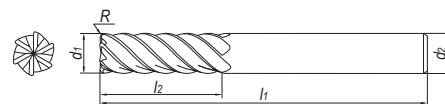




- Фрезы для высокопроизводительной обработки
- Первый выбор для обработки сталей с пределом прочности до 1000 Н/мм², нержавеющей сталей и сплавов на основе титана и никеля
- С радиусом при вершине



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

| d1 x R | l2 | l1 | d2 h5 | Артикул TiSiN |
|-----------|----|-----|----------|------------------|
| 6 x R0,5 | 15 | 60 | 6 | 166247 0605 |
| 6 x R1 | 15 | 60 | 6 | 166247 0610 |
| 8 x R0,5 | 20 | 70 | 8 | 166247 0805 |
| 8 x R1 | 20 | 70 | 8 | 166247 0810 |
| 10 x R0,5 | 25 | 75 | 10 | 166247 1005 |
| 10 x R1 | 25 | 75 | 10 | 166247 1010 |
| 10 x R1,5 | 25 | 75 | 10 | 166247 1015 |
| 10 x R2 | 25 | 75 | 10 | 166247 1020 |
| 12 x R0,5 | 30 | 80 | 12 | 166247 1205 |
| 12 x R1 | 30 | 80 | 12 | 166247 1210 |
| 12 x R1,5 | 30 | 80 | 12 | 166247 1215 |
| 12 x R2 | 30 | 80 | 12 | 166247 1220 |
| 12 x R3 | 30 | 80 | 12 | 166247 1230 |
| 16 x R1 | 40 | 100 | 16 | 166247 1610 |
| 16 x R1,5 | 40 | 100 | 16 | 166247 1615 |
| 16 x R2 | 40 | 100 | 16 | 166247 1620 |
| 16 x R3 | 40 | 100 | 16 | 166247 1630 |
| 20 x R1 | 45 | 100 | 20 | 166247 2010 |
| 20 x R1,5 | 45 | 100 | 20 | 166247 2015 |
| 20 x R2 | 45 | 100 | 20 | 166247 2020 |
| 20 x R3 | 45 | 100 | 20 | 166247 2030 |

Рекомендуемые режимы резания

| Группа материалов | Предел прочности Н/мм | Vc м/мин | Подача мм/зуб | | | | | | |
|-------------------|-----------------------|----------|---------------|-------|------|-------|-------|-------|------|
| | | | 3 | 5 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 |
| P | <700 | 100-140 | 0,04 | 0,065 | 0,08 | 0,1 | 0,13 | 0,15 | 0,18 |
| | <800 | 90-130 | 0,04 | 0,065 | 0,08 | 0,1 | 0,13 | 0,15 | 0,18 |
| | <1000 | 80-100 | 0,03 | 0,035 | 0,07 | 0,082 | 0,091 | 0,11 | 0,12 |
| M | <700 | 80-100 | 0,03 | 0,035 | 0,07 | 0,082 | 0,091 | 0,11 | 0,12 |
| | >700 | 80-100 | 0,03 | 0,035 | 0,07 | 0,082 | 0,091 | 0,11 | 0,12 |
| S | Ni | 30-50 | 0,015 | 0,03 | 0,05 | 0,07 | 0,085 | 0,091 | 0,1 |
| | Ti | 50-80 | 0,03 | 0,035 | 0,07 | 0,082 | 0,091 | 0,11 | 0,12 |



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