

Сверла Top Cut • TN6030 • Режимы резания							
Группа							
	Скорость резания (Vc)		Рекомендуемая подача (Fz)				
	Начальное значение	Диапазон — м/мин Min Max	Диаметр инструмента	11,0 - 14,0	14,5 - 18,0	19,0 - 25,0	
P	1	220	159 - 280	мм/об	0,04 - 0,08	0,04 - 0,10	0,06 - 0,12
	2	209	149 - 261	мм/об	0,05 - 0,10	0,06 - 0,14	0,08 - 0,18
	3	200	139 - 252	мм/об	0,05 - 0,10	0,05 - 0,12	0,06 - 0,14
	4	200	139 - 252	мм/об	0,05 - 0,08	0,06 - 0,14	0,08 - 0,18
	5	169	119 - 230	мм/об	0,04 - 0,10	0,05 - 0,12	0,06 - 0,14
	6	200	149 - 261	мм/об	0,05 - 0,10	0,06 - 0,14	0,08 - 0,18
	7	200	139 - 252	мм/об	0,05 - 0,10	0,06 - 0,14	0,08 - 0,18
	8	174	119 - 230	мм/об	0,04 - 0,08	0,05 - 0,12	0,06 - 0,14
	9	149	99 - 210	мм/об	0,05 - 0,08	0,05 - 0,12	0,06 - 0,14
	10	180	139 - 252	мм/об	0,05 - 0,10	0,06 - 0,14	0,08 - 0,18
	11	149	99 - 210	мм/об	0,04 - 0,09	0,05 - 0,12	0,06 - 0,14
	12	169	119 - 221	мм/об	0,04 - 0,08	0,05 - 0,12	0,06 - 0,14
	13.1	159	110 - 210	мм/об	0,04 - 0,08	0,05 - 0,12	0,06 - 0,14
13.2	79	59 - 101	мм/об	0,04 - 0,08	0,05 - 0,12	0,06 - 0,14	
M	14.1	119	79 - 151	мм/об	0,04 - 0,08	0,05 - 0,10	0,06 - 0,12
	14.2	99	69 - 131	мм/об	0,04 - 0,08	0,05 - 0,10	0,06 - 0,12
	14.3	79	49 - 101	мм/об	0,04 - 0,08	0,05 - 0,10	0,06 - 0,12
	14.4	79	49 - 101	мм/об	0,04 - 0,08	0,05 - 0,10	0,06 - 0,12
K	15	180	119 - 230	мм/об	0,07 - 0,11	0,08 - 0,14	0,10 - 0,18
	16	149	110 - 201	мм/об	0,06 - 0,11	0,08 - 0,14	0,10 - 0,18
	17	169	119 - 221	мм/об	0,06 - 0,11	0,08 - 0,14	0,10 - 0,18
	18	149	110 - 201	мм/об	0,06 - 0,11	0,08 - 0,14	0,10 - 0,18
	19	169	119 - 221	мм/об	0,06 - 0,11	0,08 - 0,14	0,10 - 0,18
	20	139	99 - 191	мм/об	0,06 - 0,11	0,08 - 0,14	0,10 - 0,18
S	31	44	40 - 58	мм/об	0,06 - 0,11	0,08 - 0,14	0,10 - 0,18
	32	35	30 - 46	мм/об	0,06 - 0,11	0,08 - 0,14	0,10 - 0,18
	33	23	17 - 32	мм/об	0,06 - 0,11	0,08 - 0,14	0,10 - 0,18
	34	17	14 - 24	мм/об	0,06 - 0,11	0,08 - 0,14	0,10 - 0,18
	35	20	14 - 26	мм/об	0,06 - 0,11	0,08 - 0,14	0,10 - 0,18

ПРИМЕЧАНИЕ: Наружный подвод СОЖ не рекомендуется применять для глубины обработки более 3 x D.