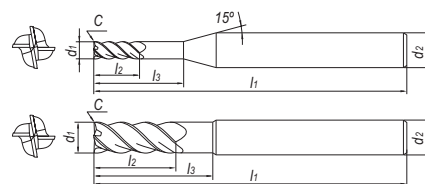


- Фрезы для высокопроизводительной обработки
- Первый выбор для обработки нержавеющей стали и сплавов на основе титана и никеля
- Допускается обработка сталей с пределом прочности для 1000 Н/мм<sup>2</sup>
- Неравномерный торцевой шаг зубьев для снижения вибраций
- Переменный угол наклона винтовой канавки для мягкой обработки

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

| d1  | l2  | l1  | d2<br>h5 | Артикул<br>TiSiN |
|-----|-----|-----|----------|------------------|
| 1   | 2,5 | 50  | 4        | 166134 0100      |
| 1,5 | 4   | 50  | 4        | 166134 0150      |
| 2   | 5   | 50  | 4        | 166134 0200      |
| 3   | 8   | 60  | 6        | 166134 0300      |
| 4   | 11  | 60  | 6        | 166134 0400      |
| 5   | 13  | 60  | 6        | 166134 0500      |
| 6   | 13  | 60  | 6        | 166134 0600      |
| 8   | 19  | 60  | 8        | 166134 0800      |
| 10  | 22  | 70  | 10       | 166134 1000      |
| 12  | 26  | 80  | 12       | 166134 1200      |
| 16  | 32  | 90  | 16       | 166134 1600      |
| 20  | 38  | 100 | 20       | 166134 2000      |

166 136 Фрезы концевые высокопроизводительные



- 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/мм<sup>2</sup>
- Неравномерный торцевой шаг зубьев для снижения вибраций
- Переменный угол наклона винтовой канавки для мягкой обработки

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

| d1  | l2  | l3 | l1  | d2<br>h5 | Артикул<br>TiSiN |
|-----|-----|----|-----|----------|------------------|
| 1   | 2,5 | 6  | 50  | 4        | 166136 0100      |
| 1,5 | 4   | 10 | 50  | 4        | 166136 0150      |
| 2   | 5   | 12 | 50  | 4        | 166136 0200      |
| 3   | 8   | 18 | 60  | 6        | 166136 0300      |
| 4   | 11  | 21 | 60  | 6        | 166136 0400      |
| 5   | 13  | 21 | 60  | 6        | 166136 0500      |
| 6   | 13  | 21 | 60  | 6        | 166136 0600      |
| 8   | 19  | 27 | 60  | 8        | 166136 0800      |
| 10  | 22  | 32 | 70  | 10       | 166136 1000      |
| 12  | 26  | 38 | 80  | 12       | 166136 1200      |
| 16  | 32  | 45 | 90  | 16       | 166136 1600      |
| 20  | 38  | 55 | 100 | 20       | 166136 2000      |

Рекомендуемые режимы резания

| Группа материалов | Предел прочности Н/мм | Vc м/мин | Подача мм/зуб |      |       |       |      |       |       |       |
|-------------------|-----------------------|----------|---------------|------|-------|-------|------|-------|-------|-------|
|                   |                       |          | 1             | 3    | 5     | 8     | 10   | 12    | 16    | 20    |
| P                 | <700                  | 50-100   | 0,01          | 0,14 | 0,035 | 0,05  | 0,06 | 0,07  | 0,075 | 0,08  |
|                   | <800                  | 30-70    | 0,01          | 0,14 | 0,035 | 0,05  | 0,06 | 0,07  | 0,075 | 0,08  |
|                   | <1000                 | 21-60    | 0,008         | 0,12 | 0,02  | 0,03  | 0,04 | 0,045 | 0,05  | 0,055 |
| M                 | <700                  | 30-60    | 0,008         | 0,12 | 0,02  | 0,03  | 0,04 | 0,045 | 0,05  | 0,055 |
|                   | >700                  | 20-50    | 0,008         | 0,12 | 0,02  | 0,03  | 0,04 | 0,045 | 0,05  | 0,055 |
| S                 | Ni                    | 5-20     | 0,006         | 0,01 | 0,016 | 0,025 | 0,03 | 0,033 | 0,04  | 0,04  |
|                   | Ti                    | 20-50    | 0,008         | 0,12 | 0,02  | 0,03  | 0,04 | 0,045 | 0,05  | 0,055 |

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