

# Фрезы для профильной обработки • Серия M100



Режимы резания для фрез M100 • RC1606..

		TN2510			TN5515			TN6525			TN6540		
Геометрия режущей кромки		Подача на зуб fz (мм)											
..43		0,10	<b>0,21</b>	0,29	0,12	<b>0,26</b>	0,36	0,10	<b>0,21</b>	0,30	0,13	<b>0,29</b>	0,40
..M0TX		0,10	<b>0,21</b>	0,29	0,12	<b>0,26</b>	0,36						
Группа материала		Скорость резания vc (м/мин)											
P	1	390	<b>290</b>	250				350	<b>260</b>	230	290	<b>220</b>	190
	2	260	<b>200</b>	180				240	<b>180</b>	160	200	<b>150</b>	130
	3	220	<b>180</b>	140				200	<b>160</b>	130	170	<b>130</b>	110
	4	220	<b>180</b>	140				200	<b>160</b>	130	170	<b>130</b>	110
	5	190	<b>130</b>	120				170	<b>120</b>	110	140	<b>100</b>	90
	6	250	<b>190</b>	150				230	<b>170</b>	140	190	<b>140</b>	120
	7	190	<b>140</b>	130				170	<b>130</b>	120	140	<b>110</b>	100
	8	180	<b>130</b>	110				160	<b>120</b>	100	130	<b>100</b>	80
	9	140	<b>110</b>	80				130	<b>100</b>	70	110	<b>80</b>	60
	10	190	<b>150</b>	130				170	<b>140</b>	120	140	<b>120</b>	100
	11	130	<b>90</b>	80				120	<b>80</b>	70	100	<b>70</b>	60
	12	240	<b>220</b>	150				220	<b>170</b>	140	180	<b>140</b>	120
	13.1	210	<b>150</b>	130				190	<b>140</b>	120	160	<b>120</b>	100
	13.2	110	<b>80</b>	70				100	<b>70</b>	60	80	<b>60</b>	50
M	14.1							230	<b>190</b>	130	190	<b>160</b>	110
	14.2							180	<b>180</b>	120	150	<b>150</b>	100
	14.3							130	<b>130</b>	100	110	<b>110</b>	80
	14.4							120	<b>100</b>	70	100	<b>80</b>	60
K	15	460	<b>340</b>	280	380	<b>280</b>	235	—	—	—	—	—	—
	16	350	<b>260</b>	220	290	<b>215</b>	185	—	—	—	—	—	—
	17	390	<b>280</b>	230	325	<b>235</b>	195	240	<b>180</b>	160	200	<b>150</b>	130
	18	280	<b>170</b>	140	235	<b>145</b>	120	200	<b>160</b>	130	170	<b>130</b>	110
	19	390	<b>230</b>	190	325	<b>195</b>	160	—	—	—	—	—	—
	20	310	<b>190</b>	160	260	<b>160</b>	130	—	—	—	—	—	—
N	21												
	22												
	23												
	24												
	25												
	26												
	27												
	28												
	29												
	30												
S	31										60	<b>50</b>	45
	32										50	<b>40</b>	35
	33										35	<b>25</b>	20
	34										30	<b>20</b>	15
	35										30	<b>20</b>	15
	36										80	<b>50</b>	40
	37										70	<b>45</b>	35
H	38.1	290	<b>240</b>	200									
	38.2	240	<b>200</b>	160									
	39.1	180	<b>150</b>	120									
	39.2	120	<b>100</b>	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 Ap1 max.

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

