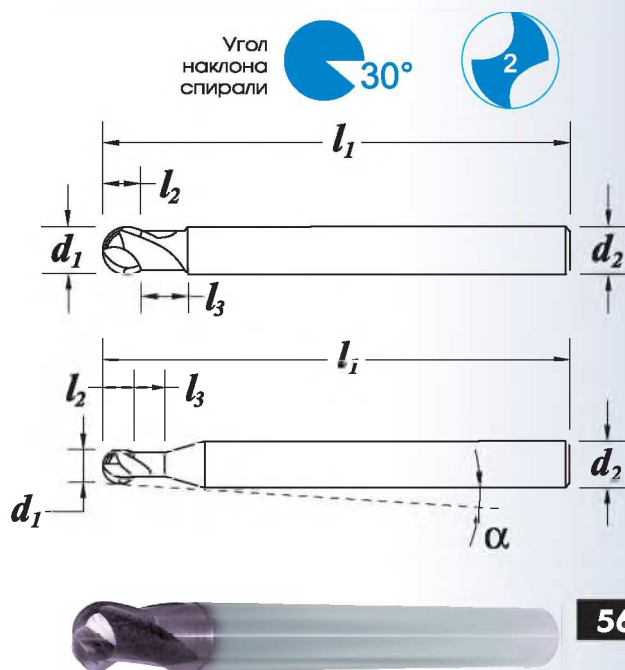


ТИТАН	ИНКОНЕЛЬ	НЕРЖ СТАЛЬ	СТАЛЬ >45HRC	СТАЛЬ <45HRC	СТАЛЬ <25HRC	ЧУГУН HB > 200	ЧУГУН HB < 200	ГРАФИТ	ЛАТУНЬ	АЛЮМИНИЙ	ПЛАСТИК	СТЕКЛО- ПЛАСТИК
○	○	◐	●	●	○	◐	◐	◐	○	○	○	○
			○ НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ			◐ ДОПУСТИМО			● РЕКОМЕНДУЕТСЯ			

ДОПУСК	
d <sub>1</sub> mm	d <sub>2</sub> mm
1-2,5=+0,000/-0,025	
>2,5-6=+0,000/-0,030	
>6-10=+0,000/-0,040	6-10=-0,003/-0,008
>10-20=+0,000/-0,050	>10-20=-0,003/-0,010



**56MB**

Серия 56MB						TI-NAMITE-A
Ød <sub>1</sub>	Ød <sub>2</sub>	α	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	EDP No-
MM	MM		MM	MM	MM	
1	6	8°10'	76	1	1	91349
1,5	6	7°45'	76	1,5	1,5	91350
2	6	7°10'	76	2	2	91351
2,5	6	6°35'	76	2,5	2,5	91352
3	6	6°0'	76	3	3	91353
4	6	4°30'	76	4	4	91354
5	6	2°30'	89	5	5	91355
6	6		89	6	6	91356
8	8		102	8	8	91357
10	10		102	10	10	91358
12	12		114	12	12	91359
16	16		140	16	16	91360
20	20		165	20	20	91361

**РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ:**

- использование масляного тумана увеличивает стойкость инструмента при обработке материалов до 40 HRC;
- используйте для охлаждения сухой воздух при фрезеровании материалов выше 40 HRC;
- использование СОЖ не рекомендуется;
- избегайте прямого врезания. Метод круговой интерполяции предпочтителен;
- правильно составленная программа и правильно подобранный вспомогательный инструмент помогают увеличить стойкость инструмента.