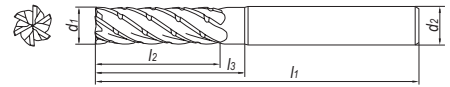




- Фрезы для высокопроизводительной обработки
- Для высокоскоростного трохойдального фрезерования
- Первый выбор для обработки сталей с пределом прочности до 1000 Н/мм², нержавеющей сталей и сплавов на основе титана и никеля



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	l3	l1	d2 h5	Z	Артикул TiSiN
6	14	-	60	6	6	166241 0600
6	20	-	65	6	6	166241 0602
6	26	-	70	6	5	166241 0604
6	16	30	70	6	6	166241 0606
8	18	-	65	8	6	166241 0800
8	26	-	70	8	6	166241 0802
8	34	-	80	8	5	166241 0804
8	21	40	80	8	6	166241 0806
10	22	-	75	10	6	166241 1000
10	33	-	80	10	6	166241 1002
10	43	-	90	10	5	166241 1004
10	26	50	100	10	6	166241 1006
12	27	-	80	12	6	166241 1200
12	39	-	95	12	6	166241 1202
12	51	-	110	12	5	166241 1204
12	31	60	110	12	6	166241 1206
16	36	-	100	16	6	166241 1600
16	52	-	120	16	6	166241 1602
16	68	-	130	16	5	166241 1604
16	41	80	130	16	6	166241 1606
20	45	-	110	20	6	166241 2000
20	65	-	130	20	6	166241 2002
20	85	-	150	20	5	166241 2004
20	51	90	150	20	6	166241 2006

Рекомендуемые режимы резания

Группа материалов	Предел прочности Н/мм	Vc м/мин	Подача мм/зуб					
			6	8	10	12	16	20
P	<700	100-140	0,021	0,029	0,032	0,035	0,04	0,042
	<800	90-130	0,021	0,029	0,032	0,035	0,04	0,042
	<1000	80-100	0,02	0,024	0,027	0,03	0,035	0,037
M	<700	80-100	0,02	0,024	0,027	0,03	0,035	0,037
	>700	80-100	0,02	0,024	0,027	0,03	0,035	0,037
S	Ni	30-50	0,015	0,02	0,023	0,025	0,03	0,033
	Ti	50-80	0,02	0,024	0,027	0,03	0,035	0,037



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