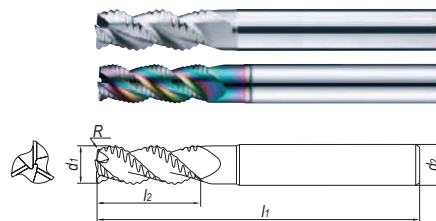




- Для обработки алюминиевых сплавов, цветных металлов и неметаллических материалов
- Максимально острая полированная режущая кромка
- Черновой профиль

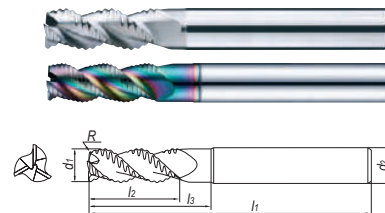


Материал	< 700	< 850	< 1000	< 1400	< 700	> 700	< 240	< 300	< 8% Si	> 8% Si	Латунь Медь	Бронза	Ni	Ti	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC
без покрытия									●	●	○	○					
Ta-C									●	●	○	○					

d1	l2	l1	d2 h5	Артикул без покрытия	Артикул Ta-C
4	8	50	6	166367 0400	166367 4400
5	10	60	6	166367 0500	166367 4500
6	12	60	6	166367 0600	166367 4600
8	16	70	8	166367 0800	166367 4800
10	20	70	10	166367 1000	166367 5000
12	24	75	12	166367 1200	166367 5200
16	32	100	16	166367 1600	166367 5600



- Для обработки алюминиевых сплавов, цветных металлов и неметаллических материалов
- Максимально острая полированная режущая кромка
- Черновой профиль
- С обниженной шейкой



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
4	10	15	60	6	166373 0400	166373 4400
5	15	20	60	6	166373 0500	166373 4500
6	16	21	65	6	166373 0600	166373 4600
8	21	27	70	8	166373 0800	166373 4800
10	26	31	75	10	166373 1000	166373 5000
12	30	38	80	12	166373 1200	166373 5200
16	36	45	100	16	166373 1600	166373 5600
20	41	55	110	20	166373 2000	166373 6000

Рекомендуемые режимы резания

Группа материалов	Предел прочности Н/мм	Vc м/мин	Подача мм/зуб						
			4	5	8	10	12	16	20
N	<8% Si	120-350	0,06	0,08	0,13	0,16	0,18	0,22	0,25
	>8% Si	100-300	0,037	0,06	0,081	0,097	0,11	0,14	0,16



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