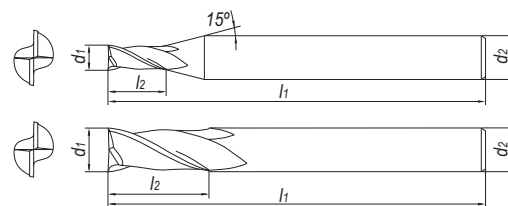


- Фрезы общего применения
- Подходят для работы на универсальном оборудовании
- Экономичная серия для обработки сталей с твёрдостью до 50HRC и чугунов, допускается обработка нержавеющей сталей и медных сплавов.



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

d1	l2	l1	d2	Артикул TiAlN
1,0	3,0	50	4	165012 0100
1,0	3,0	75	4	165012 0102
1,5	4,5	50	4	165012 0150
1,5	4,5	75	4	165012 0152
2,0	6,0	50	4	165012 0200
2,0	6,0	75	4	165012 0202
2,5	7,0	50	4	165012 0250
2,5	7,0	75	4	165012 0252
3,0	8,0	50	4	165012 0300
3,0	8,0	75	4	165012 0302
3,0	8,0	100	4	165012 0304
3,5	10,0	50	4	165012 0350
3,5	10,0	75	4	165012 0352
4,0	11,0	50	4	165012 0400
4,0	16,0	75	4	165012 0402
4,0	16,0	100	4	165012 0404
4,5	13,0	50	6	165012 0450
4,5	13,0	75	6	165012 0452
5,0	13,0	50	6	165012 0500
5,0	20,0	75	6	165012 0502
5,0	20,0	100	6	165012 0504
5,5	13,0	50	6	165012 0550
5,5	20,0	75	6	165012 0550
6,0	15,0	50	6	165012 0600
6,0	20,0	75	6	165012 0602
6,0	20,0	100	6	165012 0604
6,5	17,0	60	8	165012 0650
6,5	25,0	75	8	165012 0650
7,0	17,0	60	8	165012 0700
7,0	25,0	75	8	165012 0702
7,0	25,0	100	8	165012 0704
7,5	17,0	60	8	165012 0750
7,5	25,0	75	8	165012 0752
8,0	20,0	60	8	165012 0800

d1	l2	l1	d2	Артикул TiAlN
8,0	25,0	75	8	165012 0802
8,0	25,0	100	8	165012 0804
8,0	40,0	150	8	165012 0806
8,5	23,0	75	10	165012 0850
9,0	23,0	75	10	165012 0900
9,0	30,0	100	10	165012 0902
9,5	25,0	75	10	165012 0950
10,0	25,0	75	10	165012 1000
10,0	30,0	100	10	165012 1002
10,0	50,0	150	10	165012 1006
10,0	60,0	200	10	165012 1008
10,5	25,0	75	12	165012 1050
11,0	28,0	75	12	165012 1100
11,0	30,0	100	12	165012 1102
11,5	28,0	75	12	165012 1150
12,0	30,0	75	12	165012 1200
12,0	30,0	100	12	165012 1202
12,0	50,0	150	12	165012 1204
12,0	80,0	200	12	165012 1206
13,0	33,0	100	14	165012 1300
14,0	35,0	100	14	165012 1400
15,0	38,0	100	16	165012 1500
16,0	40,0	100	16	165012 1600
16,0	65,0	150	16	165012 1602
16,0	80,0	200	16	165012 1604
17,0	40,0	100	18	165012 1700
18,0	40,0	100	18	165012 1800
19,0	40,0	100	20	165012 1900
20,0	40,0	100	20	165012 2000
20,0	75,0	150	20	165012 2002
20,0	100,0	200	20	165012 2004

Рекомендуемые режимы резания

Группа материалов	Предел прочности Н/мм	Vc м/мин	Подача мм/зуб							
			1	3	5	8	10	12	16	20
P	<700	130-200	0,009	0,012	0,02	0,035	0,05	0,06	0,07	0,1
	<800	120-180	0,009	0,012	0,02	0,035	0,05	0,06	0,07	0,1
	<1000	110-160	0,007	0,009	0,015	0,025	0,035	0,042	0,055	0,08
	<1400	60-80	0,007	0,009	0,015	0,025	0,035	0,042	0,055	0,08
K	<240	120-180	0,009	0,012	0,02	0,035	0,05	0,06	0,07	0,1
	<300	60-80	0,007	0,009	0,015	0,025	0,035	0,042	0,07	0,08

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