



■ F3AS...DK

Группа материала	A		B												
	ap	ae	ap	KCPM15			Значения подачи на зуб fz указаны для торцевого фрезерования (А). Для прорезания пазов (В) подачу fz уменьшите на 20%.								
				Скорость резания — vc м/мм		мм	D1 — диаметр								
	min	max	min	max	3,0		4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0		
P	1	0,75 x D	0,4 x D	0,5 x D	150	200	fz	0,021	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114
	2	0,75 x D	0,4 x D	0,5 x D	140	190	fz	0,021	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114
	3	0,75 x D	0,4 x D	0,5 x D	120	160	fz	0,018	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101
	4	0,75 x D	0,4 x D	0,3 x D	90	150	fz	0,016	0,021	0,033	0,045	0,054	0,062	0,077	0,088
	5	0,75 x D	0,4 x D	0,5 x D	60	100	fz	0,014	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081
	6	0,75 x D	0,4 x D	0,3 x D	50	75	fz	0,012	0,016	0,025	0,034	0,040	0,047	0,057	0,065
M	1	0,75 x D	0,4 x D	0,5 x D	80	100	fz	0,018	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101
	2	0,75 x D	0,4 x D	0,5 x D	60	80	fz	0,014	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081
	3	0,75 x D	0,4 x D	0,5 x D	60	80	fz	0,012	0,016	0,025	0,034	0,040	0,047	0,057	0,065
K	1	0,75 x D	0,4 x D	0,5 x D	120	160	fz	0,021	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114
	2	0,75 x D	0,4 x D	0,5 x D	110	140	fz	0,018	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101
	3	0,75 x D	0,4 x D	0,5 x D	100	130	fz	0,014	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081
H	1	0,75 x D	0,4 x D	0,3 x D	100	140	fz	0,016	0,021	0,033	0,045	0,054	0,062	0,077	0,088

■ F3AJ...ADL60...

Группа материала	A		B													
	ap	ae	ap	KC625M			Значения подачи на зуб fz указаны для торцевого фрезерования (А). Для прорезания пазов (В) подачу fz уменьшите на 20%.									
				Скорость резания — vc м/мм		мм	D1 — диаметр									
	min	max	min	max	3,0		4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0		
P	3	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	120	160	fz	0,015	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081
	4	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	90	150	fz	0,013	0,017	0,022	0,026	0,036	0,043	0,050	0,061	0,070
	5	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	60	100	fz	0,012	0,015	0,019	0,024	0,032	0,039	0,045	0,056	0,065
	6	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	50	75	fz	0,010	0,013	0,016	0,020	0,027	0,032	0,037	0,046	0,052
M	1	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	80	100	fz	0,015	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081
	2	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	60	80	fz	0,012	0,015	0,019	0,024	0,032	0,039	0,045	0,056	0,065
	3	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	60	80	fz	0,010	0,013	0,016	0,020	0,027	0,032	0,037	0,046	0,052
K	1	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	120	160	fz	0,018	0,023	0,029	0,035	0,048	0,058	0,066	0,081	0,091
	2	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	110	140	fz	0,015	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081
	3	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	100	130	fz	0,012	0,015	0,019	0,024	0,032	0,039	0,045	0,056	0,065
S	1	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	50	90	fz	0,015	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081
	2	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	20	40	fz	0,008	0,010	0,013	0,016	0,021	0,026	0,030	0,037	0,043
	3	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	50	80	fz	0,012	0,015	0,019	0,024	0,032	0,039	0,045	0,056	0,065
	4	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	45	65	fz	0,010	0,013	0,017	0,021	0,029	0,036	0,041	0,051	0,059
H	1	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	80	140	fz	0,013	0,017	0,022	0,026	0,036	0,043	0,050	0,061	0,070

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