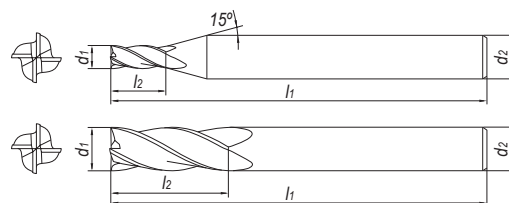


- Фрезы общего применения
- Подходят для работы на универсальном оборудовании
- Экономичная серия для обработки сталей с твёрдостью до 50HRC и чугунов, допускается обработка нержавеющей сталей и медных сплавов



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	50	4	165042 0100
1,0	3	75	4	165042 0102
1,5	4,5	50	4	165042 0150
1,5	5	75	4	165042 0152
2,0	6	50	4	165042 0200
2,0	6	75	4	165042 2002
2,5	7	50	4	165042 0250
2,5	7	75	4	165042 0252
3,0	8	50	4	165042 0300
3,0	8	75	4	165042 0302
3,0	8	100	4	165042 0304
3,5	10	50	4	165042 0350
3,5	10	75	4	165042 0352
4,0	11	50	4	165042 0400
4,0	16	75	4	165042 0402
4,0	16	100	4	165042 0404
4,5	13	50	6	165042 0450
4,5	13	75	6	165042 0452
5,0	13	50	6	165042 0500
5,0	20	75	6	165042 0502
5,0	20	100	6	165042 0504
5,5	13	50	6	165042 0550
5,5	20	75	6	165042 0552
6,0	15	50	6	165042 0600
6,0	20	75	6	165042 0602
6,0	20	100	6	165042 0604
6,5	17	60	8	165042 0650
6,5	25	75	8	165042 0652
7,0	17	60	8	165042 0700
7,0	25	75	8	165042 0702
7,0	25	100	8	165042 0704
7,5	17	60	8	165042 0750
7,5	25	75	8	165042 0752
8,0	20	60	8	165042 0800

d1	l2	l1	d2	Артикул TiAlN
8,0	25	75	8	165042 0802
8,0	25	100	8	165042 0804
8,0	40	150	8	165042 0806
8,5	23	75	10	165042 0850
9,0	23	75	10	165042 0900
9,0	30	100	10	165042 0902
9,5	25	75	10	165042 0950
10,0	25	75	10	165042 1000
10,0	30	100	10	165042 1002
10,0	50	150	10	165042 1004
10,0	60	200	10	165042 1006
10,5	25	75	12	165042 1050
11,0	28	75	12	165042 1100
11,0	30	100	12	165042 1102
11,5	28	75	12	165042 1150
12,0	30	75	12	165042 1200
12,0	30	100	12	165042 1202
12,0	50	150	12	165042 1204
12,0	80	200	12	165042 1206
13,0	33	100	14	165042 1300
14,0	35	100	14	165042 1400
15,0	38	100	16	165042 1500
16,0	40	100	16	165042 1600
16,0	65	150	16	165042 1602
16,0	80	200	16	165042 1604
17,0	40	100	18	165042 1700
18,0	40	100	18	165042 1800
19,0	40	100	20	165042 1900
20,0	40	100	20	165042 2000
20,0	75	150	20	165042 2002
20,0	100	200	20	165042 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	0,006	0,018	0,03	0,048	0,06	0,07	0,09	0,11
	<800	120-180	0,006	0,018	0,03	0,048	0,06	0,07	0,09	0,11
	<1000	110-160	0,006	0,018	0,03	0,048	0,06	0,07	0,09	0,11
	<1400	60-80	0,004	0,013	0,02	0,036	0,044	0,05	0,065	0,08
K	<240	120-180	0,006	0,018	0,03	0,048	0,06	0,07	0,09	0,11
	<300	60-80	0,004	0,013	0,02	0,036	0,044	0,05	0,065	0,08

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