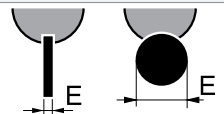
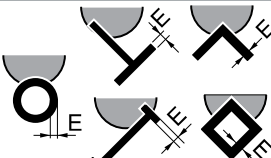




Шаг зубьев, ориентировочная скорость резки отрезных фрез для распиловочных станков, а также приблизительные величины подачи, образуют ниже указанную таблицу.

ШАГ ЗУБЬЕВ:

цельный материал	E	номинальная							
		3	4	5	6	8	10	12	14
	4	●							
	6	●	○						
	8	●	○	○					
	10		●	○	○				
	15		●	○	○	○	○		
	20			●	○	○	○	○	
	30				○	●	○	○	○
	40					○	●	○	○
	60						○	●	○
	80							○	●
100								○	

профиль	E	номинальная				
		3	4	5	6	8
	1	●				
	1,5	●				
	2		●			
	3		○	●	○	
	4			○	●	○
	5				●	○
	6					○
	8					○

ПАРАМЕТРЫ РЕЗКИ:

вид распиловочного материала					подача (мм/мин)
	10°	6°	6°	8°	
нержавеющие стали	10°	6°	6°	8°	30 ÷ 150
сталь 1000 N/мм ²	10°	6°	6°	8°	35 ÷ 160
сталь 750 N/мм ²	15°	6°	6°	8°	60 ÷ 350
сталь 500 N/мм ²	18°	6°	6°	8°	60 ÷ 350
чугун	10°	6°	6°	8°	75 ÷ 350
медь, бронза	20°	6°	6°	8°	500 ÷ 2000
латунь	8°	6°	6°	8°	700 ÷ 4000
алюминий, легкие сплавы	25°	6°	6°	8°	2800 ÷ 8500

ОБОРОТЫ ШПИНДЕЛЯ:

вид распиловочного материала	диаметр фрезы								
	Ø200	Ø225	Ø250	Ø275	Ø300	Ø315	Ø350	Ø370	Ø400
нержавеющие стали	15 ÷ 35	15 ÷ 30	15 ÷ 25	10 ÷ 25	10 ÷ 20	10 ÷ 20	10 ÷ 20	10 ÷ 20	5 ÷ 15
сталь 1000 N/мм ²	25 ÷ 40	20 ÷ 35	20 ÷ 30	15 ÷ 30	15 ÷ 25	15 ÷ 25	15 ÷ 25	15 ÷ 25	10 ÷ 20
сталь 750 N/мм ²	30 ÷ 65	30 ÷ 60	25 ÷ 50	25 ÷ 45	20 ÷ 45	20 ÷ 40	20 ÷ 35	20 ÷ 35	15 ÷ 30
сталь 500 N/мм ²	45 ÷ 80	45 ÷ 70	40 ÷ 65	35 ÷ 60	30 ÷ 55	30 ÷ 50	25 ÷ 45	25 ÷ 45	20 ÷ 40
чугун	45 ÷ 80	45 ÷ 70	40 ÷ 65	35 ÷ 60	30 ÷ 55	30 ÷ 50	25 ÷ 45	25 ÷ 45	20 ÷ 40
медь, бронза	320 ÷ 480	300 ÷ 430	250 ÷ 380	230 ÷ 350	210 ÷ 320	200 ÷ 300	180 ÷ 270	170 ÷ 260	160 ÷ 240
латунь	680 ÷ 950	550 ÷ 850	500 ÷ 770	450 ÷ 700	430 ÷ 640	400 ÷ 600	350 ÷ 550	350 ÷ 520	300 ÷ 480
алюминий, легкие сплавы	950 ÷ 1500	850 ÷ 1250	750 ÷ 1100	700 ÷ 1050	650 ÷ 950	600 ÷ 900	550 ÷ 820	520 ÷ 770	470 ÷ 720

ТИП СТАНКА И ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ФРЕЗЫ:

тип станка	наружный диаметр (мм)	диаметры отверстий (мм)	тип и диаметр поводковых отверстий (мм)
ADIGE SALA	200 – 250	32	4/9/50
	275 – 315	32	2/11/63
	350	40	4/12/64
	400 – 425	50	4/15/80
BAIER	175 – 250	32	–
BEWO	200 – 300	32	2/8/45 + 2/11/63
	315 – 350	40	2/8/55 + 4/12/63
BIMакс	100 – 300	32	2/8/45
BONAK	250 – 350	40	2/8/55 + 4/12/64
	250	32	2/8/45 + 2/11/63
	300	38	2/9/55
	300 – 400	40	2/8/55 + 4/12/64
BROBO WALDON	500	40	2/8/55 + 4/12/64 + 2/12/80
	400 – 425	40	4/11/63
	400 – 425	50	4/15/80
CONNI	250 – 500	40	2/8/55 + 4/12/64 + 2/12/80
DALLY	160 – 300	25,4	–
DEMURGER	200 -250	32	2/8/45 + 2/11/63
	225 – 350	40	2/8/55 + 4/12/64
	300 – 370	40	2/8/55 + 4/12/64
DONG JIN	315 – 350	40	2/12/64
DORINGER	210 – 225	40	2/8/55
	250 – 350	40	2/8/55 + 4/12/64
	370 – 450	40	2/12/64 + 2/15/80
	500	40	2/12/80 + 2/15/100
EUBAMA	130 – 160	32	1/9/50 + 1/9/60
EXACTCUT	250	32	4/9/50
FABRIS	225 – 350	32	2/8/45 + 2/11/63
FEMI	225 – 350	32	2/8/45 + 2/11/63
	250 – 275	32	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63
	300 – 400	32	4/11/63
FONG-HO	360	40	2/11/63 + 3/11/65
	250 – 350	40	4/11/63
	350	50	4/15/80
GERNETTI	500	50	4/18/100
	225	32	2/8/45
	225 – 275	40	2/8/55
HAEBERLE	300 – 450	40	2/8/55 + 4/12/64
	200 – 350	32	2/8/45 + 2/11/63
	425	50	4/15/80
IBP PEDRAZZOLI	250 – 370	32	2/8/45 + 2/11/63
	315 – 350	40	2/8/55 + 4/12/64
	225 – 250	32	–
KALTENBACH	350 – 370	50	4/15/80
	250 – 315	32	4/9/50
	350 – 425	50	4/15/80
KASTO	250 – 315	32	2/8/45 + 2/11/63
KENTAI	250	32	2/9/50 + 2/8/45
KOSOKU	275 – 380	45	4/11/66
	300	32	2/9/50
MAC	370 – 450	40	4/11/63
	225 – 350	32	2/8/45 + 2/11/63
MACC	350 – 450	40	2/8/55 + 4/12/64
	350 – 425	50	4/15/80
MACO	300 – 350	32	2/8/45 + 2/11/63
MAIR	300 – 350	40	2/8/55 + 4/12/64
	225 – 350	32	2/8/45 + 2/11/63
MEP	250 – 350	32	2/11/80
METORA	300 – 350	32	–
ПММ MERCURY	300	32	2/8/45
	400	40	4/12/64
	400	50	4/15/80
	450 – 550	90	3/13/160
	550	80	3/13/160

ТИП СТАНКА И ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ФРЕЗЫ:

тип станка	наружный диаметр (мм)	диаметры отверстий (мм)	тип и диаметр поводковых отверстий (мм)
OMES	250 – 300	32	2/8/45 + 2/11/63
OMP	250 – 370	32	2/8/45 + 2/11/63
	400 – 525	50	4/15/80
OTO MILLS	500	50	4/15/80
	550	140	4/20/170
PFIFFNER / HYDROMAT	160 – 250	32	1/9/50 + 1/9/60
	160 – 250	40	2/8/55
RATTUNDE	400	50	4/15/80
RAYGOR	225 – 350	32	2/8/45 + 2/11/63
	300	38	2/9/55
	250 – 370	40	2/8/55 + 4/12/64
RGA	225 – 275	25,4	–
	250 – 370	40	2/8/55 + 4/12/64
ROBEJO	250 – 350	32	2/8/45 + 2/11/63
ROHBI	175 – 300	32	2/8/45 + 2/11/63
RSA	315	40	4/13/63
	225	32	2/8/45 + 2/11/63
RURACK OTTO	250 – 315	32	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/84
	370	40	4/12/64 + 2/15/80
	300 – 350	40	2/8/55 + 4/12/64
SCOTCHMAN INDUSTRIES	250 – 300	32	2/8/45 + 2/11/63
	275 – 400	40	2/8/55 + 4/12/64
SIMEC	200 – 350	32	2/8/45 + 4/11/63
SINICO	350	32	2/8/45 + 2/11/63
SOCO	250 – 350	32	2/11/63
STARTRITE	250 – 315	32	2/9/56 + 2/12/64 + 2/11/80
STAYER	225 – 350	32	–
THOMAS	225 – 350	32	2/8/45 + 2/11/63
	315 – 350	32	2/11/63 + 2/12/75
TOMET	200 – 350	32	2/8/45 + 2/11/63
TRENNJAEGER	250	32	2/9/50
	250 – 315	40	4/11/63
	315 – 450	50	4/14/85
TSUNE	250 – 275	32	2/8/45 + 2/11/63
	420	50	4/15/80
ULMIA	160 – 300	32	–
	250 – 400	40	4/11/63
VAI SEUTHE	560	80	4/23/120
VIEMME	250 – 350	32	2/8/45 + 2/11/63
VOUCHER	275	35	2/13,5/57,2
WAGNER	200 – 315	32	4/9/50
	350	50	4/14/80
WAHLEN	250 – 400	40	2/8/55 + 2/11/63
WEIDMANN	210 – 275	32	2/8/45 + 2/11/63
WINTER	250 – 315	40	2/8/55 + 4/12/64
WUNSCH	210 – 250	32	2/8/45
	210 – 400	40	2/8/55 + 4/12/64