

Фрезы для профильной обработки • Серия M100



Режимы резания для фрез M100 • RD1204..

		TN2510			TN5515			TN6525			TN6540			TN7525		
Геометрия режущей кромки		Подача на зуб fz (мм)														
..ML		0,08	0,14	0,16												
..MOTX		0,08	0,18	0,24	0,10	0,22	0,30	0,08	0,18	0,25	0,11	0,24	0,33	0,08	0,18	0,24
..MH		0,08	0,18	0,24												
Группа материала		Скорость резания vc (м/мин)														
P	1	390	290	250				350	260	230	290	220	190	410	320	280
	2	260	200	180				240	180	160	200	150	130	290	220	190
	3	220	180	140				200	160	130	170	130	110	240	180	160
	4	220	180	140				200	160	130	170	130	110	250	190	160
	5	190	130	120				170	120	110	140	100	90	210	150	130
	6	250	190	150				230	170	140	190	140	120	280	210	170
	7	190	140	130				170	130	120	140	110	100	210	160	140
	8	180	130	110				160	120	100	130	100	80	180	140	120
	9	140	110	80				130	100	70	110	80	60	160	120	90
	10	190	150	130				170	140	120	140	120	100	210	170	150
	11	130	90	80				120	80	70	100	70	60	140	100	80
	12	240	220	150				220	170	140	180	140	120	260	200	170
	13.1	210	150	130				190	140	120	160	120	100	230	170	140
13.2	110	80	70				100	70	60	80	60	50	120	90	70	
M	14.1							230	190	130	190	160	110	280	230	160
	14.2							180	180	120	150	150	100	220	210	140
	14.3							130	130	100	110	110	80	160	160	110
	14.4							120	100	70	100	80	60	140	120	80
K	15	460	340	280	380	280	235	—	—	—	—	—	—			
	16	350	260	220	290	215	185	—	—	—	—	—	—			
	17	390	280	230	325	235	195	240	180	160	200	150	130			
	18	280	170	140	235	145	120	200	160	130	170	130	110			
	19	390	230	190	325	195	160	—	—	—	—	—	—			
20	310	190	160	260	160	130	—	—	—	—	—	—				
N	21															
	22															
	23															
	24															
	25															
	26															
	27															
	28															
	29															
	30															
S	31										60	50	45			
	32										50	40	35			
	33										35	25	20			
	34										30	20	15			
	35										30	20	15			
	36										80	50	40			
	37										70	45	35			
H	38.1	290	240	200												
	38.2	240	200	160												
	39.1	180	150	120												
	39.2	120	100	70												

Фрезы со сменными режущими пластинами • Фрезы для профильной обработки

Рекомендуемая начальная подача (fz) указана **жирным** шрифтом. Используйте соответствующую скорость (vc).

Рекомендованные значения fz действительны для торцевого фрезерования с шириной резания (ae) ≥ 0,4 D1 и Ar1 max.

При меньших значениях ae и ar, используйте данные корректирующие коэффициенты (D = диаметр пластины, D1 = диаметр фрезы).

