

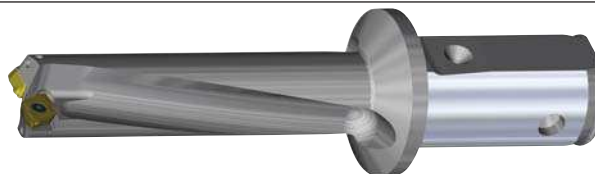
Сверла со сменными режущими пластинами

Рекомендации по применению • Сверла Top Cut Plus™ • TN7015



Обработка отверстий • Сверла со сменными режущими пластинами

Сверла Top Cut Plus • TN7015 • Режимы резания



Скорость резания (Vc)

Диапазон — м/мин

Рекомендуемая подача (Fz)

Группа	Начальное значение	Диапазон — м/мин		Диаметр инструмента	Рекомендуемая подача (Fz)			
		Min	Max		19,0 - 24,0	25,0 - 34,0	35,0 - 45,0	46,0 - 60,0
P	1	240	180 - 280	мм/об	0,06 - 0,12	0,08 - 0,14	0,11 - 0,18	0,14 - 0,22
	2	230	160 - 280	мм/об	0,08 - 0,18	0,10 - 0,20	0,13 - 0,22	0,17 - 0,26
	3	220	160 - 280	мм/об	0,06 - 0,14	0,08 - 0,14	0,11 - 0,18	0,14 - 0,22
	4	220	140 - 260	мм/об	0,08 - 0,18	0,10 - 0,20	0,13 - 0,22	0,17 - 0,26
	5	198	180 - 280	мм/об	0,06 - 0,14	0,08 - 0,14	0,11 - 0,18	0,14 - 0,22
	6	230	160 - 280	мм/об	0,08 - 0,18	0,10 - 0,20	0,13 - 0,22	0,17 - 0,26
	7	220	140 - 260	мм/об	0,08 - 0,18	0,10 - 0,20	0,13 - 0,22	0,17 - 0,26
	8	198	120 - 240	мм/об	0,06 - 0,14	0,08 - 0,14	0,11 - 0,18	0,14 - 0,22
	9	180	160 - 280	мм/об	0,06 - 0,14	0,08 - 0,14	0,11 - 0,18	0,14 - 0,22
	10	198	120 - 240	мм/об	0,08 - 0,18	0,10 - 0,20	0,13 - 0,22	0,17 - 0,26
	11	240	140 - 260	мм/об	0,06 - 0,14	0,08 - 0,14	0,11 - 0,18	0,14 - 0,22
	12	198	140 - 240	мм/об	0,06 - 0,14	0,08 - 0,14	0,11 - 0,18	0,14 - 0,22
	13.1	191	70 - 120	мм/об	0,06 - 0,14	0,08 - 0,14	0,11 - 0,18	0,14 - 0,22
	13.2	99	69 - 120	мм/об	0,06 - 0,14	0,08 - 0,14	0,11 - 0,18	0,14 - 0,22

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