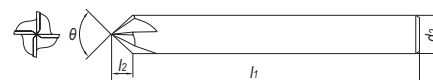




- Универсальная фреза для обработки фасок



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	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	●	●	●	●	●	○	○

Угол	d2 h5	l2	l1	Артикул
60°	3	2,5	50	166817 0306
60°	4	3,4	50	166817 0406
60°	6	5,1	60	166817 0606
60°	8	6,9	65	166817 0806
60°	10	8,6	75	166817 1006
60°	12	10,3	80	166817 1206

Угол	d2 h5	l2	l1	Артикул
90°	3	1,5	50	166817 0309
90°	4	2	50	166817 0409
90°	6	3	60	166817 0609
90°	6	3	100	166817 0629
90°	8	4	65	166817 0809
90°	8	4	100	166817 0829
90°	10	5	75	166817 1009
90°	10	5	100	166817 1029
90°	12	6	80	166817 1209
90°	16	8	100	166817 1609

#### Рекомендуемые режимы резания

Группа материалов	Предел прочности Н/мм	Vc м/мин	Подача мм/зуб				
			3	5	8	10	12
<b>P</b>	<700	120-250	0,009	0,01	0,015	0,017	0,02
	<800	100-230	0,009	0,01	0,015	0,017	0,02
	<1000	100-230	0,007	0,009	0,01	0,012	0,015
	<1400	80-130	0,007	0,009	0,01	0,012	0,015
<b>M</b>	<700	50-80	0,007	0,008	0,01	0,012	0,015
	>700	40-70	0,007	0,008	0,01	0,012	0,015
<b>K</b>	<240	120-250	0,009	0,01	0,015	0,017	0,02
	<300	100-230	0,007	0,009	0,01	0,012	0,015
<b>N</b>	<8% Si	150-300	0,01	0,011	0,017	0,02	0,023
	>8% Si	130-260	0,01	0,011	0,017	0,02	0,023
<b>S</b>	Медные сплавы	60-80	0,007	0,009	0,01	0,012	0,015
	Ti	20-60	0,007	0,008	0,01	0,012	0,015
<b>H</b>	<55	30-70	0,002	0,005	0,008	0,01	0,012



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