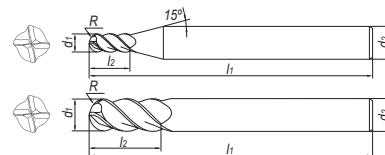


- Фрезы для высокопроизводительной обработки
- Неравномерный торцевой шаг зубьев и переменный наклон винтовой канавки максимально снижает вибрации во время обработки.
- Первый выбор для обработки сталей с пределом прочности до 1000 Н/мм<sup>2</sup>, нержавеющей сталей и сплавов на основе титана и никеля



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	166265 0100
1,2	3	50	6	166265 0120
1,5	4	50	6	166265 0150
2	5	50	6	166265 0200
2,5	6	50	6	166265 0250
3	6	50	3	166265 0300
3	8	50	6	166265 0302
4	8	50	4	166265 0400
4	10	50	6	166265 0402
5	15	60	6	166265 0500
6	15	60	6	166265 0600
6	15	90	6	166265 0602
8	20	70	8	166265 0800
8	20	100	8	166265 0802
10	25	75	10	166265 1000
10	25	100	10	166265 1002
12	30	80	12	166265 1200
12	30	120	12	166265 1202
16	40	100	16	166265 1600
16	40	130	16	166265 1602
20	45	100	20	166265 2000
20	45	150	20	166265 2002
25	50	125	25	166265 2500
25	50	160	25	166265 2502

Рекомендуемые режимы резания

Группа материалов	Предел прочности Н/мм	Vc м/мин	Подача мм/зуб								
			1	3	5	8	10	12	16	20	25
P	<700	100-140	0,006	0,015	0,025	0,04	0,045	0,048	0,052	0,055	0,058
	<800	90-130	0,006	0,015	0,025	0,04	0,045	0,048	0,052	0,055	0,058
	<1000	80-100	0,005	0,013	0,023	0,03	0,036	0,043	0,046	0,048	0,051
M	<700	80-100	0,005	0,013	0,023	0,03	0,032	0,036	0,04	0,048	0,05
	>700	80-100	0,005	0,013	0,023	0,03	0,032	0,036	0,04	0,048	0,05
S	Ni	30-50	0,002	0,007	0,012	0,015	0,017	0,018	0,02	0,022	0,024
	Ti	50-80	0,005	0,013	0,023	0,03	0,032	0,036	0,04	0,048	0,005

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