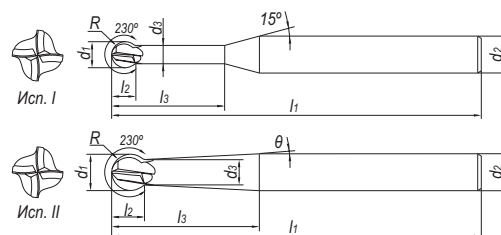




- Увеличенный сектор сферы для повышения возможностей многоосевой обработки
- Первый выбор для обработки закалённых и инструментальных сталей твёрдостью до 70HRC
- Изготовлены из субмикронного твёрдого сплава с нанокompозитным PVD покрытием на основе кремния
- С обниженной цилиндрической или конической 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 nano				●											●	●	●

d1	d3	l2	l3	θ	l1	Исполнение	d2 h5	Артикул
1	0,91	0,7	4	0°	60	I	6	166656 0100
1	0,91	0,7	6	0°	60	I	6	166656 0102
1	0,91	0,7	20	1°30'	80	II	6	166656 0104
1,5	1,36	1	6	0°	60	I	6	166656 0150
1,5	1,36	1	8	0°	60	I	6	166656 0152
1,5	1,36	1	20	1°30'	80	II	6	166656 0154
2	1,8	1,4	6	0°	60	I	6	166656 0200
2	1,8	1,4	10	0°	60	I	6	166656 0202
2	1,8	1,4	20	1°30'	80	II	6	166656 0204
3	2,7	2,1	10	0°	70	I	6	166656 0300
3	2,7	2,1	15	0°	70	I	6	166656 0302
3	2,7	2,1	30	1°30'	80	II	6	166656 0304
4	3,6	2,8	12	0°	70	I	6	166656 0400
4	3,6	2,8	20	0°	70	I	6	166656 0402
4	3,6	2,8	25	3°	80	II	6	166656 0404
5	4,5	3,5	40	1°	90	II	6	166656 0502
6	5,4	4,2	15	0°	90	I	6	166656 0600
6	5,4	4,2	30	0°	90	I	6	166656 0602
6	5,4	4,2	21	1°	100	II	6	166656 0604
8	7,2	5,7	28	1°	100	II	8	166656 0800
10	9	7,1	35	1°	110	II	10	166656 1000
12	10,8	8,5	42	1°	120	II	12	166656 1200

Рекомендуемые режимы резания

Группа материалов	Предел прочности Н/мм	Vc м/мин	Подача мм/зуб					
			1	3	5	8	10	12
P	<1400	80-150	0,008	0,02	0,05	0,052	0,055	0,06
	<55	50-130	0,008	0,02	0,05	0,052	0,055	0,06
H	<60	80-110	0,007	0,015	0,045	0,047	0,05	0,053
	<65	30-90	0,007	0,015	0,045	0,047	0,05	0,053

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