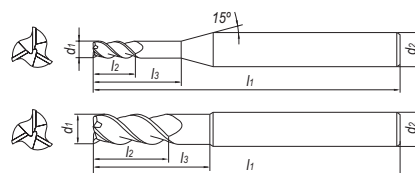




- Фрезы для высокопроизводительной обработки
- Первый выбор для обработки нержавеющей стали и сплавов на основе титана и никеля
- Допускается обработка сталей с пределом прочности для 1000 Н/мм²



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
0,5	1	-	45	4	166122 0050
0,5	1	2	45	4	166122 0052
0,5	1	3	45	4	166122 0054
0,5	1	4	45	4	166122 0056
0,6	1,2	-	45	4	166122 0060
0,6	1,2	3	45	4	166122 0062
0,6	1,2	5	45	4	166122 0064
0,7	1,4	-	45	4	166122 0070
0,7	1,4	3	45	4	166122 0072
0,8	2	-	45	4	166122 0080
0,8	2	4	45	4	166122 0082
0,8	2	6	45	4	166122 0084
1	2,5	-	45	4	166122 0100
1	2,5	-	45	6	166122 0102
1	2,5	4	45	6	166122 0104
1	2,5	6	45	6	166122 0106
1	2,5	8	45	6	166122 0108
1,2	3	-	45	4	166122 0120
1,2	3	-	45	6	166122 0122
1,2	3	6	45	6	166122 0124
1,2	3	8	45	6	166122 0126
1,5	4	-	45	4	166122 0150
1,5	4	-	45	6	166122 0152
1,5	4	6	45	6	166122 0154
1,5	4	8	45	6	166122 0156
1,5	4	10	45	6	166122 0158
2	5	-	45	4	166122 0200
2	5	-	45	6	166122 0202

d1	l2	l3	l1	d2 h5	Артикул TiSiN
2	5	8	45	6	166122 0204
2	5	10	50	6	166122 0206
2	5	12	50	6	166122 0208
2,5	8	-	45	6	166122 0250
3	8	-	45	4	166122 0300
3	8	-	45	6	166122 0302
3	8	15	45	6	166122 0304
3	8	20	60	6	166122 0306
3,5	10	-	50	6	166122 0350
4	10	-	50	4	166122 0400
4	10	-	50	6	166122 0402
4	10	15	50	6	166122 0404
4	10	20	60	6	166122 0406
4,5	12	-	50	6	166122 0450
5	12	-	50	6	166122 0500
6	12	-	60	6	166122 0600
6	12	20	60	6	166122 0602
8	19	-	60	8	166122 0800
8	19	26	60	8	166122 0802
10	22	-	70	10	166122 1000
10	22	32	70	10	166122 1002
12	26	-	80	12	166122 1200
12	26	38	80	12	166122 1202
16	36	-	100	16	166122 1600
16	36	45	100	16	166122 1602
20	38	55	110	20	166122 2000

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	0,07	0,12	0,14	0,15	0,15	0,155	
	<800	30-70	0,01	0,02	0,07	0,12	0,14	0,15	0,15	0,155	
	<1000	21-60	0,007	0,01	0,027	0,05	0,06	0,067	0,067	0,07	
M	<700	30-60	0,005	0,01	0,027	0,05	0,06	0,067	0,067	0,07	
	>700	20-50	0,005	0,01	0,027	0,05	0,06	0,067	0,067	0,07	
S	Ni	5-20	0,003	0,008	0,015	0,03	0,04	0,046	0,046	0,05	
	Ti	20-50	0,005	0,01	0,027	0,05	0,06	0,067	0,067	0,07	

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