



- 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
- С обниженной шейкой
- 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	Артикул TiSiN
1 x R0,1	1,5	5	60	4	166171 0100
1 x R0,1	1,5	6	60	4	166171 0102
1 x R0,1	1,5	8	60	4	166171 0104
2 x R0,1	3	10	60	4	166171 0200
2 x R0,1	3	12	60	4	166171 0202
2 x R0,1	3	16	60	4	166171 0204
2 x R0,2	3	10	60	4	166171 0206
2 x R0,2	3	12	60	4	166171 0208
2 x R0,2	3	16	60	4	166171 0209
3 x R0,2	4,5	15	65	6	166171 0300
3 x R0,2	4,5	20	70	6	166171 0302
3 x R0,5	4,5	15	65	6	166171 0304
3 x R0,5	4,5	20	70	6	166171 0306
4 x R0,2	6	20	70	6	166171 0400
4 x R0,2	6	30	80	6	166171 0402
4 x R0,5	6	20	70	6	166171 0404
4 x R0,5	6	30	80	6	166171 0406
4 x R1	6	20	70	6	166171 0408
5 x R0,2	7,5	25	70	6	166171 0500
5 x R0,2	7,5	36	80	6	166171 0502
5 x R0,5	7,5	25	70	6	166171 0504
5 x R0,5	7,5	36	80	6	166171 0506
5 x R1	7,5	25	70	6	166171 0508
6 x R0,3	9	30	70	6	166171 0600
6 x R0,3	9	40	80	6	166171 0602
6 x R0,5	9	30	70	6	166171 0604
6 x R0,5	9	40	80	6	166171 0606
6 x R1	9	30	70	6	166171 0607
6 x R1	9	40	80	6	166171 0608
6 x R1,5	9	30	70	6	166171 0609
7 x R0,3	10	35	80	8	166171 0700
7 x R0,5	10	35	80	8	166171 0702
7 x R1	10	35	80	8	166171 0704
8 x R0,3	12	40	80	8	166171 0800

d1 x R	l2	l3	l1	d2 h5	Артикул TiSiN
8 x R0,5	12	40	80	8	166171 0802
8 x R1	12	40	80	8	166171 0804
8 x R1,5	12	40	80	8	166171 0806
8 x R2	12	40	80	8	166171 0808
9 x R0,3	13	45	90	10	166171 0900
9 x R0,5	13	45	90	10	166171 0902
9 x R1	13	45	90	10	166171 0904
10 x R0,3	15	50	100	10	166171 1000
10 x R0,5	15	50	100	10	166171 1002
10 x R1	15	50	100	10	166171 1004
10 x R1,5	15	50	100	10	166171 1006
10 x R2	15	50	100	10	166171 1008
11 x R0,3	16	55	100	12	166171 1100
11 x R0,5	16	55	100	12	166171 1102
11 x R1	16	55	100	12	166171 1103
12 x R0,3	18	60	110	12	166171 1200
12 x R0,5	18	60	110	12	166171 1202
12 x R1	18	60	110	12	166171 1204
12 x R1,5	18	60	110	12	166171 1206
12 x R2	18	60	110	12	166171 1207
12 x R2,5	18	60	110	12	166171 1208
12 x R3	18	60	110	12	166171 1209
16 x R0,5	24	80	130	16	166171 1600
16 x R1	24	80	130	16	166171 1602
16 x R1,5	24	80	130	16	166171 1604
16 x R2	24	80	130	16	166171 1606
16 x R3	24	80	130	16	166171 1608
20 x R0,5	30	100	150	20	166171 2000
20 x R1	30	100	150	20	166171 2002
20 x R1,5	30	100	150	20	166171 2004
20 x R2	30	100	150	20	166171 2006
20 x R3	30	100	150	20	166171 2008
20 x R5	30	100	150	20	166171 2009

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	0,006	0,018	0,04	0,058	0,063	0,067	0,075	0,08
	<800	30-70	0,006	0,018	0,04	0,058	0,063	0,067	0,075	0,08
	<1000	21-60	0,006	0,016	0,035	0,053	0,055	0,06	0,065	0,07
M	<700	30-60	0,006	0,016	0,035	0,053	0,055	0,06	0,065	0,07
	>700	20-50	0,006	0,016	0,035	0,053	0,055	0,06	0,065	0,07
S	Ni	10-35	0,003	0,009	0,02	0,031	0,033	0,035	0,037	0,04
	Ti	20-50	0,006	0,016	0,035	0,053	0,055	0,06	0,035	0,07

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