

| Сверла Top Cut • TPC35 • Режимы резания | | | | | | | |
|---|-----------------------|------------------|---------------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| Группа | | | | | | | |
| | Скорость резания (Vc) | | Рекомендуемая подача (Fz) | | | | |
| | Начальное значение | Диапазон — м/мин | Диаметр инструмента | 11,0 - 14,0 | 14,5 - 18,0 | 19,0 - 25,0 | |
| P | 1 | 204 | 150 - 260 | мм/об | 0,04 - 0,08 | 0,04 - 0,10 | 0,06 - 0,12 |
| | 2 | 186 | 130 - 240 | мм/об | 0,05 - 0,10 | 0,06 - 0,14 | 0,08 - 0,18 |
| | 3 | 171 | 120 - 220 | мм/об | 0,05 - 0,10 | 0,05 - 0,12 | 0,06 - 0,14 |
| | 4 | 171 | 120 - 220 | мм/об | 0,05 - 0,08 | 0,06 - 0,14 | 0,08 - 0,18 |
| | 5 | 149 | 100 - 200 | мм/об | 0,04 - 0,10 | 0,05 - 0,12 | 0,06 - 0,14 |
| | 6 | 185 | 130 - 240 | мм/об | 0,05 - 0,10 | 0,06 - 0,14 | 0,08 - 0,18 |
| | 7 | 171 | 120 - 220 | мм/об | 0,05 - 0,10 | 0,06 - 0,14 | 0,08 - 0,18 |
| | 8 | 149 | 100 - 200 | мм/об | 0,04 - 0,08 | 0,05 - 0,12 | 0,06 - 0,14 |
| | 9 | 130 | 80 - 180 | мм/об | 0,05 - 0,08 | 0,05 - 0,12 | 0,06 - 0,14 |
| | 10 | 171 | 120 - 220 | мм/об | 0,05 - 0,10 | 0,06 - 0,14 | 0,08 - 0,18 |
| | 11 | 130 | 80 - 180 | мм/об | 0,04 - 0,09 | 0,05 - 0,12 | 0,06 - 0,14 |
| | 12 | 149 | 100 - 200 | мм/об | 0,04 - 0,08 | 0,05 - 0,12 | 0,06 - 0,14 |
| | 13.1 | 130 | 80 - 180 | мм/об | 0,04 - 0,08 | 0,05 - 0,12 | 0,06 - 0,14 |
| 13.2 | 70 | 40 - 90 | мм/об | 0,04 - 0,08 | 0,05 - 0,12 | 0,06 - 0,14 | |
| M | 14.1 | 110 | 70 - 150 | мм/об | 0,04 - 0,08 | 0,05 - 0,10 | 0,06 - 0,12 |
| | 14.2 | 90 | 60 - 120 | мм/об | 0,04 - 0,08 | 0,05 - 0,10 | 0,06 - 0,12 |
| | 14.3 | 70 | 45 - 90 | мм/об | 0,04 - 0,08 | 0,05 - 0,10 | 0,06 - 0,12 |
| | 14.4 | 59 | 40 - 80 | мм/об | 0,04 - 0,08 | 0,05 - 0,10 | 0,06 - 0,12 |
| K | 17 | 149 | 100 - 200 | мм/об | 0,06 - 0,11 | 0,08 - 0,14 | 0,10 - 0,18 |
| | 18 | 130 | 80 - 180 | мм/об | 0,06 - 0,11 | 0,08 - 0,14 | 0,10 - 0,18 |
| | 19 | 169 | 120 - 220 | мм/об | 0,06 - 0,11 | 0,08 - 0,14 | 0,10 - 0,18 |
| | 20 | 241 | 100 - 200 | 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.