

		TN2510	TN5515	TN7525	TN7535	TNM	TTM	TTR
Геометрия режущей кромки		Подача на зуб fz (мм)						
SD..09		0,06 0,10 0,16	0,08 0,12 0,20	0,06 0,10 0,16	0,08 0,12 0,20	0,08 0,12 0,20	0,08 0,12 0,20	0,08 0,12 0,20
SP..12		0,06 0,10 0,16	0,08 0,12 0,20	0,06 0,10 0,16	0,08 0,12 0,20	0,08 0,12 0,20	0,08 0,12 0,20	0,08 0,12 0,20
Группа материала		Скорость резания vc (м/мин)						
P	1	390 300 250		410 320 280	360 280 240		220 195 180	180 160 145
	2	260 200 180		290 220 190	250 190 165		160 130 120	130 105 95
	3	231 170 140		240 184 160	210 160 140		130 100 90	105 80 70
	4	230 180 140		250 190 160	215 165 140		140 110 100	110 90 80
	5	190 140 120		210 150 130	180 130 110		110 90 80	90 70 65
	6	250 190 150		280 210 170	240 180 150		160 130 120	130 105 95
	7	190 140 130		210 160 140	180 140 120		120 100 90	95 80 70
	8	170 130 110		180 140 120	160 120 100		100 80 70	80 65 55
	9	140 110 90		160 120 90	140 100 80		90 60 50	70 50 40
	10	190 150 140		210 170 150	180 145 130		140 110 100	110 90 80
	11	130 100 80		140 100 80	120 90 70		90 60 50	70 50 40
	12	240 190 150		270 200 170	230 175 150		150 120 110	120 95 90
	13.1	210 150 130		230 170 140	200 145 120		130 100 90	105 80 70
13.2	110 80 70		120 90 70	100 75 60		65 50 45	50 40 35	
M	14.1			230 140 100	200 120 90		120 80 70	110 70 60
	14.2			180 110 80	160 95 70		90 60 55	80 50 50
	14.3			140 80 60	120 70 55		65 50 40	60 50 40
	14.4			120 70 50	100 60 45		60 40 35	50 40 30
K	15	690 500 335	530 390 280		— — —	160 120 100	— — —	
	16	530 400 300	410 310 230		— — —	120 90 80	— — —	
	17	610 400 300	460 310 230		250 190 165	140 105 90	200 150 130	
	18	390 290 220	300 220 170		210 160 140	100 70 55	170 130 110	
	19	445 370 290	370 290 220		— — —	140 90 70	— — —	
	20	400 300 215	310 230 180		— — —	110 70 55	— — —	
N	21					1000 750 600		
	22					500 360 300		
	23					1000 750 600		
	24					800 600 500		
	25					500 350 250		
	26					450 300 200		
	27					400 250 170		
	28					300 180 100		
	29					500 350 200		
	30					500 350 200		
S	31					38 29 25		
	32					30 23 20		
	33					24 19 16		
	34					20 15 13		
	35					20 15 13		
	36					80 50 40		
	37					70 46 35		
H	38.1	130 105 80						
	38.2	130 105 80						
	39.1	110 85 65						
	39.2	110 85 65						

Рекомендуемая начальная подача (fz) указана **жирным** шрифтом.

Используйте соответствующую скорость (vc).

Значения fz и vc действительны при ae ≥ 0,4 D1.

При меньших значениях ae, fz и vc необходимо умножить на коэффициент, указанный ниже:

отношение ae/D1 =	0,1	0,2	0,3	0,4
коэффициент fz	2	1,5	1,3	1
коэффициент vc	1,4	1,3	1,2	1,1

