

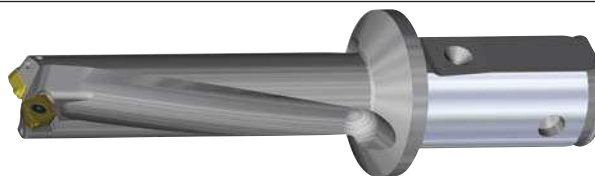
# Сверла со сменными режущими пластинами

Рекомендации по применению • Сверла Top Cut Plus™ • THM



Обработка отверстий • Сверла со сменными режущими пластинами

Сверла Top Cut Plus • THM • 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						
K	15	119	80	160	мм/об	0,10 - 0,18	0,10 - 0,22	0,14 - 0,25	0,20 - 0,30
	16	95	60	130	мм/об	0,10 - 0,18	0,10 - 0,22	0,14 - 0,25	0,20 - 0,30
	17	119	80	160	мм/об	0,10 - 0,18	0,10 - 0,22	0,14 - 0,25	0,20 - 0,30
	18	95	60	130	мм/об	0,10 - 0,18	0,10 - 0,20	0,14 - 0,25	0,20 - 0,30
	19	134	90	180	мм/об	0,10 - 0,18	0,10 - 0,20	0,14 - 0,25	0,20 - 0,30
	20	119	80	160	мм/об	0,10 - 0,18	0,10 - 0,20	0,14 - 0,25	0,20 - 0,30
N	21	375	250	500	мм/об	0,08 - 0,18	0,10 - 0,22	0,14 - 0,25	0,20 - 0,30
	22	375	250	500	мм/об	0,08 - 0,18	0,10 - 0,22	0,14 - 0,25	0,20 - 0,30
	23	326	200	450	мм/об	0,08 - 0,18	0,10 - 0,22	0,14 - 0,25	0,20 - 0,30
	24	326	200	450	мм/об	0,08 - 0,18	0,10 - 0,22	0,14 - 0,25	0,20 - 0,30
	25.1	235	150	320	мм/об	0,08 - 0,18	0,10 - 0,22	0,14 - 0,25	0,20 - 0,30
	25.2	114	80	150	мм/об	0,10 - 0,18	0,10 - 0,24	0,15 - 0,28	0,21 - 0,31
	26	114	80	150	мм/об	0,10 - 0,18	0,10 - 0,24	0,15 - 0,28	0,21 - 0,31
27	99	60	140	мм/об	0,10 - 0,18	0,10 - 0,24	0,15 - 0,28	0,21 - 0,31	
S	32	20	17	26	мм/об	0,10 - 0,18	0,10 - 0,22	0,14 - 0,25	0,20 - 0,30
	33	15	14	21	мм/об	0,10 - 0,18	0,10 - 0,22	0,14 - 0,25	0,20 - 0,30
	34	12	11	17	мм/об	0,10 - 0,18	0,10 - 0,22	0,14 - 0,25	0,20 - 0,30
	35	12	11	17	мм/об	0,10 - 0,18	0,10 - 0,22	0,14 - 0,25	0,20 - 0,30
	36	40	34	61	мм/об	0,10 - 0,18	0,10 - 0,22	0,14 - 0,25	0,20 - 0,30
37	34	29	46	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.