

■ F4BJ-F6BJ...DL • DIN 6527

Группа материала	A		B		КС633М		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		мм	D1 — диаметр						
				min	max		6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	25,0
	3	4	5	6	1	2	3	4	1	2	3	4	
P	0,8 x D	0,5 x D	0,75 x D	120	160	fz	0,031	0,043	0,051	0,063	0,078	0,101	0,114
	0,8 x D	0,4 x D	0,5 x D	90	150	fz	0,028	0,038	0,046	0,056	0,069	0,088	0,098
	0,8 x D	0,5 x D	0,75 x D	60	100	fz	0,025	0,034	0,041	0,051	0,063	0,081	0,091
	0,8 x D	0,4 x D	0,5 x D	50	75	fz	0,021	0,029	0,034	0,042	0,051	0,065	0,071
M	0,8 x D	0,5 x D	0,75 x D	80	100	fz	0,031	0,043	0,051	0,063	0,078	0,101	0,114
	0,8 x D	0,4 x D	0,75 x D	60	80	fz	0,025	0,034	0,041	0,051	0,063	0,081	0,091
	0,8 x D	0,4 x D	0,75 x D	60	80	fz	0,021	0,029	0,034	0,042	0,051	0,065	0,071
K	0,8 x D	0,5 x D	0,75 x D	120	160	fz	0,037	0,051	0,061	0,075	0,091	0,114	0,124
	0,8 x D	0,5 x D	0,75 x D	110	140	fz	0,031	0,043	0,051	0,063	0,078	0,101	0,114
	0,8 x D	0,4 x D	0,75 x D	100	130	fz	0,025	0,034	0,041	0,051	0,063	0,081	0,091
S	0,8 x D	0,4 x D	0,75 x D	50	90	fz	0,031	0,043	0,051	0,063	0,078	0,101	0,114
	0,8 x D	0,4 x D	0,75 x D	50	90	fz	0,031	0,043	0,051	0,063	0,078	0,101	0,114
	0,8 x D	0,25 x D	0,3 x D	20	40	fz	0,017	0,022	0,027	0,033	0,042	0,054	0,061
	0,8 x D	0,3 x D	0,5 x D	45	65	fz	0,022	0,031	0,038	0,046	0,058	0,074	0,084
H	0,8 x D	0,5 x D	0,5 x D	80	140	fz	0,028	0,038	0,046	0,056	0,069	0,088	0,098
	0,8 x D	0,2 x D	0,3 x D	70	120	fz	0,021	0,029	0,034	0,042	0,051	0,065	0,071
	0,8 x D	0,2 x D	0,2 x D	60	90	fz	0,017	0,023	0,027	0,034	0,041	0,052	0,057

Цельные концевые фрезы

■ F4BJ-F6BJ...DL • DIN 6527

Группа материала	A		B		КСРМ15		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		мм	D1 — диаметр						
				min	max		6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	25,0
	3	4	5	6	1	2	3	4	1	2	3	4	
P	1 x D	0,5 x D	0,5 x D	120	160	fz	0,031	0,043	0,051	0,063	0,078	0,101	0,114
	1 x D	0,3 x D	0,4 x D	90	150	fz	0,028	0,038	0,046	0,056	0,069	0,088	0,098
	1 x D	0,5 x D	0,5 x D	60	100	fz	0,025	0,034	0,041	0,051	0,063	0,081	0,091
	1 x D	0,3 x D	0,4 x D	50	75	fz	0,021	0,029	0,034	0,042	0,051	0,065	0,071
M	1 x D	0,5 x D	0,5 x D	80	100	fz	0,031	0,043	0,051	0,063	0,078	0,101	0,114
	1 x D	0,5 x D	0,5 x D	60	80	fz	0,025	0,034	0,041	0,051	0,063	0,081	0,091
	1 x D	0,5 x D	0,5 x D	60	80	fz	0,021	0,029	0,034	0,042	0,051	0,065	0,071
K	1 x D	0,5 x D	0,5 x D	120	160	fz	0,037	0,051	0,061	0,075	0,091	0,114	0,124
	1 x D	0,5 x D	0,5 x D	110	140	fz	0,031	0,043	0,051	0,063	0,078	0,101	0,114
	1 x D	0,5 x D	0,5 x D	100	130	fz	0,025	0,034	0,041	0,051	0,063	0,081	0,091
H	1 x D	0,3 x D	0,3 x D	80	140	fz	0,028	0,038	0,046	0,056	0,069	0,088	0,098
	1 x D	0,2 x D	0,2 x D	70	120	fz	0,021	0,029	0,034	0,042	0,051	0,065	0,071
	1 x D	0,2 x D	0,2 x D	60	90	fz	0,017	0,023	0,027	0,034	0,041	0,052	0,057

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.