

TN7535			T125			T11M			T11M			Геометрия режущей кромки
Подача на зуб fz (мм)												
0,12	<b>0,26</b>	0,36	0,12	<b>0,22</b>	0,28	0,12	<b>0,26</b>	0,36	0,12	<b>0,26</b>	0,36	..ML
												..MOTX
												..MN
Скорость резания vc (м/мин)												Группа материала
360	<b>280</b>	240	450	<b>345</b>	300				320	<b>195</b>	180	
250	<b>190</b>	165	380	<b>280</b>	240				160	<b>130</b>	120	2
210	<b>160</b>	140	310	<b>235</b>	200				130	<b>100</b>	90	3
215	<b>165</b>	140	350	<b>260</b>	220				140	<b>110</b>	100	4
180	<b>130</b>	110	—	—	—				110	<b>90</b>	70	5
240	<b>180</b>	150	380	<b>280</b>	240				160	<b>130</b>	120	6
180	<b>140</b>	120	310	<b>220</b>	190				120	<b>100</b>	90	7
160	<b>120</b>	100	250	<b>175</b>	150				100	<b>80</b>	65	8
140	<b>100</b>	80	—	—	—				90	<b>60</b>	45	9
180	<b>145</b>	130	360	<b>265</b>	220				140	<b>110</b>	100	10
120	<b>90</b>	70	—	—	—				90	<b>60</b>	45	11
230	<b>175</b>	150	350	<b>260</b>	220				150	<b>120</b>	110	12
200	<b>145</b>	120	300	<b>230</b>	200				130	<b>100</b>	90	13.1
100	<b>75</b>	60	150	<b>115</b>	100				65	<b>50</b>	45	13.2
240	<b>200</b>	140	350	<b>300</b>	230				120	<b>100</b>	80	14.1
190	<b>185</b>	125	270	<b>240</b>	190				100	<b>90</b>	60	14.2
140	<b>135</b>	95	220	<b>180</b>	140				85	<b>70</b>	50	14.3
120	<b>100</b>	70	180	<b>150</b>	115				60	<b>50</b>	40	14.4
—	—	—				160	<b>120</b>	100	—	—	—	15
—	—	—				120	<b>90</b>	80	—	—	—	16
240	<b>180</b>	160				140	<b>105</b>	90	160	<b>120</b>	100	17
200	<b>160</b>	130				100	<b>70</b>	50	140	<b>100</b>	90	18
—	—	—				140	<b>90</b>	70	—	—	—	19
—	—	—				110	<b>70</b>	50	—	—	—	20
						900	<b>600</b>	500				21
						450	<b>300</b>	250				22
						900	<b>600</b>	500				23
						700	<b>500</b>	400				24
						450	<b>280</b>	200				25
						400	<b>250</b>	200				26
						340	<b>210</b>	160				27
						250	<b>160</b>	120				28
						500	<b>350</b>	200				29
						500	<b>350</b>	200				30
						38	<b>25</b>	—				31
						30	<b>20</b>	—				32
						24	<b>16</b>	—				33
						20	<b>13</b>	—				34
						20	<b>13</b>	—				35
						80	<b>40</b>	—				36
						70	<b>35</b>	—				37
												38.1
												38.2
												39.1
												39.2



Фрезы со сменными режущими пластинами • Фрезы для профильной обработки

Ap1/D	ae/D1			
	0,05	0,1	0,2	0,4
<b>0,05</b>	9	6,3	4,3	3,2
<b>0,1</b>	6,3	4,3	3,2	2,2
<b>0,2</b>	4,3	3,2	2,2	1,6
<b>0,4</b>	3,2	2,2	1,6	1,1

соответствие коэффициентов vc и fz							
Коэффициент fz	9	6,3	4,3	3,2	2,2	1,6	1,1
Коэффициент vc	1,6	1,5	1,4	1,3	1,2	1,1	1
Например: ae/D1 = 0,1; Ap1/D = 0,2							
fz ном. = 0,22    fz эфф. = 0,22 x 3,2 = 0,7 мм							
vc ном. = 160    vc эфф. = 160 x 1,3 = 208 м/мин							