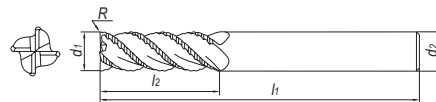


- Фрезы для высокопроизводительной обработки
- Первый выбор для обработки нержавеющей сталей и сплавов на основе титана и никеля
- Допускается обработка сталей с пределом прочности для 1000 Н/мм²
- Черновой профиль
- С радиусом при вершине



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	l3	l1	d2 h5	Z	Исполнение	Артикул TiSiN
3 x R0,2	8	-	50	6	3	1	166153 0300
4 x R0,2	10	-	50	6	3	1	166153 0400
5 x R0,2	13	-	50	6	4	1	166153 0500
6 x R0,2	10	20	60	6	4	2	166153 0600
6 x R0,2	13	-	60	6	4	1	166153 0602
6 x R0,5	13	-	60	6	4	1	166153 0604
7 x R0,2	18	-	70	8	4	1	166153 0700
8 x R0,2	12	25	70	8	4	2	166153 0800
8 x R0,2	19	-	70	8	4	1	166153 0802
8 x R1	19	-	70	8	4	1	166153 0804
9 x R0,3	20	-	70	10	4	1	166153 0900
10 x R0,3	15	30	75	10	4	2	166153 1000
10 x R0,3	22	-	75	10	4	1	166153 1002
10 x R1	22	-	75	10	4	1	166153 1004
11 x R0,3	25	-	80	12	4	1	166153 1100
12 x R0,3	20	35	80	12	4	2	166153 1200
12 x R0,3	26	-	80	12	4	1	166153 1202
12 x R1	26	-	80	12	4	1	166153 1204
14 x R0,5	28	-	90	16	5	1	166153 1400
16 x R0,5	32	-	100	16	5	1	166153 1600
16 x R0,5	42	-	110	16	5	1	166153 1602
16 x R1,5	32	-	100	16	5	1	166153 1604
16 x R1,5	42	-	110	16	5	1	166153 1606
20 x R0,5	38	-	100	20	5	1	166153 2000
20 x R0,5	45	-	110	20	5	1	166153 2002
20 x R2	38	-	100	20	5	1	166153 2004
20 x R2	45	-	110	20	5	1	166153 2006

Рекомендуемые режимы резания

Группа материалов	Предел прочности Н/мм	Vc м/мин	Подача мм/зуб						
			3	5	8	10	12	16	20
P	<700	50-100	0,025	0,027	0,03	0,036	0,04	0,045	0,05
	<800	30-70	0,025	0,027	0,03	0,036	0,04	0,045	0,05
	<1000	21-60	0,019	0,022	0,025	0,03	0,036	0,04	0,042
M	<700	30-60	0,019	0,022	0,025	0,03	0,036	0,04	0,042
	>700	20-50	0,019	0,022	0,025	0,03	0,036	0,04	0,042
S	Ni	5-20	0,01	0,015	0,02	0,024	0,03	0,034	0,038
	Ti	20-50	0,019	0,022	0,025	0,03	0,036	0,04	0,042



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