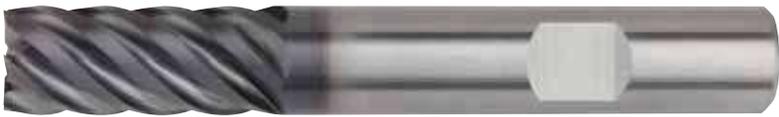


■ Серия D517 • Сплавы Victory

														
		Торцевое фрезерование (A)		WP15PE			Рекомендуемая подача на зуб (fz = мм/зуб) для торцевого фрезерования (A).							
		A		Скорость резания — vc м/мин			D1 — диаметр							
Группа материала		ap	ae	min		max	мм	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	18,0	20,0
P	0	Ap1 max	0,05 x D	150	–	200	fz	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,108	0,114
	1	Ap1 max	0,05 x D	150	–	200	fz	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,108	0,114
	2	Ap1 max	0,05 x D	140	–	190	fz	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,108	0,114
	3	Ap1 max	0,05 x D	120	–	160	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,095	0,101
	4	Ap1 max	0,05 x D	90	–	150	fz	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,083	0,088
	5	Ap1 max	0,05 x D	60	–	100	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,076	0,081
M	6	Ap1 max	0,05 x D	50	–	75	fz	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,061	0,065
	1	Ap1 max	0,05 x D	90	–	115	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,095	0,101
	2	Ap1 max	0,05 x D	60	–	80	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,076	0,081
K	3	Ap1 max	0,05 x D	60	–	70	fz	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,061	0,065
	1	Ap1 max	0,05 x D	120	–	150	fz	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,108	0,114
	2	Ap1 max	0,05 x D	110	–	140	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,095	0,101
S	3	Ap1 max	0,05 x D	110	–	130	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,076	0,081
	1	Ap1 max	0,04 x D	50	–	90	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,095	0,101
	2	Ap1 max	0,04 x D	25	–	40	fz	0,019	0,026	0,032	0,037	0,042	0,050	0,054
	3	Ap1 max	0,05 x D	60	–	80	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,076	0,081
H	4	Ap1 max	0,05 x D	50	–	60	fz	0,026	0,037	0,045	0,052	0,058	0,069	0,074
	1	Ap1 max	0,04 x D	80	–	140	fz	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,083	0,088

ПРИМЕЧАНИЕ: Нижнее значение скорости резания используется при выполнении операций со съемом большого припуска или при обработке более твердых материалов в пределах группы.
Верхнее значение скорости резания используется при выполнении операций чистовой обработки или при обработке менее твердых материалов в пределах группы. Перечисленные выше режимы резания соответствуют идеальным условиям.
Для достижения лучшего качества обработанной поверхности уменьшайте подачу на зуб.