

■ F2/3АН...ADN30...

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	min	max	мм	D1 — диаметр									
							2,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	20,0	
P	1	1,25 x D	0,1 x D	0,5 x D	150	200	fz	0,014	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,114
	2	1,25 x D	0,1 x D	0,5 x D	140	190	fz	0,014	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,114
	3	1,25 x D	0,1 x D	0,5 x D	120	160	fz	0,011	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,101
	4	1,25 x D	0,1 x D	0,5 x D	90	150	fz	0,010	0,021	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,088
M	1	1,25 x D	0,1 x D	0,5 x D	90	115	fz	0,011	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,101
	2	1,25 x D	0,1 x D	0,5 x D	60	80	fz	0,009	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,081
K	1	1,25 x D	0,1 x D	0,5 x D	120	150	fz	0,014	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,114
	2	1,25 x D	0,1 x D	0,5 x D	110	130	fz	0,011	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,101
N	1	1,25 x D	0,1 x D	0,5 x D	100	300	fz	0,020	0,040	0,060	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160	0,200
	2	1,25 x D	0,1 x D	0,5 x D	250	750	fz	0,016	0,032	0,048	0,064	0,080	0,096	0,112	0,128	0,160
	5	1,25 x D	0,1 x D	0,5 x D	250	750	fz	0,018	0,036	0,054	0,072	0,090	0,108	0,126	0,144	0,180

■ F2АН...A/BDK30

Цельные концевые фрезы

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	min	max	мм	D1 — диаметр									
							2,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	20,0	
P	1	0,75 x D	0,1 x D	0,5 x D	150	200	fz	0,014	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,114
	2	0,75 x D	0,1 x D	0,5 x D	140	190	fz	0,014	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,114
	3	0,75 x D	0,1 x D	0,5 x D	120	160	fz	0,011	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,101
	4	0,75 x D	0,1 x D	0,5 x D	90	150	fz	0,010	0,021	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,088
M	1	0,75 x D	0,1 x D	0,5 x D	90	115	fz	0,011	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,101
	2	0,75 x D	0,1 x D	0,5 x D	60	80	fz	0,009	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,081
K	1	0,75 x D	0,1 x D	0,5 x D	120	150	fz	0,014	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,114
	2	0,75 x D	0,1 x D	0,5 x D	110	130	fz	0,011	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,101
N	1	0,75 x D	0,1 x D	0,5XD	250	1000	fz	0,020	0,040	0,060	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160	0,200
	2	0,75 x D	0,1 x D	0,5 x D	250	750	fz	0,016	0,032	0,048	0,064	0,080	0,096	0,112	0,128	0,160
	5	0,75 x D	0,1 x D	0,5 x D	250	750	fz	0,018	0,036	0,054	0,072	0,090	0,108	0,126	0,144	0,180

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.