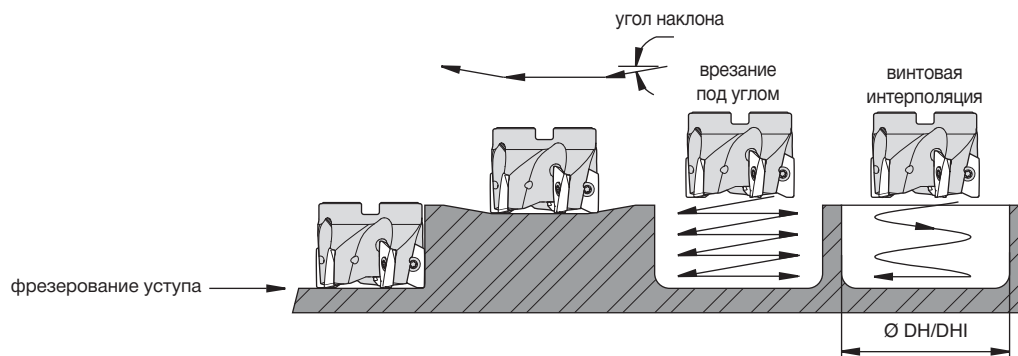


## Оптимальные методы обработки

Ниже приведены несколько способов использования данного типа фрез. Пожалуйста, обратите внимание, что приведенные ниже операции могут выполняться фрезами для обработки канавок и профилей. Исключением является метод, описанный в таблице под номером 5, для выполнения которого подходит фрезы только для профильной обработки.



DH мин. = минимальный диаметр глухого отверстия под винтовую интерполяцию  
DHI макс. = максимальный диаметр глухого отверстия с плоским дном

## Метрическая система

тип пластины	диаметр фрезы	максимальный угол врезания	минимальный диаметр отверстия (DH мин.)	минимальный диаметр отверстия с плоским дном, (DHI макс.)	максимальный диаметр отверстия с плоским дном
Mill 1-14	32	5.4°	47,80	59,79	64
Mill 1-14	40	3.8°	64,00	75,47	80
Mill 1-14	50	2.7°	83,96	96,05	100
Mill 1-14	63	1.9°	109,93	121,47	126

## Дюймовая система

тип пластины	диаметр фрезы	максимальный угол врезания	минимальный диаметр отверстия (DH мин.)	минимальный диаметр отверстия с плоским дном, (DHI макс.)	максимальный диаметр отверстия с плоским дном
Mill 1-14	1.25	5.4°	1.862	2.312	2.5
Mill 1-14	1.50	4.0°	2.370	2.822	3
Mill 1-14	2.00	2.6°	3.368	3.822	4
Mill 1-14	2.50	1.9°	4.367	4.822	5

### Обработка по контуру/Профильное фрезерование



Ae = до 50% диаметра фрезы. В зависимости от обрабатываемого материала обработку следует проводить с СОЖ/сжатым воздухом или без. Максимальный шаг 8,0 мм (0.315").

### Обработка пазов



Обработка на полную глубину паза или контурная обработка более 50% режущей части фрезы. Для удаления стружки используйте СОЖ или сжатый воздух. При необходимости уменьшите диаметр отверстий для подачи СОЖ во избежание скопления стружки.

### Фрезерование с наклонным врезанием



Обрабатывать только на высоту первой пластины. Ознакомьтесь с углами врезания, указанными в каталоге.