

Монолитные фрезы — серия BTZ01

Режимы резания

Обрабатываемый материал	Твердость	Применение	Глубина a_p (мм), ширина a_e (мм)	Диаметр DC (мм)	Ø0,6	Ø1	Ø1,5	Ø2	Ø3	
BTZ01-BNFN2-TT										
S - Жаропрочные сплавы										
Сплавы титана	-		Контурная обработка	$a_p=0,05DC$ $a_e=0,3DC$	Частота вращения n (мин ⁻¹)	-	37900	30600	23700	15800
					Подача V_f (мм/мин)	-	860-1150	1390	1080-1430	1430
BTZ01-BNFN2/3-RL, -BNFN2/3-VH, -BNFN2/3-WL, -BNFN2/3-IM, -BNFN2-CL										
N - Цветные металлы										
Цирконий	-		Контурная обработка	$a_p=0,05DC$ $a_e=0,3DC$	Частота вращения n (мин ⁻¹)	26800-29200	23000-25600	-	18300	-
					Подача V_f (мм/мин)	320-350	460-510	-	730	-
BTZ01-BNFN2/3-CN										
N - Цветные металлы										
Цирконий	-		Контурная обработка	$a_p=0,05DC$ $a_e=0,3DC$	Частота вращения n (мин ⁻¹)	-	23000-25600	-	18300	-
					Подача V_f (мм/мин)	-	460-510	-	730	-
S - Жаропрочные сплавы										
Сплавы титана	-		Контурная обработка	$a_p=0,05DC$ $a_e=0,3DC$	Частота вращения n (мин ⁻¹)	-	-	-	18300	12200
					Подача V_f (мм/мин)	-	-	-	690-920	920
BTZ01-BNFN2/3-AG										
N - Цветные металлы										
Цирконий	-		Контурная обработка	$a_p=0,05DC$ $a_e=0,3DC$	Частота вращения n (мин ⁻¹)	26800-29200	23000-25600	-	-	-
					Подача V_f (мм/мин)	320-350	460-510	-	-	-
BTZ01-BNFN2/3-AR, -BNFN2-XN										
N - Цветные металлы										
Цирконий	-		Контурная обработка	$a_p=0,05DC$ $a_e=0,3DC$	Частота вращения n (мин ⁻¹)	26800-29200	23000-25600	-	18300	-
					Подача V_f (мм/мин)	320-350	460-510	-	730	-
S - Жаропрочные сплавы										
Сплавы титана	-		Контурная обработка	$a_p=0,05DC$ $a_e=0,3DC$	Частота вращения n (мин ⁻¹)	-	29200	23600	18300	12200
					Подача V_f (мм/мин)	-	550-7440	890	690-920	920

Примечание: режимы резания указаны для наладки, когда вылет инструмента составляет менее 4DC. Если вылет инструмента более 4DC, то скорость, подачу и глубину резания необходимо снизить.