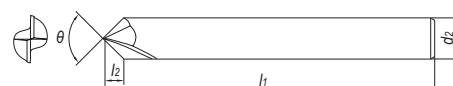




- Универсальная фреза для обработки фасок



Материал	< 700	< 850	< 1000	< 1400	< 700	> 700	< 240	< 300	< 8% Si	> 8% Si	Латунь Медь	Бронза	Ni	Ti	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC
без покрытия	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	●	●		●	○	○	○
TiSiN	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	○	○

Угол	d2 h5	l2	l1	Артикул без покрытия	Артикул TiSiN
30°	3	5,5	60	166812 0303	166812 4303
30°	4	7,4	60	166812 0403	166812 4403
30°	6	11,1	60	166812 0603	166812 4603

Угол	d2 h5	l2	l1	Артикул без покрытия	Артикул TiSiN
60°	3	2,5	60	166812 0306	166812 4306
60°	4	3,4	60	166812 0406	166812 4406
60°	6	5,1	60	166812 0606	166812 4606
60°	8	6,9	65	166812 0806	166812 4806
60°	10	8,6	70	166812 1006	166812 5006
60°	12	10,3	75	166812 1206	166812 5206

Угол	d2 h5	l2	l1	Артикул без покрытия	Артикул TiSiN
90°	3	1,5	60	166812 0309	166812 4309
90°	3	1,5	80	-	166812 4329
90°	4	2	60	166812 0409	166812 4409
90°	4	2	100	-	166812 4429
90°	6	3	60	166812 0609	166812 4609
90°	6	3	110	-	166812 4629
90°	8	4	65	166812 0809	166812 4809
90°	8	4	120	-	166812 4829
90°	10	5	70	166812 1009	166812 5009
90°	10	5	150	-	166812 5029
90°	12	6	75	166812 1209	166812 5209
90°	12	6	160	-	166812 5229

Угол	d2 h5	l2	l1	Артикул без покрытия	Артикул TiSiN
120°	3	0,86	60	166812 0312	166812 4312
120°	4	1,15	60	166812 0412	166812 4412
120°	6	1,73	60	166812 0612	166812 4612
120°	8	2,3	65	166812 0812	166812 4812
120°	10	2,88	70	166812 1012	166812 5012
120°	12	3,46	75	166812 1212	166812 5212

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	0,015	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
M	<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
K	<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
N	<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
S	Медные сплавы	60-80	0,007	0,009	0,01	0,012	0,015
S	Ti	20-60	0,007	0,008	0,01	0,012	0,015
H	<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.