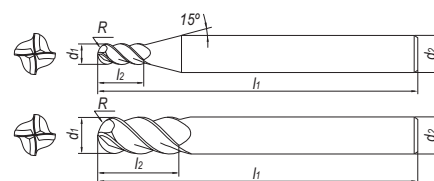




- Фрезы для высокопроизводительной обработки
- Первый выбор для обработки нержавеющей стали и сплавов на основе титана и никеля
- Допускается обработка сталей с пределом прочности для 1000 Н/мм²



Материал	< 700	< 850	< 1000	< 1400	< 700	> 700	< 240	< 300	< 8% Si	> 8% Si	Латунь Медь	Бронза	Ni	Ti	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC
TiSiN	●	●	●		●	●					●	●	●	●			

d1	l2	l1	d2 h5	Артикул TiSiN
1	2,5	50	6	166158 0100
1,5	4	50	6	166158 0150
2	6	50	6	166158 0200
3	8	60	6	166158 0300
4	8	70	6	166158 0400
5	10	80	6	166158 0500
6	12	90	6	166158 0600
8	14	100	8	166158 0800
10	18	100	10	166158 1000
12	22	110	12	166158 1200
16	30	130	16	166158 1600

Рекомендуемые режимы резания

Группа материалов	Предел прочности Н/мм	Vc м/мин	Подача мм/зуб						
			1	3	5	8	10	12	16
P	<700	50-100	0,008	0,012	0,017	0,019	0,025	0,028	0,033
	<800	30-70	0,008	0,012	0,017	0,019	0,025	0,028	0,033
	<1000	21-60	0,006	0,01	0,013	0,017	0,023	0,026	0,03
M	<700	30-60	0,006	0,01	0,013	0,017	0,023	0,026	0,03
	>700	20-50	0,006	0,01	0,013	0,017	0,023	0,026	0,03
S	Ni	10-35	0,004	0,007	0,01	0,013	0,018	0,02	0,025
	Ti	20-50	0,006	0,01	0,013	0,017	0,023	0,026	0,03



- Рекомендованные режимы резания являются справочной информацией. Назначенные режимы необходимо скорректировать согласно реальным условиям обработки.
- Рекомендуется использовать оснастку с хорошей жёсткостью.