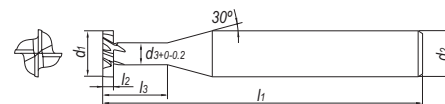




• Фрезы концевые Т-образные



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	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○
TiSiN	●	●	●	○	●	●	●	●	○	○	●	●	○	○	○	○	○

d1	l2	l3	d3	l1	d2 h5	Артикул без покрытия	Артикул TiSiN
2	0,3	4	1	50	6	166841 0203	166841 4203
2	0,5	4	1	50	6	166841 0205	166841 4205
3	0,3	4,5	1,5	50	6	166841 0303	166841 4303
3	0,5	4,5	1,5	50	6	166841 0305	166841 4305
3	1	4,5	1,5	50	6	166841 0310	166841 4310
4	0,3	5	2	50	6	166841 0403	166841 4403
4	0,5	5	2	50	6	166841 0405	166841 4405
4	1	5	2	50	6	166841 0410	166841 4410
5	0,5	4,5	2,5	50	6	166841 0505	166841 4505
5	1	5	2,5	50	6	166841 0510	166841 4510
5	1,5	5,5	2,5	50	6	166841 0515	166841 4515
5	2	6	2,5	50	6	166841 0520	166841 4520
6	0,5	4,5	3	60	6	166841 0605	166841 4605
6	1	5	3	60	6	166841 0610	166841 4610
6	1,5	5,5	3	60	6	166841 0615	166841 4615
6	2	6	3	60	6	166841 0620	166841 4620
8	0,5	4,5	4	60	8	166841 0805	166841 4805
8	1	5	4	60	8	166841 0810	166841 4810
8	1,5	5,5	4	60	8	166841 0815	166841 4815
8	2	6	4	60	8	166841 0820	166841 4820
8	3	7	4	60	8	166841 0830	166841 4830
10	1	7	5	70	10	166841 1010	166841 5010
10	2	8	5	70	10	166841 1020	166841 5020
10	3	9	5	70	10	166841 1030	166841 5030

Рекомендуемые режимы резания

Группа материалов	Предел прочности Н/мм	Vc м/мин	Подача мм/зуб				
			3	5	8	10	12
P	<700	120-250	0,009	0,01	0,011	0,012	0,012
	<800	100-230	0,009	0,01	0,011	0,012	0,012
	<1000	100-230	0,007	0,009	0,01	0,011	0,011
	<1400	80-130	0,007	0,009	0,01	0,011	0,011
M	<700	50-80	0,007	0,008	0,009	0,01	0,01
	>700	40-70	0,007	0,008	0,009	0,01	0,01
K	<240	120-250	0,009	0,01	0,011	0,012	0,012
	<300	100-230	0,007	0,009	0,01	0,011	0,012
N	<8% Si	150-300	0,01	0,011	0,012	0,013	0,015
	>8% Si	130-260	0,01	0,011	0,012	0,013	0,015
S	Медные сплавы	60-80	0,007	0,009	0,01	0,011	0,012
	Ti	20-60	0,007	0,008	0,009	0,01	0,01
H	<55	30-70	0,002	0,005	0,007	0,009	0,009

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