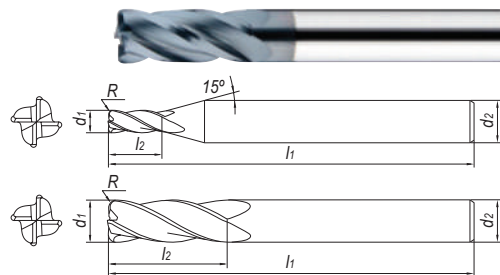




- Фрезы общего применения
- Подходят для работы на универсальном оборудовании
- Экономичная серия для обработки сталей с твёрдостью до 50HRC и чугунов, допускается обработка нержавеющей сталей и медных сплавов.
- С радиусом при вершине



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

d1	l2	l1	d2	Артикул TiAlN
1 x R0,2	2	50	4	165048 2002
1 x R0,2	2	75	4	165048 2022
1,5 x R0,2	3	50	4	165048 2042
1,5 x R0,2	3	75	4	165048 2062
1,5 x R0,5	3	50	4	165048 2082
1,5 x R0,5	3	75	4	165048 2102
2 x R0,2	4	50	4	165048 2122
2 x R0,2	4	75	4	165048 2142
2 x R0,5	4	50	4	165048 2162
2 x R0,5	4	75	4	165048 2182
2,5 x R0,2	5	50	4	165048 2202
2,5 x R0,2	5	75	4	165048 2222
2,5 x R0,5	5	50	4	165048 2242
2,5 x R0,5	5	75	4	165048 2262
3 x R0,2	6	50	4	165048 2282
3 x R0,2	6	75	4	165048 2302
3 x R0,5	6	50	4	165048 2322
3 x R0,5	6	75	4	165048 2342
3 x R1	6	50	4	165048 2362
3 x R1	6	75	4	165048 2382
4 x R0,2	8	50	4	165048 2402
4 x R0,2	8	75	4	165048 2422
4 x R0,2	8	100	4	165048 2442
4 x R0,5	8	50	4	165048 2462
4 x R0,5	8	75	4	165048 2482
4 x R0,5	8	100	4	165048 2502
4 x R1	8	50	4	165048 2522
4 x R1	8	75	4	165048 2542
4 x R1	8	100	4	165048 2562
5 x R0,5	10	50	6	165048 2582
5 x R0,5	10	75	6	165048 2602
5 x R0,5	10	100	6	165048 2622
5 x R1	10	50	6	165048 2642
5 x R1	10	75	6	165048 2662
6 x R0,2	12	50	6	165048 2682
6 x R0,2	12	75	6	165048 2702
6 x R0,2	12	100	6	165048 2722
6 x R0,5	12	50	6	165048 2742
6 x R0,5	12	75	6	165048 2762
6 x R0,5	12	100	6	165048 2782
6 x R0,5	25	150	6	165048 2802
6 x R1	12	50	6	165048 2822
6 x R1	12	75	6	165048 2842
6 x R1	10	100	6	165048 2862
6 x R1	12	100	6	165048 2882
6 x R1	25	150	6	165048 2902
6 x R1,5	12	50	6	165048 2922
6 x R1,5	12	75	6	165048 2942
6 x R1,5	12	100	6	165048 2962
6 x R2	12	50	6	165048 2982

d1	l2	l1	d2	Артикул TiAlN
6 x R2	12	75	6	165048 3002
6 x R2	12	100	6	165048 3022
8 x R0,5	16	60	8	165048 3042
8 x R0,5	16	75	8	165048 3062
8 x R0,5	16	100	8	165048 3082
8 x R0,5	30	150	8	165048 3102
8 x R1	16	60	8	165048 3122
8 x R1	16	75	8	165048 3142
8 x R1	16	100	8	165048 3162
8 x R1	30	150	8	165048 3182
8 x R1,5	16	60	8	165048 3202
8 x R1,5	16	75	8	165048 3222
8 x R1,5	16	100	8	165048 3242
8 x R2	16	60	8	165048 3262
8 x R2	16	75	8	165048 3282
8 x R2	16	100	8	165048 3302
10 x R0,5	20	75	10	165048 3322
10 x R0,5	20	100	10	165048 3342
10 x R0,5	25	120	10	165048 3362
10 x R0,5	35	150	10	165048 3382
10 x R1	20	75	10	165048 3402
10 x R1	20	100	10	165048 3422
10 x R1	25	120	10	165048 3442
10 x R1	35	150	10	165048 3462
10 x R1,5	20	75	10	165048 3482
10 x R1,5	20	100	10	165048 3502
10 x R2	20	75	10	165048 3522
10 x R2	20	100	10	165048 3542
10 x R2	35	150	10	165048 3562
10 x R2,5	20	75	10	165048 3582
10 x R2,5	20	100	10	165048 3602
10 x R3	20	75	10	165048 3622
10 x R3	20	100	10	165048 3642
12 x R0,5	24	75	12	165048 3662
12 x R0,5	24	100	12	165048 3682
12 x R0,5	30	120	12	165048 3702
12 x R0,5	35	150	12	165048 3722
12 x R1	24	75	12	165048 3742
12 x R1	24	100	12	165048 3762
12 x R1	30	120	12	165048 3782
12 x R1	35	150	12	165048 3802
12 x R1,5	24	75	12	165048 3822
12 x R1,5	24	100	12	165048 3842
12 x R2	24	75	12	165048 3862
12 x R2	24	100	12	165048 3882
12 x R2	35	150	12	165048 3902
12 x R2,5	24	75	12	165048 3922
12 x R2,5	24	100	12	165048 3942
12 x R3	24	75	12	165048 3962
12 x R3	24	100	12	165048 3982

Рекомендуемые режимы резания

Группа материалов	Предел прочности Н/мм	Vc м/мин	Подача мм/зуб					
			1	3	5	8	10	12
P	<700	130-200	0,008	0,02	0,035	0,05	0,07	0,085
	<800	120-180	0,008	0,02	0,035	0,05	0,07	0,085
	<1000	110-160	0,008	0,02	0,035	0,05	0,07	0,085
	<1400	60-80	0,006	0,015	0,024	0,04	0,055	0,065
K	<240	120-180	0,008	0,02	0,035	0,05	0,07	0,085
	<300	60-80	0,006	0,015	0,024	0,04	0,055	0,065



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