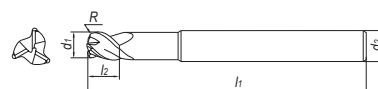




- Для обработки алюминиевых сплавов, цветных металлов и неметаллических материалов
- Максимально острая полированная режущая кромка
- С радиусом при вершине



Материал	< 700	< 850	< 1000	< 1400	< 700	> 700	< 240	< 300	< 8% Si	> 8% Si	Латунь Медь	Бронза	Ni	Ti	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC
без покрытия									●	●	○	○					
Ta-C									●	●	○	○					

d1 x R	l2	l1	d2 h5	Артикул без покрытия	Артикул Ta-C
3 x R0,5	10	50	6	166347 0305	166347 4305
3 x R1	10	50	6	166347 0310	166347 4310
4 x R0,5	12	50	6	166347 0405	166347 4405
4 x R1	12	50	6	166347 0410	166347 4410
5 x R0,5	15	50	6	166347 0505	166347 4505
5 x R1	15	50	6	166347 0510	166347 4510
6 x R0,5	15	50	6	166347 0605	166347 4605
6 x R1	15	50	6	166347 0610	166347 4610
8 x R0,5	20	60	8	166347 0805	166347 4805
8 x R1	20	60	8	166347 0810	166347 4810
8 x R2	20	60	8	166347 0820	166347 4820
10 x R0,5	25	70	10	166347 1005	166347 5005
10 x R1	25	70	10	166347 1010	166347 5010
10 x R1,5	25	70	10	166347 1015	166347 5015
10 x R2	25	70	10	166347 1020	166347 5020
12 x R0,5	30	75	12	166347 1205	166347 5205
12 x R1	30	75	12	166347 1210	166347 5210
12 x R1,5	30	75	12	166347 1215	166347 5215
12 x R2	30	75	12	166347 1220	166347 5220
12 x R3	30	75	12	166347 1230	166347 5230
12 x R4	30	75	12	166347 1240	166347 5240
16 x R1	35	90	16	166347 1610	166347 5610
16 x R2	35	90	16	166347 1620	166347 5620
16 x R3	35	90	16	166347 1630	166347 5630
16 x R4	35	90	16	166347 1640	166347 5640
16 x R5	35	90	16	166347 1650	166347 5650

Рекомендуемые режимы резания

Группа материалов	Предел прочности Н/мм	Vc м/мин	Подача мм/зуб						
			3	5	8	10	12	16	20
N	<8% Si	120-350	0,07	0,09	0,1	0,11	0,13	0,15	0,16
	>8% Si	100-300	0,05	0,08	0,1	0,11	0,12	0,14	0,15



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