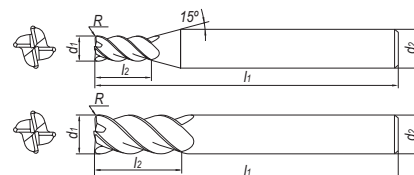




- Фрезы для высокопроизводительной обработки
- Неравномерный торцевой шаг зубьев и переменный наклон винтовой канавки максимально снижает вибрации во время обработки.
- Первый выбор для обработки сталей с пределом прочности до 1000 Н/мм<sup>2</sup>, нержавеющей сталей и сплавов на основе титана и никеля
- 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	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			

d1 x R	l2	l1	d2 h5	Артикул TiSiN
1 x R0,1	2,5	50	6	166223 0100
1 x R0,2	2,5	50	6	166223 0102
1,2 x R0,1	3	50	6	166223 0120
1,2 x R0,2	3	50	6	166223 0122
1,5 x R0,1	4	50	6	166223 0150
1,5 x R0,2	4	50	6	166223 0152
2 x R0,1	6	50	6	166223 0200
2 x R0,2	6	50	6	166223 0202
2,5 x R0,1	7	50	6	166223 0250
2,5 x R0,2	7	50	6	166223 0252
3 x R0,2	8	50	6	166223 0300
3 x R0,3	8	50	6	166223 0302
3 x R0,5	8	50	6	166223 0304
4 x R0,2	10	50	6	166223 0400
4 x R0,3	10	50	6	166223 0402
4 x R0,5	10	50	6	166223 0404
5 x R0,2	15	60	6	166223 0500
5 x R0,3	15	60	6	166223 0502
5 x R0,5	15	60	6	166223 0504
6 x R0,2	15	60	6	166223 0506
6 x R0,3	15	60	6	166223 0600
6 x R0,5	15	60	6	166223 0602
6 x R1	15	60	6	166223 0604
8 x R0,3	20	70	8	166223 0608
8 x R0,5	20	70	8	166223 0800
8 x R1	20	70	8	166223 0802
10 x R0,3	25	75	10	166223 1000
10 x R0,5	25	75	10	166223 1002
10 x R1	25	75	10	166223 1004
10 x R1,5	25	75	10	166223 1006
10 x R2	25	75	10	166223 1008
12 x R0,5	30	80	12	166223 1200
12 x R1	30	80	12	166223 1202
12 x R2	30	80	12	166223 1204
16 x R0,5	40	100	16	166223 1600
16 x R1	40	100	16	166223 1602
16 x R2	40	100	16	166223 1604
16 x R3	40	100	16	166223 1606
20 x R0,5	45	100	20	166223 2000
20 x R1	45	100	20	166223 2002
20 x R2	45	100	20	166223 2004
20 x R3	45	100	20	166223 2006

## 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	100-140	0,005	0,006	0,013	0,022	0,04	0,053	0,065	0,075
	<800	90-130	0,005	0,006	0,013	0,022	0,04	0,053	0,065	0,075
	<1000	80-100	0,004	0,005	0,01	0,02	0,035	0,043	0,055	0,065
M	<700	80-100	0,003	0,005	0,01	0,012	0,035	0,04	0,055	0,06
	>700	80-100	0,003	0,005	0,01	0,012	0,035	0,04	0,055	0,06
S	Ni	30-50	0,002	0,004	0,007	0,01	0,015	0,025	0,034	0,045
	Ti	50-80	0,003	0,005	0,01	0,012	0,035	0,04	0,055	0,06

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