

TN7525			TN7535			TNM			Геометрия режущей кромки
Подача на зуб fz (мм)									
0,10	0,21	0,29	0,12	0,26	0,36				..43
0,10	0,21	0,29	0,12	0,26	0,36	0,12	0,26	0,36	..МОТХ
Скорость резания vc (м/мин)									Группа материала
410	320	280	360	280	240				
290	220	190	250	190	165				2
240	180	160	210	160	140				3
250	190	160	215	165	140				4
210	150	130	180	130	110				5
280	210	170	240	180	150				6
210	160	140	180	140	120				7
180	140	120	160	120	100				8
160	120	90	140	100	80				9
210	170	150	180	145	130				10
140	100	80	120	90	70				11
260	200	170	230	175	150				12
230	170	140	200	145	120				13.1
120	90	70	100	75	60				13.2
280	230	160	240	200	140				14.1
220	210	140	190	185	125				14.2
160	160	110	140	135	95				14.3
140	120	80	120	100	70				14.4
			—	—	—	160	120	100	15
			—	—	—	120	90	80	16
			240	180	160	140	105	90	17
			200	160	130	100	70	50	18
			—	—	—	140	90	70	19
			—	—	—	110	70	50	20
						900	600	500	21
						450	300	250	22
						900	600	500	23
						700	500	400	24
						450	280	200	25
						400	250	200	26
						340	210	160	27
						250	160	120	28
						500	350	200	29
						500	350	200	30
						38	25	—	31
						30	20	—	32
						24	16	—	33
						20	13	—	34
						20	13	—	35
						80	40	—	36
						70	35	—	37
									38.1
									38.2
									39.1
									39.2

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

Фрезы со сменными режущими пластинами • Фрезы для профильной обработки