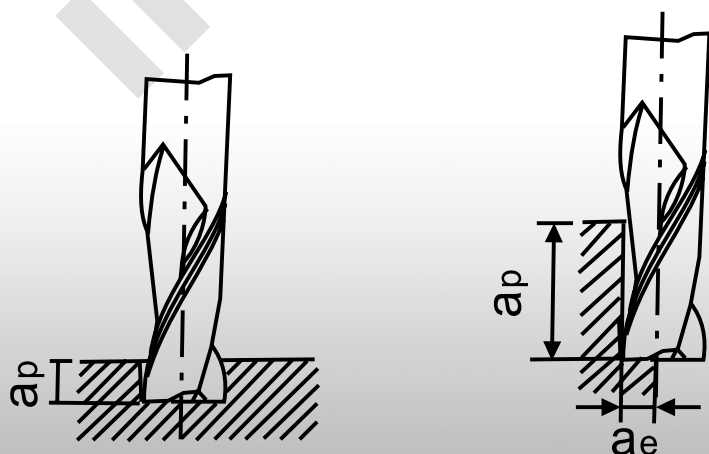


для LH2DM

2-ЗУБАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА
УГОЛ ВИНТОВОЙ КАНАВКИ 45°

Обрабатываемый материал	Конструкционная сталь, углеродистая сталь, чугун 150-250HB		Легированная сталь, прикаленная сталь 25~35HRC		Закаленная сталь 25~35HRC		Закаленная сталь 45~55HRC		Нержавеющая сталь		Сплавы никеля, сплавы титана 20~45HRC		
	N	F	N	F	N	F	N	F	N	F	N	F	
Режимы обработки													
Диаметр рабочей части													
2	11 200	340	10 500	240	7 300	130	5 300	80	5 300	90	3 300	50	
4	6 400	460	6 000	320	4 200	180	3 000	110	3 000	130	1 900	70	
6	4 600	550	4 300	390	3 000	210	2 200	130	2 200	150	1 400	80	
8	3 400	550	3 200	390	2 200	210	1 600	130	1 600	150	1 000	80	
10	2 800	560	2 600	390	1 800	210	1 300	130	1 300	150	800	80	
12	2 300	560	2 200	400	1 500	210	1 100	130	1 100	150	700	80	
16	1 700	450	1 600	320	1 100	180	800	100	800	110	500	60	
20	1 350	380	1 300	280	900	160	650	90	650	100	400	50	
Обработка по контуру	a_p	1.5D				1D		1.5D		1D			
	a_e	0.1D				0.05D		0.02D		0.1D		0.05D	
Обработка в сплошном металле	a_p	0.5D				0.3D		0.05D		0.5D		0.05D	



1. При внутренней обработке пазов и канавок, для заготовок из нержавеющей стали, нужно снизить табличные значения частоты вращения до 60%, а значение скорости подачи до 40%.

2. При обработке нержавеющей стали, никелевых и титановых сплавов, обязательно используйте СОЖ.

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