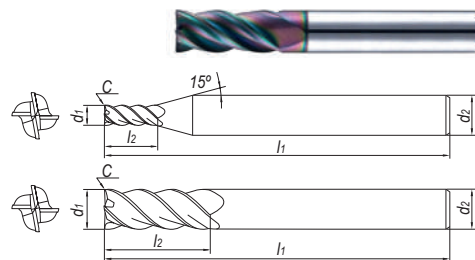




- Фрезы для высокопроизводительной обработки
- Неравномерный торцевой шаг зубьев и переменный наклон винтовой канавки максимально снижает вибрации во время обработки
- Первый выбор для обработки сталей с пределом прочности до 1000 Н/мм², нержавеющей сталей и сплавов на основе титана и никеля



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	C	l1	d2 h5	Артикул TiSiN
1	2	0,03	45	4	166217 0100
1	2,5	0,03	50	6	166217 0102
1	3,5	0,03	50	6	166217 0104
1,2	2	0,04	45	4	166217 0120
1,2	3	0,04	50	6	166217 0122
1,2	5	0,04	50	6	166217 0124
1,5	3	0,05	45	4	166217 0150
1,5	4	0,05	50	6	166217 0152
1,5	6	0,05	50	6	166217 0154
2	4	0,075	45	4	166217 0200
2	6	0,075	50	6	166217 0202
2	9	0,075	50	6	166217 0204
2,5	5	0,08	50	4	166217 0250
2,5	7	0,08	50	6	166217 0252
2,5	10	0,08	50	6	166217 0254
3	6	0,1	50	4	166217 0300
3	6	0,1	50	6	166217 0302
3	8	0,1	50	6	166217 0304
3	12	0,1	50	6	166217 0306
4	8	0,15	50	4	166217 0400
4	8	0,15	50	6	166217 0402
4	10	0,15	50	6	166217 0404
4	15	0,15	60	6	166217 0406
5	10	0,15	50	6	166217 0500
5	15	0,15	60	6	166217 0502
5	20	0,15	70	6	166217 0504
6	12	0,2	50	6	166217 0600
6	15	0,2	60	6	166217 0602
6	20	0,2	70	6	166217 0604
8	16	0,2	60	8	166217 0800
8	20	0,2	70	8	166217 0802
8	30	0,2	80	8	166217 0804
10	20	0,3	75	10	166217 1000
10	25	0,3	75	10	166217 1002
10	35	0,3	90	10	166217 1004
12	24	0,35	75	12	166217 1200
12	30	0,35	80	12	166217 1202
12	45	0,35	100	12	166217 1204
16	40	0,4	100	16	166217 1600
16	60	0,4	120	16	166217 1602
20	45	0,5	100	20	166217 2000
20	65	0,5	120	20	166217 2002

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.