



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	●	●	●	○	●	●	●	●	○	○	●	●	○	○	●	○	○

d1	Угол	l2	l3	d3	l1	d2 h5	Артикул
1,5	60°	0,43	3	0,75	45	4	166856 6015
2	60°	0,57	5	1	50	4	166856 6020
2,5	60°	0,75	6	1,2	50	4	166856 6025
3	60°	0,86	7,5	1,5	50	4	166856 6030
3	60°	0,86	12	1,5	50	4	166856 6032
4	60°	1,15	10	2	50	4	166856 6040
4	60°	1,15	16	2	50	4	166856 6042
5	60°	1,44	12,5	2,5	60	6	166856 6050
5	60°	1,44	20	2,5	60	6	166856 6052
6	60°	1,73	15	3	60	6	166856 6060
6	60°	1,73	25	3	60	6	166856 6062
8	60°	2,3	20	4	70	8	166856 6080
8	60°	2,3	28	4	70	8	166856 6082
10	60°	2,8	25	5	75	10	166856 6100
10	60°	2,8	35	5	75	10	166856 6102
12	60°	3,4	30	6	80	12	166856 6120
12	60°	3,4	42	6	80	12	166856 6122

d1	Угол	l2	l3	d3	l1	d2 h5	Артикул
1,5	90°	0,75	3	0,75	45	4	166856 9015
2	90°	1	5	1	50	4	166856 9020
2,5	90°	1,3	6	1,2	50	4	166856 9025
3	90°	1,5	7,5	1,5	50	4	166856 9030
3	90°	1,5	12	1,5	50	4	166856 9032
4	90°	2	10	2	50	4	166856 9040
4	90°	2	16	2	50	4	166856 9042
5	90°	2,4	12,5	2,5	60	6	166856 9050
5	90°	2,4	20	2,5	60	6	166856 9052
6	90°	2,8	15	3	60	6	166856 9060
6	90°	2,8	25	3	60	6	166856 9062
8	90°	3,8	20	4	70	8	166856 9080
8	90°	3,8	28	4	70	8	166856 9082
10	90°	4,8	25	6	80	10	166856 9100
10	90°	4,8	35	6	80	10	166856 9102
12	90°	5,8	30	6	80	12	166856 9120
12	90°	5,8	42	6	80	12	166856 9122

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
S	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.