

■ F2AH...AWM/L/X30...

Группа материала	A		B		КС625М		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		мм	D1 — диаметр									
				min	max		3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	18,0	20,0	
P	1	3 x D	0,05 x D	0,15 x D	150	200	fz	0,013	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,107	0,114
	2	3 x D	0,05 x D	0,15 x D	140	190	fz	0,013	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,107	0,114
	3	3 x D	0,05 x D	0,15 x D	120	160	fz	0,011	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,094	0,101
	4	3 x D	0,05 x D	0,15 x D	90	150	fz	0,010	0,021	0,033	0,045	0,054	0,062	0,077	0,082	0,088
M	1	3 x D	0,05 x D	0,15 x D	90	115	fz	0,011	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,094	0,101
	2	3 x D	0,05 x D	0,15 x D	60	80	fz	0,009	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,075	0,081
K	1	3 x D	0,05 x D	0,15 x D	120	150	fz	0,013	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,107	0,114
	2	3 x D	0,05 x D	0,15 x D	110	130	fz	0,011	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,094	0,101
N	1	3 x D	0,05 x D	0,15 x D	250	1000	fz	0,020	0,040	0,060	0,080	0,100	0,120	0,160	0,180	0,200
	2	3 x D	0,05 x D	0,15 x D	250	750	fz	0,016	0,032	0,048	0,064	0,080	0,096	0,128	0,144	0,160
	5	3 x D	0,05 x D	0,15 x D	500	1000	fz	0,018	0,036	0,054	0,072	0,090	0,108	0,144	0,162	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.

■ UEDE • 3-зубая с острыми кромками

Группа материала	A		B		КС643М		Рекомендуемая подача на зуб (fz=дюйм/зуб) для торцевого фрезерования (А). Для прорезания пазов (В) подачу fz уменьшите на 10%.							
	ap	ae	ap	Скорость резания — vc м/мин		мм	D1 — диаметр							
				min	max		2,0	3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	
P	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	150	200	fz	0,014	0,021	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	140	190	fz	0,014	0,021	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	160	fz	0,011	0,017	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070
	4	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	90	150	fz	0,010	0,016	0,021	0,033	0,045	0,054	0,062
	5	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	100	fz	0,009	0,014	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056
	6	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	50	75	fz	0,008	0,012	0,016	0,025	0,034	0,040	0,047
M	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	90	115	fz	0,011	0,017	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	80	fz	0,009	0,014	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	70	fz	0,008	0,012	0,016	0,025	0,034	0,040	0,047
K	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	150	fz	0,014	0,021	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	110	130	fz	0,011	0,017	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	100	130	fz	0,009	0,014	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056
S	1	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	50	90	fz	0,011	0,017	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070
	2	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	25	40	fz	0,006	0,009	0,013	0,019	0,026	0,032	0,037
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	80	fz	0,009	0,014	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056
	4	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	50	60	fz	0,007	0,011	0,016	0,026	0,037	0,045	0,052
H	1	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	80	140	fz	0,010	0,016	0,021	0,033	0,045	0,054	0,062

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.

Цельные концевые фрезы