

# VISION PLUS

**ШЕСТИЗУБАЯ, ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ, УГЛОВОЙ РАДИУС, СТАНДАРТНАЯ ДЛИНА, УГОЛ НАКЛОНА СПИРАЛИ 50°, С ШЕЙКОЙ, ДЛЯ ТВЕРДЫХ СТАЛЕЙ, ПОКРЫТИЕ TiAIN.**

ТИП ФРЕЗЫ	D	d	Длина реж. части	Общая длина	R	Число зубьев	Рабочая часть	D1
75N806002	6	6	6	76	R=0.5	6	18	5.5
75N808003	8	8	8	100	R=0.5	6	24	7.4
75N810004	10	10	10	100	R=1.0	6	30	9.2
75N812005	12	12	12	125	R=1.0	6	36	11

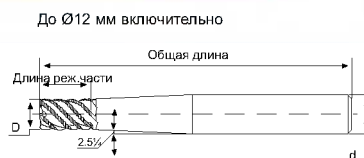
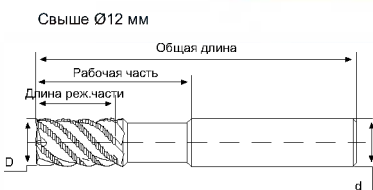
Рекомендуемые параметры обработки см. стр.6

МАТЕРИАЛ	HRC	ПРИМЕНЕНИЕ			VC (TiAIN)	Fz- подача на зуб (мм) D- диаметр (мм)				
		ФРЕЗЕРОВАНИЕ УСТУПА		ОБР. ПАЗОВ		м/мин	4	8	10	12
		ap	ae							
Сталь	45-55HRC	D	0.05XD	-0.05D	120-180	0.019	0.028	0.033	0.035	0.041
Сталь	55-60HRC	D	0.05XD	-0.05D	80-120	0.017	0.025	0.03	0.032	0.038
Сталь	60-65HRC	D	-0.2 мм	-0.05D	50-80	0.016	0.024	0.029	0.031	0.036
Сталь	65-70HRC	D	-0.2 мм	-0.05D	20-50	0.015	0.023	0.028	0.031	0.035

МАТЕРИАЛ	HRC	ПРИМЕНЕНИЕ			VC (TiAIN)	Fz- подача на зуб (мм) D- диаметр (мм)				
		ФРЕЗЕРОВАНИЕ УСТУПА		ОБР. ПАЗОВ		м/мин	4	8	10	12
		ap	ae							
Сталь	45-55HRC	D	0.05D		~300	0.041	0.061	0.081	0.1	0.11
Сталь	55-60HRC	D	0.5 мм		~150	0.04	0.06	0.08	0.098	0.1
Сталь	60-65HRC	D	0.2 мм		~75	0.038	0.058	0.78	0.095	0.1

**МНОГОЗУБАЯ, ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ, УГЛОВОЙ РАДИУС, ПЛОСКАЯ И МЕЛКАЯ СТРУЖКОЛОМНАЯ КАНАВКА**

ТИП ФРЕЗЫ	D	d	Длина реж. части	Общая длина	R	Число зубьев
767004002	4	6	4	75	R= 0.75	3
767005002	5	6	5	75	R= 0.75	3
767006004	6	10	6	100	R= 0.75	4
767008004	8	10	8	100	R= 0.75	4
767010005	10	12	10	125	R= 0.75	4
767012006	12	16	12	125	R= 1.0	4
767016006	16	16	16	125	R= 1.0	6
767020007	20	20	20	150	R= 1.25	6
767025008	25	25	25	150	R= 1.25	6



МАТЕРИАЛ	HRC	ФРЕЗЕРОВАНИЕ УСТУПА			ОБРАБОТКА ПАЗОВ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ TiAIN м/мин	ПОДАЧА НА ЗУБ D, мм								
		ap	ae	ap			D, мм								
							4	5	6	8	10	12	16	20	25
Сталь	<30	0.8 x D	0.50 x D	0.80 x D	180	0.020	0.025	0.030	0.040	0.060	0.060	0.080	0.100	0.120	
Сталь	30-40	0.8 x D	0.40 x D	0.80 x D	120	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.045	0.060	0.080	0.100	
Сталь	40-50	0.8 x D	0.40 x D	0.50 x D	80	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070	
Сталь	50-60	0.8 x D	0.25 x D	0.30 x D	60	0.007	0.008	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.045	
Сталь	60-70	0.8 x D	0.20 x D	0.25 x D	40	0.006	0.007	0.010	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.035	

ПРИ ОБРАБОТКЕ ПАЗОВ величину подачи на зуб умножьте на 0,7

## ТИП 75N8

**НОВИНКА**

- Твердый сплав особ. качества
- JIS Стандарт
- Японский стандарт
- Длинная
- 50°
- Угол наклона спирали
- Покрытие Хвостовик
- TiAIN RT
- ST>45 HRC
- 30<ST<45 HRC
- Закаленная сталь
- Сталь средней твердости

Шестизубая фреза с плоским торцом, большим углом наклона спирали, для финишной обработки периферией твердых сталей.

## LIST 7670

- Плоская и мелкая стружколомная канавка
- Твердый сплав особ. качества
- HANITA Стандарт
- Длинная
- 45°
- Угол наклона спирали
- Покрытие Хвостовик
- TiAIN LT
- ST>45 HRC
- 30<ST<45 HRC
- 30 HRC>ST
- Закаленная сталь
- Сталь средней твердости
- Мягкая сталь

Многозубая фреза с плоским торцом, плоская и мелкая стружколомная канавка, угловой радиус, для черновой трехмерной обработки штампов и прессформ.