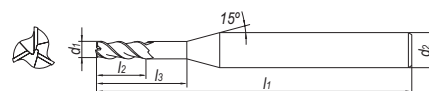




- Для обработки алюминиевых сплавов, цветных металлов и неметаллических материалов
- Максимально острая полированная режущая кромка



Материал	< 700	< 850	< 1000	< 1400	< 700	> 700	< 240	< 300	< 8% Si	> 8% Si	Латунь Медь	Бронза	Ni	Ti	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC
без покрытия									●	●	○	○					
Ta-C									●	●	○	○					

d1	l2	l3	l1	d2 h5	Артикул без покрытия	Артикул Ta-C
0,8	1,6	-	50	4	166327 0080	166327 4080
0,8	1,6	3	50	4	166327 0081	166327 4081
0,8	1,6	4	50	4	166327 0082	166327 4082
0,8	1,6	5	50	4	166327 0083	166327 4083
0,8	1,6	6	50	4	166327 0084	166327 4084
0,8	1,6	8	50	4	166327 0085	166327 4085
0,8	1,6	10	50	4	166327 0086	166327 4086
0,8	1,6	12	50	4	166327 0087	166327 4087
1	2	-	60	6	166327 0100	166327 4100
1	2	4	60	6	166327 0101	166327 4101
1	2	6	60	6	166327 0102	166327 4102
1	2	8	60	6	166327 0103	166327 4103
1	2	10	60	6	166327 0104	166327 4104
1	2	12	60	6	166327 0105	166327 4105
1	2	14	60	6	166327 0106	166327 4106
1	2	16	60	6	166327 0107	166327 4107
1	2	18	60	6	166327 0108	-
1	2	20	60	6	166327 0109	-
1,5	3	-	60	6	166327 0150	166327 4150
1,5	3	6	60	6	166327 0151	166327 4151
1,5	3	8	60	6	166327 0152	166327 4152
1,5	3	10	60	6	166327 0153	166327 4153
1,5	3	12	60	6	166327 0154	166327 4154
1,5	3	14	60	6	166327 0155	166327 4155
1,5	3	16	60	6	166327 0156	166327 4156
1,5	3	18	60	6	166327 0157	166327 4157
1,5	3	20	60	6	166327 0158	166327 4158
1,5	3	22	65	6	166327 0159	-
1,5	3	25	65	6	166327 0160	-
2	4	-	60	6	166327 0200	166327 4200
2	4	8	60	6	166327 0201	166327 4201
2	4	10	60	6	166327 0202	166327 4202
2	4	12	60	6	166327 0203	166327 4203
2	4	14	60	6	166327 0204	166327 4204
2	4	16	60	6	166327 0205	166327 4205
2	4	20	60	6	166327 0206	166327 4206
2	4	22	60	6	166327 0207	166327 4207
2	4	25	65	6	166327 0208	166327 4208
2	4	28	70	6	166327 0209	-
2	4	30	70	6	166327 0210	-
2,5	5	-	60	6	166327 0250	166327 4250
2,5	5	10	60	6	166327 0251	166327 4251
2,5	5	15	60	6	166327 0252	166327 4252
2,5	5	20	60	6	166327 0253	166327 4253
2,5	5	25	65	6	166327 0254	166327 4254
2,5	5	30	70	6	166327 0255	166327 4255
2,5	5	35	80	6	166327 0256	-
2,5	5	40	90	6	166327 0257	-

d1	l2	l3	l1	d2 h5	Артикул без покрытия	Артикул Ta-C
3	6	-	60	6	166327 0300	166327 4300
3	6	10	60	6	166327 0301	166327 4301
3	6	15	60	6	166327 0302	166327 4302
3	6	20	70	6	166327 0303	166327 4303
3	6	25	70	6	166327 0304	166327 4304
3	6	30	80	6	166327 0305	166327 4305
3	6	35	80	6	166327 0306	166327 4306
3	6	40	90	6	166327 0307	166327 4307
3	6	45	90	6	166327 0308	-
3	6	50	100	6	166327 0309	-
4	8	-	70	6	166327 0400	166327 4400
4	8	10	70	6	166327 0401	166327 4401
4	8	15	70	6	166327 0402	166327 4402
4	8	20	70	6	166327 0403	166327 4403
4	8	25	70	6	166327 0404	166327 4404
4	8	30	80	6	166327 0405	166327 4405
4	8	35	80	6	166327 0406	166327 4406
4	8	40	90	6	166327 0407	166327 4407
4	8	45	90	6	166327 0408	-
4	8	50	100	6	166327 0409	-
5	10	-	80	6	166327 0500	166327 4500
5	10	20	80	6	166327 0501	166327 4501
5	10	30	80	6	166327 0502	166327 4502
5	10	40	90	6	166327 0503	166327 4503
5	10	50	100	6	166327 0504	166327 4504
5	10	60	110	6	166327 0505	-
6	12	20	80	6	166327 0600	166327 4600
6	12	40	80	6	166327 0601	166327 4601
6	12	60	110	6	166327 0602	166327 4602
6	12	80	120	6	166327 0603	-
8	16	40	100	8	166327 0800	166327 4800
8	16	60	110	8	166327 0802	166327 4802
8	16	80	120	8	166327 0804	-
10	20	50	110	10	166327 1000	166327 5000
10	20	70	120	10	166327 1002	166327 5002
10	20	90	150	10	166327 1004	-
12	24	50	110	12	166327 1200	166327 5200
12	24	70	130	12	166327 1202	166327 5202
12	24	90	150	12	166327 1204	-
14	28	60	110	14	166327 1400	-
14	28	80	120	14	166327 1402	-
16	32	80	130	16	166327 1600	-
16	32	100	160	16	166327 1602	-
20	40	80	130	20	166327 2000	-
20	40	120	160	20	166327 2002	-
20	40	150	200	20	166327 2004	-

Рекомендуемые режимы резания

Группа материалов	Предел прочности Н/мм	Vc м/мин	Подача мм/зуб							
			1	3	5	8	10	12	16	20
N	<8% Si	120-350	0,008	0,03	0,06	0,08	0,1	0,12	0,15	0,2
	>8% Si	100-300	0,005	0,01	0,03	0,05	0,07	0,09	0,12	0,14

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