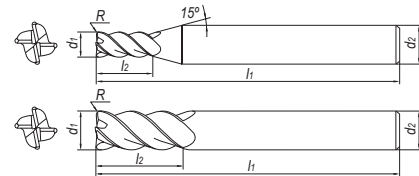




- Фрезы для высокопроизводительной обработки
- Первый выбор для обработки нержавеющей сталей и сплавов на основе титана и никеля
- Допускается обработка сталей с пределом прочности для 1000 Н/мм²
- Неравномерный торцевой шаг зубьев для снижения вибраций
- С радиусом при вершине



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	4	166141 2002
1 x R0,2	2,5	50	4	166141 2022
1,2 x R0,1	3	50	4	166141 2042
1,2 x R0,2	3	50	4	166141 2062
1,5 x R0,1	4	50	4	166141 2082
1,5 x R0,2	4	50	4	166141 2102
1,5 x R0,3	4	50	4	166141 2122
2 x R0,1	6	50	4	166141 2142
2 x R0,2	6	50	4	166141 2162
2 x R0,3	6	50	4	166141 2182
2 x R0,5	6	50	4	166141 2202
2,5 x R0,1	7	50	4	166141 2222
2,5 x R0,2	7	50	4	166141 2242
2,5 x R0,3	7	50	4	166141 2262
3 x R0,1	10	60	6	166141 2282
3 x R0,2	6	55	6	166141 2302
3 x R0,2	10	60	6	166141 2322
3 x R0,3	10	60	6	166141 2342
3 x R0,5	6	55	6	166141 2362
3 x R0,5	10	60	6	166141 2382
3,5 x R0,2	10	60	6	166141 2402
4 x R0,1	12	60	6	166141 2422
4 x R0,2	8	55	6	166141 2442
4 x R0,2	12	60	6	166141 2462
4 x R0,3	12	60	6	166141 2482
4 x R0,5	8	55	6	166141 2502
4 x R0,5	12	60	6	166141 2522
4 x R1	12	60	6	166141 2542
4,5 x R0,2	14	60	6	166141 2562
5 x R0,2	10	55	6	166141 2582
5 x R0,2	15	60	6	166141 2602
5 x R0,3	15	60	6	166141 2622
5 x R0,5	10	55	6	166141 2642
5 x R0,5	15	60	6	166141 2662
5 x R1	15	60	6	166141 2682
5,5 x R0,2	15	60	6	166141 2702
6 x R0,3	12	55	6	166141 2722
6 x R0,3	15	60	6	166141 2742
6 x R0,5	12	55	6	166141 2762
6 x R0,5	15	60	6	166141 2782
6 x R1	12	55	6	166141 2802
6 x R1	15	60	6	166141 2822
6 x R1,5	15	60	6	166141 2842
6,5 x R0,3	18	60	8	166141 2862
7 x R0,3	20	80	8	166141 2882
7 x R0,5	20	80	8	166141 2902
7 x R1	20	80	8	166141 2922
8 x R0,3	16	70	8	166141 2942

d1 x R	l2	l1	d2 h5	Артикул TiSiN
8 x R0,3	20	80	8	166141 2962
8 x R0,5	16	70	8	166141 2982
8 x R0,5	20	80	8	166141 3002
8 x R1	16	70	8	166141 3022
8 x R1	20	80	8	166141 3042
8 x R1,5	20	80	8	166141 3062
8 x R2	20	80	8	166141 3082
8,5 x R0,3	22	80	10	166141 3102
9 x R0,3	25	80	10	166141 3122
10 x R0,3	20	70	10	166141 3142
10 x R0,3	25	80	10	166141 3162
10 x R0,5	20	70	10	166141 3182
10 x R0,5	25	80	10	166141 3202
10 x R1	20	70	10	166141 3222
10 x R1	25	80	10	166141 3242
10 x R1,5	20	70	10	166141 3262
10 x R1,5	25	80	10	166141 3282
10 x R2	20	70	10	166141 3302
10 x R2	25	80	10	166141 3322
10 x R2,5	20	70	10	166141 3342
10 x R2,5	25	80	10	166141 3362
10 x R3	20	70	10	166141 3382
10 x R3	25	80	10	166141 3402
11 x R0,5	27	90	12	166141 3422
11 x R1	27	90	12	166141 3442
12 x R0,3	24	80	12	166141 3462
12 x R0,3	30	100	12	166141 3482
12 x R0,5	24	80	12	166141 3502
12 x R0,5	30	100	12	166141 3522
12 x R1	24	80	12	166141 3542
12 x R1	30	100	12	166141 3562
12 x R1,5	24	80	12	166141 3582
12 x R1,5	30	100	12	166141 3602
12 x R2	24	80	12	166141 3622
12 x R2	30	100	12	166141 3642
12 x R2,5	30	100	12	166141 3662
12 x R3	24	80	12	166141 3682
12 x R3	30	100	12	166141 3702
14 x R0,5	35	100	14	166141 3722
14 x R1	35	100	14	166141 3742
16 x R0,5	32	100	16	166141 3762
16 x R0,5	42	110	16	166141 3782
16 x R1	32	100	16	166141 3802
16 x R1	42	110	16	166141 3822
18 x R0,5	45	110	18	166141 3842
18 x R1	45	110	18	166141 3862
20 x R0,5	48	110	20	166141 3882
20 x R1	48	110	20	166141 3902

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.