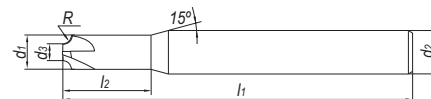




- Универсальный инструмент для обработки обратных радиусов



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	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	●	●	●	●	●	○	○

d3 x R	d1	l2	l1	d2 h5	Артикул
2,9 x R0,5	4	-	50	4	166836 2002
4,9 x R0,5	6	-	50	6	166836 2012
2,4 x R0,75	4	-	50	4	166836 2022
4,4 x R0,75	6	-	50	6	166836 2032
1,9 x R1	4	-	50	4	166836 2042
3,9 x R1	6	-	50	6	166836 2052
5,9 x R1	8	-	60	8	166836 2062
1,4 x R1,25	4	8	50	6	166836 2072
5,4 x R1,25	8	-	60	8	166836 2082
4,9 x R1,5	8	-	60	8	166836 2092
3,9 x R2	8	-	60	8	166836 2102
5,9 x R2	10	-	70	10	166836 2112
4,9 x R2,5	10	-	70	10	166836 2122
3,9 x R3	10	-	70	10	166836 2132
5,9 x R3	12	-	75	12	166836 2142
3,9 x R4	12	-	75	12	166836 2152
5,9 x R5	16	-	80	16	166836 2162
3,9 x R6	16	-	80	16	166836 2172

Рекомендуемые режимы резания

Группа материалов	Предел прочности Н/мм	Vc м/мин	Подача мм/зуб				
			3	5	8	10	12
P	<700	120-250	0,009	0,01	0,015	0,017	0,02
	<800	100-230	0,009	0,01	0,015	0,017	0,02
	<1000	100-230	0,007	0,009	0,01	0,012	0,015
	<1400	80-130	0,007	0,009	0,01	0,012	0,015
M	<700	50-80	0,007	0,008	0,01	0,012	0,015
	>700	40-70	0,007	0,008	0,01	0,012	0,015
K	<240	120-250	0,009	0,01	0,015	0,017	0,02
	<300	100-230	0,007	0,009	0,01	0,012	0,015
N	<8% Si	150-300	0,01	0,011	0,017	0,02	0,023
	>8% Si	130-260	0,01	0,011	0,017	0,02	0,023
S	Медные сплавы	60-80	0,007	0,009	0,01	0,012	0,015
	Ti	20-60	0,007	0,008	0,01	0,012	0,015
H	<55	30-70	0,002	0,005	0,008	0,01	0,012



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