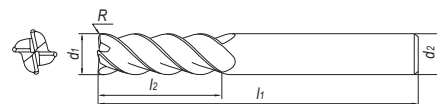




- Фрезы для высокопроизводительной обработки
- Первый выбор для обработки нержавеющей стали и сплавов на основе титана и никеля
- Допускается обработка сталей с пределом прочности для 1000 Н/мм²
- Неравномерный торцевой шаг зубьев для снижения вибраций
- Удлиненное исполнение с радиусом при вершине



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	l1	d2 h5	Артикул TiSiN
6 x R0,3	30	70	6	166146 0603
6 x R0,5	30	70	6	166146 0605
6 x R1	30	70	6	166146 0610
6 x R1,5	30	70	6	166146 0615
8 x R0,3	40	80	8	166146 0803
8 x R0,5	40	80	8	166146 0805
8 x R1	40	80	8	166146 0810
8 x R1,5	40	80	8	166146 0815
8 x R2	40	80	8	166146 0820
10 x R0,3	50	100	10	166146 1003
10 x R0,5	50	100	10	166146 1005
10 x R1	50	100	10	166146 1010
10 x R1,5	50	100	10	166146 1015
10 x R2	50	100	10	166146 1020
12 x R0,3	60	120	12	166146 1203
12 x R0,5	60	120	12	166146 1205
12 x R1	60	120	12	166146 1210
12 x R1,5	60	120	12	166146 1215
12 x R2	60	120	12	166146 1220
12 x R2,5	60	120	12	166146 1225
12 x R3	60	120	12	166146 1230
16 x R0,5	80	130	16	166146 1605
16 x R1	80	130	16	166146 1610
16 x R1,5	80	130	16	166146 1615
16 x R2	80	130	16	166146 1620
16 x R3	80	130	16	166146 1630
20 x R0,5	100	160	20	166146 2005
20 x R1	100	160	20	166146 2010
20 x R1,5	100	160	20	166146 2015
20 x R2	100	160	20	166146 2020
20 x R3	100	160	20	166146 2030

Рекомендуемые режимы резания

Группа материалов	Предел прочности Н/мм	Vc м/мин	Подача мм/зуб					
			6	8	10	12	16	20
P	<700	50-100	0,035	0,06	0,06	0,07	0,072	0,08
	<800	30-70	0,035	0,06	0,06	0,07	0,072	0,08
	<1000	21-60	0,023	0,035	0,037	0,04	0,046	0,055
M	<700	30-60	0,023	0,035	0,037	0,04	0,046	0,055
	>700	20-50	0,023	0,035	0,037	0,04	0,046	0,055
S	Ni	5-20	0,02	0,03	0,034	0,038	0,04	0,042
	Ti	20-50	0,023	0,035	0,037	0,04	0,046	0,055

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