

Торцевые фрезы общего назначения • Серия M68



Режимы резания для фрез серии M68 • SE1204..

		TN5515	TN7525	TN7535	TT125	TNM	THR	TTM	TTR
Геометрия режущей кромки		Подача на зуб fz (мм)							
..MS		0,12 0,24 0,32	0,10 0,19 0,26	0,12 0,24 0,32		0,12 0,24 0,32		0,12 0,24 0,32	
..1		0,12 0,26 0,35	0,10 0,21 0,28	0,12 0,26 0,35	0,10 0,18 0,24	0,12 0,26 0,35	0,12 0,26 0,35	0,12 0,26 0,35	0,10 0,22 0,30
Группа материала		Скорость резания vc (м/мин)							
P	1		410 320 280	360 280 240	450 345 300			220 195 180	180 160 145
	2		290 220 190	250 190 165	380 280 240			160 130 120	130 105 95
	3		240 184 160	210 160 140	310 235 200			130 100 90	105 80 70
	4		250 190 160	215 165 140	350 260 220			140 110 100	110 90 80
	5		210 150 130	180 130 110	— — —			110 90 80	90 70 65
	6		280 210 170	240 180 150	380 280 220			160 130 120	130 105 95
	7		210 160 140	180 140 120	310 220 190			120 100 90	95 80 70
	8		180 140 120	160 120 100	250 175 150			100 80 70	80 65 55
	9		160 120 90	140 100 80	— — —			90 60 50	70 50 40
	10		210 170 150	180 145 130	360 265 220			140 110 100	110 90 80
	11		140 100 80	120 90 70	— — —			90 60 50	70 50 40
	12		270 200 170	230 175 150	350 260 220			150 120 110	120 95 90
	13.1		230 170 140	200 145 120	300 230 200			130 100 90	105 80 70
13.2		120 90 70	100 75 60	150 115 100			65 50 45	50 40 35	
M	14.1		230 140 100	200 120 90	300 240 180			120 80 60	95 65 50
	14.2		180 110 80	160 95 70	250 220 155			100 75 55	80 60 45
	14.3		140 80 60	120 70 55	190 160 110			75 55 40	60 45 30
	14.4		120 70 50	100 60 45	150 120 85			60 45 35	50 35 25
K	15	530 390 280		— — —		— — —	— — —	— — —	
	16	410 310 230		— — —		— — —	— — —	— — —	
	17	460 310 230		250 190 165		230 170 150	200 150 130	180 140 120	
	18	300 220 170		210 160 140		190 140 130	170 130 110	150 120 100	
	19	370 290 220		— — —		— — —	— — —	— — —	
	20	310 230 180		— — —		— — —	— — —	— — —	
N	21					1000 750 600	900 600 500		
	22					500 360 300	450 300 250		
	23					1000 750 600	900 600 500		
	24					800 600 500	700 500 400		
	25					500 350 250	450 280 200		
	26					— — —	400 250 200		
	27					— — —	340 210 160		
	28					— — —	250 160 120		
	29					— — —	500 350 200		
	30					— — —	500 350 200		
S	31					38 25 —	38 29 25		
	32					30 20 —	30 23 20		
	33					24 16 —	24 19 16		
	34					20 13 —	20 15 13		
	35					20 13 —	32 23 21		
	36					80 40 —	50 40 32		
	37					60 30 —	— — —		
H	38.1								
	38.2								
	39.1								
	39.2								

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

