

Сверла Top Cut Plus • TN6030 • Режимы резания													
Группа													
	Скорость резания (Vc)		Рекомендуемая подача (Fz)										
	Начальное значение	Диапазон — м/мин		Диаметр инструмента	19,0 - 24,0				25,0 - 34,0		35,0 - 45,0		46,0 - 60,0
Min		Max	0,06 - 0,12		0,08 - 0,18	0,10 - 0,20	0,11 - 0,18	0,14 - 0,22	0,17 - 0,26				
P	1	220	159 - 280	мм/об	0,06 - 0,12	0,08 - 0,14	0,11 - 0,18	0,14 - 0,22					
	2	209	149 - 261	мм/об	0,08 - 0,18	0,10 - 0,20	0,13 - 0,22	0,17 - 0,26					
	3	200	139 - 252	мм/об	0,06 - 0,14	0,08 - 0,14	0,11 - 0,18	0,14 - 0,22					
	4	200	139 - 252	мм/об	0,08 - 0,18	0,10 - 0,20	0,13 - 0,22	0,17 - 0,26					
	5	169	119 - 230	мм/об	0,06 - 0,14	0,08 - 0,14	0,11 - 0,18	0,14 - 0,22					
	6	200	149 - 261	мм/об	0,08 - 0,18	0,10 - 0,20	0,13 - 0,22	0,17 - 0,26					
	7	200	139 - 252	мм/об	0,08 - 0,18	0,10 - 0,20	0,13 - 0,22	0,17 - 0,26					
	8	174	119 - 230	мм/об	0,06 - 0,14	0,08 - 0,14	0,11 - 0,18	0,14 - 0,22					
	9	149	99 - 210	мм/об	0,06 - 0,14	0,08 - 0,14	0,11 - 0,18	0,14 - 0,22					
	10	180	139 - 252	мм/об	0,08 - 0,18	0,10 - 0,20	0,13 - 0,22	0,17 - 0,26					
	11	149	99 - 210	мм/об	0,06 - 0,14	0,08 - 0,14	0,11 - 0,18	0,14 - 0,22					
	12	169	119 - 221	мм/об	0,06 - 0,14	0,08 - 0,14	0,11 - 0,18	0,14 - 0,22					
	13.1	159	110 - 210	мм/об	0,06 - 0,14	0,08 - 0,14	0,11 - 0,18	0,14 - 0,22					
13.2	79	59 - 101	мм/об	0,06 - 0,14	0,08 - 0,14	0,11 - 0,18	0,14 - 0,22						
M	14.1	119	79 - 151	мм/об	0,06 - 0,12	0,08 - 0,12	0,10 - 0,15	0,12 - 0,19					
	14.2	99	69 - 131	мм/об	0,06 - 0,12	0,08 - 0,12	0,10 - 0,15	0,12 - 0,19					
	14.3	79	49 - 101	мм/об	0,06 - 0,12	0,08 - 0,12	0,10 - 0,15	0,12 - 0,19					
	14.4	79	49 - 101	мм/об	0,06 - 0,12	0,08 - 0,12	0,10 - 0,15	0,12 - 0,19					
K	15	180	119 - 230	мм/об	0,10 - 0,18	0,10 - 0,22	0,14 - 0,25	0,20 - 0,30					
	16	149	110 - 201	мм/об	0,10 - 0,18	0,10 - 0,22	0,14 - 0,25	0,20 - 0,30					
	17	169	119 - 221	мм/об	0,10 - 0,18	0,10 - 0,22	0,14 - 0,25	0,20 - 0,30					
	18	149	110 - 201	мм/об	0,10 - 0,18	0,10 - 0,20	0,14 - 0,25	0,20 - 0,30					
	19	169	119 - 221	мм/об	0,10 - 0,18	0,10 - 0,20	0,14 - 0,25	0,20 - 0,30					
	20	139	99 - 191	мм/об	0,10 - 0,18	0,10 - 0,20	0,14 - 0,25	0,20 - 0,30					
S	31	44	40 - 58	мм/об	0,10 - 0,18	0,10 - 0,22	0,14 - 0,25	0,20 - 0,30					
	32	35	30 - 46	мм/об	0,10 - 0,18	0,10 - 0,22	0,14 - 0,25	0,20 - 0,30					
	33	23	17 - 32	мм/об	0,10 - 0,18	0,10 - 0,22	0,14 - 0,25	0,20 - 0,30					
	34	17	14 - 24	мм/об	0,10 - 0,18	0,10 - 0,22	0,14 - 0,25	0,20 - 0,30					
	35	20	14 - 26	мм/об	0,10 - 0,18	0,10 - 0,22	0,14 - 0,25	0,20 - 0,30					

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