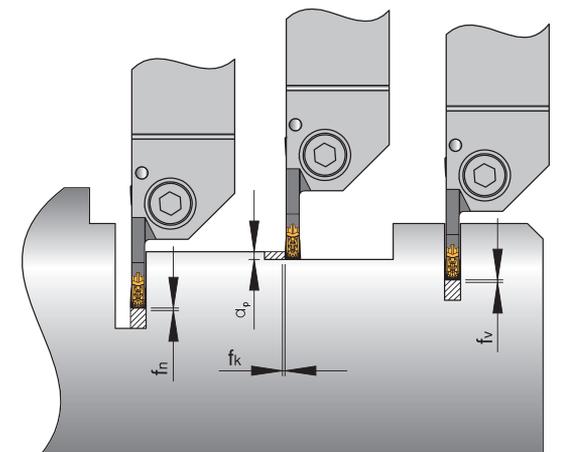


## Максимальная подача и глубина резания

- $f_v$  (мм/У) = **Подача на врезание**
- $f_n$  (мм/У) = **Подача на врезание по пилотной канавке**
- $f_k$  (мм/У) = **Подача при продольном точении**
- $a_p$  (мм) = **Глубина резания**



## Геометрия M2

	Пластина				
	SE24-20....	SE24-30....	SE24-40....	SE24-50....	SE24-60....
$f_v$ мм/У	0,04 – 0,12	0,08 – 0,18	0,12 – 0,24	0,12 – 0,30	0,15 – 0,35
$f_n$ мм/У	0,04 – 0,20	0,08 – 0,30	0,12 – 0,35	0,16 – 0,40	0,20 – 0,45
$f_k$ мм/У	0,06 – 0,16	0,08 – 0,24	0,12 – 0,30	0,16 – 0,40	0,20 – 0,45
$a_p$ макс.	0,20 – 0,70	0,25 – 1,25	0,40 – 1,80	0,60 – 2,50	0,80 – 3,00

## Геометрия T1

	Пластина			
	SE24-20....	SE24-30....	SE24-40....	SE24-50....
$f_v$ мм/У	0,03 – 0,12	0,05 – 0,20	0,10 – 0,24	0,12 – 0,30
$f_n$ мм/У	0,03 – 0,20	0,05 – 0,25	0,10 – 0,30	0,16 – 0,40
$f_k$ мм/У	0,06 – 0,20	0,08 – 0,30	0,12 – 0,40	0,16 – 0,50
$a_p$ макс.	0,20 – 0,70	0,25 – 1,25	0,40 – 1,80	0,60 – 2,50

## Геометрия ALU

	Пластина	
	SE24-20....	SE24-30....
$f_v$ мм/У	0,02 – 0,15	0,03 – 0,20
$f_n$ мм/У	0,02 – 0,2	0,02 – 0,25
$f_k$ мм/У	0,06 – 0,20	0,08 – 0,30
$a_p$ макс.	0,20 – 1,00	0,25 – 1,50

Рекомендуемые параметры резания являются приблизительными. Может потребоваться их адаптация для конкретного режима обработки.