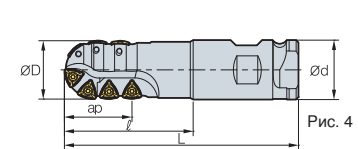
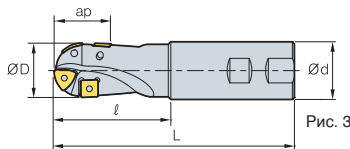
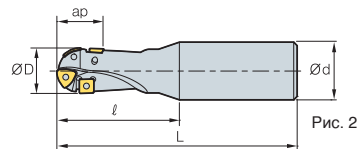
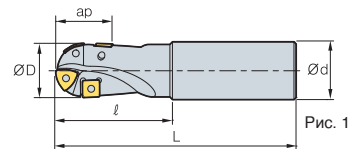


BRE



• AR : 0°~10°
• RR : -3°~0°

Обозначение	ØD	Ød	ℓ	L	ap	Применяемые пластины		Комплектующие		(мм)	
						Торцевые	Периферийные	Винт	Ключ	kg	Рис.
BRE 20R-S	20	20	50	125	20	ZDMT080310R-MM	SPMT060304	ETNA02506	TW07P	0.3	1
20R-M	20	20	75	150	20					0.3	1
20R-L	20	25	100	200	20					0.3	2
20R-SL	20	25	65	125	20	ZDMT110312.5R-MM	SPMT060304	ETNA02506	TW07P	0.3	3
25R-S	25	25	70	150	23					0.5	1
25R-M	25	25	95	175	23					0.5	1
25R-L	25	32	100	200	23	ZDMT130416R-MM	SDMT090308-MM	ETNA0408	TW15S	0.4	2
25R-SL	25	25	75	135	23					0.4	3
32R-S	32	32	85	175	31					0.9	1
32R-M	32	32	100	200	31	ZPMT160520R-MM	SPMT120408-MM SPMT120508-MMN	ETNA0511	TW20-100	0.9	1
32R-L	32	32	150	250	31					0.7	1
32R-SL	32	32	75	150	31					0.7	3
40R-S	40	42	85	175	41	ZPMT160525R-MM	SPMT120408-MM SPMT120508-MMN	ETNA0511	TW20-100	1.3	1
40R-M	40	42	100	200	41					1.3	1
40R-L	40	42	150	250	41					1.3	3
40R-SL	40	42	80	160	41	ZPMT160531.5R-MM	SPMT120408-MM SPMT120508-MMN	ETNA0511	TW20-100	2.6	1
50R-S	50	42	100	200	45					2.6	1
50R-L	50	42	100	300	45					2.6	3
50R-SL	50	42	100	250	45	ZPMT160520R-MM	ETNA0511	TW20-100	TW20-100	3.0	1
63R-S	63	42	100	200	52					3.0	1
63R-L	63	42	100	300	52					3.0	3
63R-SL	63	42	100	250	52	ZPMT160525R-MM ZPMT160525R-MR	ETNA0511	TW20-100	TW20-100	1.4	4
40XR-SC40	40	40	110	200	54					1.9	4
40XR-LC40	40	40	150	250	54					2.3	4
50XR-SC50.8	50	50.8	110	200	57					2.3	4
50XR-LC50.8	50	50.8	150	250	57					3.0	4

Применяемые СМП

	SDMT-MM	SPMT	SPMT-MM	ZDMT-R-MM	ZPMT-R-MM	
	Тв. сплав с покрытием					
Обозначение	NCM825	PC3500	PC5300	PC3525	PC3545	PC6510
SDMT 090308-MM		•				
SPMT 060304	•					
120408-MM		•			•	
120508-MMN						
ZDMT 080310R-MM			•			
110312.5R-MM			•			
130416R-MM			•			
ZPMT 160520R-MM			•			
160525R-MM			•			
160531.5R-MM			•			

Комплектующие



ETNA02506* TW15S** TW07P*
ETNA0408** TW20-100
ETNA0511

*BRE 20, BRE 25 **BRE 32

Рекомендуемые режимы резания

Обработка: А Пазов ; А Уступов (главной р.к.) ; В Уступов (вспомогательной р.к.) ; С					
Обрабатываемые материалы	Твердость	Режимы резания		Обра-ботка	
		V _p , м/мин	S _z , мм/зуб		
P	Углеродистые стали, легированные стали (S50, SCM440)	180 ~ 280HB	260(180 ~ 310)	0.125(0.10 ~ 0.15)	A
			240(160 ~ 290)	0.15(0.10 ~ 0.20)	B
		280 ~ 380HB	190(130 ~ 230)	0.10(0.05 ~ 0.15)	C
	Закаленные стали (NAK55)	35 ~ 45HRC	170(110 ~ 190)	0.10(0.05 ~ 0.15)	A
			160(110 ~ 180)	0.15(0.10 ~ 0.20)	B
			170(120 ~ 200)	0.10(0.05 ~ 0.15)	C
Высоколегированные стали (STD, STT)	≤300HB	190(130 ~ 230)	0.10(0.05 ~ 0.15)	A	
		170(120 ~ 200)	0.15(0.10 ~ 0.20)	B	
M	Нержавеющие стали (STS4202J)	≤260HB	260(180 ~ 310)	0.10(0.05 ~ 0.15)	A
			240(160 ~ 290)	0.15(0.10 ~ 0.20)	B
K	Чугуны (GC250)	Предел прочности на растяжение ≤350MPa	260(180 ~ 310)	0.15(0.10 ~ 0.20)	A
			240(160 ~ 290)	0.10(0.05 ~ 0.15)	C
	Ковкие чугуны (GCD450)	Предел прочности на растяжение 360~500MPa	200(140 ~ 240)	0.10(0.05 ~ 0.15)	A
			190(130 ~ 230)	0.15(0.10 ~ 0.20)	B
	Ковкие чугуны (GCD450)	Предел прочности на растяжение 500~800MPa	170(100 ~ 200)	0.10(0.05 ~ 0.15)	A
			150(110 ~ 180)	0.15(0.10 ~ 0.20)	B
H	Закаленные стали (STD, STT)	45 ~ 60HRC	110(70 ~ 130)	0.10(0.05 ~ 0.15)	A
			100(60 ~ 120)	0.15(0.10 ~ 0.20)	B