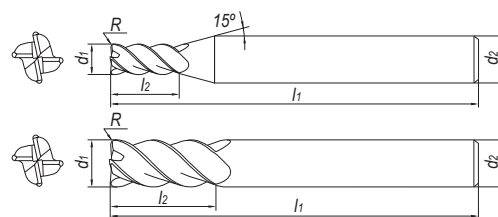


- Экономичная серия для обработки мягких сталей, нержавеющей сталей, сплавов на основе титана и никеля, допускается обработка медных сплавов
- Неравномерный торцевой шаг зубьев для снижения вибраций
- Неравномерный шаг спирали для мягкой обработки
- С радиусом при вершине



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	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	●	●			

d1xR	l2	l1	d2	Артикул TiSiN
1.0 x R0.2	2	50	4	165141 2002
1.0 x R0.2	2	75	4	165141 2022
1.5 x R0.2	3	50	4	165141 2042
1.5 x R0.2	3	75	4	165141 2062
1.5 x R0.5	3	50	4	165141 2082
1.5 x R0.5	3	75	4	165141 2102
2.0 x R0.2	4	50	4	165141 2122
2.0 x R0.2	4	75	4	165141 2142
2.0 x R0.5	4	50	4	165141 2162
2.0 x R0.5	4	75	4	165141 2182
2.5 x R0.2	5	50	4	165141 2202
2.5 x R0.2	5	75	4	165141 2222
2.5 x R0.5	5	50	4	165141 2242
2.5 x R0.5	5	75	4	165141 2262
3.0 x R0.2	6	50	4	165141 2282
3.0 x R0.2	6	75	4	165141 2302
3.0 x R0.5	6	50	4	165141 2322
3.0 x R0.5	6	75	4	165141 2342
3.0 x R1.0	6	50	4	165141 2362
3.0 x R1.0	6	75	4	165141 2382
4.0 x R0.2	8	50	4	165141 2402
4.0 x R0.2	8	75	4	165141 2422
4.0 x R0.2	8	100	4	165141 2442
4.0 x R0.5	8	50	4	165141 2462
4.0 x R0.5	8	75	4	165141 2482
4.0 x R0.5	8	100	4	165141 2502
4.0 x R1.0	8	50	4	165141 2522
4.0 x R1.0	8	75	4	165141 2542
4.0 x R1.0	8	100	4	165141 2562
5.0 x R0.5	10	50	6	165141 2582
5.0 x R0.5	10	75	6	165141 2602
5.0 x R0.5	10	100	6	165141 2622
5.0 x R1.0	10	50	6	165141 2642
5.0 x R1.0	10	75	6	165141 2662
6.0 x R0.2	12	50	6	165141 2682
6.0 x R0.2	12	75	6	165141 2702
6.0 x R0.2	12	100	6	165141 2722
6.0 x R0.5	12	50	6	165141 2742
6.0 x R0.5	12	75	6	165141 2762
6.0 x R0.5	12	100	6	165141 2782
6.0 x R1.0	12	50	6	165141 2802
6.0 x R1.0	12	75	6	165141 2822
6.0 x R1.0	10	100	6	165141 2842
6.0 x R1.0	12	100	6	165141 2862

d1xR	l2	l1	d2	Артикул TiSiN
6.0 x R1.5	12	50	6	165141 2882
6.0 x R1.5	12	75	6	165141 2902
6.0 x R1.5	12	100	6	165141 2922
6.0 x R2.0	12	50	6	165141 2942
6.0 x R2.0	12	75	6	165141 2962
6.0 x R2.0	12	100	6	165141 2982
8.0 x R0.5	16	60	8	165141 3002
8.0 x R0.5	16	75	8	165141 3022
8.0 x R0.5	16	100	8	165141 3042
8.0 x R1.0	16	60	8	165141 3062
8.0 x R1.0	16	75	8	165141 3082
8.0 x R1.0	16	100	8	165141 3102
8.0 x R1.5	16	60	8	165141 3122
8.0 x R1.5	16	75	8	165141 3142
8.0 x R1.5	16	100	8	165141 3162
8.0 x R2.0	16	60	8	165141 3182
8.0 x R2.0	16	75	8	165141 3202
8.0 x R2.0	16	100	8	165141 3222
10.0 x R0.5	20	75	10	165141 3242
10.0 x R0.5	20	100	10	165141 3262
10.0 x R1.0	20	75	10	165141 3282
10.0 x R1.0	20	100	10	165141 3302
10.0 x R1.5	20	75	10	165141 3322
10.0 x R1.5	20	100	10	165141 3342
10.0 x R2.0	20	75	10	165141 3362
10.0 x R2.0	20	100	10	165141 3382
10.0 x R2.5	20	75	10	165141 3402
10.0 x R2.5	20	100	10	165141 3422
10.0 x R3.0	20	75	10	165141 3442
10.0 x R3.0	20	100	10	165141 3462
12.0 x R0.5	24	75	12	165141 3482
12.0 x R0.5	24	100	12	165141 3502
12.0 x R1.0	24	75	12	165141 3522
12.0 x R1.0	24	100	12	165141 3542
12.0 x R1.5	24	75	12	165141 3562
12.0 x R1.5	24	100	12	165141 3582
12.0 x R2.0	24	75	12	165141 3602
12.0 x R2.0	24	100	12	165141 3622
12.0 x R2.5	24	75	12	165141 3642
12.0 x R2.5	24	100	12	165141 3662
12.0 x R3.0	24	75	12	165141 3682
12.0 x R3.0	24	100	12	165141 3702

Рекомендуемые режимы резания

Группа материалов	Предел прочности Н/мм	Vc м/мин	Подача мм/зуб							
			1	3	5	8	12	16	20	
P	<700	150-200	0,008	0,012	0,026	0,038	0,063	0,07	0,082	0,11
	<800	130-180	0,008	0,012	0,026	0,038	0,063	0,07	0,082	0,11
	<1000	110-160	0,005	0,01	0,02	0,03	0,048	0,06	0,06	0,07
M	<700	85-115	0,005	0,01	0,02	0,025	0,048	0,06	0,06	0,07
	>700	45-75	0,005	0,01	0,02	0,025	0,048	0,06	0,06	0,07
S	Ni	22-35	0,005	0,008	0,018	0,022	0,033	0,038	0,05	0,06
	Ti	30-60	0,005	0,008	0,018	0,022	0,033	0,038	0,05	0,06

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