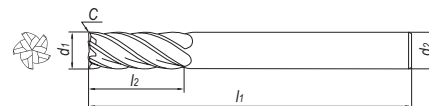




- Фрезы для высокопроизводительной обработки
- Переменный наклон винтовой канавки снижает вибрации во время обработки.
- Первый выбор для обработки сталей с пределом прочности до 1000 Н/мм², нержавеющей сталей и сплавов на основе титана и никеля



| 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 |
|----|----|-----|-----|----------|------------------|
| 6 | 13 | 0,1 | 55 | 6 | 166235 0600 |
| 8 | 19 | 0,1 | 60 | 8 | 166235 0800 |
| 10 | 22 | 0,1 | 70 | 10 | 166235 1000 |
| 12 | 26 | 0,1 | 80 | 12 | 166235 1200 |
| 14 | 26 | 0,2 | 80 | 14 | 166235 1400 |
| 16 | 32 | 0,2 | 90 | 16 | 166235 1600 |
| 18 | 32 | 0,2 | 90 | 18 | 166235 1800 |
| 20 | 38 | 0,2 | 100 | 20 | 166235 2000 |

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.