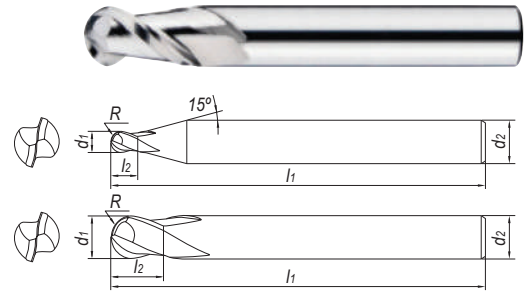




- Экономичная серия для обработки цветных металлов и неметаллических материалов
- Острая полированная режущая кромка



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									●	●	●	○					

d1	l2	l1	d2	Артикул
1	2,0	50	4	165324 0100
1	2	75	4	165324 0102
1	2	100	4	165324 0104
1,5	3,0	50	4	165324 0150
1,5	3	75	4	165324 0152
1,5	3	100	4	165324 0154
2	4,0	50	4	165324 0200
2	4	75	4	165324 0202
2	4	100	4	165324 0204
2,5	5,0	50	4	165324 0250
2,5	5	75	4	165324 0252
2,5	5	100	4	165324 0254
3	6,0	50	4	165324 0300
3	6	75	4	165324 0302
3	6	100	4	165324 0304
3,5	7,0	50	4	165324 0350
3,5	7	75	4	165324 0352
3,5	7	100	4	165324 0354
4	8,0	50	4	165324 0400
4	8	75	4	165324 0402
4	8	100	4	165324 0404
4,5	9,0	50	6	165324 0450
4,5	9	75	6	165324 0452
4,5	9	100	6	165324 0454
5	10,0	50	6	165324 0500
5	10	75	6	165324 0502
5	10	100	6	165324 0504
5,5	11,0	50	6	165324 0550

d1	l2	l1	d2	Артикул
5,5	11	75	6	165324 0552
5,5	11	100	6	165324 0554
6	12,0	50	6	165324 0600
6	12	75	6	165324 0602
6	12	100	6	165324 0604
6	12	150	6	165324 0606
6,5	13,0	60	8	165324 0650
7	14,0	60	8	165324 0700
7,5	15,0	60	8	165324 0750
8	16,0	60	8	165324 0800
8	16	75	8	165324 0802
8	16	100	8	165324 0804
8	16	150	8	165324 0806
9	18,0	75	10	165324 0900
10	20,0	75	10	165324 1000
10	20	100	10	165324 1002
10	20	120	10	165324 1004
10	20	150	10	165324 1006
12	24,0	75	12	165324 1200
12	24	100	12	165324 1202
12	24	120	12	165324 1204
12	24	150	12	165324 1206
16	32,0	100	16	165324 1600
16	32	150	16	165324 1602
20	40,0	100	20	165324 2000
20	40	150	20	165324 2002

Рекомендуемые режимы резания

Группа материалов	Предел прочности Н/мм	Vc м/мин	Подача мм/зуб							
			1	3	5	8	10	12	16	20
N	<8% Si	130-700	0,005	0,009	0,035	0,046	0,055	0,063	0,075	0,1
	>8% Si	100-570	0,005	0,009	0,035	0,046	0,055	0,063	0,075	0,1
	Медные сплавы	100-500	0,005	0,009	0,035	0,046	0,055	0,063	0,075	0,1



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