



Исполнение: Благодаря прецизионной шлифовальной обработке отвечает высочайшим требованиям к точности.
 Допуск: контур радиуса $\pm 0,005$ мм.



207240



207280



207320

Vc = м/мин	AI термомпласты	AI литые >10% Si	AI <500 N	AI <750 N	AI <900 N	AI <1100 N	AI <1400 N	AI <55 HRC	AI <60 HRC	AI <67 HRC	Нерж. сталь <900 N	Нерж. сталь >900 N	Ti >850 N	СЧ(ВЧ)	Латунь, бронза	Графит, пластик	Унив.	max	min	Воздух	
Код ISO:	N	N	N	P	P	P	P	H	H	H	M	M	S	K	N	N					
20 7240 –						420	290	220	160	145	220	220		610	850			o	o	o	o
20 7280 –						340	235	175	130	120	175	175		495	690			o	o	o	o
20 7320 –						260	180	135	100	90	135	135		380	530			o	o	o	o

Размеры = Ø f8 Dc	VHM Сферическая фреза HPC			L _s	L _{общ}			h6	f _z	
	короткая	длинная	сверхдлинная		20 7240	20 7280	20 7320		мм	мм
мм	TiAlN	TiAlN	TiAlN	мм	мм	мм	мм	мм	мм	
0,1	XXX	—	—	0,2	38	—	—	3	0,0035	0,004
0,2	XXX	—	—	0,4	38	—	—	3	0,0035	0,004
0,25	XXX	—	—	0,5	38	—	—	3	0,0035	0,004
0,3	XXX	—	—	1,0	38	—	—	3	0,0035	0,004
0,4	XXX	—	—	1,0	38	—	—	3	0,0035	0,004
0,5	XXX	—	—	1,5	38	—	—	3	0,0044	0,005
0,5/6	XXX	—	—	1,5	54	—	—	6	0,0044	0,005
0,6	XXX	—	—	1,5	38	—	—	3	0,0044	0,005
0,7	XXX	—	—	2,0	38	—	—	3	0,0044	0,005
0,8	XXX	—	—	2,0	38	—	—	3	0,0044	0,005
0,9	XXX	—	—	2,5	38	—	—	3	0,0044	0,005
1	XXX	—	—	2	50	—	—	3	0,0060	0,007
1/6	XXX	XXX	—	2	54	80	—	6	0,0060	0,007
1,1	XXX	—	—	3	50	—	—	3	0,0060	0,007
1,2	XXX	—	—	3	50	—	—	3	0,0060	0,007
1,4	XXX	—	—	3	50	—	—	3	0,0060	0,007
1,5	XXX	—	—	3	50	—	—	3	0,0060	0,007
1,5/6	XXX	XXX	—	3	54	80	—	6	0,0060	0,007
1,6	XXX	—	—	4	50	—	—	3	0,0060	0,007
1,8	XXX	—	—	4	50	—	—	3	0,0060	0,007
2	XXX	—	—	4	50	—	—	3	0,0095	0,011
2/6	XXX	XXX	—	4	54	80	—	6	0,0095	0,011
2,5	XXX	—	—	5	50	—	—	3	0,0095	0,011
2,5/6	XXX	XXX	—	5	54	80	—	6	0,0095	0,011
3	XXX	XXX	XXX	5	50	75	100	3	0,0095	0,011
3/6	XXX	XXX	—	5	54	80	—	6	0,0095	0,011
4	XXX	XXX	XXX	8	54	75	100	4	0,0320	0,037
4/6	XXX	XXX	XXX	8	54	80	120	6	0,0320	0,037
5	XXX	XXX	XXX	9	54	75	100	5	0,0320	0,037
5/6	XXX	XXX	—	9	54	100	—	6	0,0320	0,037
6	XXX	XXX	XXX	10	54	100	120	6	0,0440	0,051
6/8	—	—	XXX	10	—	—	120	8	0,0440	0,051
7	XXX	—	—	12	59	—	—	8	0,0440	0,051
8	XXX	XXX	XXX	12	59	100	120	8	0,0520	0,060
8/10	—	—	XXX	12	—	—	120	10	0,0520	0,060
9	XXX	—	—	14	66	—	—	10	0,0520	0,060
10	XXX	XXX	XXX	14	66	100	120	10	0,0620	0,071
12	XXX	XXX	XXX	16	73	100	150	12	0,0730	0,084
14	XXX	—	—	18	75	—	—	14	0,0730	0,084
16	XXX	XXX	—	22	82	150	—	16	0,1020	0,117
20	XXX	XXX	—	26	92	150	—	20	0,1200	0,138