



## Информация для заказа

### Рекомендуемые режимы резания. Метрические размеры.

Для глубины резания в радиальном направлении (Ae) величиной 55% от диаметра.

#### Серия 70N7 для обработки стали твердостью >50 HRC

Обрабатываемый материал	Тип фрезы	Диаметр режущей части (мм)	Число зубьев Z	Скорость резания Vc (м/мин)	Подача на зуб Fz (мм/зуб)	Частота вращения N (об/мин)	Подача Vf (мм/мин)	Угловой радиус закругления (мм)	Глубина резания в радиальном направлении (мм)
D2 62 HRC	70N706003MT	6	6	70	0,15	3714	3342	0,58	0,20
	70N708003MT	8	6	70	0,20	2785	3342	0,77	0,27
	70N710004MT	10	6	70	0,25	2228	3342	0,96	0,33
	70N712005MT	12	6	70	0,30	1857	3342	1,15	0,40
	70N716006MT	16	6	70	0,40	1393	3342	1,54	0,54
	70N720007MT	20	6	70	0,50	1114	3342	1,92	0,67
P20 52 HRC	70N706003MT	6	6	120	0,20	6366	7639	0,58	0,20
	70N708003MT	8	6	120	0,25	4775	7162	0,77	0,27
	70N710004MT	10	6	120	0,30	3820	6875	0,96	0,33
	70N712005MT	12	6	120	0,40	3183	7639	1,15	0,40
	70N716006MT	16	6	120	0,50	2387	7162	1,54	0,54
	70N720007MT	20	6	120	0,60	1910	6875	1,92	0,67

#### Серия 70N6 для обработки стали твердостью от 40 HRC до 52 HRC

Обрабатываемый материал	Тип фрезы	Диаметр режущей части (мм)	Число зубьев Z	Скорость резания Vc (м/мин)	Подача на зуб Fz (мм/зуб)	Частота вращения N (об/мин)	Подача Vf (мм/мин)	Угловой радиус закругления (мм)	Глубина резания в радиальном направлении (мм)
P20 52 HRC	70N606003MT	6	6	120	0,20	6366	7639	0,62	0,32
	70N608003MT	8	6	120	0,25	4775	7162	0,83	0,42
	70N610004MT	10	6	120	0,30	3820	6875	1,04	0,53
	70N612005MT	12	6	120	0,40	3183	7639	1,24	0,63
	70N616006MT	16	6	120	0,50	2387	7162	1,66	0,84
	70N620007MT	20	6	120	0,60	1910	6875	2,07	1,05
4340 45 HRC	70N606003MT	6	6	160	0,30	8488	15279	0,62	0,32
	70N608003MT	8	6	160	0,40	6366	15279	0,83	0,42
	70N610004MT	10	6	160	0,50	5093	15279	1,04	0,53
	70N612005MT	12	6	160	0,50	4244	12732	1,24	0,63
	70N616006MT	16	6	160	0,60	3183	11459	1,66	0,84
	70N620007MT	20	6	160	0,70	2546	10695	2,07	1,05

### Рекомендуемые режимы резания. Дюймовые размеры.

Для глубины резания в радиальном направлении (Ae) величиной 55% от диаметра.

#### Серия 7FN7 для обработки стали твердостью >50 HRC

Обрабатываемый материал	Тип фрезы	Диаметр режущей части (дюймы)	Число зубьев Z	Скорость резания Vc (фут/мин)	Подача на зуб Fz (дюймы)	Частота вращения N (об/мин)	Подача Vf (дюйм/мин)	Угловой радиус закругления (дюймы)	Глубина резания в радиальном направлении (дюймы)
D2 62 HRC	TM7FN707002	1/4	6	230	0.006	3509	130	0.024	0.0082
	TM7FN708003	5/16	6	230	0.008	2807	130	0.030	0.0103
	TM7FN710004	3/8	6	230	0.009	2339	130	0.036	0.0123
	TM7FN713005	1/2	6	230	0.013	1754	130	0.048	0.0164
	TM7FN716006	5/8	6	230	0.016	1404	130	0.061	0.0205
	TM7FN719007	3/4	6	230	0.019	1170	130	0.072	0.0246
P20 52 HRC	TM7FN707002	1/4	6	395	0.008	6015	270	0.024	0.0082
	TM7FN708003	5/16	6	395	0.009	4812	270	0.030	0.0103
	TM7FN710004	3/8	6	395	0.011	4010	270	0.036	0.0123
	TM7FN713005	1/2	6	395	0.015	3008	270	0.048	0.0164
	TM7FN716006	5/8	6	395	0.019	2406	270	0.061	0.0205
	TM7FN719007	3/4	6	395	0.023	2005	270	0.072	0.0246

#### Серия 7FN6 для обработки стали твердостью от 40 HRC до 52 HRC

Обрабатываемый материал	Тип фрезы	Диаметр режущей части (дюймы)	Число зубьев Z	Скорость резания Vc (фут/мин)	Подача на зуб Fz (дюймы)	Частота вращения N (об/мин)	Подача Vf (дюйм/мин)	Угловой радиус закругления (дюймы)	Глубина резания в радиальном направлении (дюймы)
P20 52 HRC	TM7FN607002	1/4	6	395	0.008	6015	270	0.027	0.0133
	TM7FN608003	5/16	6	395	0.009	4812	270	0.034	0.0166
	TM7FN610004	3/8	6	395	0.011	4010	270	0.040	0.0200
	TM7FN613005	1/2	6	395	0.015	3008	270	0.054	0.0266
	TM7FN616006	5/8	6	395	0.019	2406	270	0.067	0.0333
	TM7FN619007	3/4	6	395	0.023	2005	270	0.080	0.0399
4340 45 HRC	TM7FN607002	1/4	6	525	0.013	8020	600	0.027	0.0133
	TM7FN608003	5/16	6	525	0.016	6416	600	0.034	0.0166
	TM7FN610004	3/8	6	525	0.019	5347	600	0.040	0.0200
	TM7FN613005	1/2	6	525	0.025	4010	600	0.054	0.0266
	TM7FN616006	5/8	6	525	0.026	3208	500	0.067	0.0333
	TM7FN619007	3/4	6	525	0.028	2673	450	0.080	0.0399