

■ F3BA...BWS/M/L/X30...

Группа материала															
	A		B		K600			Значения подачи на зуб fz указаны для торцевого фрезерования (А). Для прорезания пазов (В) подачу fz уменьшите на 20%.							
	ap		ae		ap		Скорость резания — вс м/мин			D1 — диаметр					
	ap	ae	ap	min	max	мм	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	25,0		
N	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	500	2000	fz	0,072	0,096	0,120	0,144	0,192	0,240	0,300	
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	500	1500	fz	0,065	0,086	0,108	0,130	0,173	0,216	0,270	

■ F3BA...BWM/L/X30C...

Группа материала															
	A		B		K600			Значения подачи на зуб fz указаны для торцевого фрезерования (А). Для прорезания пазов (В) подачу fz уменьшите на 20%.							
	ap		ae		ap		Скорость резания — вс м/мин			D1 — диаметр					
	ap	ae	ap	min	max	мм	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	25,0			
N	1	1,5 x D	0,5 x D	1,25 x D	500	2000	fz	0,096	0,120	0,144	0,192	0,240	0,300		
	2	1,5 x D	1,5 x D	1,25 x D	500	1500	fz	0,086	0,108	0,130	0,173	0,216	0,270		

■ F3BA...ADL40E...

Группа материала															
	A		B		K600			Значения подачи на зуб fz указаны для торцевого фрезерования (А). Для прорезания пазов (В) подачу fz уменьшите на 20%.							
	ap		ae		ap		Скорость резания — вс м/мин			D1 — диаметр					
	ap	ae	ap	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	0,078	0,104	0,130	0,156	0,208	0,260		
	2	1 x D	0,5 x D	1 x D	500	1500	fz	0,070	0,094	0,117	0,140	0,187	0,234		

ПРИМЕЧАНИЕ: Для достижения оптимальных результатов возможно потребуется корректировка рекомендованных значений.
 аДля станков с керамическими подшипниками шпинделя величину Ap 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