

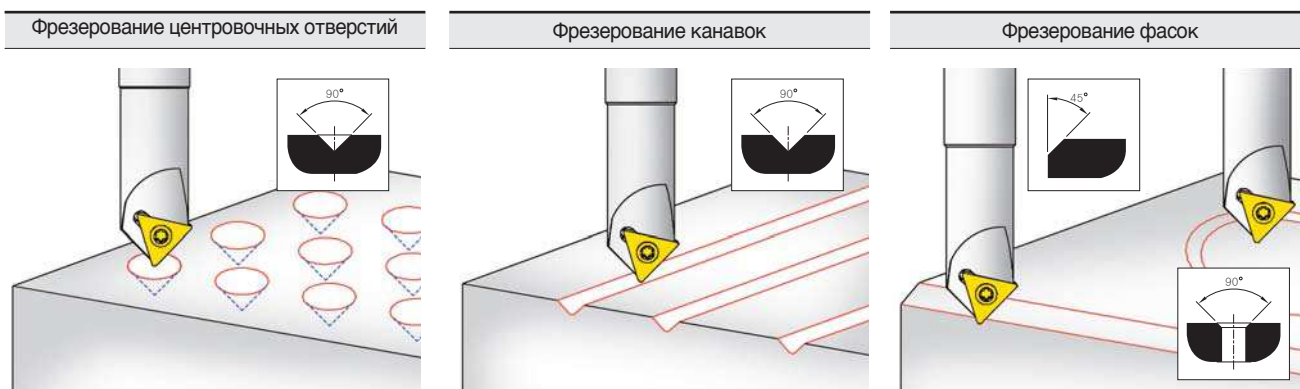
# Е Технические характеристики фасочно;центровочных фрез

## Фасочно;центровочные фрезы

### Система обозначения фрез

<b>CE</b>	<b>45</b>	<b>- 16</b>	<b>00</b>	<b>R - S</b>	<b>20</b>	
<b>Фасочная фреза</b>	<b>Угол фаски</b> 45°	<b>Радиус вписанной окружности СМП</b> 16 : TWX16R-KC 22 : TWX22R-KC	<b>Минимальный диаметр обработки</b> Ø0	<b>Исполнение</b> R : Правое L : Левое	<b>Длина фрезы</b> S : 90,110 L : 200	<b>Диаметр хвостовика</b> Ø12 Ø20 Ø25

### Назначение и рекомендуемые режимы резания



Обрабатываемые материалы	Твердость (HRC)	Фрезерование центровочных отверстий, канавок		Фрезерование фасок	
		Vp, м/мин	Sz, мм/зуб	Vp, м/мин	Sz, мм/зуб
Штамповые, углеродистые, легированные стали	Ниже HRC 30	80 ~ 200	0.01 ~ 0.04	100 ~ 250	0.04 ~ 0.06
Высокоуглеродистые легированные стали	HRC 30~40	150 ~ 250	0.02 ~ 0.06	150 ~ 300	0.05 ~ 0.10
Алюминиевые и медные сплавы	-	150 ~ 300	0.04 ~ 0.08	150 ~ 350	0.05 ~ 0.10
Нержавеющие стали	-	80 ~ 150	0.02 ~ 0.06	100 ~ 250	0.05 ~ 0.10
Нержавеющие стали	-	60 ~ 120	0.01 ~ 0.03	60 ~ 150	0.03 ~ 0.06
Жаропрочные стали	-	60 ~ 80	0.01 ~ 0.03	60 ~ 100	0.03 ~ 0.06

Примечание: при неправильном выборе Sz возможно выкрашивание и поломка СМП

### Типовые примеры применения фрез

