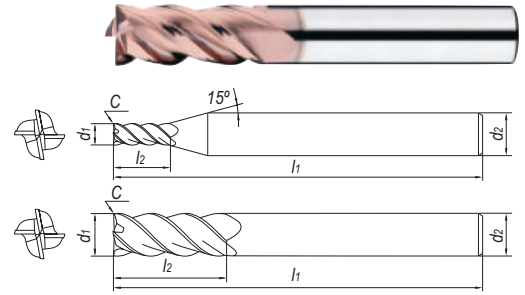


- Экономичная серия для обработки мягких сталей, нержавеющей сталей, сплавов на основе титана и никеля, допускается обработка медных сплавов
- Неравномерный торцевой шаг зубьев для снижения вибраций
- Неравномерный шаг спирали для мягкой обработки



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
1,0	3	50	4	165128 0100
1,0	3	75	4	165128 0102
1,5	4,5	75	4	165128 0150
1,5	4,5	50	4	165128 0152
2,0	6	50	4	165128 0200
2,0	6	75	4	165128 0202
2,5	7	50	4	165128 0250
2,5	7	75	4	165128 0252
3,0	8	50	4	165128 0300
3,0	8	75	4	165128 0302
3,0	8	100	4	165128 0304
3,5	10	50	4	165128 0350
3,5	10	75	4	165128 0352
4,0	11	50	4	165128 0400
4,0	16	75	4	165128 0402
4,0	16	100	4	165128 0404
4,5	13	50	6	165128 0450
4,5	13	75	6	165128 0452
5,0	13	50	6	165128 0500
5,0	20	75	6	165128 0502
5,0	20	100	6	165128 0504
5,5	13	50	6	165128 0550
5,5	20	75	6	165128 0552
6,0	15	50	6	165128 0600
6,0	20	75	6	165128 0602
6,0	20	100	6	165128 0604
6,5	17	60	8	165128 0650
6,5	25	75	8	165128 0652
7,0	17	60	8	165128 0700
7,0	25	75	8	165128 0702

d1	l2	l1	d2	Артикул TiSiN
7,0	25	100	8	165128 0704
7,5	17	60	8	165128 0750
7,5	25	75	8	165128 0752
8,0	20	60	8	165128 0800
8,0	25	75	8	165128 0802
8,0	25	100	8	165128 0804
8,0	40	150	8	165128 0806
8,5	23	75	10	165128 0850
9,0	23	75	10	165128 0900
9,0	30	100	10	165128 0902
9,5	25	75	10	165128 0950
10,0	25	75	10	165128 1000
10,0	30	100	10	165128 1002
10,0	50	150	10	165128 1004
10,5	25	75	12	165128 1050
11,0	28	75	12	165128 1100
11,0	30	100	12	165128 1102
11,5	28	75	12	165128 1150
12,0	30	75	12	165128 1200
12,0	30	100	12	165128 1202
12,0	50	150	12	165128 1204
13,0	33	100	14	165128 1300
14,0	35	100	14	165128 1400
15,0	38	100	16	165128 1500
16,0	40	100	16	165128 1600
16,0	65	150	16	165128 1602
18,0	40	100	18	165128 1800
20,0	40	100	20	165128 2000
20,0	75	150	20	165128 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	0,006	0,01	0,023	0,035	0,06	0,065	0,08	0,1
	<800	130-180	0,006	0,01	0,023	0,035	0,06	0,065	0,08	0,1
	<1000	110-160	0,004	0,008	0,015	0,025	0,045	0,05	0,06	0,07
M	<700	85-115	0,004	0,008	0,015	0,025	0,045	0,05	0,06	0,07
	>700	45-75	0,004	0,008	0,015	0,025	0,045	0,05	0,06	0,07
S	Ni	22-35	0,003	0,006	0,01	0,018	0,03	0,033	0,045	0,06
	Ti	30-60	0,003	0,006	0,01	0,018	0,03	0,033	0,045	0,06



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