

Сверла Top Cut Plus • TPC35 • 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						
P	1	204	150 - 260	мм/об	0,06 - 0,12	0,08 - 0,14	0,11 - 0,18	0,14 - 0,22
	2	186	130 - 240	мм/об	0,08 - 0,18	0,10 - 0,20	0,13 - 0,22	0,17 - 0,26
	3	171	120 - 220	мм/об	0,06 - 0,14	0,08 - 0,14	0,11 - 0,18	0,14 - 0,22
	4	171	120 - 220	мм/об	0,08 - 0,18	0,10 - 0,20	0,13 - 0,22	0,17 - 0,26
	5	149	100 - 200	мм/об	0,06 - 0,14	0,08 - 0,14	0,11 - 0,18	0,14 - 0,22
	6	185	130 - 240	мм/об	0,08 - 0,18	0,10 - 0,20	0,13 - 0,22	0,17 - 0,26
	7	171	120 - 220	мм/об	0,08 - 0,18	0,10 - 0,20	0,13 - 0,22	0,17 - 0,26
	8	149	100 - 200	мм/об	0,06 - 0,14	0,08 - 0,14	0,11 - 0,18	0,14 - 0,22
	9	130	80 - 180	мм/об	0,06 - 0,14	0,08 - 0,14	0,11 - 0,18	0,14 - 0,22
	10	171	120 - 220	мм/об	0,08 - 0,18	0,10 - 0,20	0,13 - 0,22	0,17 - 0,26
	11	130	80 - 180	мм/об	0,06 - 0,14	0,08 - 0,14	0,11 - 0,18	0,14 - 0,22
	12	149	100 - 200	мм/об	0,06 - 0,14	0,08 - 0,14	0,11 - 0,18	0,14 - 0,22
	M	13.1	130	80 - 180	мм/об	0,06 - 0,14	0,08 - 0,14	0,11 - 0,18
13.2		70	40 - 90	мм/об	0,06 - 0,14	0,08 - 0,14	0,11 - 0,18	0,14 - 0,22
14.1		110	70 - 150	мм/об	0,06 - 0,12	0,08 - 0,12	0,10 - 0,15	0,12 - 0,19
14.2		90	60 - 120	мм/об	0,06 - 0,12	0,08 - 0,12	0,10 - 0,15	0,12 - 0,19
K	14.3	70	45 - 90	мм/об	0,06 - 0,12	0,08 - 0,12	0,10 - 0,15	0,12 - 0,19
	14.4	59	40 - 80	мм/об	0,06 - 0,12	0,08 - 0,12	0,10 - 0,15	0,12 - 0,19
	17	149	100 - 200	мм/об	0,10 - 0,18	0,10 - 0,22	0,14 - 0,25	0,20 - 0,30
	18	130	80 - 180	мм/об	0,10 - 0,18	0,10 - 0,20	0,14 - 0,25	0,20 - 0,30
	19	169	120 - 220	мм/об	0,10 - 0,18	0,10 - 0,20	0,14 - 0,25	0,20 - 0,30
	20	241	100 - 200	мм/об	0,10 - 0,18	0,10 - 0,20	0,14 - 0,25	0,20 - 0,30

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