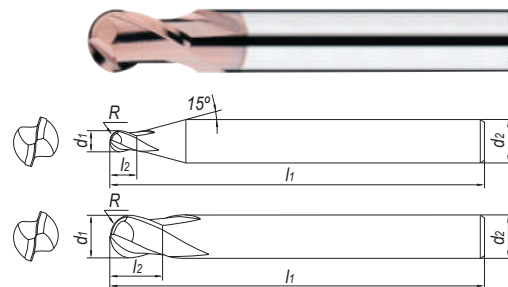




- Экономичная серия для обработки мягких сталей, нержавеющей сталей, сплавов на основе титана и никеля, допускается обработка медных сплавов
- Подходят для работы на универсальном оборудовании



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	l2	l1	d2	Артикул TiSiN
1,00	2	50	4	165120 0100
1,00	2	75	4	165120 0102
1,00	2	100	4	165120 0104
1,50	3	50	4	165120 0150
1,50	3	75	4	165120 0152
1,50	3	100	4	165120 0154
2,00	4	50	4	165120 0200
2,00	4	75	4	165120 0202
2,00	4	100	4	165120 0204
2,50	5	50	4	165120 0250
2,50	5	75	4	165120 0252
2,50	5	100	4	165120 0254
3,00	6	50	4	165120 0300
3,00	6	75	4	165120 0302
3,00	6	100	4	165120 0304
3,50	7	50	4	165120 0350
3,50	7	75	4	165120 0352
3,50	7	100	4	165120 0354
4,00	8	50	4	165120 0400
4,00	8	75	4	165120 0402
4,00	8	100	4	165120 0404
4,50	9	50	6	165120 0450
4,50	9	75	6	165120 0452
4,50	9	100	6	165120 0454
5,00	10	50	6	165120 0500
5,00	10	75	6	165120 0502

d1	l2	l1	d2	Артикул TiSiN
5,00	10	100	6	165120 0504
5,50	11	50	6	165120 0550
5,50	11	75	6	165120 0552
5,50	11	100	6	165120 0554
6,00	12	50	6	165120 0600
6,00	12	75	6	165120 0602
6,00	12	100	6	165120 0604
6,50	13	60	8	165120 0650
7,00	14	60	8	165120 0700
7,50	15	60	8	165120 0750
8,00	16	60	8	165120 0800
8,00	16	75	8	165120 0802
8,00	16	100	8	165120 0804
8,00	16	150	8	165120 0806
9,00	18	75	10	165120 0900
10,00	20	75	10	165120 1000
10,00	20	100	10	165120 1002
10,00	20	150	10	165120 1004
12,00	24	75	12	165120 1200
12,00	24	100	12	165120 1202
12,00	24	150	12	165120 1204
16,00	32	100	16	165120 1600
16,00	30	150	16	165120 1602
20,00	40	100	20	165120 2000
20,00	30	150	20	165120 2002

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	150-200	0,002	0,005	0,015	0,02	0,025	0,03	0,034	0,04
	<800	130-180	0,002	0,005	0,015	0,02	0,025	0,03	0,034	0,04
	<1000	110-160	0,001	0,003	0,012	0,016	0,02	0,024	0,029	0,035
M	<700	85-115	0,001	0,003	0,01	0,016	0,02	0,024	0,029	0,035
	>700	45-75	0,001	0,003	0,01	0,016	0,02	0,024	0,029	0,035
S	Ni	22-35	0,001	0,003	0,008	0,013	0,018	0,022	0,026	0,03
	Ti	30-60	0,001	0,003	0,008	0,013	0,018	0,022	0,026	0,03

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