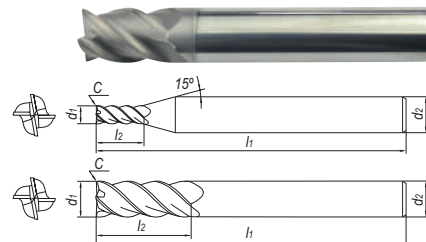




- Фрезы для высокопроизводительной обработки
- Первый выбор для обработки нержавеющей сталей и сплавов на основе титана и никеля
- Допускается обработка сталей с пределом прочности для 1000 Н/мм²
- Неравномерный торцевой шаг зубьев для снижения вибраций



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	1,5	50	4	166128 0100
1	2,5	50	4	166128 0102
1	3,5	50	4	166128 0104
1	5	50	4	166128 0106
1	6	50	4	166128 0108
1,2	1,5	50	4	166128 0120
1,2	3	50	4	166128 0122
1,2	5	50	4	166128 0124
1,2	7	50	4	166128 0126
1,5	2,5	50	4	166128 0150
1,5	4	50	4	166128 0152
1,5	5,5	50	4	166128 0154
1,5	7	50	4	166128 0156
1,5	8,5	50	4	166128 0158
2	3	50	4	166128 0200
2	6	50	4	166128 0202
2	8	50	4	166128 0204
2	10	50	4	166128 0206
2	12	50	4	166128 0207
2	14	50	4	166128 0208
2,5	3,5	50	4	166128 0250
2,5	8	50	4	166128 0252
2,5	10	50	4	166128 0254
2,5	12	50	4	166128 0256
2,5	14	50	4	166128 0258
3	4,5	60	6	166128 0300
3	10	60	6	166128 0302
3	12	60	6	166128 0304
3	15	60	6	166128 0306
3	20	70	6	166128 0307
3	25	70	6	166128 0308
3	30	75	6	166128 0309
3,5	5,5	60	6	166128 0350
3,5	10	60	6	166128 0352
3,5	15	60	6	166128 0354
3,5	20	60	6	166128 0356
4	6	60	6	166128 0400
4	12	60	6	166128 0402
4	16	60	6	166128 0404
4	20	70	6	166128 0406
4	25	70	6	166128 0408
4	30	75	6	166128 0409
4,5	7	60	6	166128 0450
4,5	13	60	6	166128 0452
4,5	18	60	6	166128 0454
5	7,5	60	6	166128 0500
5	15	60	6	166128 0502
5	20	70	6	166128 0504

d1	l2	l1	d2 h5	Артикул TiSiN
5	25	70	6	166128 0506
5	30	75	6	166128 0508
6	9	60	6	166128 0600
6	15	60	6	166128 0602
6	18	65	6	166128 0604
6	25	70	6	166128 0606
6	30	70	6	166128 0608
6	40	80	6	166128 0609
7	11	70	8	166128 0700
7	18	70	8	166128 0702
7	21	70	8	166128 0704
8	12	70	8	166128 0800
8	20	70	8	166128 0802
8	24	70	8	166128 0804
8	30	80	8	166128 0806
8	40	90	8	166128 0808
8	50	100	8	166128 0809
9	14	80	10	166128 0900
9	22	80	10	166128 0902
9	27	80	10	166128 0904
10	15	80	10	166128 1000
10	25	80	10	166128 1002
10	30	80	10	166128 1004
10	40	90	10	166128 1006
10	50	100	10	166128 1008
10	60	110	10	166128 1009
11	17	90	12	166128 1100
11	22	90	12	166128 1102
11	33	90	12	166128 1104
12	18	90	12	166128 1200
12	30	90	12	166128 1202
12	36	90	12	166128 1204
12	50	100	12	166128 1206
12	60	110	12	166128 1208
12	70	120	12	166128 1209
16	24	100	16	166128 1600
16	35	100	16	166128 1602
16	50	110	16	166128 1604
16	70	130	16	166128 1606
16	90	150	16	166128 1608
20	30	100	20	166128 2000
20	40	100	20	166128 2002
20	60	120	20	166128 2004
20	80	150	20	166128 2006
20	100	160	20	166128 2008

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.