

■ Фасонная фреза компрессионного типа • CCNC • Метрическая система

Группа материала											
	A		beyond KCN05 Скорость резания — v_c м/мин				Значения подачи на зуб f_z указаны для торцевого фрезерования (A). Для прорезания пазов (B) подачу f_z уменьшите на 10%.				
	ap	ae	min	max	мм	D1 — диаметр					
N 5	Ap1 max	0,5 x D	100	150	fz	6,0	10,0	12,0	0,018	0,030	0,036

■ Фасонная фреза Down-Cut • CDDC • Метрическая система

Группа материала											
	A		beyond KCN05 Скорость резания — v_c м/мин				Значения подачи на зуб f_z указаны для торцевого фрезерования (A). Для прорезания пазов (B) подачу f_z уменьшите на 10%.				
	ap	ae	min	max	мм	D1 — диаметр					
N 5	Ap1 max	1 x D	100	150	fz	6,0	10,0	12,0	0,018	0,030	0,036

Цельные концевые фрезы

■ Фасонная борфреза • CBDB • Метрическая система

Группа материала														
	A		B		K600		beyond KCN05		Подача на оборот — Значения подачи на оборот F_{rev} указаны для торцевого фрезерования (A). Для прорезания пазов (B) подачу f_z уменьшите на 20%.					
	ap	ae	ap		Скорость резания — v_c м/мин		Скорость резания — v_c м/мин		мм	D1 — диаметр				
N 5	Ap1 max	0,2 x D	1 x D	min	max	min	max	Frev	6,0	10,0	12,0	0,15	0,25	0,30

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. При использовании фрез диаметром >12 мм на обрабатывающих центрах невысокой мощности требуется корректировка режимов резания.