

		TN5515	TN6540	TN7525	TN7535	TTI25	TNM	TTM	TTR
Геометрия режущей кромки		Подача на зуб fz (мм)							
..MS		0,12 <b>0,24</b> 0,32		0,10 <b>0,19</b> 0,26	0,12 <b>0,24</b> 0,32		0,10 <b>0,18</b> 0,24	0,12 <b>0,24</b> 0,32	
..1		0,12 <b>0,26</b> 0,35	0,15 <b>0,30</b> 0,40	0,10 <b>0,21</b> 0,28	0,12 <b>0,26</b> 0,35	0,10 <b>0,18</b> 0,24	0,12 <b>0,24</b> 0,32	0,12 <b>0,26</b> 0,35	0,10 <b>0,22</b> 0,30
Группа материала		Скорость резания vc (м/мин)							
P	1		290 <b>220</b> 190	410 <b>320</b> 280	360 <b>280</b> 240	450 <b>345</b> 300		220 <b>195</b> 180	180 <b>160</b> 145
	2		200 <b>150</b> 130	290 <b>220</b> 190	250 <b>190</b> 165	380 <b>280</b> 240		160 <b>130</b> 120	130 <b>105</b> 95
	3		170 <b>130</b> 110	240 <b>184</b> 160	210 <b>160</b> 140	310 <b>235</b> 200		130 <b>100</b> 90	105 <b>80</b> 70
	4		170 <b>130</b> 110	250 <b>190</b> 160	215 <b>165</b> 140	350 <b>260</b> 220		140 <b>110</b> 100	110 <b>90</b> 80
	5		140 <b>100</b> 90	210 <b>150</b> 130	180 <b>130</b> 110	— — —		110 <b>90</b> 80	90 <b>70</b> 65
	6		190 <b>140</b> 120	280 <b>210</b> 170	240 <b>180</b> 150	380 <b>280</b> 220		160 <b>130</b> 120	130 <b>105</b> 95
	7		140 <b>110</b> 100	210 <b>160</b> 140	180 <b>140</b> 120	310 <b>220</b> 190		120 <b>100</b> 90	95 <b>80</b> 70
	8		130 <b>100</b> 80	180 <b>140</b> 120	160 <b>120</b> 100	250 <b>175</b> 150		100 <b>80</b> 70	80 <b>65</b> 55
	9		110 <b>80</b> 60	160 <b>120</b> 90	140 <b>100</b> 80	— — —		90 <b>60</b> 50	70 <b>50</b> 40
	10		140 <b>120</b> 100	210 <b>170</b> 150	180 <b>145</b> 130	360 <b>265</b> 220		140 <b>110</b> 100	110 <b>90</b> 80
	11		100 <b>70</b> 60	140 <b>100</b> 80	120 <b>90</b> 70	— — —		90 <b>60</b> 50	70 <b>50</b> 40
	12		180 <b>140</b> 120	270 <b>200</b> 170	230 <b>175</b> 150	350 <b>260</b> 220		150 <b>120</b> 110	120 <b>95</b> 90
	13.1		160 <b>120</b> 100	230 <b>170</b> 140	200 <b>145</b> 120	300 <b>230</b> 200		130 <b>100</b> 90	105 <b>80</b> 70
13.2		80 <b>60</b> 50	120 <b>90</b> 70	100 <b>75</b> 60	150 <b>115</b> 100		65 <b>50</b> 45	50 <b>40</b> 35	
M	14.1		160 <b>100</b> 70	230 <b>140</b> 100	200 <b>120</b> 90	300 <b>240</b> 180		120 <b>80</b> 60	95 <b>65</b> 50
	14.2		130 <b>80</b> 60	180 <b>110</b> 80	160 <b>95</b> 70	250 <b>220</b> 155		100 <b>75</b> 55	80 <b>60</b> 45
	14.3		100 <b>60</b> 40	140 <b>80</b> 60	120 <b>70</b> 55	190 <b>160</b> 110		75 <b>55</b> 40	60 <b>45</b> 30
	14.4		80 <b>50</b> 40	120 <b>70</b> 50	100 <b>60</b> 45	150 <b>120</b> 85		60 <b>45</b> 35	50 <b>35</b> 25
K	15	530 <b>390</b> 280	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —
	16	410 <b>310</b> 230	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —
	17	460 <b>310</b> 230	200 <b>150</b> 130	— — —	250 <b>190</b> 165	— — —	230 <b>170</b> 150	180 <b>140</b> 120	— — —
	18	300 <b>220</b> 170	170 <b>130</b> 110	— — —	210 <b>160</b> 140	— — —	190 <b>140</b> 130	150 <b>120</b> 100	— — —
	19	370 <b>290</b> 220	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —
	20	310 <b>230</b> 180	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —
N	21						1000 <b>750</b> 600		
	22						500 <b>360</b> 300		
	23						1000 <b>750</b> 600		
	24						800 <b>600</b> 500		
	25						500 <b>350</b> 250		
	26						— — —		
	27						— — —		
	28						— — —		
	29						— — —		
	30						— — —		
S	31		60 <b>50</b> 45				38 <b>25</b> —		
	32		50 <b>40</b> 35				30 <b>20</b> —		
	33		35 <b>25</b> 20				24 <b>16</b> —		
	34		30 <b>20</b> 15				20 <b>13</b> —		
	35		30 <b>20</b> 15				20 <b>13</b> —		
	36		80 <b>50</b> 40				80 <b>40</b> —		
	37		70 <b>45</b> 35				60 <b>30</b> —		
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

