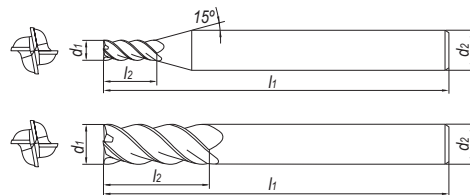




- Фрезы для высокопроизводительной обработки
- Неравномерный торцевой шаг зубьев и переменный наклон винтовой канавки максимально снижает вибрации во время обработки
- Первый выбор для обработки сталей с пределом прочности до 1000 Н/мм<sup>2</sup>, нержавеющей сталей и сплавов на основе титана и никеля



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	l2	l1	d2 h5	Артикул TiSiN
1	2,5	50	6	166211 0100
1	3,5	50	6	166211 0102
1,2	3	50	6	166211 0120
1,2	4,5	50	6	166211 0122
1,5	4	50	6	166211 0150
1,5	6	50	6	166211 0152
2	6	50	6	166211 0200
2	9	50	6	166211 0202
2,5	7	50	6	166211 0250
2,5	10	50	6	166211 0252
3	8	50	6	166211 0300
3	12	50	6	166211 0302
4	10	50	6	166211 0400
4	15	60	6	166211 0402
5	15	60	6	166211 0500
5	20	70	6	166211 0502
6	15	60	6	166211 0600
6	20	70	6	166211 0602
8	20	70	8	166211 0800
8	30	80	8	166211 0802
10	25	75	10	166211 1000
10	40	90	10	166211 1002
12	30	80	12	166211 1200
12	45	100	12	166211 1202
16	40	100	16	166211 1600
16	60	120	16	166211 1602
20	45	100	20	166211 2000
20	65	120	20	166211 2002

## 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	100-140	0,005	0,006	0,013	0,022	0,04	0,053	0,065	0,075
	<800	90-130	0,005	0,006	0,013	0,022	0,04	0,053	0,065	0,075
	<1000	80-100	0,004	0,005	0,01	0,02	0,035	0,043	0,055	0,065
M	<700	80-100	0,003	0,005	0,01	0,012	0,035	0,04	0,055	0,06
	>700	80-100	0,003	0,005	0,01	0,012	0,035	0,04	0,055	0,06
S	Ni	30-50	0,002	0,004	0,007	0,01	0,015	0,025	0,034	0,045
	Ti	50-80	0,003	0,005	0,01	0,012	0,035	0,04	0,055	0,06



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