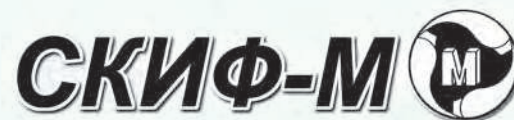
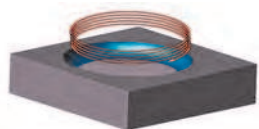


Техническое приложение



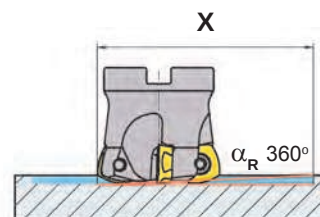
Фрезерование с врезанием при обработке карманов



$X_{c\max}$ - максимальный диаметр отверстия

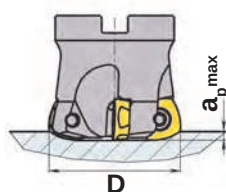
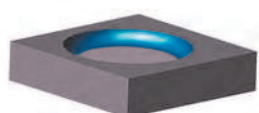
$X_{c\min}$ - минимальный диаметр отверстия

D - диаметр фрезы



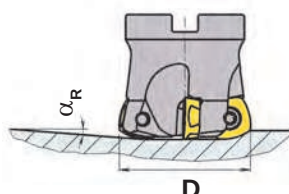
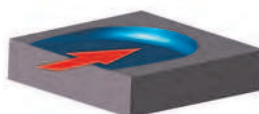
D	ZO06			ZO09			ZO12		
	$X_{c\max}$	$X_{c\min}$	$\alpha_R 360^\circ$	$X_{c\max}$	$X_{c\min}$	$\alpha_R 360^\circ$	$X_{c\max}$	$X_{c\min}$	$\alpha_R 360^\circ$
	MM	MM	°	MM	MM	°	MM	MM	°
16	31	22	4,5	-	-	-	-	-	-
20	39	30	2,3	-	-	-	-	-	-
25	49	40	1,3	48	35	3,1	-	-	-
32	62	54	0,9	62	49	1,7	62	44	6,1
35	-	-	-	68	55	1,4	68	50	3,7
40	-	-	-	78	65	1,0	78	60	2,5
42	-	-	-	82	69	0,9	82	64	2,3
50	-	-	-	98	85	0,8	98	80	1,3
52	-	-	-	102	89	0,7	102	84	1,3
63	-	-	-	124	111	0,7	124	106	0,9
66	-	-	-	130	117	0,6	130	112	0,9
80	-	-	-	-	-	-	158	140	1,1
100	-	-	-	-	-	-	198	180	0,6
125	-	-	-	-	-	-	248	230	0,5

Осевое врезание



	ZO06		ZO09		ZO12
D	$a_{p\max}$	D	$a_{p\max}$	D	$a_{p\max}$
MM					
16-32	0,50	25-66	0,75	32-125	1,15

Угловое врезание



ZO06		ZO09		ZO12	
D	α_R	D	α_R	D	α_R
MM	°	MM	°	MM	°
16	5,9	25	3,6	32	-
20	3,2	32	2,0	35	6,1
25	2,0	35	1,6	40	3,7
32	1,3	40	1,2	42	2,5
-	-	42	1,1	50	2,3
-	-	50	0,9	52	1,3
-	-	52	0,8	63	1,3
-	-	63	0,8	66	0,9
-	-	66	0,7	80	0,9
-	-	-	-	100	1,1