

		Резьбовая фреза TM711						Фреза для нарезания резьбы и снятия фаски TM721					
		Скорость резания — vc Диапазон — м/мин			Подача на зуб в зависимости от диаметра			Скорость резания — vc Диапазон — м/мин			Подача на зуб в зависимости от диаметра		
Группа материала		min	Начальное значение	max		<10 мм	>10 мм	min	Начальное значение	max		<10 мм	>10 мм
		P	1	90	115	150	мм/об	0,05	0,08	140	185	240	мм/об
2	90		115	150	мм/об	0,05	0,08	140	185	240	мм/об	0,06	0,10
3	40		50	70	мм/об	0,02	0,03	70	90	120	мм/об	0,03	0,04
4	—		—	—	—	—	—	70	90	120	мм/об	0,03	0,04
5	60		80	100	мм/об	0,04	0,06	70	90	120	мм/об	0,05	0,08
6	—		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
M	1	60	80	100	мм/об	0,04	0,06	70	90	120	мм/об	0,05	0,08
	2	60	80	100	мм/об	0,04	0,06	70	90	120	мм/об	0,05	0,08
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K	1	120	150	200	мм/об	0,06	0,10	130	170	220	мм/об	0,06	0,11
	2	120	150	200	мм/об	0,06	0,10	130	170	220	мм/об	0,06	0,11
	3	90	115	150	мм/об	0,05	0,07	110	140	180	мм/об	0,05	0,07
N	1	250	275	300	мм/об	0,07	0,09	270	300	330	мм/об	0,08	0,16
	2	200	225	250	мм/об	0,05	0,06	270	300	330	мм/об	0,08	0,16
	3	170	190	210	мм/об	0,04	0,05	160	175	190	мм/об	0,08	0,16
	4	250	275	300	мм/об	0,07	0,09	270	300	330	мм/об	0,08	0,16
	5	270	300	330	мм/об	0,12	0,13	250	275	300	мм/об	0,11	0,20
	6	170	190	210	мм/об	0,05	0,06	90	100	110	мм/об	0,11	0,20
S	1	60	80	100	мм/об	0,04	0,06	70	90	120	мм/об	0,05	0,08
	2	50	65	80	мм/об	0,03	0,04	50	60	80	мм/об	0,03	0,05
	3	50	65	80	мм/об	0,03	0,04	50	60	80	мм/об	0,03	0,05
	4	50	65	80	мм/об	0,03	0,04	50	60	80	мм/об	0,03	0,05



		Фреза TM731 для сверления, снятия фаски и фрезерования резьбы										
		Сверление			Фрезерование							
		Скорость резания — vc Диапазон — м/мин			Рекомендуемая подача в зависимости от диаметра			Подача на зуб в зависимости от диаметра				
Группа материала		min	Начальное значение	max		<6 мм	6–10 мм	10–16 мм		<6 мм	6–10 мм	10–16 мм
		K	1	130	175	230	мм/об	0,10	0,16	0,30	мм/об	0,05
2	270		300	330	мм/об	0,15	0,25	0,34	мм/об	0,06	0,08	0,12
N	3	140	150	170	мм/об	0,15	0,25	0,34	мм/об	0,06	0,08	0,12
	4	270	300	330	мм/об	0,15	0,25	0,34	мм/об	0,06	0,08	0,12
	5	110	120	130	мм/об	0,12	0,20	0,32	мм/об	0,06	0,08	0,12