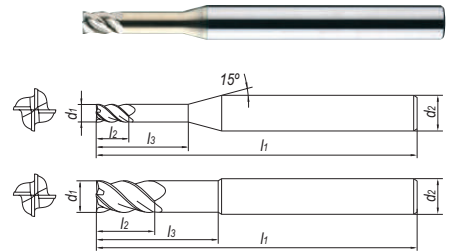




- Фрезы для высокопроизводительной обработки
- Первый выбор для обработки нержавеющей сталей и сплавов на основе титана и никеля
- Допускается обработка сталей с пределом прочности для 1000 Н/мм²
- С обниженной шейкой



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
1	1,5	3	50	4	166164 0100
1	1,5	5	50	4	166164 0102
1	1,5	6	50	4	166164 0104
1	1,5	8	50	4	166164 0106
1	1,5	10	50	4	166164 0108
1,2	2	4	50	4	166164 0120
1,2	2	6	50	4	166164 0122
1,2	2	8	50	4	166164 0124
1,2	2	10	50	4	166164 0126
1,5	2,5	4,5	50	4	166164 0150
1,5	2,5	6	50	4	166164 0152
1,5	2,5	8	50	4	166164 0154
1,5	2,5	10	50	4	166164 0156
1,5	2,5	12	50	4	166164 0158
1,5	2,5	15	60	4	166164 0159
2	3	6	50	4	166164 0200
2	3	8	50	4	166164 0202
2	3	10	50	4	166164 0204
2	3	12	50	4	166164 0206
2	3	14	60	4	166164 0208
2	3	16	60	4	166164 0209
2,5	4	7,5	50	4	166164 0250
2,5	4	10	50	4	166164 0252
2,5	4	12	50	4	166164 0254
2,5	4	14	60	4	166164 0256
2,5	4	16	60	4	166164 0258
3	4,5	9	60	6	166164 0300
3	4,5	12	60	6	166164 0302
3	4,5	16	60	6	166164 0304
3	4,5	20	60	6	166164 0306

d1	l2	l3	l1	d2 h5	Артикул TiSiN
3	4,5	25	65	6	166164 0308
3	4,5	30	75	6	166164 0309
4	6	12	60	6	166164 0400
4	6	16	60	6	166164 0402
4	6	20	60	6	166164 0404
4	6	25	65	6	166164 0406
4	6	30	75	6	166164 0408
5	7,5	15	60	6	166164 0500
5	7,5	18	100	6	166164 0502
5	7,5	20	60	6	166164 0504
5	7,5	25	65	6	166164 0506
5	7,5	30	70	6	166164 0508
6	9	20	60	6	166164 0600
6	9	25	100	6	166164 0602
6	9	30	70	6	166164 0604
8	12	25	70	8	166164 0800
8	12	35	110	8	166164 0802
8	12	40	80	8	166164 0804
10	15	30	80	10	166164 1000
10	15	40	120	10	166164 1002
10	15	50	100	10	166164 1004
12	18	36	90	12	166164 1200
12	18	50	130	12	166164 1202
12	18	60	110	12	166164 1204
16	24	48	110	16	166164 1600
16	24	70	150	16	166164 1602
16	24	80	130	16	166164 1604
20	30	60	130	20	166164 2000
20	30	100	160	20	166164 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	50-100	0,01	0,02	0,03	0,04	0,052	0,06	0,074	0,09
	<800	30-70	0,01	0,02	0,03	0,04	0,052	0,06	0,074	0,09
	<1000	21-60	0,005	0,01	0,02	0,03	0,033	0,038	0,04	0,042
M	<700	30-60	0,005	0,01	0,02	0,03	0,033	0,038	0,04	0,042
	>700	20-50	0,005	0,01	0,02	0,03	0,033	0,038	0,04	0,042
S	Ni	10-35	0,003	0,007	0,015	0,02	0,024	0,031	0,033	0,035
	Ti	20-50	0,005	0,01	0,02	0,03	0,033	0,038	0,04	0,042



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