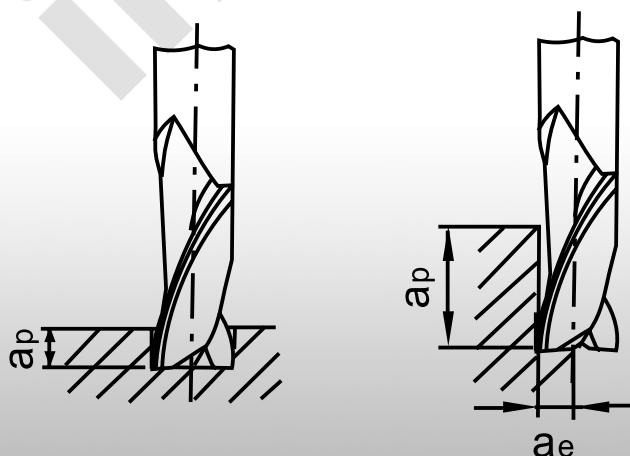


для LH2MS (A.B.)

## 2-ЗУБАЯ КОНЦЕВАЯ МИКРОФРЕЗА

Обрабатываемый материал	Конструкционная сталь, углеродистая сталь, чугун 150-250HB		Легированная сталь, прикаленная сталь 25~35HRC		Закаленная сталь 40~50HRC		Нержавеющая сталь		Сплавы никеля, сплавы титана 20~45HRC		
	N	F	N	F	N	F	N	F	N	F	
Режимы обработки											
Диаметр рабочей части											
0.2	32 000	130	32 000	120	32 000	100	32 000	90	19 000	30	
0.3	32 000	190	32 000	170	24 000	120	29 000	120	14 000	30	
0.4	32 000	260	29 000	210	18 000	120	21 000	120	11 000	30	
0.5	29 000	290	23 000	210	14 000	110	17 000	120	8 600	30	
0.6	27 000	320	21 000	230	13 000	120	16 000	130	8 000	40	
0.8	20 000	320	16 000	230	10 000	130	12 000	130	8 000	40	
обработка по контуру	$a_p$					1D					
	$a_e$	0.05D (D<1) 0.1D (D≥1)				0.05D		0.05D (D<1) 0.1D (D≥1)			
обработка в сплошном металле	$a_p$	0.3D (D<1) 0.5D (D≥1)				0.2D		0.3D		0.1D	



1. При работе станка на низких режимах, установите для инструмента максимально возможную частоту вращения и регулируйте скорость подачи.
2. 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%.
3. При обработке нержавеющей стали, никелевых и титановых сплавов, обязательно используйте СОЖ.
4. При возникновении избыточной вибрации и нехарактерных звуков во время обработки, необходимо изменить режимы фрезерования.