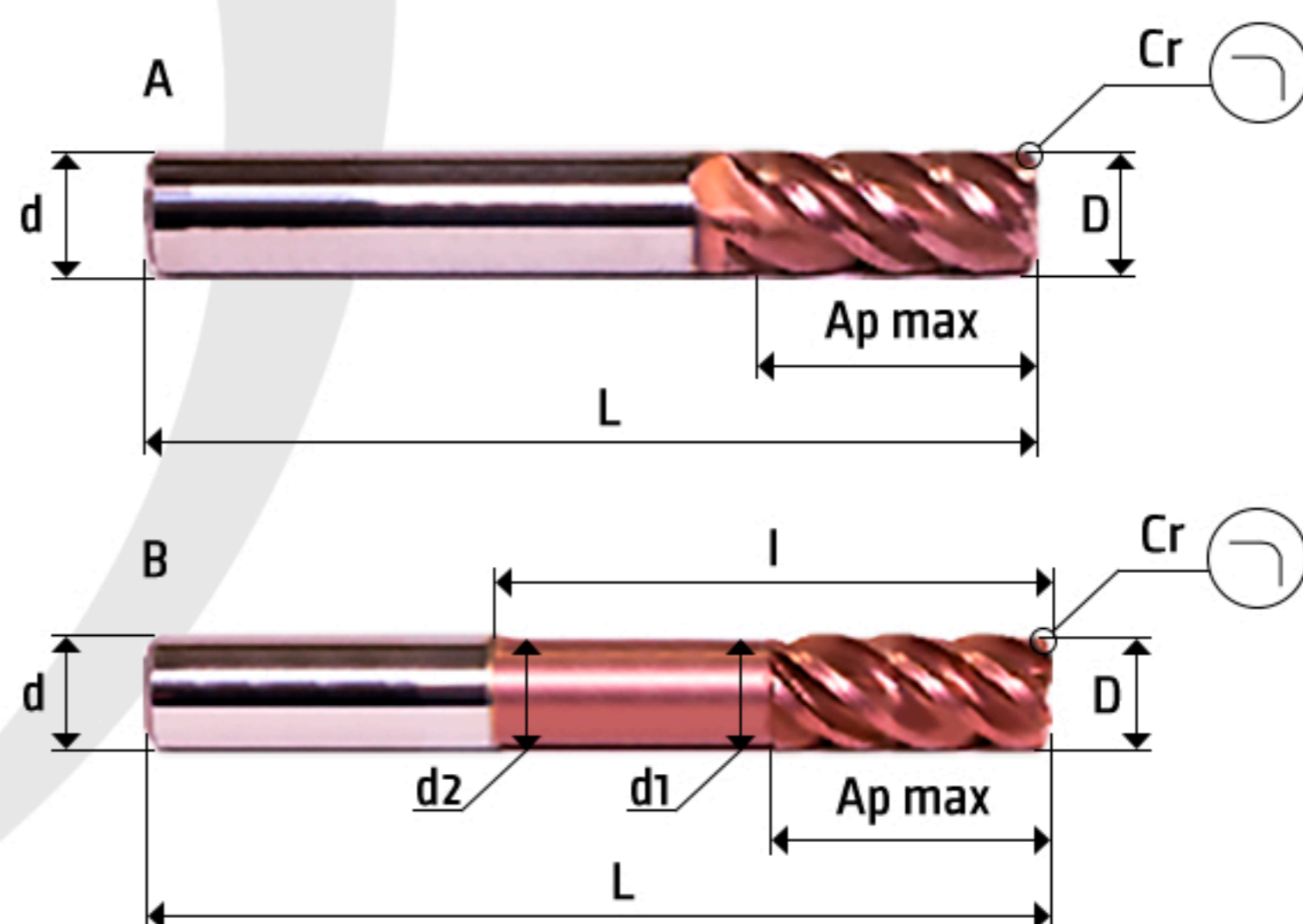


## SPVR серия



Допуски

D	d	Cr
H9	H6	+/- 0.003

Артикул	Обозначение	Z	Размеры									Тип
			D	Ap max	Cr	l	α	d1	d2	L	d	
SP300	SPVR 4060	4	6	14	0,5					53	6	A
SP301	SPVR 5060M	5	6	14	0,5	32	1,00°	5,4	5,8	65	6	B
SP302	SPVR 5060L	5	6	14	0,5	42	1,00°	5	5,8	65	6	B
SP303	SPVR 5060SL	5	6	14	0,5	51	1,00°	4,7	5,8	81,5	6	B
SP304	SPVR 4080	4	8	18	0,5					60	8	A
SP305	SPVR 5080M	5	8	18	0,5	42	1,00°	7,2	7,8	65	8	B
SP306	SPVR 508L	5	8	18	0,5	58	1,00°	6,6	7,8	81,5	8	B
SP307	SPVR 5080SL	5	8	18	0,5	71	1,00°	6,1	7,8	109	8	B
SP308	SPVR 5100	5	10	22	0,5					65	10	A
SP309	SPVR 5100M	5	10	22	0,5	51	1,00°	9	9,8	81,5	10	B
SP310	SPVR 5100L	5	10	22	0,5	71	1,00°	8,3	9,8	109	10	B
SP311	SPVR 5100SL	5	10	22	0,5	82	1,00°	7,9	9,8	109	10	B
SP312	SPVR 5120	5	12	26	1					81,5	12	A
SP313	SPVR 5120M	5	12	26	1	51	1,00°	11,1	11,8	81,5	12	B
SP314	SPVR 5120L	5	12	26	1	71	1,00°	10,4	11,8	109	12	B
SP315	SPVR 5120SL	5	12	26	1	86	1,00°	9,9	11,8	109	12	B
SP316	SPVR 5160	5	16	38	2					81,5	16	A
SP317	SPVR 5160M	5	16	38	2	61	1,00°	15,2	15,8	109	16	B
SP318	SPVR 5160L	5	16	38	2	76	1,00°	14,7	15,8	109	16	B
SP319	SPVR 5160SL	5	16	38	2	101	1,00°	13,8	15,8	150	16	B
SP320	SPVR 5200	5	20	45	2					100	20	A
SP321	SPVR 5200M	5	20	45	2	71	1,00°	19,1	19,8	109	20	B
SP322	SPVR 5200L	5	20	45	2	86	1,00°	18,6	19,8	130	20	B
SP323	SPVR 5200SL	5	20	45	2	101	1,00°	18	19,8	150	20	B

SPVR серия

SPVR серия

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Диаметр инструмента, мм

Серия длин	Обрабатываемый материал	Параметр	Диаметр инструмента, мм								
			6			8			10		
			Полупаз	Паз	2D/3D	Полупаз	Паз	2D/3D	Полупаз	Паз	2D/3D
Короткая серия	Углеродистые стали Легированные стали Серые чугуны до 28 HRC	Vc м/мин	300	148	330	300	146	330	300	148	330
		n мин-1	15915	7835	17507	11937	5823	13130	9549	4701	10504
		fz мм/зуб	0,100	0,080	0,260	0,110	0,090	0,320	0,130	0,110	0,400
		Vf мм/мин	6366	2507	18207	5252	2096	16807	6207	2586	21008
		ap мм	12	6	0,30	16	8	0,30	20	10	0,30
		ae(чер) мм	0,48	6	0,30	0,64	8	0,30	0,80	10	0,30
		ae (чис) мм	0,18	6	0,30	0,24	8	0,30	0,30	10	0,30
		Q (чер) см3/мин	36,67	90,26	1,64	53,78	134,16	1,51	99,31	258,57	1,89
M, средняя серия		Vc м/мин	270	133	297	270	132	297	270	133	297
		n мин-1	14324	7056	318	10743	5240	11817	8594	4231	9454
		fz мм/зуб	0,070	0,050	0,230	0,080	0,050	0,240	0,100	0,080	0,370
		Vf мм/мин	5013	1764	366	4297	1310	14181	4297	1692	17490
		ap мм	12	6	0,30	16	8	0,30	20	10	0,30
		ae(чер) мм	0,48	6	0,30	0,64	8	0,30	0,80	10	0,30
		ae (чис) мм	0,18	6	0,30	0,24	8	0,30	0,30	10	0,30
		Q (чер) см3/мин	28,88	63,51	0,03	44,00	83,85	1,28	68,75	169,24	1,57
L, длинная серия		Vc м/мин	180	88	198	180	88	198	180	89	198
		n мин-1	9549	4658	3979	7162	3494	7878	5730	2821	6303
		fz мм/зуб	0,022	0,020	0,182	0,040	0,030	0,200	0,060	0,040	0,330
		Vf мм/мин	1050	466	3621	1432	524	7878	1719	564	10399
		ap мм	12	6	0,25	16	8	0,30	20	10	0,30
		ae(чер) мм	0,48	6	0,25	0,64	8	0,30	0,80	10	0,30
		ae (чис) мм	0,18	6	0,25	0,24	8	0,30	0,30	10	0,30
		Q (чер) см3/мин	6,05	16,77	0,23	14,67	33,54	0,71	27,50	56,41	0,94
SL, сверхдлин- ная серия	Vc м/мин	150	73	165	150	73	165	150	74	165	
	n мин-1	7958	3882	3979	5968	2911	6565	4775	2351	5252	
	fz мм/зуб	0,012	0,010	0,172	0,025	0,020	0,185	0,035	0,015	0,305	
	Vf мм/мин	477	194	3422	746	291	6073	836	176	8009	
	ap мм	12	6	0,20	16	8	0,30	20	10	0,30	
	ae(чер) мм	0,48	6	0,20	0,64	8	0,30	0,80	10	0,30	
	ae (чис) мм	0,18	6	0,20	0,24	8	0,30	0,30	10	0,30	
	Q (чер) см3/мин	2,75	6,99	0,14	7,64	18,63	0,55	13,37	17,63	0,72	
Короткая серия	Инструментальные стали Легированные стали Чугуны (шаровидным графитом) 28-45 HRC	Vc м/мин	200	98	220	200	98	220	200	82	220
		n мин-1	10610	5176	3979	7958	3882	8754	6366	2612	7003
		fz мм/зуб	0,100	0,080	0,260	0,110	0,080	0,270	0,130	0,128	0,245
		Vf мм/мин	4244	1656	4138	3501	1242	9454	4138	1672	8578
		ap мм	12	6	0,20	16	8	0,30	20	10	0,20
		ae(чер) мм	0,48	6	0,20	0,64	8	0,30	0,80	10	0,20
		ae (чис) мм	0,18	6	0,20	0,24	8	0,30	0,30	10	0,20
		Q (чер) см3/мин	24,45	59,62	0,17	35,85	79,50	0,85	66,21	167,15	0,34
M, средняя серия		Vc м/мин	190	93	209	190	93	209	190	78	209
		n мин-1	10080	4917	3979	7560	3688	8316	6048	2481	6653
		fz мм/зуб	0,070	0,050	0,230	0,080	0,060	0,240	0,100	0,098	0,215
		Vf мм/мин	3528	1229	4576	3024	1106	9979	0	1216	7152
		ap мм	12	6	0,20	16	8	0,30	20	10	0,20
		ae(чер) мм	0,48	6	0,20	0,64	8	0,30	0,80	10	0,20
		ae (чис) мм	0,18	6	0,20	0,24	8	0,30	0,30	10	0,20
		Q (чер) см3/мин	20,32	44,25	0,18	30,97	70,80	0,90	0,00	121,58	0,29
L, длинная серия		Vc м/мин	160	78	176	160	78	176	160	66	176
		n мин-1	8488	4141	3979	6366	3105	7003	5093	2089	5602
		fz мм/зуб	0,022	0,020	0,182	0,040	0,030	0,200	0,060	0,058	0,175
		Vf мм/мин	934	414	3621	1273	466	7003	1528	606	4902
		ap мм	12	6	0,20	16	8	0,30	20	10	0,20
		ae(чер) мм	0,48	6	0,20	0,64	8	0,30	0,80	10	0,20
		ae (чис) мм	0,18	6	0,20	0,24	8	0,30	0,30	10	0,20
		Q (чер) см3/мин	5,38	14,91	0,14	13,04	29,81	0,63	24,45	60,59	0,20
SL, сверхдлин- ная серия	Vc м/мин	130	63	143	130	63	143	130	53	143	
	n мин-1	6897	3364	3979	5173	2523	5690	4138	1698	4552	
	fz мм/зуб	0,012	0,010	0,172	0,025	0,020	0,185	0,035	0,033	0,150	
	Vf мм/мин	414	168	3422	647	252	5263	0	280	3414	
	ap мм	12	6	0,20	16	8	0,30	20	10	0,20	
	ae(чер) мм	0,48	6	0,20	0,64	8	0,30	0,80	10	0,20	
	ae (чис) мм	0,18	6	0,20	0,24	8	0,30	0,30	10	0,20	
	Q (чер) см3/мин	2,38	6,06	0,14	6,62	16,15	0,47	0,00	28,01	0,14	

SPVR серия

Диаметр инструмента, мм

Серия длин	Обрабатываемый материал	Параметр	Диаметр инструмента, мм								
			12			16			20		
			Полупаз	Паз	2D/3D	Полупаз	Паз	2D/3D	Полупаз	Паз	2D/3D
Короткая серия	Углеродистые стали Легированные стали Серые чугуны до 28 HRC	Vc м/мин	300	148	330	300	148	330	300	148	330
		n мин-1	7958	3918	8754	5968	2938	6565	4775	2351	5252
		fz мм/зуб	0,140	0,120	0,410	0,180	0,160	0,450	0,230	0,210	0,500
		Vf мм/мин	5570	2351	17945	5371	2351	14772	5491	2468	13130
		ap мм	24	12	0,30	32	16	0,30	40	20	0,30
		ae(чер) мм	0,96	12	0,30	1,28	16	0,30	1,60	20	0,30
		ae (чис) мм	0,36	12	0,30	0,48	16	0,30	0,60	20	0,30
		Q (чер) см3/мин	128,34	338,49	1,62	220,00	601,75	1,33	351,44	987,25	1,18
M, средняя серия		Vc м/мин	270	133	297	270	133	297	270	133	297
		n мин-1	7162	3526	7878	5371	2644	5909	4297	2116	4727
		fz мм/зуб	0,110	0,090	0,380	0,130	0,110	0,400	0,170	0,150	0,440
		Vf мм/мин	3939	1587	14969	3491	1454	11817	3653	1587	10399
		ap мм	24	12	0,30	32	16	0,30	40	20	0,30
		ae(чер) мм	0,96	12	0,30	1,28	16	0,30	1,60	20	0,30
		ae (чис) мм	0,36	12	0,30	0,48	16	0,30	0,60	20	0,30
		Q (чер) см3/мин	90,76	228,48	1,35	143,01	372,33	1,06	233,77	634,66	0,94
L, длинная серия		Vc м/мин	180	89	198	180	89	198	180	89	198
		n мин-1	4775	2351	5252	3581	1763	3939	2865	1410	3151
		fz мм/зуб	0,060	0,040	0,330	0,080	0,060	0,350	0,100	0,080	0,370
		Vf мм/мин	1432	470	8666	1432	529	6893	1432	564	5830
		ap мм	24	12	0,30	32	16	0,30	40	20	0,30
		ae(чер) мм	0,96	12	0,30	1,28	16	0,30	1,60	20	0,30
		ae (чис) мм	0,36	12	0,30	0,48	16	0,30	0,60	20	0,30
		Q (чер) см3/мин	33,00	67,70	0,78	58,67	135,39	0,62	91,67	225,66	0,52
SL, сверхдлин- ная серия	Vc м/мин	150	74	165	150	74	165	150	74	165	
	n мин-1	3979	1959	4377	2984	1469	3283	2387	1175	2626	
	fz мм/зуб	0,035	0,015	0,305	0,045	0,025	0,315	0,060	0,040	0,330	
	Vf мм/мин	696	147	6675	671	184	5170	716	235	4333	
	ap мм	24	12	0,30	32	16	0,30	40	20	0,30	
	ae(чер) мм	0,96	12	0,30	1,28	16	0,30	1,60	20	0,30	
	ae (чис) мм	0,36	12	0,30	0,48	16	0,30	0,60	20	0,30	
	Q (чер) см3/мин	16,04	21,16	0,60	27,50	47,01	0,47	45,84	94,02	0,39	
Короткая серия	Инструментальные стали Легированные стали Чугуны (шаровидным графитом) 28-45 HRC	Vc м/мин	200	82	220	200	82	220	200	82	220
		n мин-1	5305	2176	5836	3979	1632	4377	3183	1306	3501
		fz мм/зуб	0,140	0,135	0,275	0,180	0,175	0,315	0,230	0,225	0,365
		Vf мм/мин	3714	1469	8024	3581	1428	6893	3661	1469	6390
		ap мм	24	12	0,20	32	16	0,20	40	20	0,20
		ae(чер) мм	0,96	12	0,20	1,28	16	0,20	1,60	20	0,20
		ae (чис) мм	0,36	12	0,20	0,48	16	0,20	0,60	20	0,20
		Q (чер) см3/мин	85,56	211,55	0,32	146,68	365,65	0,28	234,28	587,65	0,26
M, средняя серия		Vc м/мин	190	78	209	190	78	209	190	78	209
		n мин-1	5040	2068	5544	3780	1551	4158	3024	1241	3326
		fz мм/зуб	0,110	0,105	0,245	0,130	0,125	0,265	0,170	0,165	0,305
		Vf мм/мин	2772	1086	6791	2457	969	5509	2570	1023	5073
		ap мм	24	12	0,20	32	16	0,20	40	20	0,20
		ae(чер) мм	0,96	12	0,20	1,28	16	0,20	1,60	20	0,20
		ae (чис) мм	0,36	12	0,20	0,48	16	0,20	0,60	20	0,20
		Q (чер) см3/мин	63,87	156,31	0,27	100,64	248,12	0,22	164,50	409,40	0,20
L, длинная серия		Vc м/мин	160	66	176	160	66	176	160	66	176
		n мин-1	4244	1741	4669	3183	1306	3501	2546	1045	2801
		fz мм/зуб	0,060	0,055	0,195	0,080	0,075	0,215	0,100	0,095	0,235
		Vf мм/мин	1273	479	4552	1273	490	3764	1273	496	3291
		ap мм	24	12	0,20	32	16	0,20	40	20	0,20
		ae(чер) мм	0,96	12	0,20	1,28	16	0,20	1,60	20	0,20
		ae (чис) мм	0,36	12	0,20	0,48	16	0,20	0,60	20	0,20
		Q (чер) см3/мин	29,34	68,95	0,18	52,15	125,37	0,15	81,49	198,49	0,13
SL, сверхдлин- ная серия	Vc м/мин	130	53	143	130	53	143	130	53	143	
	n мин-1	3448	1415	3793	2586	1061	2845	2069	849	2276	
	fz мм/зуб	0,035	0,030	0,170	0,045	0,040	0,180	0,060	0,055	0,195	
	Vf мм/мин	603	212	3224	582	212	2560	621	233	2219	
	ap мм	24	12	0,20	32	16	0,20	40	20	0,20	
	ae(чер) мм	0,96	12	0,20	1,28	16	0,20	1,60	20	0,20	
	ae (чис) мм	0,36	12	0,20	0,48	16	0,20	0,60	20	0,20	
	Q (чер) см3/мин	13,90	30,56	0,13	23,84	54,32	0,10	39,73	93,37	0,09	

SPVR серия

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Диаметр инструмента, мм

Серия длин	Обрабатываемый материал	Параметр	Диаметр инструмента, мм									
			6			8			10			
			Полупаз	Паз	2D/3D	Полупаз	Паз	2D/3D	Полупаз	Паз	2D/3D	
Короткая серия	Закаленные стали > 45 HRC	Vc м/мин	180	88	198	180	88	198	180	80	198	
		n мин-1	9549	4658	3979	7162	3494	7878	5730	2546	6303	
		fz мм/зуб	0,070	0,050	0,230	0,080	0,060	0,240	0,090	0,090	0,168	
		Vf мм/мин	2674	932	3661	2292	838	7563	2578	1146	5294	
		ap мм	12	6	0,20	16	8	0,30	20	10	0,20	
		ae(чер) мм	0,48	6	0,20	0,64	8	0,30	0,80	10	0,20	
		ae (чис) мм	0,18	6	0,20	0,24	8	0,30	0,30	10	0,20	
Q (чер) см3/мин		15,40	33,54	0,15	23,47	53,66	0,68	41,25	114,59	0,21		
M, средняя серия		Закаленные стали > 45 HRC	Vc м/мин	150	73	165	150	73	165	150	67	165
			n мин-1	7958	3882	3979	5968	2911	6565	4775	2122	5252
			fz мм/зуб	0,023	0,020	0,183	0,040	0,030	0,200	0,060	0,060	0,138
			Vf мм/мин	915	388	3641	1194	437	6565	1432	637	3624
			ap мм	12	6	0,20	16	8	0,30	20	10	0,20
			ae(чер) мм	0,48	6	0,20	0,64	8	0,30	0,80	10	0,20
	ae (чис) мм		0,18	6	0,20	0,24	8	0,30	0,30	10	0,20	
Q (чер) см3/мин	1,98		13,97	0,15	12,22	27,95	0,59	22,92	63,66	0,14		
L, длинная серия	Закаленные стали > 45 HRC		Vc м/мин	130	63	143	130	63	143	130	58	143
			n мин-1	6897	3364	3979	5173	2523	5690	4138	1839	4552
			fz мм/зуб	0,013	0,010	0,173	0,025	0,015	0,185	0,035	0,035	0,113
			Vf мм/мин	448	168	3442	647	189	5263	724	322	2572
			ap мм	12	6	0,20	16	8	0,30	20	10	0,20
			ae(чер) мм	0,48	6	0,20	0,64	8	0,30	0,80	10	0,20
		ae (чис) мм	0,18	6	0,20	0,24	8	0,30	0,30	10	0,20	
Q (чер) см3/мин		0,97	6,06	0,14	6,62	12,11	0,47	11,59	32,18	0,10		
SL, сверхдлин- ная серия		Закаленные стали > 45 HRC	Vc м/мин	100	49	110	100	49	110	100	44	110
			n мин-1	5305	2588	3979	3979	1941	4377	3183	1415	3501
			fz мм/зуб	0,013	0,010	0,173	0,025	0,015	0,185	0,035	0,035	0,113
			Vf мм/мин	345	129	3442	497	146	4049	557	248	1978
			ap мм	12	6	0,20	16	8	0,30	20	10	0,20
			ae(чер) мм	0,48	6	0,20	0,64	8	0,30	0,80	10	0,20
	ae (чис) мм		0,18	6	0,20	0,24	8	0,30	0,30	10	0,20	
Q (чер) см3/мин	0,74		4,66	0,14	5,09	9,32	0,36	8,91	24,76	0,08		
Короткая серия	Нержавеющие стали		Vc м/мин	200	98	220	200	98	220	200	85	220
			n мин-1	10610	5176	3979	7958	3882	8754	6366	2693	7003
			fz мм/зуб	0,030	0,020	0,190	0,060	0,045	0,220	0,070	-0,008	0,205
			Vf мм/мин	1273	414	3024	1910	699	7703	1783	-108	7178
			ap мм	12	6	0,20	16	8	0,30	20	10	0,30
			ae(чер) мм	0,48	6	0,20	0,64	8	0,30	0,80	10	0,30
		ae (чис) мм	0,18	6	0,20	0,24	8	0,30	0,30	10	0,30	
Q (чер) см3/мин		2,75	14,91	0,12	19,56	44,72	0,69	28,52	-10,77	0,65		
M, средняя серия		Нержавеющие стали	Vc м/мин	175	85	193	175	85	193	175	74	193
			n мин-1	9284	4529	3979	6963	3397	7659	5570	2357	6127
			fz мм/зуб	0,023	0,020	0,183	0,040	0,025	0,200	0,060	-0,018	0,195
			Vf мм/мин	1068	453	3641	1393	425	7659	1671	-212	5974
			ap мм	12	6	0,20	16	8	0,30	20	10	0,30
			ae(чер) мм	0,48	6	0,20	0,64	8	0,30	0,80	10	0,30
	ae (чис) мм		0,18	6	0,20	0,24	8	0,30	0,30	10	0,30	
Q (чер) см3/мин	2,31		16,30	0,15	14,26	27,17	0,69	26,74	-21,21	0,54		
L, длинная серия	Нержавеющие стали		Vc м/мин	150	73	165	150	73	165	150	63	165
			n мин-1	7958	3882	3979	5968	2911	6565	4775	2020	5252
			fz мм/зуб	0,014	0,010	0,174	0,025	0,015	0,185	0,035	-0,043	0,170
			Vf мм/мин	557	194	3462	746	218	6073	836	-434	4464
			ap мм	12	6	0,20	16	8	0,30	20	10	0,30
			ae(чер) мм	0,48	6	0,20	0,64	8	0,30	0,80	10	0,30
		ae (чис) мм	0,18	6	0,20	0,24	8	0,30	0,30	10	0,30	
Q (чер) см3/мин		1,20	6,99	0,14	7,64	13,97	0,55	13,37	-43,43	0,40		
SL, сверхдлин- ная серия		Нержавеющие стали	Vc м/мин	130	63	143	130	63	143	130	55	143
			n мин-1	6897	3364	3979	5173	2523	5690	4138	1751	4552
			fz мм/зуб	0,013	0,010	0,173	0,025	0,015	0,185	0,035	-0,043	0,170
			Vf мм/мин	448	168	3442	647	189	5263	724	-376	3869
			ap мм	12	6	0,20	16	8	0,30	20	10	0,30
			ae(чер) мм	0,48	6	0,20	0,64	8	0,30	0,80	10	0,30
	ae (чис) мм		0,18	6	0,20	0,24	8	0,30	0,30	10	0,30	
Q (чер) см3/мин	0,97		6,06	0,14	6,62	12,11	0,47	11,59	-37,64	0,35		

SPVR серия

Диаметр инструмента, мм

Серия длин	Обрабатываемый материал	Параметр	Диаметр инструмента, мм								
			12			16			20		
			Полупаз	Паз	2D/3D	Полупаз	Паз	2D/3D	Полупаз	Паз	2D/3D
Короткая серия	Закаленные стали > 45 HRC	Vc м/мин	180	80	198	180	80	198	180	80	198
		n мин-1	4775	2122	5252	3581	1592	3939	2865	1273	3151
		fz мм/зуб	0,110	0,105	0,200	0,130	0,125	0,220	0,170	0,165	0,260
		Vf мм/мин	2626	1114	5252	2328	995	4333	2435	1050	4097
		ap мм	24	12	0,20	32	16	0,20	40	20	0,20
		ae(чер) мм	0,96	12	0,20	1,28	16	0,20	1,60	20	0,20
		ae (чис) мм	0,36	12	0,20	0,48	16	0,20	0,60	20	0,20
		Q (чер) см3/мин	60,50	160,43	0,21	95,34	254,65	0,17	155,84	420,17	0,16
M, средняя серия	Закаленные стали > 45 HRC	Vc м/мин	150	67	165	150	67	165	150	67	165
		n мин-1	3979	1768	4377	2984	1326	3283	2387	1061	2626
		fz мм/зуб	0,060	0,055	0,150	0,080	0,075	0,170	0,100	0,095	0,190
		Vf мм/мин	1194	486	3283	1194	497	2790	1194	504	2495
		ap мм	24	12	0,20	32	16	0,20	40	20	0,20
		ae(чер) мм	0,96	12	0,20	1,28	16	0,20	1,60	20	0,20
		ae (чис) мм	0,36	12	0,20	0,48	16	0,20	0,60	20	0,20
		Q (чер) см3/мин	27,50	70,03	0,13	48,89	127,32	0,11	76,39	201,60	0,10
L, длинная серия	Закаленные стали > 45 HRC	Vc м/мин	130	58	143	130	58	143	130	58	143
		n мин-1	3448	1533	3793	2586	1149	2845	2069	920	2276
		fz мм/зуб	0,035	0,030	0,125	0,045	0,040	0,135	0,060	0,055	0,150
		Vf мм/мин	603	230	2371	582	230	1920	621	253	1707
		ap мм	24	12	0,20	32	16	0,20	40	20	0,20
		ae(чер) мм	0,96	12	0,20	1,28	16	0,20	1,60	20	0,20
		ae (чис) мм	0,36	12	0,20	0,48	16	0,20	0,60	20	0,20
		Q (чер) см3/мин	13,90	33,10	0,09	23,84	58,85	0,08	39,73	101,15	0,07
SL, сверхдлин- ная серия	Закаленные стали > 45 HRC	Vc м/мин	100	44	110	100	44	110	100	44	110
		n мин-1	2653	1179	2918	1989	884	2188	1592	707	1751
		fz мм/зуб	0,035	0,030	0,125	0,045	0,040	0,135	0,060	0,055	0,150
		Vf мм/мин	464	177	1824	448	177	1477	477	195	1313
		ap мм	24	12	0,20	32	16	0,20	40	20	0,20
		ae(чер) мм	0,96	12	0,20	1,28	16	0,20	1,60	20	0,20
		ae (чис) мм	0,36	12	0,20	0,48	16	0,20	0,60	20	0,20
		Q (чер) см3/мин	10,70	25,46	0,07	18,33	45,27	0,06	30,56	77,81	0,05
Короткая серия	Нержавеющие стали	Vc м/мин	200	85	220	200	85	220	200	85	220
		n мин-1	5305	2244	5836	3979	1683	4377	3183	1347	3501
		fz мм/зуб	0,090	0,010	0,260	0,110	0,030	0,280	0,140	0,060	0,310
		Vf мм/мин	2387	112	7586	2188	253	6127	2228	404	5427
		ap мм	24	12	0,30	32	16	0,30	40	20	0,30
		ae(чер) мм	0,96	12	0,30	1,28	16	0,30	1,60	20	0,30
		ae (чис) мм	0,36	12	0,30	0,48	16	0,30	0,60	20	0,30
		Q (чер) см3/мин	55,00	16,16	0,68	89,64	64,64	0,55	142,60	161,60	0,49
M, средняя серия	Нержавеющие стали	Vc м/мин	175	74	193	175	74	193	175	74	193
		n мин-1	4642	1964	5106	3482	1473	3830	2785	1178	3064
		fz мм/зуб	0,060	-0,020	0,230	0,080	0,000	0,250	0,100	0,020	0,270
		Vf мм/мин	1393	-196	5872	1393	0	4787	1393	118	4136
		ap мм	24	12	0,30	32	16	0,30	40	20	0,30
		ae(чер) мм	0,96	12	0,30	1,28	16	0,30	1,60	20	0,30
		ae (чис) мм	0,36	12	0,30	0,48	16	0,30	0,60	20	0,30
		Q (чер) см3/мин	32,09	-28,28	0,53	57,04	0,00	0,43	89,13	47,13	0,37
L, длинная серия	Нержавеющие стали	Vc м/мин	150	63	165	150	63	165	150	63	165
		n мин-1	3979	1683	4377	2984	1263	3283	2387	1010	2626
		fz мм/зуб	0,035	-0,045	0,205	0,045	-0,035	0,215	0,060	-0,020	0,230
		Vf мм/мин	696	-379	4486	671	-221	3529	716	-101	3020
		ap мм	24	12	0,30	32	16	0,30	40	20	0,30
		ae(чер) мм	0,96	12	0,30	1,28	16	0,30	1,60	20	0,30
		ae (чис) мм	0,36	12	0,30	0,48	16	0,30	0,60	20	0,30
		Q (чер) см3/мин	16,04	-54,54	0,40	27,50	-56,56	0,32	45,84	-40,40	0,27
SL, сверхдлин- ная серия	Нержавеющие стали	Vc м/мин	130	55	143	130	55	143	130	55	143
		n мин-1	3448	1459	3793	2586	1094	2845	2069	875	2276
		fz мм/зуб	0,035	-0,045	0,205	0,045	-0,035	0,215	0,060	-0,020	0,230
		Vf мм/мин	603	-328	3888	582	-191	3058	621	-88	2617
		ap мм	24	12	0,30	32	16	0,30	40	20	0,30
		ae(чер) мм	0,96	12	0,30	1,28	16	0,30	1,60	20	0,30
		ae (чис) мм	0,36	12	0,30	0,48	16	0,30	0,60	20	0,30
		Q (чер) см3/мин	13,90	-47,27	0,35	23,84	-49,02	0,28	39,73	-35,01	0,24

SPVR серия

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Диаметр инструмента, мм

Серия длин	Обрабатываемый материал	Параметр	Диаметр инструмента, мм									
			6			8			10			
			Полупаз	Паз	2D/3D	Полупаз	Паз	2D/3D	Полупаз	Паз	2D/3D	
Короткая серия	Жаропрочные стали	Vc м/мин	65	32	72	65	32	72	65	39	72	
		n мин-1	3448	1682	3979	2586	1262	2845	2069	1241	2276	
		fz мм/зуб	0,014	0,010	0,174	0,025	0,015	0,185	0,035	0,025	0,113	
		Vf мм/мин	193	67	2769	259	76	2105	290	155	1286	
		ap мм	12	6	0,20	16	8	0,30	20	10	0,10	
		ae(чер) мм	0,48	6	0,20	0,64	8	0,30	0,80	10	0,10	
		ae (чис) мм	0,18	6	0,20	0,24	8	0,30	0,30	10	0,10	
Q (чер) см3/мин		0,42	2,42	0,11	2,65	4,84	0,19	4,63	15,52	0,01		
M, средняя серия		Жаропрочные стали	Vc м/мин	65	32	72	65	32	72	65	39	72
			n мин-1	3448	1682	3979	2586	1262	2845	2069	1241	2276
			fz мм/зуб	0,020	0,010	0,180	0,040	0,030	0,200	0,060	0,050	0,138
			Vf мм/мин	345	84	3581	517	189	2845	621	310	1570
			ap мм	12	6	0,20	16	8	0,30	20	10	0,10
			ae(чер) мм	0,48	6	0,20	0,64	8	0,30	0,80	10	0,10
	ae (чис) мм		0,18	6	0,20	0,24	8	0,30	0,30	10	0,10	
Q (чер) см3/мин	0,74		3,03	0,14	5,30	12,11	0,26	9,93	31,04	0,02		
L, длинная серия	Жаропрочные стали		Vc м/мин	65	32	72	65	32	72	65	39	72
			n мин-1	3448	1682	3979	2586	1262	2845	2069	1241	2276
			fz мм/зуб	0,009	0,007	0,169	0,017	0,012	0,177	0,025	0,015	0,103
			Vf мм/мин	155	59	3362	220	76	2518	259	93	1172
			ap мм	12	6	0,20	16	8	0,30	20	10	0,10
			ae(чер) мм	0,48	6	0,20	0,64	8	0,30	0,80	10	0,10
		ae (чис) мм	0,18	6	0,20	0,24	8	0,30	0,30	10	0,10	
Q (чер) см3/мин		0,34	2,12	0,13	2,25	4,84	0,23	4,14	9,31	0,01		
SL, сверхдлин- ная серия		Жаропрочные стали	Vc м/мин	65	32	72	65	32	72	65	39	72
			n мин-1	3448	1682	3979	2586	1262	2845	2069	1241	2276
			fz мм/зуб	0,009	0,007	0,169	0,017	0,012	0,177	0,025	0,015	0,103
			Vf мм/мин	155	59	3362	220	76	2518	259	93	1172
			ap мм	12	6	0,20	16	8	0,30	20	10	0,10
			ae(чер) мм	0,48	6	0,20	0,64	8	0,30	0,80	10	0,10
	ae (чис) мм		0,18	6	0,20	0,24	8	0,30	0,30	10	0,10	
Q (чер) см3/мин	0,34		2,12	0,13	2,25	4,84	0,23	4,14	9,31	0,01		
Короткая серия	Титановые сплавы		Vc м/мин	170	83	187	170	83	187	170	102	187
			n мин-1	9019	4399	3979	6764	3300	7440	5411	3247	5952
			fz мм/зуб	0,070	0,050	0,230	0,080	0,060	0,240	0,100	0,090	0,178
			Vf мм/мин	2525	880	3661	2165	792	7143	2706	1461	5298
			ap мм	12	6	0,20	16	8	0,30	20	10	0,10
			ae(чер) мм	0,48	6	0,20	0,64	8	0,30	0,80	10	0,10
		ae (чис) мм	0,18	6	0,20	0,24	8	0,30	0,30	10	0,10	
Q (чер) см3/мин		5,45	31,68	0,15	22,16	50,68	0,64	43,29	146,10	0,05		
M, средняя серия		Титановые сплавы	Vc м/мин	170	83	187	170	83	187	170	102	187
			n мин-1	9019	4399	3979	6764	3300	7440	5411	3247	5952
			fz мм/зуб	0,023	0,020	0,183	0,040	0,030	0,200	0,060	0,050	0,138
			Vf мм/мин	1037	440	3641	1353	495	7440	1623	812	4107
			ap мм	12	6	0,20	16	8	0,30	20	10	0,10
			ae(чер) мм	0,48	6	0,20	0,64	8	0,30	0,80	10	0,10
	ae (чис) мм		0,18	6	0,20	0,24	8	0,30	0,30	10	0,10	
Q (чер) см3/мин	2,24		15,84	0,15	13,85	31,68	0,67	25,97	81,17	0,04		
L, длинная серия	Титановые сплавы		Vc м/мин	170	83	187	170	83	187	170	102	187
			n мин-1	9019	4399	3979	6764	3300	7440	5411	3247	5952
			fz мм/зуб	0,014	0,010	0,174	0,025	0,015	0,185	0,035	0,025	0,113
			Vf мм/мин	631	220	3462	846	247	6882	947	406	3363
			ap мм	12	6	0,20	16	8	0,30	20	10	0,10
			ae(чер) мм	0,48	6	0,20	0,64	8	0,30	0,80	10	0,10
		ae (чис) мм	0,18	6	0,20	0,24	8	0,30	0,30	10	0,10	
Q (чер) см3/мин		1,36	7,92	0,14	8,66	15,84	0,62	15,15	40,58	0,03		
SL, сверхдлин- ная серия		Титановые сплавы	Vc м/мин	170	83	187	170	83	187	170	102	187
			n мин-1	9019	4399	3979	6764	3300	7440	5411	3247	5952
			fz мм/зуб	0,009	0,007	0,169	0,017	0,015	0,177	0,025	0,015	0,103
			Vf мм/мин	406	154	3362	575	247	6585	676	244	3065
			ap мм	12	6	0,20	16	8	0,30	20	10	0,10
			ae(чер) мм	0,48	6	0,20	0,64	8	0,30	0,80	10	0,10
	ae (чис) мм		0,18	6	0,20	0,24	8	0,30	0,30	10	0,10	
Q (чер) см3/мин	0,88		5,54	0,13	5,89	15,84	0,59	10,82	24,35	0,03		

SPVR серия

Диаметр инструмента, мм

Серия длин	Обрабатываемый материал	Параметр	Диаметр инструмента, мм								
			12			16			20		
			Полупаз	Паз	2D/3D	Полупаз	Паз	2D/3D	Полупаз	Паз	2D/3D
Короткая серия	Жаропрочные стали	Vc м/мин	65	39	72	65	39	72	65	39	72
		n мин-1	1724	1035	1897	1293	776	1422	1035	621	1138
		fz мм/зуб	0,040	0,028	0,130	0,040	0,028	0,130	0,060	0,048	0,150
		Vf мм/мин	345	145	1233	259	109	925	310	149	853
		ap мм	24	12	0,10	32	16	0,10	40	20	0,10
		ae(чер) мм	0,96	12	0,10	1,28	16	0,10	1,60	20	0,10
		ae (чис) мм	0,36	12	0,10	0,48	16	0,10	0,60	20	0,10
		Q (чер) см3/мин	7,95	20,86	0,01	10,59	27,81	0,01	19,86	59,59	0,01
M, средняя серия	Жаропрочные стали	Vc м/мин	65	39	72	65	39	72	65	39	72
		n мин-1	1724	1035	1897	1293	776	1422	1035	621	1138
		fz мм/зуб	0,060	0,048	0,150	0,080	0,068	0,170	0,100	0,088	0,190
		Vf мм/мин	517	248	1422	517	264	1209	517	273	1081
		ap мм	24	12	0,10	32	16	0,10	40	20	0,10
		ae(чер) мм	0,96	12	0,10	1,28	16	0,10	1,60	20	0,10
		ae (чис) мм	0,36	12	0,10	0,48	16	0,10	0,60	20	0,10
		Q (чер) см3/мин	11,92	35,75	0,01	21,19	67,53	0,01	33,10	109,24	0,01
L, длинная серия	Жаропрочные стали	Vc м/мин	65	39	72	65	39	72	65	39	72
		n мин-1	1724	1035	1897	1293	776	1422	1035	621	1138
		fz мм/зуб	0,035	0,023	0,125	0,045	0,033	0,135	0,050	0,038	0,140
		Vf мм/мин	302	119	1185	291	128	960	259	118	797
		ap мм	24	12	0,10	32	16	0,10	40	20	0,10
		ae(чер) мм	0,96	12	0,10	1,28	16	0,10	1,60	20	0,10
		ae (чис) мм	0,36	12	0,10	0,48	16	0,10	0,60	20	0,10
		Q (чер) см3/мин	6,95	17,13	0,01	11,92	32,77	0,01	16,55	47,17	0,01
SL, сверхдлин- ная серия	Жаропрочные стали	Vc м/мин	65	39	72	65	39	72	65	39	72
		n мин-1	1724	1035	1897	1293	776	1422	1035	621	1138
		fz мм/зуб	0,035	0,023	0,125	0,045	0,033	0,135	0,050	0,038	0,140
		Vf мм/мин	302	119	1185	291	128	960	259	118	797
		ap мм	24	12	0,10	32	16	0,10	40	20	0,10
		ae(чер) мм	0,96	12	0,10	1,28	16	0,10	1,60	20	0,10
		ae (чис) мм	0,36	12	0,10	0,48	16	0,10	0,60	20	0,10
		Q (чер) см3/мин	6,95	17,13	0,01	11,92	32,77	0,01	16,55	47,17	0,01
Короткая серия	Титановые сплавы	Vc м/мин	170	102	187	170	102	187	170	102	187
		n мин-1	4509	2706	4960	3382	2029	3720	2706	1623	2976
		fz мм/зуб	0,110	0,098	0,200	0,130	0,118	0,220	0,170	0,158	0,260
		Vf мм/мин	2480	1326	4960	2198	1197	4092	2300	1282	3869
		ap мм	24	12	0,10	32	16	0,10	40	20	0,10
		ae(чер) мм	0,96	12	0,10	1,28	16	0,10	1,60	20	0,10
		ae (чис) мм	0,36	12	0,10	0,48	16	0,10	0,60	20	0,10
		Q (чер) см3/мин	57,14	190,91	0,05	90,04	306,49	0,04	147,19	512,99	0,04
M, средняя серия	Титановые сплавы	Vc м/мин	170	102	187	170	102	187	170	102	187
		n мин-1	4509	2706	4960	3382	2029	3720	2706	1623	2976
		fz мм/зуб	0,060	0,048	0,150	0,080	0,068	0,170	0,100	0,088	0,190
		Vf мм/мин	1353	649	3720	1353	690	3162	1353	714	2827
		ap мм	24	12	0,10	32	16	0,10	40	20	0,10
		ae(чер) мм	0,96	12	0,10	1,28	16	0,10	1,60	20	0,10
		ae (чис) мм	0,36	12	0,10	0,48	16	0,10	0,60	20	0,10
		Q (чер) см3/мин	31,17	93,51	0,04	55,41	176,62	0,03	86,58	285,71	0,03
L, длинная серия	Титановые сплавы	Vc м/мин	170	102	187	170	102	187	170	102	187
		n мин-1	4509	2706	4960	3382	2029	3720	2706	1623	2976
		fz мм/зуб	0,035	0,023	0,125	0,045	0,033	0,135	0,060	0,048	0,150
		Vf мм/мин	789	311	3100	761	335	2511	812	390	2232
		ap мм	24	12	0,10	32	16	0,10	40	20	0,10
		ae(чер) мм	0,96	12	0,10	1,28	16	0,10	1,60	20	0,10
		ae (чис) мм	0,36	12	0,10	0,48	16	0,10	0,60	20	0,10
		Q (чер) см3/мин	18,18	44,81	0,03	31,17	85,71	0,03	51,95	155,84	0,02
SL, сверхдлин- ная серия	Титановые сплавы	Vc м/мин	170	102	187	170	102	187	170	102	187
		n мин-1	4509	2706	4960	3382	2029	3720	2706	1623	2976
		fz мм/зуб	0,035	0,023	0,125	0,045	0,033	0,135	0,060	0,048	0,150
		Vf мм/мин	789	311	3100	761	335	2511	812	390	2232
		ap мм	24	12	0,10	32	16	0,10	40	20	0,10
		ae(чер) мм	0,96	12	0,10	1,28	16	0,10	1,60	20	0,10
		ae (чис) мм	0,36	12	0,10	0,48	16	0,10	0,60	20	0,10
		Q (чер) см3/мин	18,18	44,81	0,03	31,17	85,71	0,03	51,95	155,84	0,02