

# VISION PLUS



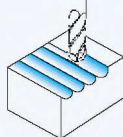
## ТИП 70N1

**НОВИНКА**

Твердый сплав особ. качества  
**НАНИТА** Стандарт  
Цилиндрический хвостовик



Покрытие Хвостовик  
**TiAlN** RT



**ST>45 HRC**  
Закаленная сталь

**30<ST<45 HRC**  
Сталь средней твердости

Двухзубая фреза со сферическим торцом, углом наклона спирали 30°, с шейкой и надрезами на вершине, для глубокого трехмерного фрезерования.

ДВУХЗУБАЯ, СФЕРИЧЕСКИЙ ТОРЕЦ, УГОЛ НАКЛОНА СПИРАЛИ 30°, ШЕЙКА, ПОКРЫТИЕ TiAlN, ДЛЯ ТВЕРДЫХ СТАЛЕЙ

ТИП ФРЕЗЫ	D	d	Длина реж. части	Общая длина	Число зубьев	Рабочая часть	D1
70N101001	1	4	1	63	2	3	0.8
70N101501	1.5	4	1.5	63	2	4.5	1.3
70N102002	2	6	2	76	2	6	1.8
70N103002	3	6	3	76	2	9	2.8
70N104002	4	6	4	76	2	12	3.7
70N105002	5	6	5	76	2	15	4.6
70N106002	6	6	6	76	2	18	5.5
70N108003	8	8	8	100	2	24	7.4
70N110004	10	10	10	100	2	30	9.2
70N112005	12	12	12	125	2	36	11



Обычное фрезерование

МАТЕРИАЛ	HRC	ЧЕРНОВАЯ ОБРАБОТКА ФРЕЗЕРОВАНИЕ УСТУПА		ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА ФРЕЗЕРОВАНИЕ УСТУПА		Vc TiAlN м/мин	Fz - подача на зуб (мм) D - диаметр (мм)											
		ap	ae	ap	ae		1 2 3 6 8 10 12											
							0.006 0.017 0.035 0.055 0.081 0.11 0.12											
Сталь и чугун	~30HRC	0.4XD	0.4XD	0.025XD	0.025XD	100-150	0.006 0.017 0.035 0.055 0.081 0.11 0.12											
Сталь	30-40HRC	0.4XD	0.4XD	0.025XD	0.025XD	80-120	0.06 0.014 0.031 0.05 0.07 0.08 0.1											
Сталь	40-55HRC			0.025XD	0.025XD	50-80	0.005 0.01 0.022 0.039 0.052 0.065 0.079											

Высокоскоростное фрезерование

МАТЕРИАЛ	HRC	ЧЕРНОВАЯ ОБРАБОТКА ФРЕЗЕРОВАНИЕ УСТУПА		ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА ФРЕЗЕРОВАНИЕ УСТУПА		Vc TiAlN м/мин	Fz - подача на зуб (мм) D - диаметр (мм)											
		ap	ae	ap	ae		1 2 3 6 8 10 12											
							0.012 0.017 0.035 0.055 0.09 0.11 0.12											
Сталь	~40HRC	0.1XD	0.25XD	0.01XD	0.01XD	~350	0.012 0.017 0.035 0.055 0.09 0.11 0.12											
Сталь	40-55HRC	0.03XD	0.05XD	0.01XD	0.01XD	~250	0.01 0.015 0.03 0.04 0.065 0.08 0.1											

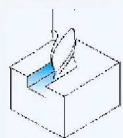


## ТИП 7585

Твердый сплав особ. качества  
**НАНИТА** Стандарт  
Цилиндрический хвостовик



Покрытие Хвостовик  
**TiAlN** LT



**ST>45 HRC**  
Закаленная сталь

**30<ST<45 HRC**  
Сталь средней твердости

**30>ST HRC**  
Мягкая сталь

Многозубая фреза с утолщенной сердцевиной, угловыми радиусами, стандартной длины, для фрезерования глубоких пазов и фрезерования периферией твердых сталей.

МНОГОЗУБАЯ, УТОЛЩЕННАЯ СЕРДЦЕВИНА, УГЛОВЫЕ РАДИУСЫ, СТАНДАРТНАЯ ДЛИНА

ТИП ФРЕЗЫ	D	d	Длина реж. части	Общая длина	R	Число зубьев
758506002	6	6	9	76	R= 0.25	4
758506012	6	6	9	76	R= 0.5	4
758508003	8	8	12	100	R= 0.5	4
758508013	8	8	12	100	R= 1.0	4
758510004	10	10	15	100	R= 0.5	4
758510014	10	10	15	100	R= 1.0	4
758512005	12	12	18	125	R= 0.5	4
758512015	12	12	18	125	R= 1.5	4
758516006	16	16	24	125	R= 0.5	4
758516016	16	16	24	125	R= 1.5	4
758520007	20	20	30	150	R= 0.5	4
758520017	20	20	30	150	R= 2.0	4
758525008	25	25	38	150	R= 0.5	5
758525018	25	25	38	150	R= 3.0	5

Рекомендуемые параметры обработки см. стр. 10

