

■ Фасонная фреза со сферическим концом • CRBD • Метрическая система

Группа материала							
	A		 KСN05 Скорость резания — вс м/мин			Подача на зуб — чистовая обработка	
	ap	ae	min	max	мм	D1 — диаметр	
N 5	0,04 x D	0,04 x D	416	468	fz	10,0 0,279	12,0 0,324

Группа материала							
	A		 KСN05 Скорость резания — вс м/мин			Подача на зуб — получистовая обработка	
	ap	ae	min	max	мм	D1 — диаметр	
N 5	0,1 x D	0,05 x D	272	306	fz	10,0 0,182	12,0 0,211

Группа материала							
	A		 KСN05 Скорость резания — вс м/мин			Подача на зуб — черновая обработка	
	ap	ae	min	max	мм	D1 — диаметр	
N 5	0,2 x D	0,1 x D	208	234	fz	10,0 0,081	12,0 0,094

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.

Цельные концевые фрезы