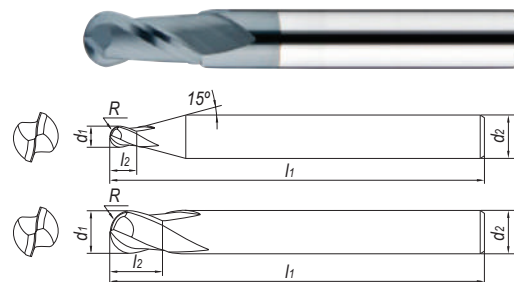


- Фрезы общего применения
- Подходят для работы на универсальном оборудовании
- Экономичная серия для обработки сталей с твёрдостью до 50HRC и чугунов, допускается обработка нержавеющей сталей и медных сплавов.



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	2	50	4	165036 0100
1	2	75	4	165036 0102
1	2	100	4	165036 0104
1,5	3	50	4	165036 0150
1,5	3	75	4	165036 0152
1,5	3	100	4	165036 0154
2	4	50	4	165036 0200
2	4	75	4	165036 0202
2	4	100	4	165036 0204
2,5	5	50	4	165036 0250
2,5	5	75	4	165036 0252
2,5	5	100	4	165036 0254
3	6	50	4	165036 0300
3	6	75	4	165036 0302
3	6	100	4	165036 0304
3,5	7	50	4	165036 0350
3,5	7	75	4	165036 0352
3,5	7	100	4	165036 0354
4	8	50	4	165036 0400
4	8	75	4	165036 0402
4	8	100	4	165036 0404
4,5	9	50	6	165036 0450
4,5	9	75	6	165036 0452
4,5	9	100	6	165036 0454
5	10	50	6	165036 0500
5	10	75	6	165036 0502
5	10	100	6	165036 0504
5,5	11	50	6	165036 0550

d1	l2	l1	d2	Артикул TiAlN
5,5	11	75	6	165036 0552
5,5	11	100	6	165036 0554
6	12	50	6	165036 0600
6	12	75	6	165036 0602
6	12	100	6	165036 0604
6	12	150	6	165036 0606
6,5	13	60	8	165036 0650
7	14	60	8	165036 0700
7,5	15	60	8	165036 0750
8	16	60	8	165036 0800
8	16	75	8	165036 0802
8	16	100	8	165036 0804
8	16	150	8	165036 0806
9	18	75	10	165036 0900
10	20	75	10	165036 1000
10	20	100	10	165036 1002
10	20	150	10	165036 1004
10	20	200	10	165036 1006
12	24	75	12	165036 1200
12	24	100	12	165036 1202
12	24	150	12	165036 1204
12	24	200	12	165036 1206
16	32	100	16	165036 1600
16	30	150	16	165036 1602
16	32	200	16	165036 1604
20	40	100	20	165036 2000
20	30	150	20	165036 2002
20	40	200	20	165036 2004

## Рекомендуемые режимы резания

Группа материалов	Предел прочности Н/мм	Vc м/мин	Подача мм/зуб							
			1	3	5	8	10	12	16	20
P	<700	130-200	0,006	0,018	0,03	0,048	0,06	0,07	0,09	0,11
	<800	120-180	0,006	0,018	0,03	0,048	0,06	0,07	0,09	0,11
	<1000	110-160	0,006	0,018	0,03	0,048	0,06	0,07	0,09	0,11
	<1400	60-80	0,004	0,013	0,02	0,036	0,044	0,05	0,065	0,08
K	<240	120-180	0,006	0,018	0,03	0,048	0,06	0,07	0,09	0,11
	<300	60-80	0,004	0,013	0,02	0,036	0,044	0,05	0,065	0,08



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