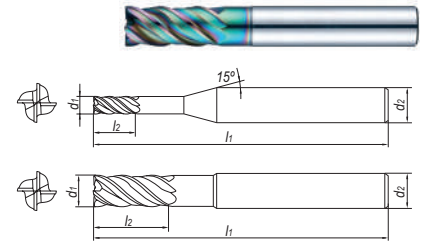


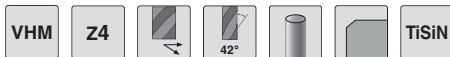
- Фрезы для высокопроизводительной обработки
- Переменная глубина стружечной канавки обеспечивает стабильные результаты при обработке пазов
- Первый выбор для обработки сталей с пределом прочности до 1000 Н/мм², нержавеющей сталей и сплавов на основе титана и никеля



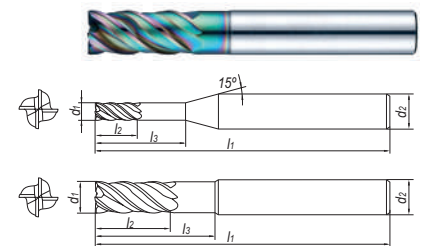
Материал	< 700	< 850	< 1000	< 1400	< 700	> 700	< 240	< 300	< 8% Si	> 8% Si	Латунь Медь	Бронза	Ni	Ti	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC
TiSiN	●	●	●		●	●					●	●	●	●			

d1	l2	l1	d2 h5	Артикул TiSiN
3	8	50	6	166229 0300
4	10	50	6	166229 0400
6	15	60	6	166229 0600
8	20	70	8	166229 0800
10	25	80	10	166229 1000
12	30	90	12	166229 1200
16	40	100	16	166229 1600
20	45	110	20	166229 2000

166 232 Фрезы концевые высокопроизводительные



- Фрезы для высокопроизводительной обработки
- Переменная глубина стружечной канавки обеспечивает стабильные результаты при обработке пазов
- Первый выбор для обработки сталей с пределом прочности до 1000 Н/мм², нержавеющей сталей и сплавов на основе титана и никеля
- 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
TiSiN	●	●	●		●	●					●	●	●	●			

d1	l2	l3	l1	d2 h5	Артикул TiSiN
3	8	21	60	6	166232 0300
4	10	21	60	6	166232 0400
6	15	21	60	6	166232 0600
8	20	27	70	8	166232 0800
10	25	35	80	10	166232 1000
12	30	40	90	12	166232 1200
16	40	50	100	16	166232 1600
20	45	55	110	20	166232 2000

Рекомендуемые режимы резания

Группа материалов	Предел прочности Н/мм	Vc м/мин	Подача мм/зуб						
			3	6	8	10	12	16	20
P	<700	100-140	0,018	0,036	0,05	0,063	0,08	0,1	0,13
	<800	90-130	0,018	0,036	0,05	0,063	0,08	0,1	0,13
	<1000	80-100	0,012	0,027	0,037	0,046	0,055	0,07	0,09
M	<700	80-100	0,012	0,024	0,032	0,04	0,048	0,064	0,075
	>700	80-100	0,012	0,024	0,032	0,04	0,048	0,064	0,075
S	Ni	30-50	0,008	0,015	0,02	0,027	0,034	0,046	0,053
	Ti	50-80	0,012	0,024	0,032	0,04	0,048	0,064	0,075



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