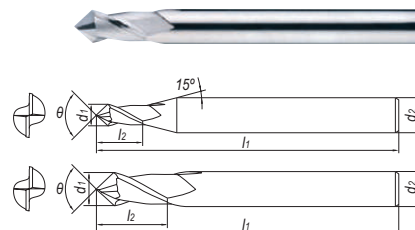




- Универсальный инструмент для фрезерования, обработки фасок и центрования



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	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○
TiSiN	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○

Угол	d1	l2	l1	d2 h5	Артикул без покрытия	Артикул TiSiN
60°	0,2	0,4	40	3	166822 0026	166822 4026
60°	0,3	0,6	45	3	166822 0036	166822 4036
60°	0,5	1	50	3	166822 0056	166822 4056
60°	0,8	1,6	50	3	166822 0086	166822 4086
60°	1	2	50	3	166822 0106	166822 4106
60°	1,5	3	50	3	166822 0156	166822 4156
60°	2	4	50	3	166822 0206	166822 4206
60°	3	6	50	3	166822 0306	166822 4306
60°	3	6	50	6	166822 0326	166822 4326
60°	4	8	50	6	166822 0406	166822 4406
60°	5	10	50	6	166822 0506	166822 4506
60°	6	12	60	6	166822 0606	166822 4606
60°	8	16	70	8	166822 0806	166822 4806
60°	10	18	70	10	166822 1006	166822 5006
60°	12	20	75	12	166822 1206	166822 5206
60°	14	26	80	14	166822 1406	166822 5406
60°	16	32	100	16	166822 1606	166822 5606

Угол	d1	l2	l1	d2 h5	Артикул без покрытия	Артикул TiSiN
90°	0,2	0,4	40	3	166822 0029	166822 4029
90°	0,3	0,6	45	3	166822 0039	166822 4039
90°	0,5	1	50	3	166822 0059	166822 4059
90°	0,8	1,6	50	3	166822 0089	166822 4089
90°	1	2	50	3	166822 0109	166822 4109
90°	1,5	3	50	3	166822 0159	166822 4159
90°	2	4	50	3	166822 0209	166822 4209
90°	3	6	50	3	166822 0309	166822 4309
90°	3	6	50	6	166822 0329	166822 4329
90°	4	8	50	6	166822 0409	166822 4409
90°	5	10	50	6	166822 0509	166822 4509
90°	6	12	60	6	166822 0609	166822 4609
90°	8	16	70	8	166822 0809	166822 4809
90°	10	18	70	10	166822 1009	166822 5009
90°	12	20	75	12	166822 1209	166822 5209
90°	14	26	80	14	166822 1409	166822 5409
90°	16	32	100	16	166822 1609	166822 5609

#### Рекомендуемые режимы резания

Группа материалов	Предел прочности Н/мм	Vc м/мин	Подача мм/зуб				
			3	5	8	10	12
<b>P</b>	<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
<b>M</b>	<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
<b>K</b>	<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
<b>N</b>	<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
<b>S</b>	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
<b>H</b>	<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.