

Сверла со сменными режущими пластинами

Рекомендации по применению • Сверла Top Cut™ • TN7015



Обработка отверстий • Сверла со сменными режущими пластинами

Сверла Top Cut • TN7015 • Режимы резания

Группа	Скорость резания (Vc)		Рекомендуемая подача (Fz)												
	Начальное значение	Диапазон — м/мин		Диаметр инструмента	Рекомендуемая подача (Fz)										
		Min	Max		11,0 - 14,0	14,5 - 18,0	19,0 - 25,0								
P	1	240	180	-	280	мм/об	0,04	-	0,08	0,04	-	0,10	0,06	-	0,12
	2	230	160	-	280	мм/об	0,05	-	0,10	0,06	-	0,14	0,08	-	0,18
	3	220	160	-	280	мм/об	0,05	-	0,10	0,05	-	0,12	0,06	-	0,14
	4	220	140	-	260	мм/об	0,05	-	0,08	0,06	-	0,14	0,08	-	0,18
	5	198	180	-	280	мм/об	0,04	-	0,10	0,05	-	0,12	0,06	-	0,14
	6	230	160	-	280	мм/об	0,05	-	0,10	0,06	-	0,14	0,08	-	0,18
	7	220	140	-	260	мм/об	0,05	-	0,10	0,06	-	0,14	0,08	-	0,18
	8	198	120	-	240	мм/об	0,04	-	0,08	0,05	-	0,12	0,06	-	0,14
	9	180	160	-	280	мм/об	0,05	-	0,08	0,05	-	0,12	0,06	-	0,14
	10	198	120	-	240	мм/об	0,05	-	0,10	0,06	-	0,14	0,08	-	0,18
	11	240	140	-	260	мм/об	0,04	-	0,09	0,05	-	0,12	0,06	-	0,14
	12	198	140	-	240	мм/об	0,04	-	0,08	0,05	-	0,12	0,06	-	0,14
	13.1	191	70	-	120	мм/об	0,04	-	0,08	0,05	-	0,12	0,06	-	0,14
	13.2	99	69	-	120	мм/об	0,04	-	0,08	0,05	-	0,12	0,06	-	0,14

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