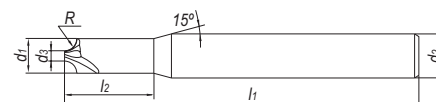




- Универсальный инструмент для обработки обратных радиусов



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	l3	l1	d2 h5	Артикул
0,5 x R0,1	0,8	2,5	45	4	166831 2002
0,5 x R0,15	0,9	2,5	45	4	166831 2012
0,5 x R0,2	1,0	2,5	45	4	166831 2022
0,5 x R0,25	1,1	2,5	45	4	166831 2032
0,5 x R0,3	1,2	2,5	45	4	166831 2042
0,5 x R0,35	1,3	2,5	45	4	166831 2052
0,5 x R0,4	1,4	2,5	45	4	166831 2062
0,5 x R0,45	1,5	2,5	45	4	166831 2072
0,5 x R0,5	1,6	2,5	45	4	166831 2082
0,9 x R0,5	2,0	3	45	4	166831 2092
4,9 x R0,5	6,0	-	50	6	166831 2102
0,5 x R0,55	1,7	3	45	4	166831 2112
0,5 x R0,6	1,8	3	45	4	166831 2122
0,5 x R0,65	1,9	3	45	4	166831 2132
0,5 x R0,7	2,0	3	45	4	166831 2142
0,9 x R0,75	2,5	4	45	4	166831 2152
0,9 x R0,8	2,6	4	45	4	166831 2162
0,9 x R0,85	2,7	4	45	4	166831 2172
0,9 x R0,9	2,8	4	45	4	166831 2182
0,9 x R0,95	2,9	4	45	4	166831 2192
0,9 x R1	3,0	5	50	6	166831 2202
3,9 x R1	6,0	-	50	6	166831 2212
5,9 x R1	8,0	-	60	8	166831 2222
0,9 x R1,25	3,5	5	50	6	166831 2232
3,4 x R1,25	6,0	-	50	6	166831 2242
1,4 x R1,5	4,5	8	50	6	166831 2252
4,9 x R1,5	8,0	-	60	8	166831 2262
1,4 x R2	5,5	10	50	6	166831 2272
3,9 x R2	8,0	-	60	8	166831 2282
1,9 x R2,5	7,0	13	60	8	166831 2292
1,9 x R3	8,0	-	60	8	166831 2302
1,9 x R3,5	9,0	13	70	10	166831 2312
1,9 x R4	10,0	-	70	10	166831 2322
1,9 x R4,5	11,0	13	80	12	166831 2332
1,9 x R5	12,0	-	80	12	166831 2342
3,9 x R6	16,0	-	90	16	166831 2352
5,9 x R7	20,0	-	90	20	166831 2362
3,9 x R8	20,0	-	90	20	166831 2372

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
S	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.