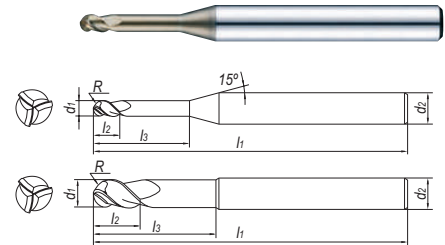


- Фрезы для высокопроизводительной обработки
- Первый выбор для обработки нержавеющей сталей и сплавов на основе титана и никеля
- Допускается обработка сталей с пределом прочности для 1000 Н/мм²
- С обниженной шейкой



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

d1	l2	l3	l1	d2 h5	Артикул TiSiN
1	1,5	4	50	4	166176 0100
1	1,5	6	50	4	166176 0102
1	1,5	8	50	4	166176 0104
1	1,5	10	50	4	166176 0106
1	1,5	12	50	4	166176 0107
1	1,5	16	50	4	166176 0108
1	1,5	20	50	4	166176 0109
1,2	1,8	3	50	4	166176 0120
1,2	1,8	4	50	4	166176 0122
1,2	1,8	6	50	4	166176 0124
1,2	1,8	8	50	4	166176 0126
1,2	1,8	10	50	4	166176 0128
1,2	1,8	12	50	4	166176 0130
1,5	2	4	50	4	166176 0150
1,5	2	6	50	4	166176 0152
1,5	2	10	50	4	166176 0154
1,5	2	12	50	4	166176 0156
1,5	2	16	50	4	166176 0158
1,5	2	20	50	4	166176 0160
2	3	4	50	6	166176 0200
2	3	6	50	6	166176 0202
2	3	10	50	6	166176 0204
2	3	12	60	6	166176 0206
2	3	16	60	6	166176 0207
2	3	20	60	6	166176 0208
2	3	25	65	6	166176 0209

d1	l2	l3	l1	d2 h5	Артикул TiSiN
2,5	4	6	50	6	166176 0250
2,5	4	10	50	6	166176 0252
2,5	4	12	60	6	166176 0254
2,5	4	16	60	6	166176 0256
2,5	4	20	60	6	166176 0258
3	4,5	8	60	6	166176 0300
3	4,5	12	60	6	166176 0302
3	4,5	16	60	6	166176 0304
3	4,5	20	60	6	166176 0306
3	4,5	25	70	6	166176 0307
3	4,5	30	70	6	166176 0308
3	4,5	40	80	6	166176 0309
4	6	10	60	6	166176 0400
4	6	16	60	6	166176 0402
4	6	20	60	6	166176 0404
4	6	25	70	6	166176 0406
4	6	30	70	6	166176 0408
4	6	40	80	6	166176 0409
5	8	16	80	6	166176 0500
5	8	20	80	6	166176 0502
5	8	30	80	6	166176 0504
6	9	20	90	6	166176 0600
6	9	40	90	6	166176 0602
8	12	30	100	8	166176 0800
10	15	40	100	10	166176 1000
12	18	50	110	12	166176 1200

Рекомендуемые режимы резания

Группа материалов	Предел прочности Н/мм	Vc м/мин	Подача мм/зуб					
			1	3	5	8	10	12
P	<700	50-100	0,004	0,013	0,025	0,03	0,034	0,038
	<800	30-70	0,004	0,013	0,025	0,03	0,034	0,038
	<1000	21-60	0,003	0,012	0,019	0,023	0,027	0,034
M	<700	30-60	0,003	0,012	0,019	0,023	0,027	0,034
	>700	20-50	0,003	0,012	0,019	0,023	0,027	0,034
S	Ni	10-35	0,002	0,008	0,014	0,02	0,023	0,027
	Ti	20-50	0,003	0,012	0,019	0,023	0,027	0,034



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