

■ F2AL...AWL/M30..

| | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------|---|----------|--|-----|---|-----|--------|--------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Группа материала |  A | |  | | | | | | | | | | | |
| | | | КС637М | | Чистовая обработка. Значения подачи на зуб fz указаны для торцевого фрезерования (А). Для прорезания пазов (В) подачу fz уменьшите на 20%. | | | | | | | | | |
| | | | Скорость резания — вс м/мин | | D1 — диаметр | | | | | | | | | |
| | ap | ae | min | max | мм | 1,0 | 2,0 | 4,0 | 6,0 | 8,0 | 10,0 | 12,0 | 16,0 | |
| P | 3 | 0,04 x D | 0,04 x D | 416 | 468 | fz | 0,0256 | 0,0522 | 0,108 | 0,168 | 0,231 | 0,279 | 0,324 | 0,403 |
| | 4 | 0,04 x D | 0,04 x D | 364 | 416 | fz | 0,0239 | 0,0484 | 0,099 | 0,152 | 0,207 | 0,249 | 0,288 | 0,355 |
| H | 1 | 0,03 x D | 0,03 x D | 290 | 406 | fz | 0,0255 | 0,0517 | 0,106 | 0,162 | 0,221 | 0,266 | 0,308 | 0,379 |
| | 2 | 0,03 x D | 0,03 x D | 203 | 348 | fz | 0,0193 | 0,0391 | 0,080 | 0,122 | 0,166 | 0,199 | 0,230 | 0,281 |
| | 3 | 0,02 x D | 0,02 x D | 216 | 324 | fz | 0,0163 | 0,0328 | 0,067 | 0,102 | 0,139 | 0,168 | 0,196 | 0,244 |
| | 4 | 0,02 x D | 0,02 x D | 180 | 252 | fz | 0,0108 | 0,0219 | 0,045 | 0,068 | 0,093 | 0,112 | 0,130 | 0,162 |

| | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------|---|----------|--|-----|---|-----|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Группа материала |  A | |  | | | | | | | | | | | |
| | | | КС637М | | Получистовая обработка. Значения подачи на зуб fz указаны для торцевого фрезерования (А). Для прорезания пазов (В) подачу fz уменьшите на 20%. | | | | | | | | | |
| | | | Скорость резания — вс м/мин | | D1 — диаметр | | | | | | | | | |
| | ap | ae | min | max | мм | 1,0 | 2,0 | 4,0 | 6,0 | 8,0 | 10,0 | 12,0 | 16,0 | |
| P | 3 | 0,1 x D | 0,05 x D | 272 | 306 | fz | 0,017 | 0,034 | 0,070 | 0,109 | 0,150 | 0,182 | 0,211 | 0,262 |
| | 4 | 0,1 x D | 0,05 x D | 238 | 272 | fz | 0,016 | 0,031 | 0,064 | 0,099 | 0,134 | 0,162 | 0,187 | 0,230 |
| H | 1 | 0,07 x D | 0,1 x D | 200 | 280 | fz | 0,019 | 0,039 | 0,080 | 0,123 | 0,168 | 0,203 | 0,234 | 0,288 |
| | 2 | 0,05 x D | 0,04 x D | 161 | 276 | fz | 0,017 | 0,034 | 0,070 | 0,107 | 0,145 | 0,174 | 0,201 | 0,246 |
| | 3 | 0,03 x D | 0,03 x D | 174 | 261 | fz | 0,015 | 0,031 | 0,063 | 0,096 | 0,130 | 0,158 | 0,183 | 0,229 |
| | 4 | 0,03 x D | 0,03 x D | 145 | 203 | fz | 0,010 | 0,021 | 0,042 | 0,064 | 0,087 | 0,105 | 0,122 | 0,151 |

| | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------|---|----------|--|-----|---|-----|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Группа материала |  A | |  | | | | | | | | | | | |
| | | | КС637М | | Черновая обработка. Значения подачи на зуб fz указаны для торцевого фрезерования (А). Для прорезания пазов (В) подачу fz уменьшите на 20%. | | | | | | | | | |
| | | | Скорость резания — вс м/мин | | D1 — диаметр | | | | | | | | | |
| | ap | ae | min | max | мм | 1,0 | 2,0 | 4,0 | 6,0 | 8,0 | 10,0 | 12,0 | 16,0 | |
| P | 3 | 0,2 x D | 0,1 x D | 208 | 234 | fz | 0,007 | 0,015 | 0,031 | 0,049 | 0,067 | 0,081 | 0,094 | 0,117 |
| | 4 | 0,2 x D | 0,1 x D | 182 | 208 | fz | 0,007 | 0,014 | 0,029 | 0,044 | 0,060 | 0,073 | 0,084 | 0,103 |
| H | 1 | 0,15 x D | 0,1 x D | 140 | 196 | fz | 0,010 | 0,021 | 0,043 | 0,066 | 0,090 | 0,109 | 0,125 | 0,154 |
| | 2 | 0,1 x D | 0,075 x D | 119 | 204 | fz | 0,012 | 0,024 | 0,048 | 0,074 | 0,101 | 0,121 | 0,140 | 0,171 |
| | 3 | 0,05 x D | 0,05 x D | 138 | 207 | fz | 0,013 | 0,027 | 0,055 | 0,084 | 0,114 | 0,138 | 0,161 | 0,200 |
| | 4 | 0,05 x D | 0,05 x D | 115 | 161 | fz | 0,009 | 0,018 | 0,037 | 0,056 | 0,076 | 0,092 | 0,107 | 0,133 |

Цельные концевые фрезы