

■ F4AJ...AWM/L/X30...

Группа материала	A		B		K600		KC625M		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	min	max		3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	18,0	20,0		
	1	2	3	4	1	2	1	2	1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20
P	3 x D	0,1 x D	0,15 x D	90	110	180	220	fz	0,013	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,107	0,114		
	3 x D	0,1 x D	0,15 x D	80	100	160	200	fz	0,013	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,107	0,114		
	3 x D	0,1 x D	0,15 x D	—	—	160	180	fz	0,011	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,094	0,101		
	3 x D	0,05 x D	0,15 x D	—	—	140	160	fz	0,010	0,021	0,033	0,045	0,054	0,062	0,077	0,082	0,088		
M	3 x D	0,1 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		
	3 x D	0,1 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	3 x D	0,1 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		
	3 x D	0,1 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		

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.

■ UEBC • 2-зубая со сферическим концом

Цельные концевые фрезы

Группа материала	A		B		KC643M		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		2,0	3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0		
	1	2	3	4	5	6	1	2	3	4	5	6	8	10	12
P	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		
	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		
	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		
	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		
	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		
	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	1,5 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		
	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		
	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	1,5 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		
	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		
	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	1,5 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		
	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		
	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		
	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	1,5 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.