 0,040 | 0,025 | 8,00 | 16,00 | 1,20 | 0,24 |
| | | | | | | | | | | | | 10,0 | 110 | 80 | 0,050 | 0,035 | 10,00 | 20,00 | 1,50 | 0,30 |
| | | | | | | | | | | | | 12,0 | 110 | 80 | 0,060 | 0,042 | 12,00 | 24,00 | 1,80 | 0,36 |
| | | | | | | | | | | | | 16,0 | 110 | 80 | 0,070 | 0,050 | 16,00 | 32,00 | 2,40 | 0,48 |
| | | | | | | | | | | | | 20,0 | 110 | 80 | 0,090 | 0,080 | 20,00 | 40,00 | 3,00 | 0,60 |

● рекомендованное применение

○ возможное применение

Vc = м/мин СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ - CUTTING SPEED

n = об/мин (мин⁻¹) КОЛИЧЕСТВО ОБОРОТОВ - NUMBER OF REVOLUTIONS

fz = мм ПОДАЧА/ЗУБ - TOOTH FEED

fn = мм ПОДАЧА/ОБОРОТ - FEED / REVOLUTION

Vf = мм/мин СКОРОСТЬ ПОДАЧИ - FEED SPEED

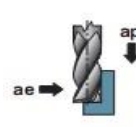
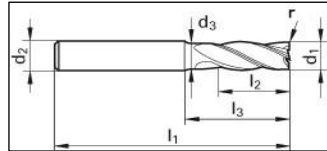
$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\text{ØD} \cdot 3,14} = \text{об/мин (мин}^{-1}\text{)}$$

$$fn = fz \cdot z = \text{мм}$$

$$Vf = fz \cdot z \cdot n = \text{мм/мин}$$

Высокопроизводительная фреза для обработки титана с угловым радиусом и центральным резом

Артикул
C021
ØD= 6-25 Z=4



| Артикул-Ø-г | Ød1 h10 | Ød2 h6 | Ød3 | l1 | l2 | l3 | r |
|--------------|---------|--------|-------|--------|-------|-------|---|
| C021-6,00-1 | 6,00 | 6,00 | 5,70 | 57,00 | 13,00 | 20,00 | 1 |
| C021-6,00-2 | 6,00 | 6,00 | 5,70 | 57,00 | 13,00 | 20,00 | 2 |
| C021-8,00-1 | 8,00 | 8,00 | 7,70 | 63,00 | 19,00 | 26,00 | 1 |
| C021-8,00-2 | 8,00 | 8,00 | 7,70 | 63,00 | 19,00 | 26,00 | 2 |
| C021-10,00-1 | 10,00 | 10,00 | 9,50 | 72,00 | 22,00 | 30,00 | 1 |
| C021-10,00-2 | 10,00 | 10,00 | 9,50 | 72,00 | 22,00 | 30,00 | 2 |
| C021-12,00-1 | 12,00 | 12,00 | 11,50 | 83,00 | 26,00 | 36,00 | 1 |
| C021-12,00-2 | 12,00 | 12,00 | 11,50 | 83,00 | 26,00 | 36,00 | 2 |
| C021-12,00-3 | 12,00 | 12,00 | 11,50 | 83,00 | 26,00 | 36,00 | 3 |
| C021-12,00-4 | 12,00 | 12,00 | 11,50 | 83,00 | 26,00 | 36,00 | 4 |
| C021-16,00-1 | 16,00 | 16,00 | 15,50 | 92,00 | 32,00 | 42,00 | 1 |
| C021-16,00-2 | 16,00 | 16,00 | 15,50 | 92,00 | 32,00 | 42,00 | 2 |
| C021-16,00-3 | 16,00 | 16,00 | 15,50 | 92,00 | 32,00 | 42,00 | 3 |
| C021-16,00-4 | 16,00 | 16,00 | 15,50 | 92,00 | 32,00 | 42,00 | 4 |
| C021-20,00-1 | 20,00 | 20,00 | 19,50 | 104,00 | 38,00 | 52,00 | 1 |
| C021-20,00-2 | 20,00 | 20,00 | 19,50 | 104,00 | 38,00 | 52,00 | 2 |
| C021-20,00-3 | 20,00 | 20,00 | 19,50 | 104,00 | 38,00 | 52,00 | 3 |
| C021-20,00-4 | 20,00 | 20,00 | 19,50 | 104,00 | 38,00 | 52,00 | 4 |
| C021-25,00-1 | 25,00 | 25,00 | 24,00 | 121,00 | 45,00 | 63,00 | 1 |
| C021-25,00-2 | 25,00 | 25,00 | 24,00 | 121,00 | 45,00 | 63,00 | 2 |
| C021-25,00-3 | 25,00 | 25,00 | 24,00 | 121,00 | 45,00 | 63,00 | 3 |
| C021-25,00-4 | 25,00 | 25,00 | 24,00 | 121,00 | 45,00 | 63,00 | 4 |

Описание:
Возможна работа на чистовых и черновых режимах резания. Увеличение подачи до 60%. Отсутствие вибрации. Улучшение качества поверхности заготовки.

Применяемость:
Сталь. Нержавеющая сталь. Титан и специальные сплавы.

Пример для заказа:
ANAJ C021-6,00-1 HA

Возможен заказ дробных диаметров с параметрами большего табличного значения
Возможно изготовление инструмента со значением радиуса по запросу клиента.

Режимы резания

| P | Материалы | | | | | | Режимы резания | | | | | | | | | | |
|---|-------------|------------------|-------------|-------------|----------|------------|----------------|---------|--------------|--------------|----------|----------|----------|------------|---------|---------|---------|
| | M | | K | | N | | S | | H | | | | | | | | |
| | ≤ 850 N/mm² | 850 ≥ 1400 N/mm² | ≤ 750 N/mm² | ≥ 750 N/mm² | ≤ 250 HB | ≥ 240 HB30 | ≤ 3% Si | ≤ 7% Si | ≤ 1300 N/mm² | ≥ 1300 N/mm² | ≤ 54 HRC | ≤ 63 HRC | Ød1 (мм) | Vc (м/мин) | fz (мм) | ap (мм) | ae (мм) |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 3,0 | 160 | 0,015 | 3,00 | 1,80 |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 6,0 | 160 | 0,030 | 6,00 | 3,60 |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 8,0 | 160 | 0,040 | 8,00 | 4,80 |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 10,0 | 160 | 0,050 | 10,00 | 6,00 |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 12,0 | 160 | 0,060 | 12,00 | 7,20 |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 16,0 | 160 | 0,070 | 16,00 | 9,60 |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 20,0 | 160 | 0,090 | 20,00 | 12,00 |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 25,0 | 160 | 0,140 | 25,00 | 15,00 |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 3,0 | 120 | 0,015 | 3,00 | 1,20 |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 6,0 | 120 | 0,030 | 6,00 | 2,40 |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 8,0 | 120 | 0,040 | 8,00 | 3,20 |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 10,0 | 120 | 0,050 | 10,00 | 4,00 |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 12,0 | 120 | 0,060 | 12,00 | 4,80 |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 16,0 | 120 | 0,070 | 16,00 | 6,40 |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 20,0 | 120 | 0,090 | 20,00 | 8,00 |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 25,0 | 120 | 0,140 | 25,00 | 10,00 |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 3,0 | 90 | 0,015 | 3,00 | 1,20 |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 6,0 | 90 | 0,030 | 6,00 | 2,40 |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 8,0 | 90 | 0,040 | 8,00 | 3,20 |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 10,0 | 90 | 0,050 | 10,00 | 4,00 |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 12,0 | 90 | 0,060 | 12,00 | 4,80 |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 16,0 | 90 | 0,070 | 16,00 | 6,40 |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 20,0 | 90 | 0,090 | 20,00 | 8,00 |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 25,0 | 90 | 0,140 | 25,00 | 10,00 |

● рекомендованное применение ○ возможное применение

Vc = м/мин СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ - CUTTING SPEED
 n = об/мин (мин⁻¹) КОЛИЧЕСТВО ОБОРОТОВ - NUMBER OF REVOLUTIONS
 fz = мм ПОДАЧА/ЗУБ - TOOTH FEED
 fn = мм ПОДАЧА/ОБОРОТ - FEED / REVOLUTION
 Vf = мм/мин СКОРОСТЬ ПОДАЧИ - FEED SPEED

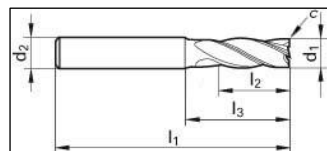
$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\text{ØD} \cdot 3,14} = \text{об/мин (мин}^{-1}\text{)}$$

$$fn = fz \cdot z = \text{мм}$$

$$Vf = fz \cdot z \cdot n = \text{мм/мин}$$

Высокопроизводительная фреза для обработки конавок с центральным резом

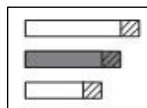
| |
|--------------|
| Артикул |
| C025 |
| ØD= 3-20 Z=3 |



48 HRC



AlTiN-MI



DIN 6535 HA

DIN 6535 HB

| Артикул-Ø | Ød1 h10 | Ød2 h6 | l1 | l2 | l3 | с х 45° |
|------------|---------|--------|--------|-------|-------|---------|
| C025-3,00 | 3,00 | 6,00 | 57,00 | 7,00 | 10,90 | 0,03 |
| C025-3,50 | 3,50 | 6,00 | 57,00 | 7,00 | 10,90 | 0,05 |
| C025-4,00 | 4,00 | 6,00 | 57,00 | 8,00 | 11,90 | 0,06 |
| C025-4,50 | 4,50 | 6,00 | 57,00 | 8,00 | 13,40 | 0,07 |
| C025-5,00 | 5,00 | 6,00 | 57,00 | 10,00 | 15,40 | 0,08 |
| C025-6,00 | 6,00 | 6,00 | 57,00 | 10,00 | 21,00 | 0,09 |
| C025-7,00 | 7,00 | 8,00 | 63,00 | 13,00 | 21,40 | 0,11 |
| C025-8,00 | 8,00 | 8,00 | 63,00 | 16,00 | 27,00 | 0,12 |
| C025-9,00 | 9,00 | 10,00 | 72,00 | 16,00 | 32,00 | 0,14 |
| C025-10,00 | 10,00 | 10,00 | 72,00 | 19,00 | 32,00 | 0,15 |
| C025-12,00 | 12,00 | 12,00 | 83,00 | 22,00 | 38,00 | 0,18 |
| C025-14,00 | 14,00 | 14,00 | 83,00 | 22,00 | 44,00 | 0,21 |
| C025-16,00 | 16,00 | 16,00 | 92,00 | 26,00 | 44,00 | 0,19 |
| C025-18,00 | 18,00 | 18,00 | 92,00 | 26,00 | 44,00 | 0,22 |
| C025-20,00 | 20,00 | 20,00 | 104,00 | 32,00 | 54,00 | 0,24 |

Описание:

Возможна работа на высоких подачах. Снижение износа. Высокая точность обработки контура. Снижение времени на обработку.

Применяемость:

Сталь. Нержавеющие стали. Серый чугун. Цветные материалы.

Пример для заказа:

ANAJ C025-6,00 HA

Возможен заказ дробных диаметров с параметрами большего табличного значения

Режимы резания

| | | Материалы | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|-----------|---|---|---|-------------------------|------------------------------|-------------------------|-------------------------|----------|------------|---------|---------|--------------------------|--------------------------|----------|
| P | M | K | N | S | H | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | ≤ 850 N/mm ² | 850 ≥ 1400 N/mm ² | ≤ 750 N/mm ² | ≥ 750 N/mm ² | ≤ 250 HB | ≥ 240 HB30 | ≤ 3% Si | ≤ 7% Si | ≤ 1300 N/mm ² | ≥ 1300 N/mm ² | ≤ 54 HRC |
| | | | | | | | | Ød1 | Vc | fz | ap | ae | | | | |
| • | • | | | | | | | 3,0 | 180 | 120 | 0,016 | 0,013 | 3,00 | 3,00 | 3,00 | 3,00 |
| • | • | | | | | | | 6,0 | 180 | 120 | 0,032 | 0,024 | 6,00 | 6,00 | 6,00 | 6,00 |
| • | • | | | | | | | 8,0 | 180 | 120 | 0,041 | 0,032 | 8,00 | 8,00 | 8,00 | 8,00 |
| • | • | | | | | | | 10,0 | 180 | 120 | 0,054 | 0,044 | 10,00 | 10,00 | 10,00 | 10,00 |
| • | • | | | | | | | 12,0 | 180 | 120 | 0,063 | 0,052 | 12,00 | 12,00 | 12,00 | 12,00 |
| • | • | | | | | | | 16,0 | 180 | 120 | 0,081 | 0,064 | 16,00 | 16,00 | 16,00 | 16,00 |
| • | • | | | | | | | 20,0 | 180 | 120 | 0,090 | 0,076 | 20,00 | 20,00 | 20,00 | 20,00 |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | • | • | | | | | | 3,0 | 100 | 60 | 0,014 | 0,011 | 3,00 | 3,00 | 3,00 | 3,00 |
| | • | • | | | | | | 6,0 | 100 | 60 | 0,027 | 0,023 | 6,00 | 6,00 | 6,00 | 6,00 |
| | • | • | | | | | | 8,0 | 100 | 60 | 0,036 | 0,027 | 8,00 | 8,00 | 8,00 | 8,00 |
| | • | • | | | | | | 10,0 | 100 | 60 | 0,045 | 0,036 | 10,00 | 10,00 | 10,00 | 10,00 |
| | • | • | | | | | | 12,0 | 100 | 60 | 0,054 | 0,041 | 12,00 | 12,00 | 12,00 | 12,00 |
| | • | • | | | | | | 16,0 | 100 | 60 | 0,063 | 0,054 | 16,00 | 16,00 | 16,00 | 16,00 |
| | • | • | | | | | | 20,0 | 100 | 60 | 0,081 | 0,063 | 20,00 | 20,00 | 20,00 | 20,00 |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | 3,0 | | 115 | | 0,014 | 3,00 | 3,00 | 3,00 | 3,00 |
| | | | | | | | | 6,0 | | 115 | | 0,027 | 6,00 | 6,00 | 6,00 | 6,00 |
| | | | | | | | | 8,0 | | 115 | | 0,036 | 8,00 | 8,00 | 8,00 | 8,00 |
| | | | | | | | | 10,0 | | 115 | | 0,050 | 10,00 | 10,00 | 10,00 | 10,00 |
| | | | | | | | | 12,0 | | 115 | | 0,059 | 12,00 | 12,00 | 12,00 | 12,00 |
| | | | | | | | | 16,0 | | 115 | | 0,072 | 16,00 | 16,00 | 16,00 | 16,00 |
| | | | | | | | | 20,0 | | 115 | | 0,086 | 20,00 | 20,00 | 20,00 | 20,00 |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | 3,0 | | 180 | | 0,014 | 3,00 | 3,00 | 3,00 | 3,00 |
| | | | | | | | | 6,0 | | 180 | | 0,027 | 6,00 | 6,00 | 6,00 | 6,00 |
| | | | | | | | | 8,0 | | 180 | | 0,036 | 8,00 | 8,00 | 8,00 | 8,00 |
| | | | | | | | | 10,0 | | 180 | | 0,050 | 10,00 | 10,00 | 10,00 | 10,00 |
| | | | | | | | | 12,0 | | 180 | | 0,059 | 12,00 | 12,00 | 12,00 | 12,00 |
| | | | | | | | | 16,0 | | 180 | | 0,072 | 16,00 | 16,00 | 16,00 | 16,00 |
| | | | | | | | | 20,0 | | 180 | | 0,086 | 20,00 | 20,00 | 20,00 | 20,00 |

• рекомендованное применение

○ возможное применение

Vc = м/мин СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ - CUTTING SPEED

n = об/мин (мин⁻¹) КОЛИЧЕСТВО ОБОРОТОВ - NUMBER OF REVOLUTIONS

fz = мм ПОДАЧА/ЗУБ - TOOTH FEED

fn = мм ПОДАЧА/ОБОРОТ - FEED / REVOLUTION

Vf = мм/мин СКОРОСТЬ ПОДАЧИ - FEED SPEED

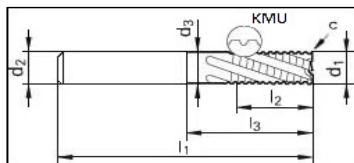
$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\text{ØD} \cdot 3,14} = \text{об/мин (мин}^{-1}\text{)}$$

$$fn = fz \cdot z = \text{мм}$$

$$Vf = fz \cdot z \cdot n = \text{мм/мин}$$

Высокопроизводительная многозубая черновая фреза

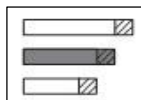
| |
|----------------|
| Артикул |
| C026 |
| ØD= 6-25 Z=5-6 |



48 HRC



АІТІN-МІ



DIN 6535 HA

DIN 6535 HB

| Артикул-Ø | Ød1 h10 | Ød2 h6 | Ød3 | l1 | l2 | l3 | с х 45° | Z |
|------------|---------|--------|-------|--------|-------|-------|---------|---|
| C026-6,00 | 6,00 | 6,00 | 5,70 | 57,00 | 13,00 | 20,00 | 0,30 | 5 |
| C026-8,00 | 8,00 | 8,00 | 7,70 | 63,00 | 19,00 | 26,00 | 0,30 | 5 |
| C026-10,00 | 10,00 | 10,00 | 9,50 | 72,00 | 22,00 | 30,00 | 0,30 | 5 |
| C026-12,00 | 12,00 | 12,00 | 11,50 | 83,00 | 26,00 | 36,00 | 0,50 | 5 |
| C026-14,00 | 14,00 | 14,00 | 13,50 | 83,00 | 26,00 | 36,00 | 0,50 | 5 |
| C026-16,00 | 16,00 | 16,00 | 15,50 | 92,00 | 32,00 | 42,00 | 0,50 | 6 |
| C026-18,00 | 18,00 | 18,00 | 17,50 | 92,00 | 32,00 | 42,00 | 0,50 | 6 |
| C026-20,00 | 20,00 | 20,00 | 19,50 | 104,00 | 38,00 | 52,00 | 0,50 | 6 |
| C026-25,00 | 25,00 | 25,00 | 24,00 | 121,00 | 45,00 | 63,00 | 0,60 | 6 |

Описание:

Высокая стойкость по сравнению с фрезами с круглым профилем стружколома. Высокие подачи благодаря новой геометрии с защитой от износа.

Применяемость:

Сталь. Нержавеющие стали. Серый чугун. Цветные материалы.

Пример для заказа:

ANAD C026-6,00 HA

Режимы резания

| | | Материалы | | | | | | | | | | | | |
|---|--|------------------------|--------------------|--|----------------------|------|-----|----------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| P | M | K | N | S | H | | | | | | | | | |
| ≤ 850 N/mm ² 850 ≥ 1400 N/mm ² | ≤ 750 N/mm ² ≥ 750 N/mm ² | ≤ 250 HB ≥ 240 HB30 | ≤ 3% SI ≤ 7% SI | ≤ 1300 N/mm ² ≥ 1300 N/mm ² | ≤ 54 HRC ≤ 63 HRC | | | | | | | | | |
| | | | | | | (мм) | | (мм/мин) | | (мм) | | | | |
| | | | | | | Ød1 | Vc | fz | ap | ae | | | | |
| • | • | | | | | 6,0 | 160 | 130 | 0,024 | 0,016 | 12,00 | 12,00 | 3,00 | 2,40 |
| • | • | | | | | 8,0 | 160 | 130 | 0,032 | 0,022 | 16,00 | 16,00 | 4,00 | 3,20 |
| • | • | | | | | 10,0 | 160 | 130 | 0,040 | 0,041 | 20,00 | 20,00 | 5,00 | 4,00 |
| • | • | | | | | 12,0 | 160 | 130 | 0,048 | 0,054 | 24,00 | 24,00 | 6,00 | 4,80 |
| • | • | | | | | 16,0 | 160 | 130 | 0,056 | 0,063 | 32,00 | 32,00 | 8,00 | 6,40 |
| • | • | | | | | 20,0 | 160 | 130 | 0,072 | 0,081 | 40,00 | 40,00 | 10,00 | 8,00 |
| • | • | | | | | 25,0 | 160 | 130 | 0,104 | 0,090 | 50,00 | 50,00 | 12,50 | 10,00 |
| | • | | | | | 6,0 | 115 | 80 | 0,024 | 0,014 | 12,00 | 12,00 | 1,50 | 1,20 |
| | • | | | | | 8,0 | 115 | 80 | 0,032 | 0,022 | 16,00 | 16,00 | 2,00 | 1,60 |
| | • | | | | | 10,0 | 115 | 80 | 0,040 | 0,027 | 20,00 | 20,00 | 2,50 | 2,00 |
| | • | | | | | 12,0 | 115 | 80 | 0,048 | 0,036 | 24,00 | 24,00 | 3,00 | 2,40 |
| | • | | | | | 16,0 | 115 | 80 | 0,056 | 0,045 | 32,00 | 32,00 | 4,00 | 3,20 |
| | • | | | | | 20,0 | 115 | 80 | 0,072 | 0,054 | 40,00 | 40,00 | 5,00 | 4,00 |
| | • | | | | | 25,0 | 115 | 80 | 0,104 | 0,063 | 50,00 | 50,00 | 6,25 | 5,00 |
| | | | • | | | 6,0 | | 150 | | 0,024 | | 12,00 | | 2,40 |
| | | | • | | | 8,0 | | 150 | | 0,032 | | 8,00 | | 3,20 |
| | | | • | | | 10,0 | | 150 | | 0,040 | | 10,00 | | 4,00 |
| | | | • | | | 12,0 | | 150 | | 0,048 | | 12,00 | | 4,80 |
| | | | • | | | 16,0 | | 150 | | 0,056 | | 16,00 | | 6,40 |
| | | | • | | | 20,0 | | 150 | | 0,072 | | 20,00 | | 8,00 |
| | | | • | | | 25,0 | | 150 | | 0,104 | | 25,00 | | 10,00 |
| | | | | ○ | | 6,0 | | 250 | | 0,027 | | 12,00 | | 1,80 |
| | | | | ○ | | 8,0 | | 250 | | 0,036 | | 16,00 | | 2,40 |
| | | | | ○ | | 10,0 | | 250 | | 0,045 | | 20,00 | | 3,00 |
| | | | | ○ | | 12,0 | | 250 | | 0,054 | | 24,00 | | 3,60 |
| | | | | ○ | | 16,0 | | 250 | | 0,063 | | 32,00 | | 4,80 |
| | | | | ○ | | 20,0 | | 250 | | 0,081 | | 40,00 | | 6,00 |
| | | | | ○ | | 25,0 | | 250 | | 0,120 | | 50,00 | | 7,50 |

• рекомендованное применение

○ возможное применение

Vc = м/мин СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ - CUTTING SPEED

n = об/мин (мин⁻¹) КОЛИЧЕСТВО ОБОРОТОВ - NUMBER OF REVOLUTIONS

fz = мм ПОДАЧА/ЗУБ - TOOTH FEED

fn = мм ПОДАЧА/ОБОРОТ - FEED / REVOLUTION

Vf = мм/мин СКОРОСТЬ ПОДАЧИ - FEED SPEED

$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\text{ØD} \cdot 3,14} = \text{об/мин (мин}^{-1}\text{)}$$

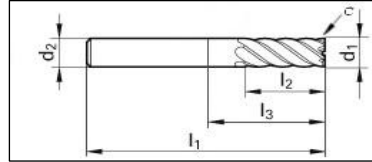
$$fn = fz \cdot z = \text{мм}$$

$$Vf = fz \cdot z \cdot n = \text{мм/мин}$$

Возможен заказ дробных диаметров с параметрами большего табличного значения

Многозубая чистовая фреза для особо тонкой обработки

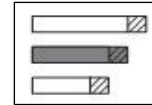
Артикул
C027
ØD= 3-25 Z=6-10



48 HRC



AITIN-MI



DIN 6535 HA

DIN 6535 HB

| Артикул-Ø | Ød1 h10 | Ød2 h6 | l1 | l2 | l3 | с x 45° | Z |
|------------|---------|--------|--------|-------|-------|---------|----|
| C027-3,00 | 3,00 | 6,00 | 57,00 | 8,00 | 11,40 | 0,05 | 6 |
| C027-4,00 | 4,00 | 6,00 | 57,00 | 11,00 | 15,90 | 0,05 | 6 |
| C027-5,00 | 5,00 | 6,00 | 57,00 | 13,00 | 17,90 | 0,05 | 6 |
| C027-6,00 | 6,00 | 6,00 | 57,00 | 13,00 | 21,00 | 0,05 | 6 |
| C027-8,00 | 8,00 | 8,00 | 63,00 | 19,00 | 27,00 | 0,10 | 6 |
| C027-10,00 | 10,00 | 10,00 | 72,00 | 22,00 | 32,00 | 0,10 | 6 |
| C027-12,00 | 12,00 | 12,00 | 83,00 | 26,00 | 38,00 | 0,10 | 6 |
| C027-14,00 | 14,00 | 14,00 | 83,00 | 26,00 | 38,00 | 0,15 | 6 |
| C027-16,00 | 16,00 | 16,00 | 92,00 | 32,00 | 44,00 | 0,15 | 6 |
| C027-18,00 | 18,00 | 18,00 | 92,00 | 32,00 | 44,00 | 0,15 | 8 |
| C027-20,00 | 20,00 | 20,00 | 104,00 | 38,00 | 54,00 | 0,15 | 8 |
| C027-25,00 | 25,00 | 25,00 | 121,00 | 45,00 | 65,00 | 0,20 | 10 |

Описание:

Снижение износа. Возможность работы на высоких подачах. Снижение времени на обработку. Высокоскоростная обработка.

Применяемость:

Сталь. Нержавеющие стали. Серый чугун. Цветные материалы.

Пример для заказа:

ANAJ C027-6,00 HA

Возможен заказ дробных диаметров с параметрами большего табличного значения

Режимы резания

| | | Материалы | | | | | | Режимы резания | | | | | | | | | |
|---|---|-----------|---|---|---|-------------|------------------|----------------|-------------|----------|------------|---------|---------|--------------|--------------|----------|----------|
| P | M | K | N | S | H | P | | M | | K | | N | | S | | H | |
| | | | | | | ≤ 850 N/mm² | 850 ≥ 1400 N/mm² | ≤ 750 N/mm² | ≥ 750 N/mm² | ≤ 250 HB | ≥ 240 HB30 | ≤ 3% Si | ≤ 7% Si | ≤ 1300 N/mm² | ≥ 1300 N/mm² | ≤ 54 HRC | ≤ 63 HRC |
| ● | ● | | | | | 3,0 | 280 | 180 | 0,014 | 0,012 | 6,00 | 6,00 | 0,60 | 0,45 | | | |
| ● | ● | | | | | 6,0 | 280 | 180 | 0,027 | 0,024 | 12,00 | 12,00 | 1,20 | 0,90 | | | |
| ● | ● | | | | | 8,0 | 280 | 180 | 0,036 | 0,032 | 16,00 | 16,00 | 1,60 | 1,20 | | | |
| ● | ● | | | | | 10,0 | 280 | 180 | 0,050 | 0,040 | 20,00 | 20,00 | 2,00 | 1,50 | | | |
| ● | ● | | | | | 12,0 | 280 | 180 | 0,059 | 0,048 | 24,00 | 24,00 | 2,40 | 1,80 | | | |
| ● | ● | | | | | 16,0 | 280 | 180 | 0,072 | 0,056 | 32,00 | 32,00 | 3,20 | 2,40 | | | |
| ● | ● | | | | | 20,0 | 280 | 180 | 0,086 | 0,072 | 40,00 | 40,00 | 4,00 | 3,00 | | | |
| ● | ● | | | | | 25,0 | 280 | 180 | 0,120 | 0,104 | 50,00 | 50,00 | 5,00 | 3,75 | | | |
| | ● | | | | | 3,0 | 150 | 100 | 0,014 | 0,014 | 6,00 | 6,00 | 0,45 | 0,30 | | | |
| | ● | | | | | 6,0 | 150 | 100 | 0,027 | 0,027 | 12,00 | 12,00 | 0,90 | 0,60 | | | |
| | ● | | | | | 8,0 | 150 | 100 | 0,036 | 0,036 | 16,00 | 16,00 | 1,20 | 0,80 | | | |
| | ● | | | | | 10,0 | 150 | 100 | 0,045 | 0,045 | 20,00 | 20,00 | 1,50 | 1,00 | | | |
| | ● | | | | | 12,0 | 150 | 100 | 0,054 | 0,054 | 24,00 | 24,00 | 1,80 | 1,20 | | | |
| | ● | | | | | 16,0 | 150 | 100 | 0,063 | 0,063 | 32,00 | 32,00 | 2,40 | 1,60 | | | |
| | ● | | | | | 20,0 | 150 | 100 | 0,081 | 0,081 | 40,00 | 40,00 | 3,00 | 2,00 | | | |
| | ● | | | | | 25,0 | 150 | 100 | 0,110 | 0,110 | 50,00 | 50,00 | 3,75 | 2,50 | | | |
| | | ● | | | | 3,0 | | 160 | | 0,016 | | 6,00 | | 0,60 | | | |
| | | ● | | | | 6,0 | | 160 | | 0,030 | | 12,00 | | 1,20 | | | |
| | | ● | | | | 8,0 | | 160 | | 0,040 | | 16,00 | | 1,60 | | | |
| | | ● | | | | 10,0 | | 160 | | 0,055 | | 20,00 | | 2,00 | | | |
| | | ● | | | | 12,0 | | 160 | | 0,065 | | 24,00 | | 2,40 | | | |
| | | ● | | | | 16,0 | | 160 | | 0,080 | | 32,00 | | 3,20 | | | |
| | | ● | | | | 20,0 | | 160 | | 0,095 | | 40,00 | | 4,00 | | | |
| | | ● | | | | 25,0 | | 160 | | 0,140 | | 50,00 | | 5,00 | | | |
| | | | ● | | | 3,0 | | 280 | | 0,018 | | 6,00 | | 0,45 | | | |
| | | | ● | | | 6,0 | | 280 | | 0,035 | | 12,00 | | 0,90 | | | |
| | | | ● | | | 8,0 | | 280 | | 0,045 | | 16,00 | | 1,20 | | | |
| | | | ● | | | 10,0 | | 280 | | 0,050 | | 20,00 | | 1,50 | | | |
| | | | ● | | | 12,0 | | 280 | | 0,065 | | 24,00 | | 1,80 | | | |
| | | | ● | | | 16,0 | | 280 | | 0,080 | | 32,00 | | 2,40 | | | |
| | | | ● | | | 20,0 | | 280 | | 0,120 | | 40,00 | | 3,00 | | | |
| | | | ● | | | 25,0 | | 280 | | 0,150 | | 50,00 | | 3,75 | | | |

● рекомендованное применение

○ возможное применение

Vc = м/мин СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ - CUTTING SPEED

n = об/мин (мин⁻¹) КОЛИЧЕСТВО ОБОРОТОВ - NUMBER OF REVOLUTIONS

fz = мм ПОДАЧА/ЗУБ - TOOTH FEED

fn = мм ПОДАЧА/ОБОРОТ - FEED / REVOLUTION

Vf = мм/мин СКОРОСТЬ ПОДАЧИ - FEED SPEED

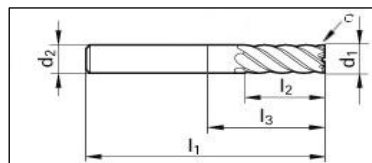
$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\text{ØD} \cdot 3,14} = \text{об/мин (мин}^{-1}\text{)}$$

$$fn = fz \cdot z = \text{мм}$$

$$Vf = fz \cdot z \cdot n = \text{мм/мин}$$

Высокопроизводительная многозубая чистовая фреза для обработки закалённых сталей

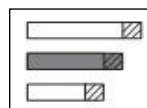
| |
|----------------|
| Артикул |
| C029 |
| ØD= 3-20 Z=6-8 |



63 HRC



nAco



DIN 6535 HA

DIN 6535 HB

| Артикул-Ø | Ød1 h10 | Ød2 h6 | l1 | l2 | l3 | с x 45° | Z |
|------------|---------|--------|--------|-------|-------|---------|---|
| C029-3,00 | 3,00 | 6,00 | 57,00 | 8,00 | 11,40 | 0,05 | 6 |
| C029-4,00 | 4,00 | 6,00 | 57,00 | 11,00 | 15,90 | 0,05 | 6 |
| C029-5,00 | 5,00 | 6,00 | 57,00 | 13,00 | 17,90 | 0,05 | 6 |
| C029-6,00 | 6,00 | 6,00 | 57,00 | 13,00 | 21,00 | 0,05 | 6 |
| C029-8,00 | 8,00 | 8,00 | 63,00 | 19,00 | 27,00 | 0,10 | 6 |
| C029-10,00 | 10,00 | 10,00 | 72,00 | 22,00 | 32,00 | 0,10 | 6 |
| C029-12,00 | 12,00 | 12,00 | 83,00 | 26,00 | 38,00 | 0,10 | 6 |
| C029-14,00 | 14,00 | 14,00 | 83,00 | 26,00 | 38,00 | 0,15 | 6 |
| C029-16,00 | 16,00 | 16,00 | 92,00 | 32,00 | 44,00 | 0,15 | 6 |
| C029-18,00 | 18,00 | 18,00 | 92,00 | 32,00 | 44,00 | 0,15 | 8 |
| C029-20,00 | 20,00 | 20,00 | 104,00 | 38,00 | 54,00 | 0,15 | 8 |

Режимы резания

| | | Материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|------------------------------|-------------------------|-------------------------|----------|------------|---------|---------|--------------------------|--------------------------|----------|----------|------|---------|-------|-------|-------|-------|-------|------|------|
| P | M | K | N | S | H | | | | | | | | | | | | | | | |
| ≤ 850 N/mm ² | 850 ≥ 1400 N/mm ² | ≤ 750 N/mm ² | ≥ 750 N/mm ² | ≤ 250 HB | ≥ 240 HB30 | ≤ 3% Si | ≤ 7% Si | ≤ 1300 N/mm ² | ≥ 1300 N/mm ² | ≤ 54 HRC | ≤ 63 HRC | (мм) | (м/мин) | (мм) | (мм) | (мм) | | | | |
| | | | | | | | | | | | | Ød1 | Vc | fz | ap | ae | | | | |
| ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 3,0 | 180 | 0,012 | 6,00 | 0,15 | | | | |
| ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 6,0 | 180 | 0,024 | 12,00 | 0,30 | | | | |
| ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 8,0 | 180 | 0,032 | 16,00 | 0,40 | | | | |
| ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 10,0 | 180 | 0,040 | 20,00 | 0,50 | | | | |
| ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 12,0 | 180 | 0,048 | 24,00 | 0,60 | | | | |
| ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 16,0 | 180 | 0,056 | 32,00 | 0,80 | | | | |
| ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 20,0 | 180 | 0,072 | 40,00 | 1,00 | | | | |
| ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 3,0 | 160 | 0,016 | 6,00 | 0,15 | | | | |
| ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 6,0 | 160 | 0,030 | 12,00 | 0,30 | | | | |
| ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 8,0 | 160 | 0,040 | 16,00 | 0,40 | | | | |
| ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 10,0 | 160 | 0,055 | 20,00 | 0,50 | | | | |
| ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 12,0 | 160 | 0,065 | 24,00 | 0,60 | | | | |
| ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 16,0 | 160 | 0,080 | 32,00 | 0,80 | | | | |
| ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 20,0 | 160 | 0,095 | 40,00 | 1,00 | | | | |
| ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 3,0 | 120 | 90 | 0,012 | 0,010 | 4,50 | 4,50 | 0,15 | 0,06 |
| ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 6,0 | 120 | 90 | 0,024 | 0,015 | 9,00 | 9,00 | 0,30 | 0,12 |
| ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 8,0 | 120 | 90 | 0,032 | 0,025 | 12,00 | 12,00 | 0,40 | 0,16 |
| ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 10,0 | 120 | 90 | 0,040 | 0,035 | 15,00 | 15,00 | 0,50 | 0,20 |
| ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 12,0 | 120 | 90 | 0,048 | 0,042 | 18,00 | 18,00 | 0,60 | 0,24 |
| ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 16,0 | 120 | 90 | 0,056 | 0,050 | 24,00 | 24,00 | 0,80 | 0,32 |
| ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 20,0 | 120 | 90 | 0,072 | 0,080 | 30,00 | 30,00 | 1,00 | 0,40 |

● рекомендованное применение

○ возможное применение

Описание:

Применение для материалов с твёрдостью до 63 HRC. Высокая жёсткость инструмента. Оптимальное качество обработанной поверхности. Большие подачи и высокая скорость.

Применяемость:

Сталь. Чугун. Закалённая сталь.

Пример для заказа:

ANAJ C029-6,00 HA

Возможен заказ дробных диаметров с параметрами большего табличного значения

Vc = м/мин СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ - CUTTING SPEED

n = об/мин (мин⁻¹) КОЛИЧЕСТВО ОБОРОТОВ - NUMBER OF REVOLUTIONS

fz = мм ПОДАЧА/ЗУБ - TOOTH FEED

fn = мм ПОДАЧА/ОБОРОТ - FEED / REVOLUTION

Vf = мм/мин СКОРОСТЬ ПОДАЧИ - FEED SPEED

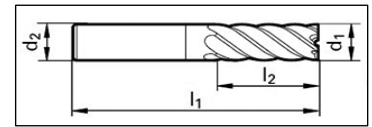
$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\text{ØD} \cdot 3,14} = \text{об/мин (мин}^{-1}\text{)}$$

$$fn = fz \cdot z = \text{мм}$$

$$Vf = fz \cdot z \cdot n = \text{мм/мин}$$

Удлиненная высокопроизводительная многозубая чистовая фреза для обработки закаленных сталей

Артикул
C030
ØD= 6-20 Z=6-8



63 HRC, 45°, 55°, nAco

DIN 6535 HA, DIN 6535 HB

| Артикул-Ø | Ød1 h10 | Ød2 h6 | l1 | l2 | l3 | с х 45° | Z |
|------------|---------|--------|--------|-------|--------|---------|------|
| C030-6,00 | 6,00 | 6,00 | 75,00 | 30,00 | 39,00 | 0,05 | 6,00 |
| C030-8,00 | 8,00 | 8,00 | 100,00 | 40,00 | 64,00 | 0,10 | 6,00 |
| C030-10,00 | 10,00 | 10,00 | 100,00 | 40,00 | 60,00 | 0,10 | 6,00 |
| C030-12,00 | 12,00 | 12,00 | 150,00 | 45,00 | 105,00 | 0,10 | 6,00 |
| C030-16,00 | 16,00 | 16,00 | 150,00 | 65,00 | 102,00 | 0,15 | 6,00 |
| C030-20,00 | 20,00 | 20,00 | 150,00 | 65,00 | 100,00 | 0,15 | 8,00 |

Описание:
Применение для материалов с твердостью до 63 HRC. Высокая жесткость инструмента. Оптимальное качество обработанной поверхности. Большие подачи и высокая скорость.

Применяемость:
Сталь. Чугун. Закаленная сталь.

Пример для заказа:
ANAJ C030-6,00 HA

Возможен заказ дробных диаметров с параметрами большего табличного значения

Режимы резания

| | | Материалы | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|------------------------------|-------------------------|-------------------------|----------|------------|---------|---------|--------------------------|--------------------------|----------|----------|-------|-------|-------|-------|-------|------|------|
| P | M | K | N | S | H | | | | | | | | | | | | | |
| ≤ 850 N/mm ² | 850 ≥ 1400 N/mm ² | ≤ 750 N/mm ² | ≥ 750 N/mm ² | ≤ 250 HB | ≥ 240 HB30 | ≤ 3% Si | ≤ 7% Si | ≤ 1300 N/mm ² | ≥ 1300 N/mm ² | ≤ 54 HRC | ≤ 63 HRC | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | (мм) | (м/мин) | (мм) | (мм) | (мм) | | | | |
| | | | | | | | | | | Ød1 | Vc | fz | ap | ae | | | | |
| ● | | | | | | | | | | 3,0 | 180 | 0,012 | 6,00 | 0,15 | | | | |
| ● | | | | | | | | | | 6,0 | 180 | 0,024 | 12,00 | 0,30 | | | | |
| ● | | | | | | | | | | 8,0 | 180 | 0,032 | 16,00 | 0,40 | | | | |
| ● | | | | | | | | | | 10,0 | 180 | 0,040 | 20,00 | 0,50 | | | | |
| ● | | | | | | | | | | 12,0 | 180 | 0,048 | 24,00 | 0,60 | | | | |
| ● | | | | | | | | | | 16,0 | 180 | 0,056 | 32,00 | 0,80 | | | | |
| ● | | | | | | | | | | 20,0 | 180 | 0,072 | 40,00 | 1,00 | | | | |
| | | | | | | | | | | 3,0 | 160 | 0,016 | 6,00 | 0,15 | | | | |
| | | | | | | | | | | 6,0 | 160 | 0,030 | 12,00 | 0,30 | | | | |
| | | | | | | | | | | 8,0 | 160 | 0,040 | 16,00 | 0,40 | | | | |
| | | | | | | | | | | 10,0 | 160 | 0,055 | 20,00 | 0,50 | | | | |
| | | | | | | | | | | 12,0 | 160 | 0,065 | 24,00 | 0,60 | | | | |
| | | | | | | | | | | 16,0 | 160 | 0,080 | 32,00 | 0,80 | | | | |
| | | | | | | | | | | 20,0 | 160 | 0,095 | 40,00 | 1,00 | | | | |
| | | | | | | | | ● | ● | 3,0 | 120 | 90 | 0,012 | 0,010 | 4,50 | 4,50 | 0,15 | 0,06 |
| | | | | | | | | ● | ● | 6,0 | 120 | 90 | 0,024 | 0,015 | 9,00 | 9,00 | 0,30 | 0,12 |
| | | | | | | | | ● | ● | 8,0 | 120 | 90 | 0,032 | 0,025 | 12,00 | 12,00 | 0,40 | 0,16 |
| | | | | | | | | ● | ● | 10,0 | 120 | 90 | 0,040 | 0,035 | 15,00 | 15,00 | 0,50 | 0,20 |
| | | | | | | | | ● | ● | 12,0 | 120 | 90 | 0,048 | 0,042 | 18,00 | 18,00 | 0,60 | 0,24 |
| | | | | | | | | ● | ● | 16,0 | 120 | 90 | 0,056 | 0,050 | 24,00 | 24,00 | 0,80 | 0,32 |
| | | | | | | | | ● | ● | 20,0 | 120 | 90 | 0,072 | 0,080 | 30,00 | 30,00 | 1,00 | 0,40 |

● рекомендованное применение ○ возможное применение

Vc = м/мин СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ - CUTTING SPEED
 n = об/мин (мин⁻¹) КОЛИЧЕСТВО ОБОРОТОВ - NUMBER OF REVOLUTIONS
 fz = мм ПОДАЧА/ЗУБ - TOOTH FEED
 fn = мм ПОДАЧА/ОБОРОТ - FEED / REVOLUTION
 Vf = мм/мин СКОРОСТЬ ПОДАЧИ - FEED SPEED

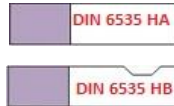
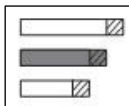
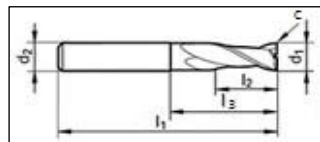
$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\text{ØD} \cdot 3,14} = \text{об/мин (мин}^{-1}\text{)}$$

$$fn = fz \cdot z = \text{мм}$$

$$Vf = fz \cdot z \cdot n = \text{мм/мин}$$

Фреза шпоночная для обработки алюминия

| |
|--------------|
| Артикул |
| C035 |
| ØD= 3-20 Z=2 |



| Артикул-Ø | Ød1 e8 | Ød2 h6 | l1 | l2 | l3 | с х 45° |
|------------|--------|--------|--------|-------|-------|---------|
| C035-3,00 | 3,00 | 6,00 | 57,00 | 7,00 | 10,90 | 0,03 |
| C035-4,00 | 4,00 | 6,00 | 57,00 | 8,00 | 11,90 | 0,03 |
| C035-5,00 | 5,00 | 6,00 | 57,00 | 10,00 | 15,40 | 0,03 |
| C035-6,00 | 6,00 | 6,00 | 57,00 | 10,00 | 21,00 | 0,03 |
| C035-8,00 | 8,00 | 8,00 | 63,00 | 16,00 | 27,00 | 0,05 |
| C035-10,00 | 10,00 | 10,00 | 72,00 | 19,00 | 32,00 | 0,05 |
| C035-12,00 | 12,00 | 12,00 | 83,00 | 22,00 | 38,00 | 0,10 |
| C035-14,00 | 14,00 | 14,00 | 83,00 | 22,00 | 38,00 | 0,10 |
| C035-16,00 | 16,00 | 16,00 | 92,00 | 26,00 | 44,00 | 0,10 |
| C035-18,00 | 18,00 | 20,00 | 92,00 | 26,00 | 44,00 | 0,10 |
| C035-20,00 | 20,00 | 20,00 | 104,00 | 32,00 | 54,00 | 0,10 |

Описание:
 Специальная геометрия для обработки алюминия.
Применяемость:
 Алюминий и другие цветные металлы.
Пример для заказа:
 ANAJ C035-6,00 HA

Возможен заказ дробных диаметров с параметрами большего табличного значения

Режимы резания

| | | Материалы | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|------------------------------|-------------------------|-------------------------|----------|------------|---------|---------|--------------------------|--------------------------|----------|----------|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| P | M | K | N | S | H | | | | | | | | | | | | | |
| ≤ 850 N/mm ² | 850 ≥ 1400 N/mm ² | ≤ 750 N/mm ² | ≥ 750 N/mm ² | ≤ 250 HB | ≥ 240 HB30 | ≤ 3% Si | ≤ 7% Si | ≤ 1300 N/mm ² | ≥ 1300 N/mm ² | ≤ 54 HRC | ≤ 63 HRC | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | (мм) | (м/мин) | (мм) | | (мм) | | | | |
| | | | | | | | | | | Ød1 | Vc | fz | | ap | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | 3,0 | 600 | 280 | 0,030 | 0,025 | 3,00 | 3,00 | 3,00 | 3,00 |
| | | | | | | | | | | 6,0 | 600 | 280 | 0,045 | 0,030 | 6,00 | 6,00 | 6,00 | 6,00 |
| | | | | | | | | | | 8,0 | 600 | 280 | 0,050 | 0,045 | 8,00 | 8,00 | 8,00 | 8,00 |
| | | | | | | | | | | 10,0 | 600 | 280 | 0,065 | 0,050 | 10,00 | 10,00 | 10,00 | 10,00 |
| | | | | | | | | | | 12,0 | 600 | 280 | 0,080 | 0,065 | 12,00 | 12,00 | 12,00 | 12,00 |
| | | | | | | | | | | 16,0 | 600 | 280 | 0,120 | 0,080 | 16,00 | 16,00 | 16,00 | 16,00 |
| | | | | | | | | | | 20,0 | 600 | 280 | 0,140 | 0,120 | 20,00 | 20,00 | 20,00 | 20,00 |

• рекомендованное применение ○ возможное применение

Vc = м/мин СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ - CUTTING SPEED
n = об/мин (мин⁻¹) КОЛИЧЕСТВО ОБОРОТОВ - NUMBER OF REVOLUTIONS
fz = мм ПОДАЧА/ЗУБ - TOOTH FEED
fn = мм ПОДАЧА/ОБОРОТ - FEED / REVOLUTION
Vf = мм/мин СКОРОСТЬ ПОДАЧИ - FEED SPEED

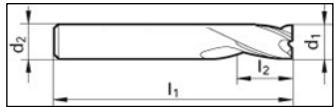
$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\text{ØD} \cdot 3,14} = \text{об/мин (мин}^{-1}\text{)}$$

$$fn = fz \cdot z = \text{мм}$$

$$Vf = fz \cdot z \cdot n = \text{мм/мин}$$

Универсальная мини-фреза для обработки канавок с центральным резом Режимы резания

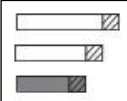
| |
|-----------------|
| Артикул C038 |
| ØD= 3-20 Z=3 |



**54
HRC**



АТІІІ-МІ



DIN 6535 HA

DIN 6535 HB

| Артикул-Ø | Ød1 e8 | Ød2 h6 | l1 | l2 | с x 45° |
|------------|--------|--------|-------|-------|---------|
| C038-3,00 | 3,00 | 6,00 | 38,00 | 5,00 | 0,05 |
| C038-3,50 | 3,50 | 6,00 | 38,00 | 6,00 | 0,05 |
| C038-4,00 | 4,00 | 6,00 | 38,00 | 7,00 | 0,05 |
| C038-4,50 | 4,50 | 6,00 | 38,00 | 8,00 | 0,05 |
| C038-5,00 | 5,00 | 6,00 | 38,00 | 8,00 | 0,05 |
| C038-5,50 | 5,50 | 6,00 | 38,00 | 8,00 | 0,05 |
| C038-5,75 | 5,75 | 6,00 | 38,00 | 8,00 | 0,05 |
| C038-6,00 | 6,00 | 6,00 | 38,00 | 8,00 | 0,05 |
| C038-6,75 | 6,75 | 8,00 | 42,00 | 10,00 | 0,10 |
| C038-7,00 | 7,00 | 8,00 | 42,00 | 10,00 | 0,10 |
| C038-7,75 | 7,75 | 8,00 | 42,00 | 10,00 | 0,10 |
| C038-8,00 | 8,00 | 8,00 | 43,00 | 11,00 | 0,10 |
| C038-8,70 | 8,70 | 10,00 | 48,00 | 11,00 | 0,10 |
| C038-9,00 | 9,00 | 10,00 | 48,00 | 11,00 | 0,10 |
| C038-9,70 | 9,70 | 10,00 | 48,00 | 11,00 | 0,10 |
| C038-10,00 | 10,00 | 10,00 | 50,00 | 13,00 | 0,10 |
| C038-12,00 | 12,00 | 12,00 | 55,00 | 15,00 | 0,10 |
| C038-14,00 | 14,00 | 14,00 | 58,00 | 15,00 | 0,15 |
| C038-16,00 | 16,00 | 16,00 | 62,00 | 18,00 | 0,15 |
| C038-18,00 | 18,00 | 18,00 | 70,00 | 20,00 | 0,15 |
| C038-20,00 | 20,00 | 20,00 | 75,00 | 22,00 | 0,15 |

| | | Материалы | | | | | | Режимы резания | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|-------------|------------------|-------------|-------------|----------|------------|----------------|---------|--------------|--------------|----------|----------|------|-----|-----|-------|-------|-------|-------|-------|-------|--|
| | | P | M | K | N | S | H | (мм) | | (м/мин) | | (мм) | | (мм) | | | | | | | | | |
| | | ≤ 850 N/mm² | 850 ≥ 1400 N/mm² | ≤ 750 N/mm² | ≥ 750 N/mm² | ≤ 250 HB | ≥ 240 HB30 | ≤ 3% Si | ≤ 7% Si | ≤ 1300 N/mm² | ≥ 1300 N/mm² | ≤ 54 HRC | ≤ 63 HRC | Ød1 | Vc | fz | ap | ae | | | | | |
| ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 3,0 | 125 | 95 | 0,018 | 0,015 | 1,50 | 1,50 | 3,00 | 3,00 | |
| ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 6,0 | 125 | 95 | 0,025 | 0,020 | 3,00 | 3,00 | 6,00 | 6,00 | |
| ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 8,0 | 125 | 95 | 0,032 | 0,024 | 4,00 | 4,00 | 8,00 | 8,00 | |
| ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 10,0 | 125 | 95 | 0,042 | 0,033 | 5,00 | 5,00 | 10,00 | 10,00 | |
| ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 12,0 | 125 | 95 | 0,049 | 0,039 | 6,00 | 6,00 | 12,00 | 12,00 | |
| ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 16,0 | 125 | 95 | 0,063 | 0,048 | 8,00 | 8,00 | 16,00 | 16,00 | |
| ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 20,0 | 125 | 95 | 0,070 | 0,057 | 10,00 | 10,00 | 20,00 | 20,00 | |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 3,0 | 85 | 50 | 0,015 | 0,010 | 1,50 | 1,50 | 3,00 | 3,00 | |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 6,0 | 85 | 50 | 0,020 | 0,015 | 3,00 | 3,00 | 6,00 | 6,00 | |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 8,0 | 85 | 50 | 0,024 | 0,018 | 4,00 | 4,00 | 8,00 | 8,00 | |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 10,0 | 85 | 50 | 0,033 | 0,027 | 5,00 | 5,00 | 10,00 | 10,00 | |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 12,0 | 85 | 50 | 0,039 | 0,030 | 6,00 | 6,00 | 12,00 | 12,00 | |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 16,0 | 85 | 50 | 0,048 | 0,039 | 8,00 | 8,00 | 16,00 | 16,00 | |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 20,0 | 85 | 50 | 0,057 | 0,048 | 10,00 | 10,00 | 20,00 | 20,00 | |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 3,0 | | 100 | | 0,015 | | 1,50 | | 3,00 | |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 6,0 | | 100 | | 0,020 | | 3,00 | | 6,00 | |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 8,0 | | 100 | | 0,024 | | 4,00 | | 8,00 | |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 10,0 | | 100 | | 0,033 | | 5,00 | | 10,00 | |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 12,0 | | 100 | | 0,039 | | 6,00 | | 12,00 | |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 16,0 | | 100 | | 0,048 | | 8,00 | | 16,00 | |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 20,0 | | 100 | | 0,057 | | 10,00 | | 20,00 | |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 3,0 | | 160 | | 0,018 | | 1,50 | | 3,00 | |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 6,0 | | 160 | | 0,025 | | 6,00 | | 6,00 | |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 8,0 | | 160 | | 0,032 | | 8,00 | | 8,00 | |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 10,0 | | 160 | | 0,042 | | 10,00 | | 10,00 | |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 12,0 | | 160 | | 0,049 | | 12,00 | | 12,00 | |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 16,0 | | 160 | | 0,063 | | 16,00 | | 16,00 | |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 20,0 | | 160 | | 0,070 | | 20,00 | | 20,00 | |

● рекомендованное применение ○ возможное применение

Описание:
 Универсальное применение.
Применяемость:
 Сталь. Нержавеющая сталь. Чугун. Алюминий и другие цветные металлы. Специальные сплавы.
Пример для заказа:
 ANAJ C038-6,00 HA

Возможен заказ дробных диаметров с параметрами большего табличного значения

- Vc** = м/мин СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ · CUTTING SPEED
- n** = об/мин (мин⁻¹) КОЛИЧЕСТВО ОБОРОТОВ · NUMBER OF REVOLUTIONS
- fz** = мм ПОДАЧА/ЗУБ · TOOTH FEED
- fn** = мм ПОДАЧА/ОБОРОТ · FEED / REVOLUTION
- Vf** = мм/мин СКОРОСТЬ ПОДАЧИ · FEED SPEED

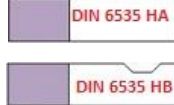
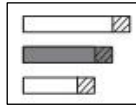
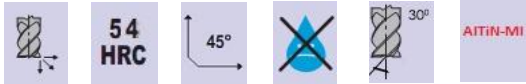
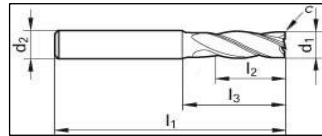
$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\text{ØD} \cdot 3,14} = \text{об/мин (мин}^{-1}\text{)}$$

$$fn = fz \cdot z = \text{мм}$$

$$Vf = fz \cdot z \cdot n = \text{мм/мин}$$

Универсальная фреза с центральным резом (угол спирали 30°)

| |
|--------------|
| Артикул |
| C039 |
| ØD= 3-20 Z=4 |



| Артикул-Ø | Ød1 h10 | Ød2 h6 | l1 | l2 | l3 | c x 45° |
|------------|---------|--------|--------|-------|-------|---------|
| C039-3,00 | 3,00 | 6,00 | 57,00 | 8,00 | 12,90 | 0,05 |
| C039-3,50 | 3,50 | 6,00 | 57,00 | 10,00 | 15,90 | 0,05 |
| C039-4,00 | 4,00 | 6,00 | 57,00 | 11,00 | 16,90 | 0,05 |
| C039-4,50 | 4,50 | 6,00 | 57,00 | 11,00 | 16,90 | 0,05 |
| C039-5,00 | 5,00 | 6,00 | 57,00 | 13,00 | 19,90 | 0,05 |
| C039-6,00 | 6,00 | 6,00 | 57,00 | 13,00 | 21,00 | 0,05 |
| C039-7,00 | 7,00 | 8,00 | 63,00 | 16,00 | 23,90 | 0,10 |
| C039-8,00 | 8,00 | 8,00 | 63,00 | 19,00 | 27,00 | 0,10 |
| C039-9,00 | 9,00 | 10,00 | 72,00 | 19,00 | 28,40 | 0,10 |
| C039-10,00 | 10,00 | 10,00 | 72,00 | 22,00 | 32,00 | 0,10 |
| C039-12,00 | 12,00 | 12,00 | 83,00 | 26,00 | 38,00 | 0,10 |
| C039-14,00 | 14,00 | 14,00 | 83,00 | 26,00 | 38,00 | 0,15 |
| C039-16,00 | 16,00 | 16,00 | 92,00 | 32,00 | 44,00 | 0,15 |
| C039-18,00 | 18,00 | 18,00 | 92,00 | 32,00 | 44,00 | 0,15 |
| C039-20,00 | 20,00 | 20,00 | 104,00 | 38,00 | 54,00 | 0,15 |

Описание:

Универсальное применение.

Применяемость:

Сталь. Нержавеющая сталь. Чугун. Алюминий и другие цветные металлы. Специальные сплавы.

Пример для заказа:

ANAJ C039-6,00 HA

Возможен заказ дробных диаметров с параметрами большего табличного значения

Режимы резания

| | | Материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|-----------|---|---|---|-------------------------|------------------------------|-------------------------|-------------------------|----------|------------|---------|---------|--------------------------|--------------------------|----------|----------|--|--|--|--|--|
| P | M | K | N | S | H | P | | M | | K | | N | | S | | H | | | | | | |
| | | | | | | ≤ 850 N/mm ² | 850 ≥ 1400 N/mm ² | ≤ 750 N/mm ² | ≥ 750 N/mm ² | ≤ 250 HB | ≥ 240 HB30 | ≤ 3% Si | ≤ 7% Si | ≤ 1300 N/mm ² | ≥ 1300 N/mm ² | ≤ 54 HRC | ≤ 63 HRC | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

● рекомендованное применение

○ возможное применение

- Vc = м/мин СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ - CUTTING SPEED
- n = об/мин (мин⁻¹) КОЛИЧЕСТВО ОБОРОТОВ - NUMBER OF REVOLUTIONS
- fz = мм ПОДАЧА/ЗУБ - TOOTH FEED
- fn = мм ПОДАЧА/ОБОРОТ - FEED / REVOLUTION
- Vf = мм/мин СКОРОСТЬ ПОДАЧИ - FEED SPEED

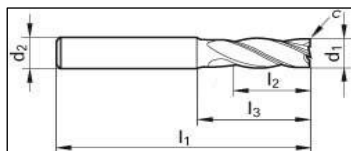
$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\varnothing D \cdot 3,14} = \text{об/мин (мин}^{-1}\text{)}$$

$$fn = fz \cdot z = \text{мм}$$

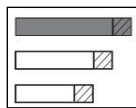
$$Vf = fz \cdot z \cdot n = \text{мм/мин}$$

Удлиненная универсальная фреза с центральным резом (угол спирали 30°)

| |
|--------------|
| Артикул |
| C040 |
| ØD= 3-20 Z=4 |



54 HRC



DIN 6535 HA

DIN 6535 HB

| Артикул-Ø | Ød1 h10 | Ød2 h6 | l1 | l2 | l3 | с x 45° |
|------------|---------|--------|--------|-------|--------|---------|
| C040-3,00 | 3,00 | 3,00 | 75,00 | 20,00 | 47,00 | 0,05 |
| C040-4,00 | 4,00 | 4,00 | 75,00 | 25,00 | 47,00 | 0,05 |
| C040-5,00 | 5,00 | 5,00 | 75,00 | 30,00 | 47,00 | 0,05 |
| C040-6,00 | 6,00 | 6,00 | 75,00 | 30,00 | 39,00 | 0,05 |
| C040-8,00 | 8,00 | 8,00 | 100,00 | 40,00 | 64,00 | 0,10 |
| C040-10,00 | 10,00 | 10,00 | 100,00 | 40,00 | 60,00 | 0,10 |
| C040-12,00 | 12,00 | 12,00 | 150,00 | 45,00 | 105,00 | 0,10 |
| C040-14,00 | 14,00 | 14,00 | 150,00 | 45,00 | 105,00 | 0,15 |
| C040-16,00 | 16,00 | 16,00 | 150,00 | 65,00 | 101,00 | 0,15 |
| C040-18,00 | 18,00 | 20,00 | 150,00 | 65,00 | 102,00 | 0,15 |
| C040-20,00 | 20,00 | 20,00 | 150,00 | 65,00 | 100,00 | 0,15 |

Описание:

Универсальное применение.

Применяемость:

Сталь. Нержавеющая сталь. Чугун. Цветные материалы. Специальные сплавы.

Пример для заказа:

ANAJ C040-6,00 HA

Возможен заказ дробных диаметров с параметрами большего табличного значения

Режимы резания

| | | Материалы | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|------------------------------|-------------------------|-------------------------|----------|------------|---------|---------|--------------------------|--------------------------|----------|----------|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| P | M | K | N | S | H | | | | | | | | | | | | | |
| ≤ 850 N/mm ² | 850 ≥ 1400 N/mm ² | ≤ 750 N/mm ² | ≥ 750 N/mm ² | ≤ 250 HB | ≥ 240 HB30 | ≤ 3% Si | ≤ 7% Si | ≤ 1300 N/mm ² | ≥ 1300 N/mm ² | ≤ 54 HRC | ≤ 63 HRC | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | (мм) | (м/мин) | (мм) | (мм) | (мм) | | | | |
| | | | | | | | | | | Ød1 | Vc | fz | ap | ae | | | | |
| • | • | | | | | | | | | 4,0 | 125 | 95 | 0,018 | 0,015 | 6,00 | 6,00 | 2,00 | 2,00 |
| • | • | | | | | | | | | 6,0 | 125 | 95 | 0,025 | 0,020 | 9,00 | 9,00 | 3,00 | 3,00 |
| • | • | | | | | | | | | 8,0 | 125 | 95 | 0,032 | 0,024 | 12,00 | 12,00 | 4,00 | 4,00 |
| • | • | | | | | | | | | 10,0 | 125 | 95 | 0,042 | 0,033 | 15,00 | 15,00 | 5,00 | 5,00 |
| • | • | | | | | | | | | 12,0 | 125 | 95 | 0,049 | 0,039 | 18,00 | 18,00 | 6,00 | 6,00 |
| • | • | | | | | | | | | 16,0 | 125 | 95 | 0,063 | 0,048 | 24,00 | 24,00 | 8,00 | 8,00 |
| • | • | | | | | | | | | 20,0 | 125 | 95 | 0,070 | 0,057 | 30,00 | 30,00 | 10,00 | 10,00 |
| | | • | • | | | | | | | 4,0 | 85 | 50 | 0,015 | 0,010 | 6,00 | 6,00 | 2,00 | 0,80 |
| | | • | • | | | | | | | 6,0 | 85 | 50 | 0,020 | 0,015 | 9,00 | 9,00 | 3,00 | 1,20 |
| | | • | • | | | | | | | 8,0 | 85 | 50 | 0,024 | 0,018 | 12,00 | 12,00 | 4,00 | 1,60 |
| | | • | • | | | | | | | 10,0 | 85 | 50 | 0,033 | 0,027 | 15,00 | 15,00 | 5,00 | 2,00 |
| | | • | • | | | | | | | 12,0 | 85 | 50 | 0,039 | 0,030 | 18,00 | 18,00 | 6,00 | 2,40 |
| | | • | • | | | | | | | 16,0 | 85 | 50 | 0,048 | 0,039 | 24,00 | 24,00 | 8,00 | 3,20 |
| | | • | • | | | | | | | 20,0 | 85 | 50 | 0,057 | 0,048 | 30,00 | 30,00 | 10,00 | 4,00 |
| | | | | • | • | | | | | 4,0 | | 100 | | 0,015 | | 6,00 | | 2,00 |
| | | | | • | • | | | | | 6,0 | | 100 | | 0,020 | | 9,00 | | 3,00 |
| | | | | • | • | | | | | 8,0 | | 100 | | 0,024 | | 12,00 | | 4,00 |
| | | | | • | • | | | | | 10,0 | | 100 | | 0,033 | | 15,00 | | 5,00 |
| | | | | • | • | | | | | 12,0 | | 100 | | 0,039 | | 18,00 | | 6,00 |
| | | | | • | • | | | | | 16,0 | | 100 | | 0,048 | | 24,00 | | 8,00 |
| | | | | • | • | | | | | 20,0 | | 100 | | 0,057 | | 30,00 | | 10,00 |
| | | | | | | • | • | | | 4,0 | | 160 | | 0,018 | | 6,00 | | 1,20 |
| | | | | | | • | • | | | 6,0 | | 160 | | 0,025 | | 9,00 | | 1,80 |
| | | | | | | • | • | | | 8,0 | | 160 | | 0,032 | | 12,00 | | 2,40 |
| | | | | | | • | • | | | 10,0 | | 160 | | 0,042 | | 15,00 | | 3,00 |
| | | | | | | • | • | | | 12,0 | | 160 | | 0,049 | | 18,00 | | 3,60 |
| | | | | | | • | • | | | 16,0 | | 160 | | 0,063 | | 24,00 | | 4,80 |
| | | | | | | • | • | | | 20,0 | | 160 | | 0,070 | | 30,00 | | 6,00 |

• рекомендованное применение

○ возможное применение

Vc = м/мин СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ - CUTTING SPEED

n = об/мин (мин⁻¹) КОЛИЧЕСТВО ОБОРОТОВ - NUMBER OF REVOLUTIONS

fz = мм ПОДАЧА/ЗУБ - TOOTH FEED

fn = мм ПОДАЧА/ОБОРОТ - FEED / REVOLUTION

Vf = мм/мин СКОРОСТЬ ПОДАЧИ - FEED SPEED

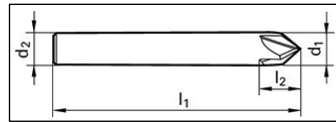
$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\varnothing D \cdot 3,14} = \text{об/мин (мин}^{-1}\text{)}$$

$$fn = fz \cdot z = \text{мм}$$

$$Vf = fz \cdot z \cdot n = \text{мм/мин}$$

Фреза фасочная 60°

| |
|--------------|
| Артикул |
| C041 |
| ØD= 4-12 Z=4 |



| Артикул-Ø | Ød1 js9 | Ød2 h6 | l1 | l2 |
|------------|---------|--------|-------|-------|
| C041-4,00 | 4,00 | 4,00 | 50,00 | 3,50 |
| C041-6,00 | 6,00 | 6,00 | 57,00 | 5,20 |
| C041-8,00 | 8,00 | 8,00 | 63,00 | 7,00 |
| C041-10,00 | 10,00 | 10,00 | 72,00 | 8,70 |
| C041-12,00 | 12,00 | 12,00 | 83,00 | 10,40 |

Описание:

Универсальное применение. Повышенная стойкость благодаря износостойкому покрытию.

Применяемость:

Сталь.

Пример для заказа:

ANAJ C041-6,00

Режимы резания

| | | Материалы | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|------------------------------|-------------------------|-------------------------|----------|------------|---------|---------|--------------------------|--------------------------|----------|----------|----------|------------|---------|---------|---------|--|--|
| P | M | K | N | S | H | | | | | | | | | | | | | |
| ≤ 850 N/mm ² | 850 ≥ 1400 N/mm ² | ≤ 750 N/mm ² | ≥ 750 N/mm ² | ≤ 250 HB | ≥ 240 HB30 | ≤ 3% Si | ≤ 7% Si | ≤ 1300 N/mm ² | ≥ 1300 N/mm ² | ≤ 54 HRC | ≤ 63 HRC | Ød1 (мм) | Vc (м/мин) | fz (мм) | ap (мм) | ae (мм) | | |
| • | • | | | | | | | | | | | 3,0 | 130 | 90 | 0,010 | 0,008 | | |
| • | • | | | | | | | | | | | 6,0 | 130 | 90 | 0,120 | 0,010 | | |
| • | • | | | | | | | | | | | 8,0 | 130 | 90 | 0,015 | 0,012 | | |
| • | • | | | | | | | | | | | 10,0 | 130 | 90 | 0,025 | 0,015 | | |
| • | • | | | | | | | | | | | 12,0 | 130 | 90 | 0,032 | 0,025 | | |
| • | • | | | | | | | | | | | 16,0 | 130 | 90 | 0,042 | 0,032 | | |
| • | • | | | | | | | | | | | 20,0 | 130 | 90 | 0,049 | 0,042 | | |
| | | • | • | | | | | | | | | 3,0 | 80 | 50 | 0,008 | 0,008 | | |
| | | • | • | | | | | | | | | 6,0 | 80 | 50 | 0,010 | 0,010 | | |
| | | • | • | | | | | | | | | 8,0 | 80 | 50 | 0,012 | 0,012 | | |
| | | • | • | | | | | | | | | 10,0 | 80 | 50 | 0,015 | 0,015 | | |
| | | • | • | | | | | | | | | 12,0 | 80 | 50 | 0,025 | 0,025 | | |
| | | • | • | | | | | | | | | 16,0 | 80 | 50 | 0,032 | 0,032 | | |
| | | • | • | | | | | | | | | 20,0 | 80 | 50 | 0,042 | 0,042 | | |
| | | | | • | • | | | | | | | 3,0 | | 100 | | 0,010 | | |
| | | | | • | • | | | | | | | 6,0 | | 100 | | 0,012 | | |
| | | | | • | • | | | | | | | 8,0 | | 100 | | 0,015 | | |
| | | | | • | • | | | | | | | 10,0 | | 100 | | 0,025 | | |
| | | | | • | • | | | | | | | 12,0 | | 100 | | 0,032 | | |
| | | | | • | • | | | | | | | 16,0 | | 100 | | 0,042 | | |
| | | | | • | • | | | | | | | 20,0 | | 100 | | 0,049 | | |
| | | | | | | • | • | | | | | 3,0 | | 150 | | 0,013 | | |
| | | | | | | • | • | | | | | 6,0 | | 150 | | 0,018 | | |
| | | | | | | • | • | | | | | 8,0 | | 150 | | 0,025 | | |
| | | | | | | • | • | | | | | 10,0 | | 150 | | 0,032 | | |
| | | | | | | • | • | | | | | 12,0 | | 150 | | 0,042 | | |
| | | | | | | • | • | | | | | 16,0 | | 150 | | 0,049 | | |
| | | | | | | • | • | | | | | 20,0 | | 150 | | 0,063 | | |

• рекомендованное применение

○ возможное применение

Vc = м/мин СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ - CUTTING SPEED

n = об/мин (мин⁻¹) КОЛИЧЕСТВО ОБОРОТОВ - NUMBER OF REVOLUTIONS

fz = мм ПОДАЧА/ЗУБ - TOOTH FEED

fn = мм ПОДАЧА/ОБОРОТ - FEED / REVOLUTION

Vf = мм/мин СКОРОСТЬ ПОДАЧИ - FEED SPEED

$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\varnothing D \cdot 3,14} = \text{об/мин (мин}^{-1}\text{)}$$

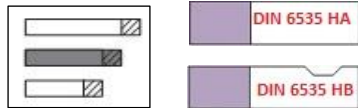
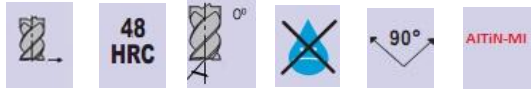
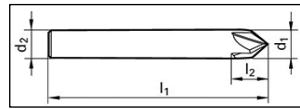
$$fn = fz \cdot z = \text{мм}$$

$$Vf = fz \cdot z \cdot n = \text{мм/мин}$$

Возможен заказ дробных диаметров с параметрами большего табличного значения

Фреза фасочная 90°

| |
|--------------|
| Артикул |
| C042 |
| ØD= 4-12 Z=4 |



| Артикул-Ø | Ød1 js9 | Ød2 h6 | l1 | l2 |
|------------|---------|--------|-------|------|
| C042-4,00 | 4,00 | 4,00 | 50,00 | 2,00 |
| C042-6,00 | 6,00 | 6,00 | 57,00 | 3,00 |
| C042-8,00 | 8,00 | 8,00 | 63,00 | 4,00 |
| C042-10,00 | 10,00 | 10,00 | 72,00 | 5,00 |
| C042-12,00 | 12,00 | 12,00 | 83,00 | 6,00 |

Описание:
Универсальное применение. Повышенная стойкость благодаря износостойкому покрытию.

Применяемость:
Сталь.

Пример для заказа:
ANAJ C042-6,00

Возможен заказ дробных диаметров с параметрами большего табличного значения

Режимы резания

| | | Материалы | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|------------------------------|-------------------------|-------------------------|----------|------------|---------|---------|--------------------------|--------------------------|----------|----------|------|-------|-------|--|--|
| P | M | K | N | S | H | | | | | | | | | | | |
| ≤ 850 N/mm ² | 850 ≥ 1400 N/mm ² | ≤ 750 N/mm ² | ≥ 750 N/mm ² | ≤ 250 HB | ≥ 240 HB30 | ≤ 3% Si | ≤ 7% Si | ≤ 1300 N/mm ² | ≥ 1300 N/mm ² | ≤ 54 HRC | ≤ 63 HRC | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | (мм) | (м/мин) | (мм) | | (мм) | | |
| | | | | | | | | | | Ød1 | Vc | fz | | ap | | |
| | | | | | | | | | | | | ae | | | | |
| • | • | | | | | | | | | 3,0 | 130 | 90 | 0,010 | 0,008 | | |
| • | • | | | | | | | | | 6,0 | 130 | 90 | 0,120 | 0,010 | | |
| • | • | | | | | | | | | 8,0 | 130 | 90 | 0,015 | 0,012 | | |
| • | • | | | | | | | | | 10,0 | 130 | 90 | 0,025 | 0,015 | | |
| • | • | | | | | | | | | 12,0 | 130 | 90 | 0,032 | 0,025 | | |
| • | • | | | | | | | | | 16,0 | 130 | 90 | 0,042 | 0,032 | | |
| • | • | | | | | | | | | 20,0 | 130 | 90 | 0,049 | 0,042 | | |
| | | • | • | | | | | | | 3,0 | 80 | 50 | 0,008 | 0,008 | | |
| | | • | • | | | | | | | 6,0 | 80 | 50 | 0,010 | 0,010 | | |
| | | • | • | | | | | | | 8,0 | 80 | 50 | 0,012 | 0,012 | | |
| | | • | • | | | | | | | 10,0 | 80 | 50 | 0,015 | 0,015 | | |
| | | • | • | | | | | | | 12,0 | 80 | 50 | 0,025 | 0,025 | | |
| | | • | • | | | | | | | 16,0 | 80 | 50 | 0,032 | 0,032 | | |
| | | • | • | | | | | | | 20,0 | 80 | 50 | 0,042 | 0,042 | | |
| | | | | • | • | | | | | 3,0 | | 100 | | 0,010 | | |
| | | | | • | • | | | | | 6,0 | | 100 | | 0,012 | | |
| | | | | • | • | | | | | 8,0 | | 100 | | 0,015 | | |
| | | | | • | • | | | | | 10,0 | | 100 | | 0,025 | | |
| | | | | • | • | | | | | 12,0 | | 100 | | 0,032 | | |
| | | | | • | • | | | | | 16,0 | | 100 | | 0,042 | | |
| | | | | • | • | | | | | 20,0 | | 100 | | 0,049 | | |
| | | | | | | • | • | | | 3,0 | | 150 | | 0,013 | | |
| | | | | | | • | • | | | 6,0 | | 150 | | 0,018 | | |
| | | | | | | • | • | | | 8,0 | | 150 | | 0,025 | | |
| | | | | | | • | • | | | 10,0 | | 150 | | 0,032 | | |
| | | | | | | • | • | | | 12,0 | | 150 | | 0,042 | | |
| | | | | | | • | • | | | 16,0 | | 150 | | 0,049 | | |
| | | | | | | • | • | | | 20,0 | | 150 | | 0,063 | | |

• рекомендованное применение ○ возможное применение

Vc = м/мин СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ - CUTTING SPEED
n = об/мин (мин⁻¹) КОЛИЧЕСТВО ОБОРОТОВ - NUMBER OF REVOLUTIONS
fz = мм ПОДАЧА/ЗУБ - TOOTH FEED
fn = мм ПОДАЧА/ОБОРОТ - FEED / REVOLUTION
Vf = мм/мин СКОРОСТЬ ПОДАЧИ - FEED SPEED

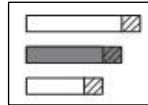
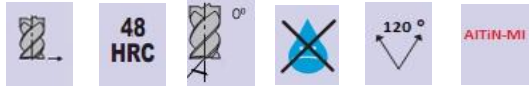
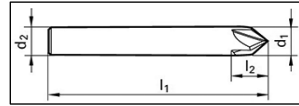
$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\varnothing D \cdot 3,14} = \text{об/мин (мин}^{-1}\text{)}$$

$$fn = fz \cdot z = \text{мм}$$

$$Vf = fz \cdot z \cdot n = \text{мм/мин}$$

Фреза фасочная 120°

Артикул
C043
ØD= 4-12 Z=4



DIN 6535 HA

DIN 6535 HB

| Артикул-Ø | Ød1 js9 | Ød2 h6 | l1 | l2 |
|------------|---------|--------|-------|------|
| C043-4,00 | 4,00 | 4,00 | 50,00 | 1,20 |
| C043-6,00 | 6,00 | 6,00 | 57,00 | 1,80 |
| C043-8,00 | 8,00 | 8,00 | 63,00 | 2,40 |
| C043-10,00 | 10,00 | 10,00 | 72,00 | 2,90 |
| C043-12,00 | 12,00 | 12,00 | 83,00 | 3,50 |

Описание:
Универсальное применение. Повышенная стойкость благодаря износостойкому покрытию.

Применяемость:
Сталь.

Пример для заказа:
ANAJ C043-6,00

Возможен заказ дробных диаметров с параметрами большего табличного значения

Режимы резания

| | | Материалы | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|------------------------------|-------------------------|-------------------------|----------|------------|---------|---------|--------------------------|--------------------------|----------|----------|----------|------------|---------|---------|---------|--|--|
| P | M | K | N | S | H | | | | | | | | | | | | | |
| ≤ 850 N/mm ² | 850 ≥ 1400 N/mm ² | ≤ 750 N/mm ² | ≥ 750 N/mm ² | ≤ 250 HB | ≥ 240 HB30 | ≤ 3% Si | ≤ 7% Si | ≤ 1300 N/mm ² | ≥ 1300 N/mm ² | ≤ 54 HRC | ≤ 63 HRC | Ød1 (мм) | Vc (м/мин) | fz (мм) | ap (мм) | ae (мм) | | |
| • | • | | | | | | | | | | | 3,0 | 130 | 90 | 0,010 | 0,008 | | |
| • | • | | | | | | | | | | | 6,0 | 130 | 90 | 0,120 | 0,010 | | |
| • | • | | | | | | | | | | | 8,0 | 130 | 90 | 0,015 | 0,012 | | |
| • | • | | | | | | | | | | | 10,0 | 130 | 90 | 0,025 | 0,015 | | |
| • | • | | | | | | | | | | | 12,0 | 130 | 90 | 0,032 | 0,025 | | |
| • | • | | | | | | | | | | | 16,0 | 130 | 90 | 0,042 | 0,032 | | |
| • | • | | | | | | | | | | | 20,0 | 130 | 90 | 0,049 | 0,042 | | |
| | | • | • | | | | | | | | | 3,0 | 80 | 50 | 0,008 | 0,008 | | |
| | | • | • | | | | | | | | | 6,0 | 80 | 50 | 0,010 | 0,010 | | |
| | | • | • | | | | | | | | | 8,0 | 80 | 50 | 0,012 | 0,012 | | |
| | | • | • | | | | | | | | | 10,0 | 80 | 50 | 0,015 | 0,015 | | |
| | | • | • | | | | | | | | | 12,0 | 80 | 50 | 0,025 | 0,025 | | |
| | | • | • | | | | | | | | | 16,0 | 80 | 50 | 0,032 | 0,032 | | |
| | | • | • | | | | | | | | | 20,0 | 80 | 50 | 0,042 | 0,042 | | |
| | | | | • | • | | | | | | | 3,0 | | 100 | | 0,010 | | |
| | | | | • | • | | | | | | | 6,0 | | 100 | | 0,012 | | |
| | | | | • | • | | | | | | | 8,0 | | 100 | | 0,015 | | |
| | | | | • | • | | | | | | | 10,0 | | 100 | | 0,025 | | |
| | | | | • | • | | | | | | | 12,0 | | 100 | | 0,032 | | |
| | | | | • | • | | | | | | | 16,0 | | 100 | | 0,042 | | |
| | | | | • | • | | | | | | | 20,0 | | 100 | | 0,049 | | |
| | | | | | | • | • | | | | | 3,0 | | 150 | | 0,013 | | |
| | | | | | | • | • | | | | | 6,0 | | 150 | | 0,018 | | |
| | | | | | | • | • | | | | | 8,0 | | 150 | | 0,025 | | |
| | | | | | | • | • | | | | | 10,0 | | 150 | | 0,032 | | |
| | | | | | | • | • | | | | | 12,0 | | 150 | | 0,042 | | |
| | | | | | | • | • | | | | | 16,0 | | 150 | | 0,049 | | |
| | | | | | | • | • | | | | | 20,0 | | 150 | | 0,063 | | |

• рекомендованное применение ○ возможное применение

Vc = м/мин СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ - CUTTING SPEED
n = об/мин (мин⁻¹) КОЛИЧЕСТВО ОБОТОВ - NUMBER OF REVOLUTIONS
fz = мм ПОДАЧА/ЗУБ - TOOTH FEED
fn = мм ПОДАЧА/ОБОРОТ - FEED / REVOLUTION
Vf = мм/мин СКОРОСТЬ ПОДАЧИ - FEED SPEED

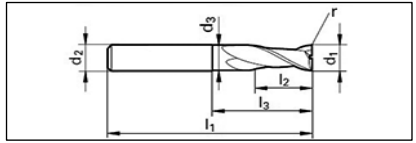
$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\text{ØD} \cdot 3,14} = \text{об/мин (мин}^{-1}\text{)}$$

$$fn = fz \cdot z = \text{мм}$$

$$Vf = fz \cdot z \cdot n = \text{мм/мин}$$

Универсальная фреза с угловым радиусом и центральным резом

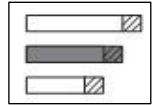
Артикул
C044
ØD= 6-20 Z=2



54 HRC



AITIN-MI



DIN 6535 HA

DIN 6535 HB

| Артикул-Ø-г | Ød1 h10 | Ød2 h6 | Ød3 | l1 | l2 | l3 | r |
|----------------|---------|--------|-------|--------|-------|-------|------|
| C044-6,00-0,5 | 6,00 | 6,00 | 5,70 | 57,00 | 10,00 | 20,00 | 0,50 |
| C044-6,00-1 | 6,00 | 6,00 | 5,70 | 57,00 | 10,00 | 20,00 | 1,00 |
| C044-8,00-0,5 | 8,00 | 8,00 | 7,70 | 63,00 | 16,00 | 26,00 | 0,50 |
| C044-8,00-1 | 8,00 | 8,00 | 7,70 | 63,00 | 16,00 | 26,00 | 1,00 |
| C044-8,00-1,5 | 8,00 | 8,00 | 7,70 | 63,00 | 16,00 | 26,00 | 1,50 |
| C044-8,00-2 | 8,00 | 8,00 | 7,70 | 63,00 | 16,00 | 26,00 | 2,00 |
| C044-10,00-0,5 | 10,00 | 10,00 | 9,50 | 72,00 | 19,00 | 30,00 | 0,50 |
| C044-10,00-1 | 10,00 | 10,00 | 9,50 | 72,00 | 19,00 | 30,00 | 1,00 |
| C044-10,00-1,5 | 10,00 | 10,00 | 9,50 | 72,00 | 19,00 | 30,00 | 1,50 |
| C044-10,00-2 | 10,00 | 10,00 | 9,50 | 72,00 | 19,00 | 30,00 | 2,00 |
| C044-12,00-0,5 | 12,00 | 12,00 | 11,50 | 83,00 | 22,00 | 36,00 | 0,50 |
| C044-12,00-1 | 12,00 | 12,00 | 11,50 | 83,00 | 22,00 | 36,00 | 1,00 |
| C044-12,00-1,5 | 12,00 | 12,00 | 11,50 | 83,00 | 22,00 | 36,00 | 1,50 |
| C044-12,00-2 | 12,00 | 12,00 | 11,50 | 83,00 | 22,00 | 36,00 | 2,00 |
| C044-16,00-1 | 16,00 | 16,00 | 15,50 | 92,00 | 26,00 | 42,00 | 1,00 |
| C044-16,00-1,5 | 16,00 | 16,00 | 15,50 | 92,00 | 26,00 | 42,00 | 1,50 |
| C044-16,00-2 | 16,00 | 16,00 | 15,50 | 92,00 | 26,00 | 42,00 | 2,00 |
| C044-20,00-1 | 20,00 | 20,00 | 19,50 | 104,00 | 32,00 | 52,00 | 1,00 |
| C044-20,00-1,5 | 20,00 | 20,00 | 19,50 | 104,00 | 32,00 | 52,00 | 1,50 |
| C044-20,00-2 | 20,00 | 20,00 | 19,50 | 104,00 | 32,00 | 52,00 | 2,00 |

Описание:
Универсальное применение. Беспереходная радиусная заточка.

Применяемость:
Сталь. Нержавеющая сталь. Серый чугун. Цветные материалы. Специальные сплавы.

Пример для заказа:
ANAJ C044-6,00-1 HA

Возможен заказ дробных диаметров с параметрами большего табличного значения
Возможно изготовление инструмента со значением радиуса по запросу клиента.

Режимы резания

| | | Материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|------------------------------|-------------------------|-------------------------|----------|------------|---------|---------|--------------------------|--------------------------|----------|----------|------|---------|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| | | P | M | K | N | S | H | Ød1 | Vc | fz | ap | ae | | | | | | | | |
| ≤ 850 N/mm ² | 850 ≥ 1400 N/mm ² | ≤ 750 N/mm ² | ≥ 750 N/mm ² | ≤ 250 HB | ≥ 240 HB30 | ≤ 3% Si | ≤ 7% Si | ≤ 1300 N/mm ² | ≥ 1300 N/mm ² | ≤ 54 HRC | ≤ 63 HRC | (мм) | (м/мин) | (мм) | (мм) | (мм) | | | | |
| • | • | | | | | | | | | | | 6,0 | 125 | 95 | 0,025 | 0,020 | 3,00 | 3,00 | 6,00 | 6,00 |
| • | • | | | | | | | | | | | 8,0 | 125 | 95 | 0,032 | 0,024 | 4,00 | 4,00 | 8,00 | 8,00 |
| • | • | | | | | | | | | | | 10,0 | 125 | 95 | 0,042 | 0,033 | 5,00 | 5,00 | 10,00 | 10,00 |
| • | • | | | | | | | | | | | 12,0 | 125 | 95 | 0,049 | 0,039 | 6,00 | 6,00 | 12,00 | 12,00 |
| • | • | | | | | | | | | | | 16,0 | 125 | 95 | 0,063 | 0,048 | 8,00 | 8,00 | 16,00 | 16,00 |
| • | • | | | | | | | | | | | 20,0 | 125 | 95 | 0,070 | 0,057 | 10,00 | 10,00 | 20,00 | 20,00 |
| • | • | • | • | | | | | | | | | 6,0 | 85 | 50 | 0,020 | 0,015 | 3,00 | 3,00 | 6,00 | 6,00 |
| • | • | • | • | | | | | | | | | 8,0 | 85 | 50 | 0,024 | 0,018 | 4,00 | 4,00 | 8,00 | 8,00 |
| • | • | • | • | | | | | | | | | 10,0 | 85 | 50 | 0,033 | 0,027 | 5,00 | 5,00 | 10,00 | 10,00 |
| • | • | • | • | | | | | | | | | 12,0 | 85 | 50 | 0,039 | 0,030 | 6,00 | 6,00 | 12,00 | 12,00 |
| • | • | • | • | | | | | | | | | 16,0 | 85 | 50 | 0,048 | 0,039 | 8,00 | 8,00 | 16,00 | 16,00 |
| • | • | • | • | | | | | | | | | 20,0 | 85 | 50 | 0,057 | 0,048 | 10,00 | 10,00 | 20,00 | 20,00 |
| • | • | | | | | • | | | | | | 6,0 | | 100 | | 0,020 | | 3,00 | | 6,00 |
| • | • | | | | | • | | | | | | 8,0 | | 100 | | 0,024 | | 4,00 | | 8,00 |
| • | • | | | | | • | | | | | | 10,0 | | 100 | | 0,033 | | 5,00 | | 10,00 |
| • | • | | | | | • | | | | | | 12,0 | | 100 | | 0,039 | | 6,00 | | 12,00 |
| • | • | | | | | • | | | | | | 16,0 | | 100 | | 0,048 | | 8,00 | | 16,00 |
| • | • | | | | | • | | | | | | 20,0 | | 100 | | 0,057 | | 10,00 | | 20,00 |
| • | • | | | | | | | • | | | | 6,0 | | 160 | | 0,025 | | 6,00 | | 6,00 |
| • | • | | | | | | | • | | | | 8,0 | | 160 | | 0,032 | | 8,00 | | 8,00 |
| • | • | | | | | | | • | | | | 10,0 | | 160 | | 0,042 | | 10,00 | | 10,00 |
| • | • | | | | | | | • | | | | 12,0 | | 160 | | 0,049 | | 12,00 | | 12,00 |
| • | • | | | | | | | • | | | | 16,0 | | 160 | | 0,063 | | 16,00 | | 16,00 |
| • | • | | | | | | | • | | | | 20,0 | | 160 | | 0,070 | | 20,00 | | 20,00 |

• рекомендованное применение

○ возможное применение

Vc = м/мин СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ - CUTTING SPEED

n = об/мин (мин⁻¹) КОЛИЧЕСТВО ОБОРОТОВ - NUMBER OF REVOLUTIONS

fz = мм ПОДАЧА/ЗУБ - TOOTH FEED

fn = мм ПОДАЧА/ОБОРОТ - FEED / REVOLUTION

Vf = мм/мин СКОРОСТЬ ПОДАЧИ - FEED SPEED

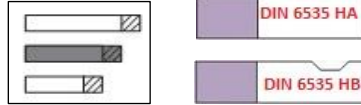
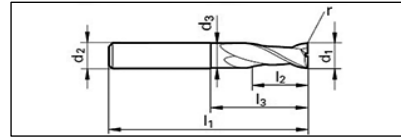
$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\text{ØD} \cdot 3,14} = \text{об/мин (мин}^{-1}\text{)}$$

$$fn = fz \cdot z = \text{мм}$$

$$Vf = fz \cdot z \cdot n = \text{мм/мин}$$

Универсальная фреза с угловым радиусом и центральным резом

Артикул
C045
ØD= 6-20 Z=4



| Артикул-Ø-г | Ød1 h10 | Ød2 h6 | Ød3 | l1 | l2 | l3 | r |
|----------------|---------|--------|-------|--------|-------|-------|------|
| C045-6,00-0,5 | 6,00 | 6,00 | 5,70 | 57,00 | 13,00 | 20,00 | 0,50 |
| C045-6,00-1 | 6,00 | 6,00 | 5,70 | 57,00 | 13,00 | 20,00 | 1,00 |
| C045-8,00-0,5 | 8,00 | 8,00 | 7,70 | 63,00 | 19,00 | 26,00 | 0,50 |
| C045-8,00-1 | 8,00 | 8,00 | 7,70 | 63,00 | 19,00 | 26,00 | 1,00 |
| C045-8,00-1,5 | 8,00 | 8,00 | 7,70 | 63,00 | 19,00 | 26,00 | 1,50 |
| C045-8,00-2 | 8,00 | 8,00 | 7,70 | 63,00 | 19,00 | 26,00 | 2,00 |
| C045-10,00-0,5 | 10,00 | 10,00 | 9,50 | 72,00 | 22,00 | 30,00 | 0,50 |
| C045-10,00-1 | 10,00 | 10,00 | 9,50 | 72,00 | 22,00 | 30,00 | 1,00 |
| C045-10,00-1,5 | 10,00 | 10,00 | 9,50 | 72,00 | 22,00 | 30,00 | 1,50 |
| C045-10,00-2 | 10,00 | 10,00 | 9,50 | 72,00 | 22,00 | 30,00 | 2,00 |
| C045-12,00-0,5 | 12,00 | 12,00 | 11,50 | 83,00 | 26,00 | 36,00 | 0,50 |
| C045-12,00-1 | 12,00 | 12,00 | 11,50 | 83,00 | 26,00 | 36,00 | 1,00 |
| C045-12,00-1,5 | 12,00 | 12,00 | 11,50 | 83,00 | 26,00 | 36,00 | 1,50 |
| C045-12,00-2 | 12,00 | 12,00 | 11,50 | 83,00 | 26,00 | 36,00 | 2,00 |
| C045-16,00-1 | 16,00 | 16,00 | 15,50 | 92,00 | 32,00 | 42,00 | 1,00 |
| C045-16,00-1,5 | 16,00 | 16,00 | 15,50 | 92,00 | 32,00 | 42,00 | 1,50 |
| C045-16,00-2 | 16,00 | 16,00 | 15,50 | 92,00 | 32,00 | 42,00 | 2,00 |
| C045-20,00-1 | 20,00 | 20,00 | 19,50 | 104,00 | 38,00 | 52,00 | 1,00 |
| C045-20,00-1,5 | 20,00 | 20,00 | 19,50 | 104,00 | 38,00 | 52,00 | 1,50 |
| C045-20,00-2 | 20,00 | 20,00 | 19,50 | 104,00 | 38,00 | 52,00 | 2,00 |

Описание:
Универсальное применение. Безпереходная радиусная заточка.

Применяемость:
Сталь. Нержавеющая сталь. Серый чугун. Цветные материалы. Специальные сплавы.

Пример для заказа:
ANAJ C045-6,00-1 HA

Возможен заказ дробных диаметров с параметрами большего табличного значения
Возможно изготовление инструмента со значением радиуса по запросу клиента.

Режимы резания

| | | Материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|-------------|------------------|-------------|-------------|----------|------------|---------|---------|--------------|--------------|----------|----------|--|--|--|--|--|--|
| | | P | M | | K | N | | S | | H | | | | | | | | | |
| | | ≤ 850 N/mm² | 850 ≤ 1400 N/mm² | ≤ 750 N/mm² | ≥ 750 N/mm² | ≤ 250 HB | ≥ 240 HB30 | ≤ 3% Si | ≤ 7% Si | ≤ 1300 N/mm² | ≥ 1300 N/mm² | ≤ 54 HRC | ≤ 63 HRC | | | | | | |
| | | (мм) | (м/мин) | (мм) | | (мм) | | (мм) | | (мм) | | | | | | | | | |
| | | Ød1 | Vc | fz | ap | | ae | | | | | | | | | | | | |
| ● | ● | 6,0 | 125 | 95 | 0,025 | 0,020 | 9,00 | 9,00 | 3,00 | 3,00 | | | | | | | | | |
| ● | ● | 8,0 | 125 | 95 | 0,032 | 0,024 | 12,00 | 12,00 | 4,00 | 4,00 | | | | | | | | | |
| ● | ● | 10,0 | 125 | 95 | 0,042 | 0,033 | 15,00 | 15,00 | 5,00 | 5,00 | | | | | | | | | |
| ● | ● | 12,0 | 125 | 95 | 0,049 | 0,039 | 18,00 | 18,00 | 6,00 | 6,00 | | | | | | | | | |
| ● | ● | 16,0 | 125 | 95 | 0,063 | 0,048 | 24,00 | 24,00 | 8,00 | 8,00 | | | | | | | | | |
| ● | ● | 20,0 | 125 | 95 | 0,070 | 0,057 | 30,00 | 30,00 | 10,00 | 10,00 | | | | | | | | | |
| ● | ● | 6,0 | 85 | 50 | 0,020 | 0,015 | 9,00 | 9,00 | 3,00 | 1,20 | | | | | | | | | |
| ● | ● | 8,0 | 85 | 50 | 0,024 | 0,018 | 12,00 | 12,00 | 4,00 | 1,60 | | | | | | | | | |
| ● | ● | 10,0 | 85 | 50 | 0,033 | 0,027 | 15,00 | 15,00 | 5,00 | 2,00 | | | | | | | | | |
| ● | ● | 12,0 | 85 | 50 | 0,039 | 0,030 | 18,00 | 18,00 | 6,00 | 2,40 | | | | | | | | | |
| ● | ● | 16,0 | 85 | 50 | 0,048 | 0,039 | 24,00 | 24,00 | 8,00 | 3,20 | | | | | | | | | |
| ● | ● | 20,0 | 85 | 50 | 0,057 | 0,048 | 30,00 | 30,00 | 10,00 | 4,00 | | | | | | | | | |
| ● | ● | 6,0 | 100 | | 0,020 | | 9,00 | | 3,00 | | | | | | | | | | |
| ● | ● | 8,0 | 100 | | 0,024 | | 12,00 | | 4,00 | | | | | | | | | | |
| ● | ● | 10,0 | 100 | | 0,033 | | 15,00 | | 5,00 | | | | | | | | | | |
| ● | ● | 12,0 | 100 | | 0,039 | | 18,00 | | 6,00 | | | | | | | | | | |
| ● | ● | 16,0 | 100 | | 0,048 | | 24,00 | | 8,00 | | | | | | | | | | |
| ● | ● | 20,0 | 100 | | 0,057 | | 30,00 | | 10,00 | | | | | | | | | | |
| ● | ● | 6,0 | | 160 | | 0,025 | | 9,00 | | 1,80 | | | | | | | | | |
| ● | ● | 8,0 | | 160 | | 0,032 | | 12,00 | | 2,40 | | | | | | | | | |
| ● | ● | 10,0 | | 160 | | 0,042 | | 15,00 | | 3,00 | | | | | | | | | |
| ● | ● | 12,0 | | 160 | | 0,049 | | 18,00 | | 3,60 | | | | | | | | | |
| ● | ● | 16,0 | | 160 | | 0,063 | | 24,00 | | 4,80 | | | | | | | | | |
| ● | ● | 20,0 | | 160 | | 0,070 | | 30,00 | | 6,00 | | | | | | | | | |

● рекомендованное применение

○ возможное применение

Vc = м/мин СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ - CUTTING SPEED
n = об/мин (мин⁻¹) КОЛИЧЕСТВО ОБОРОТОВ - NUMBER OF REVOLUTIONS
fz = мм ПОДАЧА/ЗУБ - TOOTH FEED
fn = мм ПОДАЧА/ОБОРОТ - FEED / REVOLUTION
Vf = мм/мин СКОРОСТЬ ПОДАЧИ - FEED SPEED

$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\Phi D \cdot 3,14} = \text{об/мин (мин}^{-1}\text{)}$$

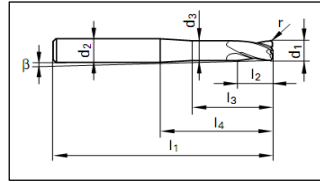
$$fn = fz \cdot z = \text{мм}$$

$$Vf = fz \cdot z \cdot n = \text{мм/мин}$$

Фреза тороидальная для обработки закалённых сталей

Режимы резания

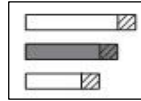
| |
|--------------|
| Артикул |
| C049 |
| ØD= 6-20 Z=4 |



63 HRC



nACo



DIN 6535 HA

DIN 6535 HB

| Артикул-Ø-г | Ød1 h8 | Ød2 h6 | Ød3 | l1 | l2 | l3 | l4 | r |
|----------------|--------|--------|-------|-------|-------|-------|-------|------|
| C049-3,00-0,5 | 3,00 | 6,00 | 2,70 | 57,00 | 5,00 | 10,00 | 21,00 | 0,50 |
| C049-4,00-0,5 | 4,00 | 6,00 | 3,70 | 57,00 | 6,00 | 13,40 | 21,00 | 0,50 |
| C049-5,00-0,5 | 5,00 | 6,00 | 4,70 | 57,00 | 8,00 | 15,90 | 21,00 | 0,50 |
| C049-6,00-1 | 6,00 | 6,00 | 5,70 | 57,00 | 9,00 | 20,00 | 21,00 | 1,00 |
| C049-8,00-1 | 8,00 | 8,00 | 7,70 | 63,00 | 12,00 | 26,00 | 27,00 | 1,00 |
| C049-10,00-1,5 | 10,00 | 10,00 | 9,50 | 72,00 | 15,00 | 30,00 | 32,00 | 1,50 |
| C049-12,00-1,5 | 12,00 | 12,00 | 11,50 | 83,00 | 18,00 | 36,00 | 38,00 | 1,50 |
| C049-16,00-2 | 16,00 | 16,00 | 15,50 | 92,00 | 24,00 | 42,00 | 44,00 | 2,00 |



| | | Материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|------------------------------|-------------------------|-------------------------|----------|------------|---------|---------|--------------------------|--------------------------|----------|----------|------|-----|-------|-------|-------|------|------|------|------|
| P | M | K | N | S | H | | | (мм) | (м/мин) | (мм) | (мм) | (мм) | | | | | | | | |
| ≤ 850 N/mm ² | 850 ≥ 1400 N/mm ² | ≤ 750 N/mm ² | ≥ 750 N/mm ² | ≤ 250 HB | ≥ 240 HB30 | ≤ 3% Si | ≤ 7% Si | ≤ 1300 N/mm ² | ≥ 1300 N/mm ² | ≤ 54 HRC | ≤ 63 HRC | Ød1 | Vc | fz | ap | ae | | | | |
| ● | ● | | | | | | | | | | | 3,0 | 200 | 0,040 | 0,60 | 1,50 | | | | |
| ● | ● | | | | | | | | | | | 4,0 | 200 | 0,045 | 0,80 | 2,00 | | | | |
| ● | ● | | | | | | | | | | | 6,0 | 200 | 0,050 | 1,20 | 3,00 | | | | |
| ● | ● | | | | | | | | | | | 8,0 | 200 | 0,070 | 1,60 | 4,00 | | | | |
| ● | ● | | | | | | | | | | | 10,0 | 200 | 0,100 | 2,00 | 5,00 | | | | |
| ● | ● | | | | | | | | | | | 12,0 | 200 | 0,120 | 2,40 | 6,00 | | | | |
| ● | ● | | | | | | | | | | | 16,0 | 200 | 0,150 | 3,20 | 8,00 | | | | |
| | | ● | ● | | | | | | | | | 3,0 | 200 | 0,040 | 0,60 | 1,50 | | | | |
| | | ● | ● | | | | | | | | | 4,0 | 200 | 0,045 | 0,80 | 2,00 | | | | |
| | | ● | ● | | | | | | | | | 6,0 | 200 | 0,050 | 1,20 | 3,00 | | | | |
| | | ● | ● | | | | | | | | | 8,0 | 200 | 0,070 | 1,60 | 4,00 | | | | |
| | | ● | ● | | | | | | | | | 10,0 | 200 | 0,100 | 2,00 | 5,00 | | | | |
| | | ● | ● | | | | | | | | | 12,0 | 200 | 0,120 | 2,40 | 6,00 | | | | |
| | | ● | ● | | | | | | | | | 16,0 | 200 | 0,150 | 3,20 | 8,00 | | | | |
| | | | | ● | ● | | | | | ● | ● | 3,0 | 140 | 80 | 0,030 | 0,030 | 0,30 | 0,15 | 1,50 | 0,90 |
| | | | | ● | ● | | | | | ● | ● | 4,0 | 140 | 80 | 0,035 | 0,035 | 0,40 | 0,20 | 2,00 | 1,20 |
| | | | | ● | ● | | | | | ● | ● | 6,0 | 140 | 80 | 0,040 | 0,040 | 0,60 | 0,30 | 3,00 | 1,80 |
| | | | | ● | ● | | | | | ● | ● | 8,0 | 140 | 80 | 0,050 | 0,050 | 0,80 | 0,40 | 4,00 | 2,40 |
| | | | | ● | ● | | | | | ● | ● | 10,0 | 140 | 80 | 0,070 | 0,070 | 1,00 | 0,50 | 5,00 | 3,00 |
| | | | | ● | ● | | | | | ● | ● | 12,0 | 140 | 80 | 0,080 | 0,080 | 1,20 | 0,60 | 6,00 | 3,60 |
| | | | | ● | ● | | | | | ● | ● | 16,0 | 140 | 80 | 0,100 | 0,100 | 1,60 | 0,80 | 8,00 | 4,80 |

● рекомендованное применение

○ возможное применение

Описание:
Безпереходная радиусная заточка. Специальная геометрия для обработки закалённых сталей.

Применяемость:
Сталь. Серый чугун. Закалённая сталь до 63 HRC.

Пример для заказа:
ANAI C049-6,00-1 HA

Возможен заказ дробных диаметров с параметрами большего табличного значения
Возможно изготовление инструмента со значением радиуса по запросу клиента.

Vc = м/мин СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ - CUTTING SPEED

n = об/мин (мин⁻¹) КОЛИЧЕСТВО ОБОРОТОВ - NUMBER OF REVOLUTIONS

fz = мм ПОДАЧА/ЗУБ - TOOTH FEED

fn = мм ПОДАЧА/ОБОРОТ - FEED / REVOLUTION

Vf = мм/мин СКОРОСТЬ ПОДАЧИ - FEED SPEED

$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\text{ØD} \cdot 3,14} = \text{об/мин (мин}^{-1}\text{)}$$

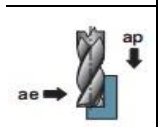
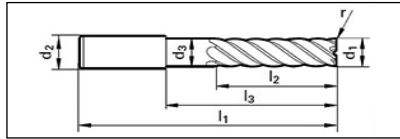
$$fn = fz \cdot z = \text{мм}$$

$$Vf = fz \cdot z \cdot n = \text{мм/мин}$$

Высокопроизводительная удлиненная многозубая фреза с угловым радиусом для особо тонкой чистовой обработки закалённых сталей

Режимы резания

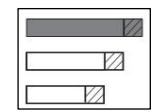
| |
|--------------|
| Артикул |
| C051 |
| ØD= 6-16 Z=6 |



63 HRC



nACo



DIN 6535 HA

DIN 6535 HB

| Артикул-Ø-г | Ød1 10 | Ød2 h6 | Ød3 | l1 | l2 | l3 | r |
|----------------|--------|--------|-------|--------|-------|--------|------|
| C051-6,00-0,5 | 6,00 | 6,00 | 5,70 | 75,00 | 13,00 | 38,00 | 0,50 |
| C051-8,00-0,5 | 8,00 | 8,00 | 7,70 | 100,00 | 19,00 | 63,00 | 0,50 |
| C051-10,00-0,5 | 10,00 | 10,00 | 9,50 | 100,00 | 22,00 | 58,00 | 0,50 |
| C051-12,00-1 | 12,00 | 12,00 | 11,50 | 150,00 | 26,00 | 103,00 | 1,00 |
| C051-16,00-1 | 16,00 | 16,00 | 15,50 | 150,00 | 32,00 | 100,00 | 1,00 |

| | | Материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------|------------------|-------------|-------------|----------|------------|---------|---------|--------------|--------------|----------|----------|------|-----|-------|-------|-------|-------|-------|------|------|
| P | M | K | N | S | H | | | (мм) | (м/мин) | (мм) | (мм) | (мм) | | | | | | | | |
| ≤ 850 N/mm² | 850 ≥ 1400 N/mm² | ≤ 750 N/mm² | ≥ 750 N/mm² | ≤ 250 HB | ≥ 240 HB30 | ≤ 3% Si | ≤ 7% Si | ≤ 1300 N/mm² | ≥ 1300 N/mm² | ≤ 54 HRC | ≤ 63 HRC | Ød1 | Vc | fz | ap | ae | | | | |
| o | | | | | | | | | | | | 6,0 | 180 | 0,024 | 1,20 | 0,30 | | | | |
| o | | | | | | | | | | | | 8,0 | 180 | 0,032 | 1,60 | 0,40 | | | | |
| o | | | | | | | | | | | | 10,0 | 180 | 0,040 | 2,00 | 0,50 | | | | |
| o | | | | | | | | | | | | 12,0 | 180 | 0,048 | 2,40 | 0,60 | | | | |
| o | | | | | | | | | | | | 16,0 | 180 | 0,056 | 3,20 | 0,80 | | | | |
| | | | | | | | | | | | | 6,0 | 160 | 0,030 | 12,00 | 0,30 | | | | |
| | | | | | | | | | | | | 8,0 | 160 | 0,040 | 16,00 | 0,40 | | | | |
| | | | | | | | | | | | | 10,0 | 160 | 0,055 | 20,00 | 0,50 | | | | |
| | | | | | | | | | | | | 12,0 | 160 | 0,065 | 24,00 | 0,60 | | | | |
| | | | | | | | | | | | | 16,0 | 160 | 0,080 | 32,00 | 0,80 | | | | |
| | | | | | | | | | | | | 6,0 | 120 | 90 | 0,024 | 0,015 | 9,00 | 9,00 | 0,30 | 0,12 |
| | | | | | | | | | | | | 8,0 | 120 | 90 | 0,032 | 0,025 | 12,00 | 12,00 | 0,40 | 0,16 |
| | | | | | | | | | | | | 10,0 | 120 | 90 | 0,040 | 0,035 | 15,00 | 15,00 | 0,50 | 0,20 |
| | | | | | | | | | | | | 12,0 | 120 | 90 | 0,048 | 0,042 | 18,00 | 18,00 | 0,60 | 0,24 |
| | | | | | | | | | | | | 16,0 | 120 | 90 | 0,056 | 0,050 | 24,00 | 24,00 | 0,80 | 0,32 |

• рекомендованное применение o возможное применение

Описание:
Высокая жёсткость инструмента. Оптимальное качество обработанной поверхности. Большие падачи и высокая скорость. Безпереходная радиусная заточка.

Применяемость:
Сталь. Чугун. Закалённая сталь. Применение для материалов с твёрдостью до 63 HRC.

Пример для заказа:
ANAJ C051-6,00-0,5 HA

Возможен заказ дробных диаметров с параметрами большего табличного значения
Возможно изготовление инструмента со значением радиуса по запросу клиента.

Vc = м/мин СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ - CUTTING SPEED
n = об/мин (мин⁻¹) КОЛИЧЕСТВО ОБОРОТОВ - NUMBER OF REVOLUTIONS
fz = мм ПОДАЧА/ЗУБ - TOOTH FEED
fn = мм ПОДАЧА/ОБОРОТ - FEED / REVOLUTION
Vf = мм/мин СКОРОСТЬ ПОДАЧИ - FEED SPEED

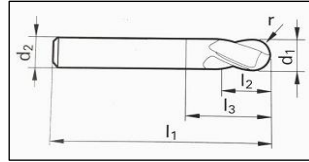
$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\text{ØD} \cdot 3,14} = \text{об/мин (мин}^{-1}\text{)}$$

$$fn = fz \cdot z = \text{мм}$$

$$Vf = fz \cdot z \cdot n = \text{мм/мин}$$

Универсальная фреза с полным радиусом и центральным резом

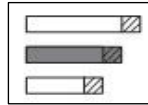
| |
|--------------|
| Артикул |
| C052 |
| ØD= 3-20 Z=2 |



54 HRC



АІТІN-МІ



DIN 6535 HA

DIN 6535 HB

| Артикул-Ø | Ød1 h10 | Ød2 h6 | l1 | l2 | l3 | r |
|------------|---------|--------|--------|-------|-------|-------|
| C052-3,00 | 3,00 | 6,00 | 57,00 | 7,00 | 11,90 | 1,50 |
| C052-4,00 | 4,00 | 6,00 | 57,00 | 8,00 | 13,40 | 2,00 |
| C052-5,00 | 5,00 | 6,00 | 57,00 | 10,00 | 16,90 | 2,50 |
| C052-6,00 | 6,00 | 6,00 | 57,00 | 10,00 | 21,00 | 3,00 |
| C052-8,00 | 8,00 | 8,00 | 63,00 | 16,00 | 27,00 | 4,00 |
| C052-10,00 | 10,00 | 10,00 | 72,00 | 19,00 | 32,00 | 5,00 |
| C052-12,00 | 12,00 | 12,00 | 83,00 | 22,00 | 38,00 | 6,00 |
| C052-14,00 | 14,00 | 14,00 | 83,00 | 22,00 | 38,00 | 7,00 |
| C052-16,00 | 16,00 | 16,00 | 92,00 | 26,00 | 44,00 | 8,00 |
| C052-18,00 | 18,00 | 18,00 | 92,00 | 26,00 | 44,00 | 9,00 |
| C052-20,00 | 20,00 | 20,00 | 104,00 | 32,00 | 54,00 | 10,00 |

Описание:

Универсальное применение. Безпереходная радиусная заточка.

Применяемость:

Сталь. Нержавеющие стали. Алюминий. Специальные сплавы Ti. Закалённые стали до 54HRC.

Пример для заказа:

ANAJ C052-6,00 HA

Возможен заказ дробных диаметров с параметрами большего табличного значения

Режимы резания

| | | Материалы | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|-----------|---|------|---|-------------|----------------|-------------|-------------|----------|------------|---------|---------|--------------|--------------|----------|----------|
| P | M | K | N | S | H | P | | M | | K | | N | | S | | H | |
| | | | | | | ≤ 850 N/mm² | 850 ≥ 1400 N/m | ≤ 750 N/mm² | ≥ 750 N/mm² | ≤ 250 HB | ≥ 240 HB30 | ≤ 3% SI | ≤ 7% SI | ≤ 1300 N/mm² | ≥ 1300 N/mm² | ≤ 54 HRC | ≤ 63 HRC |
| | | Vc | | fz | | ap | | ae | | | | | | | | | |
| | | (мм) | | (мм) | | (мм) | | (мм) | | | | | | | | | |
| | | Ød1 | | fz | | ap | | ae | | | | | | | | | |
| • | • | | | | | | 3,0 | 175 | 140 | 0,040 | 0,040 | 1,50 | 1,50 | 1,20 | 0,90 | | |
| • | • | | | | | | 4,0 | 175 | 140 | 0,045 | 0,045 | 2,00 | 2,00 | 1,60 | 1,20 | | |
| • | • | | | | | | 6,0 | 175 | 140 | 0,050 | 0,050 | 3,00 | 3,00 | 2,40 | 1,80 | | |
| • | • | | | | | | 8,0 | 175 | 140 | 0,070 | 0,070 | 4,00 | 4,00 | 3,20 | 2,40 | | |
| • | • | | | | | | 10,0 | 175 | 140 | 0,100 | 0,100 | 5,00 | 5,00 | 4,00 | 3,00 | | |
| • | • | | | | | | 12,0 | 175 | 140 | 0,120 | 0,120 | 6,00 | 6,00 | 4,80 | 3,60 | | |
| • | • | | | | | | 16,0 | 175 | 140 | 0,150 | 0,150 | 8,00 | 8,00 | 6,40 | 4,80 | | |
| | | • | • | | | | 3,0 | 126 | 56 | 0,040 | 0,030 | 3,00 | 3,00 | 0,30 | 0,30 | | |
| | | • | • | | | | 4,0 | 126 | 56 | 0,045 | 0,035 | 4,00 | 4,00 | 0,40 | 0,40 | | |
| | | • | • | | | | 6,0 | 126 | 56 | 0,050 | 0,040 | 6,00 | 6,00 | 0,60 | 0,60 | | |
| | | • | • | | | | 8,0 | 126 | 56 | 0,070 | 0,050 | 8,00 | 8,00 | 0,80 | 0,80 | | |
| | | • | • | | | | 10,0 | 126 | 56 | 0,100 | 0,070 | 10,00 | 10,00 | 1,00 | 1,00 | | |
| | | • | • | | | | 12,0 | 126 | 56 | 0,120 | 0,080 | 12,00 | 12,00 | 1,20 | 1,20 | | |
| | | • | • | | | | 16,0 | 126 | 56 | 0,150 | 0,100 | 16,00 | 16,00 | 1,60 | 1,60 | | |
| | | | | • | • | | 3,0 | | 196 | | 0,040 | | 3,00 | | 0,90 | | |
| | | | | • | • | | 4,0 | | 196 | | 0,045 | | 4,00 | | 1,20 | | |
| | | | | • | • | | 6,0 | | 196 | | 0,050 | | 6,00 | | 1,80 | | |
| | | | | • | • | | 8,0 | | 196 | | 0,070 | | 8,00 | | 2,40 | | |
| | | | | • | • | | 10,0 | | 196 | | 0,100 | | 10,00 | | 3,00 | | |
| | | | | • | • | | 12,0 | | 196 | | 0,120 | | 12,00 | | 3,60 | | |
| | | | | • | • | | 16,0 | | 196 | | 0,150 | | 16,00 | | 4,80 | | |
| | | | | | | • | 3,0 | 56 | | | 0,030 | | 3,00 | | 0,30 | | |
| | | | | | | • | 4,0 | 56 | | | 0,035 | | 4,00 | | 0,40 | | |
| | | | | | | • | 6,0 | 56 | | | 0,040 | | 6,00 | | 0,60 | | |
| | | | | | | • | 8,0 | 56 | | | 0,050 | | 8,00 | | 0,80 | | |
| | | | | | | • | 10,0 | 56 | | | 0,070 | | 10,00 | | 1,00 | | |
| | | | | | | • | 12,0 | 56 | | | 0,080 | | 12,00 | | 1,20 | | |
| | | | | | | • | 16,0 | 56 | | | 0,100 | | 16,00 | | 1,60 | | |
| | | | | | | | 3,0 | 70 | | | 0,030 | | 0,15 | | 0,15 | | |
| | | | | | | | 4,0 | 70 | | | 0,035 | | 0,20 | | 0,20 | | |
| | | | | | | | 6,0 | 70 | | | 0,040 | | 0,30 | | 0,30 | | |
| | | | | | | | 8,0 | 70 | | | 0,050 | | 0,40 | | 0,40 | | |
| | | | | | | | 10,0 | 70 | | | 0,070 | | 0,50 | | 0,50 | | |
| | | | | | | | 12,0 | 70 | | | 0,080 | | 0,60 | | 0,60 | | |
| | | | | | | | 16,0 | 70 | | | 0,100 | | 0,80 | | 0,80 | | |

• рекомендованное применение

○ возможное применение

Vc = м/мин СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ - CUTTING SPEED

n = об/мин (мин⁻¹) КОЛИЧЕСТВО ОБОРОТОВ - NUMBER OF REVOLUTIONS

fz = мм ПОДАЧА/ЗУБ - TOOTH FEED

fn = мм ПОДАЧА/ОБОРОТ - FEED / REVOLUTION

Vf = мм/мин СКОРОСТЬ ПОДАЧИ - FEED SPEED

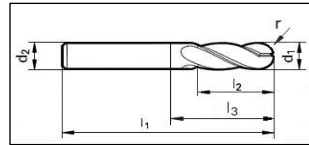
$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\text{ØD} \cdot 3,14} = \text{об/мин (мин}^{-1}\text{)}$$

$$fn = fz \cdot z = \text{мм}$$

$$Vf = fz \cdot z \cdot n = \text{мм/мин}$$

Универсальная фреза с полным радиусом и центральным резом

| |
|--------------|
| Артикул |
| C054 |
| ØD= 3-20 Z=4 |



54 HRC



AlTiN-MI



DIN 6535 HA

DIN 6535 HB

| Артикул-Ø | Ød1 h10 | Ød2 h6 | l1 | l2 | l3 | r |
|------------|---------|--------|--------|-------|-------|------|
| C054-4,00 | 4,00 | 4,00 | 50,00 | 11,00 | 22,00 | 2,0 |
| C054-5,00 | 5,00 | 5,00 | 50,00 | 13,00 | 22,00 | 2,5 |
| C054-6,00 | 6,00 | 6,00 | 57,00 | 13,00 | 21,00 | 3,0 |
| C054-8,00 | 8,00 | 8,00 | 63,00 | 19,00 | 27,00 | 4,0 |
| C054-10,00 | 10,00 | 10,00 | 72,00 | 22,00 | 32,00 | 5,0 |
| C054-12,00 | 12,00 | 12,00 | 83,00 | 26,00 | 38,00 | 6,0 |
| C054-14,00 | 14,00 | 14,00 | 83,00 | 26,00 | 38,00 | 7,0 |
| C054-16,00 | 16,00 | 16,00 | 92,00 | 32,00 | 44,00 | 8,0 |
| C054-18,00 | 18,00 | 18,00 | 92,00 | 32,00 | 44,00 | 9,0 |
| C054-20,00 | 20,00 | 20,00 | 104,00 | 38,00 | 54,00 | 10,0 |

Описание:

Универсальное применение. Безпереходная радиусная заточка.

Применяемость:

Сталь. Нержавеющие стали. Алюминий. Специальные сплавы Ti. Закалённые стали до 54HRC.

Пример для заказа:

ANAJ C054-6,00 HA

Режимы резания

| | | Материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|------------------------------|-------------------------|-------------------------|----------|------------|---------|---------|--------------------------|--------------------------|----------|----------|----------|------------|---------|---------|---------|-------|-------|------|------|
| P | M | K | N | S | H | | | | | | | | | | | | | | | |
| ≤ 850 N/mm ² | 850 ≥ 1400 N/mm ² | ≤ 750 N/mm ² | ≥ 750 N/mm ² | ≤ 250 HB | ≥ 240 HB30 | ≤ 3% Si | ≤ 7% Si | ≤ 1300 N/mm ² | ≥ 1300 N/mm ² | ≤ 54 HRC | ≤ 63 HRC | Ød1 (мм) | Vc (м/мин) | fz (мм) | ap (мм) | ae (мм) | | | | |
| • | • | | | | | | | | | | | 4,0 | 175 | 140 | 0,045 | 0,045 | 2,00 | 1,60 | 1,20 | |
| • | • | | | | | | | | | | | 6,0 | 175 | 140 | 0,050 | 0,050 | 3,00 | 2,40 | 1,80 | |
| • | • | | | | | | | | | | | 8,0 | 175 | 140 | 0,070 | 0,070 | 4,00 | 3,20 | 2,40 | |
| • | • | | | | | | | | | | | 10,0 | 175 | 140 | 0,100 | 0,100 | 5,00 | 4,00 | 3,00 | |
| • | • | | | | | | | | | | | 12,0 | 175 | 140 | 0,120 | 0,120 | 6,00 | 4,80 | 3,60 | |
| • | • | | | | | | | | | | | 16,0 | 175 | 140 | 0,150 | 0,150 | 8,00 | 6,40 | 4,80 | |
| | • | • | | | | | | | | | | 4,0 | 126 | 56 | 0,045 | 0,035 | 4,00 | 4,00 | 0,40 | |
| | • | • | | | | | | | | | | 6,0 | 126 | 56 | 0,050 | 0,040 | 6,00 | 6,00 | 0,60 | |
| | • | • | | | | | | | | | | 8,0 | 126 | 56 | 0,070 | 0,050 | 8,00 | 8,00 | 0,80 | |
| | • | • | | | | | | | | | | 10,0 | 126 | 56 | 0,100 | 0,070 | 10,00 | 1,00 | 1,00 | |
| | • | • | | | | | | | | | | 12,0 | 126 | 56 | 0,120 | 0,080 | 12,00 | 1,20 | 1,20 | |
| | • | • | | | | | | | | | | 16,0 | 126 | 56 | 0,150 | 0,100 | 16,00 | 1,60 | 1,60 | |
| | | | | | | | | ○ | | | | 4,0 | | 196 | | 0,045 | | 4,00 | | 1,20 |
| | | | | | | | | ○ | | | | 6,0 | | 196 | | 0,050 | | 6,00 | | 1,80 |
| | | | | | | | | ○ | | | | 8,0 | | 196 | | 0,070 | | 8,00 | | 2,40 |
| | | | | | | | | ○ | | | | 10,0 | | 196 | | 0,100 | | 10,00 | | 3,00 |
| | | | | | | | | ○ | | | | 12,0 | | 196 | | 0,120 | | 12,00 | | 3,60 |
| | | | | | | | | ○ | | | | 16,0 | | 196 | | 0,150 | | 16,00 | | 4,80 |
| | | | | | | | | • | | | | 4,0 | 56 | | 0,035 | | 4,00 | | 0,40 | |
| | | | | | | | | • | | | | 6,0 | 56 | | 0,040 | | 6,00 | | 0,60 | |
| | | | | | | | | • | | | | 8,0 | 56 | | 0,050 | | 8,00 | | 0,80 | |
| | | | | | | | | • | | | | 10,0 | 56 | | 0,070 | | 10,00 | | 1,00 | |
| | | | | | | | | • | | | | 12,0 | 56 | | 0,080 | | 12,00 | | 1,20 | |
| | | | | | | | | • | | | | 16,0 | 56 | | 0,100 | | 16,00 | | 1,60 | |
| | | | | | | | | | ○ | | | 4,0 | 70 | | 0,035 | | 0,20 | | 0,20 | |
| | | | | | | | | | ○ | | | 6,0 | 70 | | 0,040 | | 0,30 | | 0,30 | |
| | | | | | | | | | ○ | | | 8,0 | 70 | | 0,050 | | 0,40 | | 0,40 | |
| | | | | | | | | | ○ | | | 10,0 | 70 | | 0,070 | | 0,50 | | 0,50 | |
| | | | | | | | | | ○ | | | 12,0 | 70 | | 0,080 | | 0,60 | | 0,60 | |
| | | | | | | | | | ○ | | | 16,0 | 70 | | 0,100 | | 0,80 | | 0,80 | |

• рекомендованное применение

○ возможное применение

Vc = м/мин СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ - CUTTING SPEED

n = об/мин (мин⁻¹) КОЛИЧЕСТВО ОБОРОТОВ - NUMBER OF REVOLUTIONS

fz = мм ПОДАЧА/ЗУБ - TOOTH FEED

fn = мм ПОДАЧА/ОБОРОТ - FEED / REVOLUTION

Vf = мм/мин СКОРОСТЬ ПОДАЧИ - FEED SPEED

$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\text{ØD} \cdot 3,14} = \text{об/мин (мин}^{-1}\text{)}$$

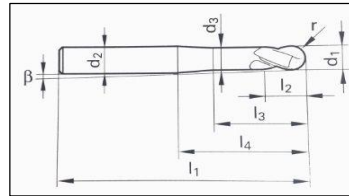
$$fn = fz \cdot z = \text{мм}$$

$$Vf = fz \cdot z \cdot n = \text{мм/мин}$$

Возможен заказ дробных диаметров с параметрами большего табличного значения

Фреза с полным радиусом для обработки закалённых сталей

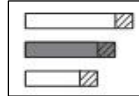
Артикул
C058
ØD= 3-16 Z=2



63
HRC



nACo



DIN 6535 HA

DIN 6535 HB

| Артикул-Ø-г | Ød1 h8 | Ød2 h6 | Ød3 | l1 | l2 | l3 | l4 | r |
|---------------|--------|--------|-------|-------|-------|-------|-------|------|
| C058-3,00-1,5 | 3,00 | 6,00 | 2,70 | 57,00 | 5,00 | 11,60 | 21,00 | 1,50 |
| C058-4,00-2 | 4,00 | 6,00 | 3,70 | 57,00 | 6,00 | 14,50 | 21,00 | 2,00 |
| C058-5,00-2,5 | 5,00 | 6,00 | 4,70 | 57,00 | 8,00 | 17,30 | 21,00 | 2,50 |
| C058-6,00-3 | 6,00 | 6,00 | 5,70 | 57,00 | 9,00 | 20,00 | 21,00 | 3,00 |
| C058-8,00-4 | 8,00 | 8,00 | 7,70 | 63,00 | 12,00 | 26,00 | 27,00 | 4,00 |
| C058-10,00-5 | 10,00 | 10,00 | 9,50 | 72,00 | 15,00 | 30,00 | 32,00 | 5,00 |
| C058-12,00-6 | 12,00 | 12,00 | 11,50 | 83,00 | 18,00 | 36,00 | 38,00 | 6,00 |
| C058-16,00-8 | 16,00 | 16,00 | 15,50 | 92,00 | 24,00 | 42,00 | 44,00 | 8,00 |

Режимы резания

| | Материалы | | | | | | Режимы резания | | | | | | | | | | | | | | |
|---|-------------------------|------------------------------|-------------------------|-------------------------|----------|------------|----------------|---------|--------------------------|--------------------------|----------|----------|------|---------|-------|-------|-------|------|------|------|------|
| | P | M | K | N | S | H | Ød1 | Vc | fz | ap | ae | | | | | | | | | | |
| | ≤ 850 N/mm ² | 850 ≥ 1400 N/mm ² | ≤ 750 N/mm ² | ≥ 750 N/mm ² | ≤ 250 HB | ≥ 240 HB30 | ≤ 3% Si | ≤ 7% Si | ≤ 1300 N/mm ² | ≥ 1300 N/mm ² | ≤ 54 HRC | ≤ 63 HRC | (мм) | (м/мин) | (мм) | (мм) | (мм) | | | | |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 3,0 | 200 | 0,040 | 0,30 | 0,30 | | | | |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 4,0 | 200 | 0,045 | 0,40 | 0,40 | | | | |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 6,0 | 200 | 0,050 | 0,60 | 0,60 | | | | |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 8,0 | 200 | 0,070 | 0,80 | 0,80 | | | | |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 10,0 | 200 | 0,100 | 1,00 | 1,00 | | | | |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 12,0 | 200 | 0,120 | 1,20 | 1,20 | | | | |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 16,0 | 200 | 0,150 | 1,60 | 1,60 | | | | |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 3,0 | 200 | 0,040 | 0,30 | 0,30 | | | | |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 4,0 | 200 | 0,045 | 0,40 | 0,40 | | | | |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 6,0 | 200 | 0,050 | 0,60 | 0,60 | | | | |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 8,0 | 200 | 0,070 | 0,80 | 0,80 | | | | |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 10,0 | 200 | 0,100 | 1,00 | 1,00 | | | | |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 12,0 | 200 | 0,120 | 1,20 | 1,20 | | | | |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 16,0 | 200 | 0,150 | 1,60 | 1,60 | | | | |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 3,0 | 140 | 80 | 0,030 | 0,030 | 0,15 | 0,06 | 0,30 | 0,30 |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 4,0 | 140 | 80 | 0,035 | 0,035 | 0,20 | 0,08 | 0,40 | 0,40 |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 6,0 | 140 | 80 | 0,040 | 0,040 | 0,30 | 0,12 | 0,60 | 0,60 |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 8,0 | 140 | 80 | 0,050 | 0,050 | 0,40 | 0,16 | 0,80 | 0,80 |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 10,0 | 140 | 80 | 0,070 | 0,070 | 0,50 | 0,20 | 1,00 | 1,00 |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 12,0 | 140 | 80 | 0,080 | 0,080 | 0,60 | 0,24 | 1,20 | 1,20 |
| ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 16,0 | 140 | 80 | 0,100 | 0,100 | 0,80 | 0,32 | 1,60 | 1,60 |

● рекомендованное применение

○ возможное применение

Описание:
Безпереходная радиусная заточка. Специальная геометрия для закалённых сталей.

Применяемость:
Сталь. Серый чугун. Закалённая сталь до 63 HRC.

Пример для заказа:
ANAJ C058-6,00-3 HA

Возможен заказ дробных диаметров с параметрами большего табличного значения

Vc = м/мин СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ - CUTTING SPEED
n = об/мин (мин⁻¹) КОЛИЧЕСТВО ОБОРОТОВ - NUMBER OF REVOLUTIONS
fz = мм ПОДАЧА/ЗУБ - TOOTH FEED
fn = мм ПОДАЧА/ОБОРОТ - FEED / REVOLUTION
Vf = мм/мин СКОРОСТЬ ПОДАЧИ - FEED SPEED

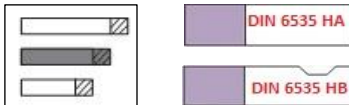
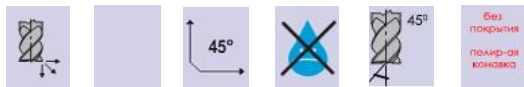
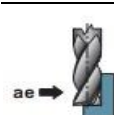
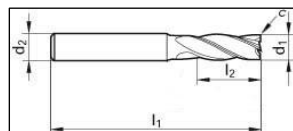
$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\text{ØD} \cdot 3,14} = \text{об/мин (мин}^{-1}\text{)}$$

$$fn = fz \cdot z = \text{мм}$$

$$Vf = fz \cdot z \cdot n = \text{мм/мин}$$

Фреза для обработки алюминия с центральным резом (угол спирали 45°)

| |
|--------------|
| Артикул |
| C065 |
| ØD= 3-20 Z=3 |



| Артикул-Ø | Ød1 h10 | Ød2 h6 | l1 | l2 | с х 45° |
|------------|---------|--------|--------|-------|---------|
| C065-3,00 | 3,00 | 6,00 | 50,00 | 8,00 | 0,03 |
| C065-4,00 | 4,00 | 6,00 | 50,00 | 11,00 | 0,03 |
| C065-5,00 | 5,00 | 6,00 | 50,00 | 13,00 | 0,03 |
| C065-6,00 | 6,00 | 6,00 | 60,00 | 16,00 | 0,03 |
| C065-7,00 | 7,00 | 8,00 | 60,00 | 16,00 | 0,05 |
| C065-8,00 | 8,00 | 8,00 | 60,00 | 20,00 | 0,05 |
| C065-10,00 | 10,00 | 10,00 | 75,00 | 30,00 | 0,05 |
| C065-11,00 | 11,00 | 12,00 | 75,00 | 30,00 | 0,05 |
| C065-12,00 | 12,00 | 12,00 | 75,00 | 32,00 | 0,05 |
| C065-14,00 | 14,00 | 14,00 | 100,00 | 40,00 | 0,10 |
| C065-16,00 | 16,00 | 16,00 | 100,00 | 40,00 | 0,10 |
| C065-18,00 | 18,00 | 18,00 | 100,00 | 45,00 | 0,10 |
| C065-20,00 | 20,00 | 20,00 | 100,00 | 45,00 | 0,10 |

Режимы резания

| | | Материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|------------------------------|-------------------------|-------------------------|----------|------------|---------|---------|--------------------------|--------------------------|----------|----------|------|-----|-----|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| P | M | K | N | S | H | | | | | | | | | | | | | | | |
| ≤ 850 N/mm ² | 850 ≥ 1400 N/mm ² | ≤ 750 N/mm ² | ≥ 750 N/mm ² | ≤ 250 HB | ≥ 240 HB30 | ≤ 3% Si | ≤ 7% Si | ≤ 1300 N/mm ² | ≥ 1300 N/mm ² | ≤ 54 HRC | ≤ 63 HRC | Ød1 | Vc | fz | ap | ae | | | | |
| | | | | | | | | | | | | 3,0 | 600 | 280 | 0,030 | 0,025 | 3,00 | 3,00 | 3,00 | 3,00 |
| | | | | | | | | | | | | 6,0 | 600 | 280 | 0,045 | 0,030 | 6,00 | 6,00 | 6,00 | 6,00 |
| | | | | | | | | | | | | 8,0 | 600 | 280 | 0,050 | 0,045 | 8,00 | 8,00 | 8,00 | 8,00 |
| | | | | | | | | | | | | 10,0 | 600 | 280 | 0,065 | 0,050 | 10,00 | 10,00 | 10,00 | 10,00 |
| | | | | | | | | | | | | 12,0 | 600 | 280 | 0,080 | 0,065 | 12,00 | 12,00 | 12,00 | 12,00 |
| | | | | | | | | | | | | 16,0 | 600 | 280 | 0,120 | 0,080 | 16,00 | 16,00 | 16,00 | 16,00 |
| | | | | | | | | | | | | 20,0 | 600 | 280 | 0,140 | 0,120 | 20,00 | 20,00 | 20,00 | 20,00 |

• рекомендованное применение ○ возможное применение

Описание:
Улучшенное качество обработанной поверхности. Специальная геометрия для обработки алюминия и цв. металлов.

Применяемость:
Алюминий и другие цветные металлы.

Пример для заказа:
ANAJ C065-6,00 HA

Возможен заказ дробных диаметров с параметрами большего табличного значения

Vc = м/мин СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ - CUTTING SPEED
 n = об/мин (мин⁻¹) КОЛИЧЕСТВО ОБОРОТОВ - NUMBER OF REVOLUTIONS
 fz = мм ПОДАЧА/ЗУБ - TOOTH FEED
 fn = мм ПОДАЧА/ОБОРОТ - FEED / REVOLUTION
 Vf = мм/мин СКОРОСТЬ ПОДАЧИ - FEED SPEED

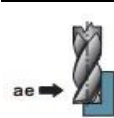
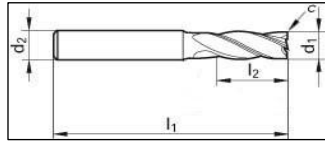
$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\varnothing D \cdot 3,14} = \text{об/мин (мин}^{-1}\text{)}$$

$$fn = fz \cdot z = \text{мм}$$

$$Vf = fz \cdot z \cdot n = \text{мм/мин}$$

Универсальная фреза повышенной жёсткости с центральным резом (угол спирали 45°)

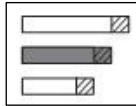
| |
|--------------|
| Артикул |
| C066 |
| ØD= 3-20 Z=4 |



48 HRC



AITIN-MI



DIN 6535 HA

DIN 6535 HB

| Артикул-Ø | Ød1 h10 | Ød2 h6 | l1 | l2 | l3 | с х 45° |
|------------|---------|--------|--------|-------|-------|-----------|
| C066-3,00 | 3,00 | 6,00 | 50,00 | 8,00 | 8,00 | без фаски |
| C066-4,00 | 4,00 | 6,00 | 50,00 | 11,00 | 11,00 | |
| C066-5,00 | 5,00 | 6,00 | 50,00 | 13,00 | 13,00 | |
| C066-6,00 | 6,00 | 6,00 | 60,00 | 16,00 | 16,00 | |
| C066-8,00 | 8,00 | 8,00 | 60,00 | 20,00 | 20,00 | |
| C066-10,00 | 10,00 | 10,00 | 75,00 | 30,00 | 30,00 | |
| C066-11,00 | 11,00 | 12,00 | 75,00 | 30,00 | 30,00 | |
| C066-12,00 | 12,00 | 12,00 | 75,00 | 32,00 | 32,00 | |
| C066-14,00 | 14,00 | 14,00 | 100,00 | 40,00 | 40,00 | |
| C066-16,00 | 16,00 | 16,00 | 100,00 | 40,00 | 40,00 | |
| C066-18,00 | 18,00 | 18,00 | 100,00 | 45,00 | 45,00 | |
| C066-20,00 | 20,00 | 20,00 | 100,00 | 45,00 | 45,00 | |

Режимы резания

| | | Материалы | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|------------------------------|-------------------------|-------------------------|----------|------------|---------|---------|--------------------------|--------------------------|----------|----------|------|---------|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| P | M | K | N | S | H | | | | | | | | | | | | | | | |
| ≤ 850 N/mm ² | 850 ≥ 1400 N/mm ² | ≤ 750 N/mm ² | ≥ 750 N/mm ² | ≤ 250 HB | ≥ 240 HB30 | ≤ 3% Si | ≤ 7% Si | ≤ 1300 N/mm ² | ≥ 1300 N/mm ² | ≤ 54 HRC | ≤ 63 HRC | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | (мм) | (м/мин) | (мм) | (мм) | (мм) | | | | |
| | | | | | | | | | | | | Ød1 | Vc | fz | ap | ae | | | | |
| • | • | | | | | | | | | | | 3,0 | 125 | 95 | 0,013 | 0,010 | 4,50 | 1,50 | 1,50 | |
| • | • | | | | | | | | | | | 6,0 | 125 | 95 | 0,018 | 0,015 | 9,00 | 9,00 | 3,00 | 3,00 |
| • | • | | | | | | | | | | | 8,0 | 125 | 95 | 0,025 | 0,020 | 12,00 | 12,00 | 4,00 | 4,00 |
| • | • | | | | | | | | | | | 10,0 | 125 | 95 | 0,032 | 0,024 | 15,00 | 15,00 | 5,00 | 5,00 |
| • | • | | | | | | | | | | | 12,0 | 125 | 95 | 0,042 | 0,033 | 18,00 | 18,00 | 6,00 | 6,00 |
| • | • | | | | | | | | | | | 16,0 | 125 | 95 | 0,049 | 0,039 | 24,00 | 24,00 | 8,00 | 8,00 |
| • | • | | | | | | | | | | | 20,0 | 125 | 95 | 0,063 | 0,048 | 30,00 | 30,00 | 10,00 | 10,00 |
| • | • | | | | | | | | | | | 25,0 | 125 | 95 | 0,070 | 0,057 | 37,50 | 37,50 | 12,50 | 12,50 |
| | | • | • | | | | | | | | | 3,0 | 85 | 50 | 0,010 | 0,007 | 4,50 | 4,50 | 1,50 | 0,60 |
| | | • | • | | | | | | | | | 6,0 | 85 | 50 | 0,015 | 0,010 | 9,00 | 9,00 | 3,00 | 1,20 |
| | | • | • | | | | | | | | | 8,0 | 85 | 50 | 0,020 | 0,015 | 12,00 | 12,00 | 4,00 | 1,60 |
| | | • | • | | | | | | | | | 10,0 | 85 | 50 | 0,024 | 0,018 | 15,00 | 15,00 | 5,00 | 2,00 |
| | | • | • | | | | | | | | | 12,0 | 85 | 50 | 0,033 | 0,027 | 18,00 | 18,00 | 6,00 | 2,40 |
| | | • | • | | | | | | | | | 16,0 | 85 | 50 | 0,039 | 0,030 | 24,00 | 24,00 | 8,00 | 3,20 |
| | | • | • | | | | | | | | | 20,0 | 85 | 50 | 0,048 | 0,039 | 30,00 | 30,00 | 10,00 | 4,00 |
| | | • | • | | | | | | | | | 25,0 | 85 | 50 | 0,057 | 0,048 | 37,50 | 37,50 | 12,50 | 5,00 |
| | | | | • | • | | | | | | | 3,0 | | 100 | | 0,010 | | 4,50 | | 1,50 |
| | | | | • | • | | | | | | | 6,0 | | 100 | | 0,015 | | 9,00 | | 3,00 |
| | | | | • | • | | | | | | | 8,0 | | 100 | | 0,020 | | 12,00 | | 4,00 |
| | | | | • | • | | | | | | | 10,0 | | 100 | | 0,024 | | 15,00 | | 5,00 |
| | | | | • | • | | | | | | | 12,0 | | 100 | | 0,033 | | 18,00 | | 6,00 |
| | | | | • | • | | | | | | | 16,0 | | 100 | | 0,039 | | 24,00 | | 8,00 |
| | | | | • | • | | | | | | | 20,0 | | 100 | | 0,048 | | 30,00 | | 10,00 |
| | | | | • | • | | | | | | | 25,0 | | 100 | | 0,057 | | 37,50 | | 12,50 |

• рекомендованное применение

○ возможное применение

Описание:

Улучшенное качество обработанной поверхности. Высокая жёсткость инструмента.

Применяемость:

Сталь до 48HRC. Нержавеющая сталь. Серый чугун.

Пример для заказа:

ANAL C066-6,00 HA

Возможен заказ дробных диаметров с параметрами большего табличного значения

Vc = м/мин СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ - CUTTING SPEED

n = об/мин (мин⁻¹) КОЛИЧЕСТВО ОБОРОТОВ - NUMBER OF REVOLUTIONS

fz = мм ПОДАЧА/ЗУБ - TOOTH FEED

fn = мм ПОДАЧА/ОБОРОТ - FEED / REVOLUTION

Vf = мм/мин СКОРОСТЬ ПОДАЧИ - FEED SPEED

$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\text{ØD} \cdot 3,14} = \text{об/мин (мин}^{-1}\text{)}$$

$$fn = fz \cdot z = \text{мм}$$

$$Vf = fz \cdot z \cdot n = \text{мм/мин}$$