

■ ABDE... • ABDF...

Группа материала																	
	A		B		K600			Значения подачи на зуб fz указаны для торцевого фрезерования (A). Для прорезания пазов (B) подачу fz уменьшите на 20%.									
	ар		ae		ар		Скорость резания — vc м/мин			D1 — диаметр							
	ар	ae	ар	min	max	мм	1,5	2,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0		
N 1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	500	2000	fz	0,014	0,018	0,036	0,054	0,072	0,090	0,108	0,144	0,180		
N 2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	500	1500	fz	0,012	0,016	0,032	0,049	0,065	0,081	0,097	0,130	0,162		

■ ABDE... с шейкой

Группа материала																	
	A		B		K600			Значения подачи на зуб fz указаны для торцевого фрезерования (A). Для прорезания пазов (B) подачу fz уменьшите на 20%.									
	ар		ae		ар		Скорость резания — vc м/мин			D1 — диаметр							
	ар	ae	ар	min	max	мм	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0					
N 1	1 x D	0,5 x D	1 x D	500	2000	fz	0,060	0,080	0,100	0,120	0,160	0,200					
N 2	1 x D	0,5 x D	1 x D	500	1500	fz	0,054	0,072	0,090	0,108	0,144	0,180					

■ F2AA...ADL45...

Группа материала																	
	A		B		K600			Значения подачи на зуб fz указаны для торцевого фрезерования (A). Для прорезания пазов (B) подачу fz уменьшите на 20%.									
	ар		ae		ар		Скорость резания — vc м/мин			D1 — диаметр							
	ар	ae	ар	min	max	мм	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	20,0			
N 1	1,2 x D	0,5 x D	1 x D	500	2000	fz	0,036	0,054	0,072	0,090	0,108	0,126	0,144	0,180			
N 2	1,2 x D	0,5 x D	1 x D	500	1500	fz	0,032	0,049	0,065	0,081	0,097	0,113	0,130	0,162			

ПРИМЕЧАНИЕ: Для станков с керамическими подшипниками шпинделя величину ар необходимо умножить на 0,5.

При необходимости повысить качество обработанной поверхности уменьшите подачу на зуб.

Перечисленные выше режимы резания соответствуют идеальным условиям. При использовании фрез диаметром >12 мм на обрабатывающих центрах невысокой мощности требуется корректировка режимов резания.

Цельные концевые фрезы