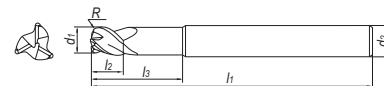




- Для обработки алюминиевых сплавов, цветных металлов и неметаллических материалов
- Максимально острая полированная режущая кромка
- С радиусом при вершине
- С обниженной шейкой



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	l3	l1	d2 h5	Артикул без покрытия	Артикул Ta-C
3 x R0,5	10	15	60	6	166349 0305	166349 0305
3 x R1	10	15	60	6	166349 0310	166349 0310
4 x R0,5	12	20	60	6	166349 0405	166349 0405
4 x R1	12	20	60	6	166349 0410	166349 0410
5 x R0,5	15	20	60	6	166349 0505	166349 0505
5 x R1	15	20	60	6	166349 0510	166349 0510
6 x R0,5	7	20	70	6	166349 0605	166349 0605
6 x R1	7	20	70	6	166349 0610	166349 0610
8 x R0,5	9	25	80	8	166349 0805	166349 0805
8 x R1	9	25	80	8	166349 0810	166349 0810
8 x R2	9	25	80	8	166349 0820	166349 0820
8 x R2,5	9	25	80	8	166349 0825	166349 0825
10 x R0,5	11	30	100	10	166349 1005	166349 1005
10 x R1	11	30	100	10	166349 1010	166349 1010
10 x R1,5	11	30	100	10	166349 1015	166349 1015
10 x R2	11	30	100	10	166349 1020	166349 1020
10 x R2,5	11	30	100	10	166349 1025	166349 1025
12 x R0,5	13	36	110	12	166349 1205	166349 1205
12 x R1	13	36	110	12	166349 1210	166349 1210
12 x R1,5	13	36	110	12	166349 1215	166349 1215
12 x R2	13	36	110	12	166349 1220	166349 1220
12 x R2,5	13	36	110	12	166349 1225	166349 1225
12 x R3	13	36	110	12	166349 1230	166349 1230
12 x R4	13	36	110	12	166349 1240	166349 1240
16 x R0,5	17	50	130	16	166349 1605	166349 1605
16 x R1	17	50	130	16	166349 1610	166349 1610
16 x R2	17	50	130	16	166349 1620	166349 1620
16 x R2,5	17	50	130	16	166349 1625	166349 1625
16 x R3	17	50	130	16	166349 1630	166349 1630
16 x R4	17	50	130	16	166349 1640	166349 1640
20 x R1	21	60	150	20	166349 2010	166349 2010
20 x R2	21	60	150	20	166349 2020	166349 2020
20 x R2,5	21	60	150	20	166349 2025	166349 2025
20 x R3	21	60	150	20	166349 2030	166349 2030
20 x R4	21	60	150	20	166349 2040	166349 2040

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.