

■ F3BL...BWS/M...

Группа материала	A		B	КС633М		мм	Значения подачи на зуб fz указаны для торцевого фрезерования (А). Для прорезания пазов (В) подачу fz уменьшите на 20%.								
	ap	ae	ap	Скорость резания — vc м/мин			D1 — диаметр								
	min	max	min	max	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0			
P	1	1.5 x D	0.5 x D	1 x D	150	200	fz	0,037	0,049	0,059	0,072	0,080	0,087	0,093	0,098
	2	1.5 x D	0.5 x D	1 x D	140	190	fz	0,037	0,049	0,059	0,072	0,080	0,087	0,093	0,098
	3	1.5 x D	0.4 x D	0,75 x D	120	160	fz	0,031	0,041	0,049	0,061	0,068	0,075	0,082	0,087
	4	1 x D	0.3 x D	0,5 x D	90	150	fz	0,027	0,037	0,044	0,054	0,060	0,066	0,072	0,076
	5	1.5 x D	0.4 x D	0,75 x D	60	100	fz	0,024	0,033	0,039	0,049	0,055	0,060	0,065	0,070
M	1	1 x D	0.4 x D	0,75 x D	80	100	fz	0,031	0,041	0,049	0,061	0,068	0,075	0,082	0,087
	2	1 x D	0.4 x D	0,75 x D	60	80	fz	0,024	0,033	0,039	0,049	0,055	0,060	0,065	0,070
	3	1 x D	0.4 x D	0,75 x D	60	80	fz	0,020	0,026	0,032	0,039	0,044	0,048	0,052	0,056
K	1	1.5 x D	0.5 x D	1 x D	120	160	fz	0,037	0,049	0,059	0,072	0,080	0,087	0,093	0,098
	2	1.5 x D	0.4 x D	1 x D	110	140	fz	0,031	0,041	0,049	0,061	0,068	0,075	0,082	0,087
	3	1.5 x D	0.4 x D	1 x D	100	130	fz	0,024	0,033	0,039	0,049	0,055	0,060	0,065	0,070
S	1	1.5 x D	0.4 x D	0,75 x D	50	90	fz	0,031	0,041	0,049	0,061	0,068	0,075	0,082	0,087
	3	1.5 x D	0.4 x D	0,75 x D	50	80	fz	0,024	0,033	0,039	0,049	0,055	0,060	0,065	0,070
H	1	1 x D	0.3 x D	0,5 x D	80	140	fz	0,027	0,037	0,044	0,054	0,060	0,066	0,072	0,076

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 >12,0 мм на обрабатывающих центрах невысокой мощности требуется корректировка табличных значений резания.