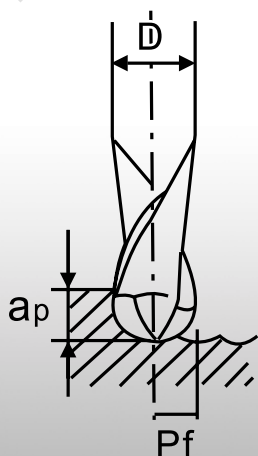


для LH2BK (A.B.)

2-ЗУБАЯ КОНЦЕВАЯ МИКРО-ФРЕЗА
СО СФЕРИЧЕСКИМ ТОРЦОМ

Обрабатываемый материал	Углеродистая сталь, чугун		Легированная сталь, сталь для пресс-форм		Прикаленная сталь, закаленная сталь 30~38HRC		Нержавеющая сталь, закаленная сталь 38~45HRC		Нержавеющая сталь 45~55HRC		Нержавеющая сталь 55~60HRC	
	N	F	N	F	N	F	N	F	N	F	N	F
Режимы обработки												
Радиус рабочей части												
0.1	32 000	320	32 000	320	32 000	300	32 000	250	32 000	160	32 000	125
0.15	32 000	480	32 000	480	32 000	450	32 000	375	32 000	240	32 000	190
0.2	32 000	600	32 000	600	32 000	520	32 000	500	32 000	320	32 000	255
0.25	32 000	750	32 000	650	32 000	620	32 000	600	32 000	400	32 000	320
0.3	32 000	900	32 000	700	32 000	700	32 000	640	32 000	480	32 000	380
0.4	32 000	1 200	32 000	1 000	32 000	920	32 000	850	32 000	640	25 000	400
0.5	32 000	1 500	32 000	1 250	32 000	1 150	32 000	1 000	32 000	800	20 000	400
0.75	32 000	2 200	32 000	1 600	32 000	1 700	29 500	1 400	25 500	950	13 500	400
1	32 000	2 900	28 500	2 100	25 000	1 800	22 000	1 400	19 000	950	10 000	400
1.5	21 000	2 900	19 000	2 100	17 000	1 800	14 500	1 400	12 500	950	6 800	400
2	16 000	2 900	14 000	2 100	12 500	1 800	11 000	1 400	9 500	950	5 000	400
Объемное фрезерование	a_p	0.05D (R<0.5) 0.1D (R≥0.5)								0.05D		
	P_f	0.2D								0.1D		

Обрабатываемый материал	Углеродистая сталь, чугун		Легированная сталь, сталь для пресс-форм		Прикаленная сталь, закаленная сталь 30~38HRC		Нержавеющая сталь, закаленная сталь 38~45HRC		Нержавеющая сталь 45~55HRC		Нержавеющая сталь 55~60HRC	
	N	F	N	F	N	F	N	F	N	F	N	F
Режимы обработки												
Радиус рабочей части												
0.1	60 000	600	60 000	600	60 000	560	60 000	480	48 000	240	48 000	180
0.15	60 000	900	60 000	900	60 000	840	60 000	700	48 000	360	48 000	280
0.2	60 000	1 100	60 000	1 100	60 000	1 000	60 000	940	48 000	480	48 000	380
0.25	60 000	1 200	60 000	1 200	60 000	1 150	60 000	1 100	48 000	600	48 000	480
0.3	60 000	1 400	60 000	1 400	60 000	1 300	60 000	1 200	48 000	720	48 000	570
0.4	60 000	1 900	60 000	1 900	60 000	1 700	60 000	1 600	48 000	960	48 000	750
0.5	60 000	2 350	60 000	2 350	60 000	2 150	60 000	1 900	48 000	1 200	48 000	950
0.75	60 000	3 000	60 000	3 000	55 000	2 900	51 000	2 400	42 500	1 600	32 000	950
1	48 000	4 350	45 000	3 300	41 500	2 900	38 000	2 400	32 000	1 600	24 000	950
1.5	32 000	4 350	30 000	3 300	27 500	2 900	25 000	2 400	21 000	1 600	16 000	950
2	24 000	4 350	22 000	3 300	20 500	2 900	19 000	2 400	16 000	1 600	12 000	950
объемное фрезерование	a_p	0.05D								0.05D		
	P_f	0.1D								0.1D		



1. При использовании концевой фрезы с удлиненной рабочей частью, нужно снизить табличное значение скорости подачи до 40%.

2. При обработке заготовок из нержавеющей стали обязательно используйте СОЖ.

3. При работе станка на низких режимах, установите для инструмента максимально возможную частоту вращения и регулируйте скорость подачи.

4. При возникновении избыточной вибрации и нехарактерных звуков во время обработки, необходимо изменить режимы фрезерования.