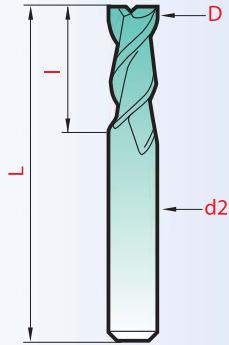


# Твердосплавные концевые микрофрезы с тремя зубьями

Точность  
**0 - 0,01**



Допуски

D	I	L	d2
-0,01	$\varnothing 0,5 - 0,6 + 0,2$ $\varnothing 0,8 \sim 2,0 + 0,3$ $\varnothing 2,5 \sim 3,0 + 0,5$	$\pm 1$	h5



твердый сплав

D	L	I	d2	magaforce 8533	Hard'X 8533-H
0,5 ~ 0,6	39	1,5	3	•	•
0,7 ~ 0,8	39	2	3	•	•
0,9	39	2,5	3	•	•
1,0	39	3	3	•	•
1,1	39	3	3	•	•
1,2 - 1,3 - 1,4	39	4	3	•	•
1,5	39	4	3	•	•
1,6 ~ 1,9	39	5	3	•	•
2,0	39	5	3	•	•
2,1 ~ 2,4	39	6	3	•	•
2,5	39	7	3	•	•
2,6 ~ 2,9	39	7	3	•	•
3,0	44	10	4	•	•

## Hard-X

до  
67 HRC



$\varnothing \le 0,8$



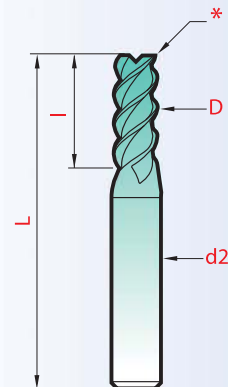
$\varnothing \ge 1,0$

твердый сплав

D	L	I	d2	Hard'X 8530-H
0,5	39	1,5	3	•
0,6	39	1,5	3	•
0,8	39	2	3	•
1,0	39	3	3	•
1,2	39	4	3	•
1,5	39	4	3	•
2,0	39	5	3	•
2,5	39	7	3	•

# Твердосплавные концевые микрофрезы с углом наклона винтовой канавки 45°

\* Фронтально  
затылованная  
усиленная  
фаска 0,05 x D



Допуски

D	I	L	d2
-0,01	$\varnothing 0,5 - 0,6 + 0,2$ $\varnothing 0,8 \sim 2,0 + 0,3$ $\varnothing 2,5 + 0,5$	$\pm 1$	h5

## Спираль 45°

- угол наклона винтовой канавки в 45° обеспечивает мягкое врезание, снижая нагрузку на инструмент.

- все зубья фрезы находятся под постоянным давлением материала, вследствие чего уменьшается вибрация и достигается высокое качество поверхности.

- образующая спираль фрезы вдвое длиннее, за счет этого режущая способность возрастает.

- фронтальное затылование зубьев усиливает режущую способность фрезы.

