

■ F4AJ...ADN30...

Группа материала	A		B		КС633М											
	ap	ae	ap	Скорость резания — vc м/мин		мм	Значения подачи на зуб fz указаны для торцевого фрезерования (А). Для прорезания пазов (В) подачу fz уменьшите на 20%.									
				min	max		D1 — диаметр									
							2,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	20,0	
P	1	1,5 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	1,5 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	1,5 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	1,5 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	1,5 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	1,5 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	1,5 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	1,5 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

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.

■ F4AJ...A/BDL/K30...

Группа материала	A		B		КС633М											
	ap	ae	ap	Скорость резания — vc м/мин		мм	Значения подачи на зуб fz указаны для торцевого фрезерования (А). Для прорезания пазов (В) подачу fz уменьшите на 20%.									
				min	max		D1 — диаметр									
							2,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	20,0	
P	1	1 x D	0,1 x D	0,5 x D	180	220	fz	0,014	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,114
	2	1 x D	0,1 x D	0,5 x D	160	200	fz	0,014	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,114
	3	1 x D	0,1 x D	0,5 x D	160	180	fz	0,011	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,101
	4	1 x D	0,1 x D	0,5 x D	140	160	fz	0,010	0,021	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,088
M	1	1 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 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 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 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

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