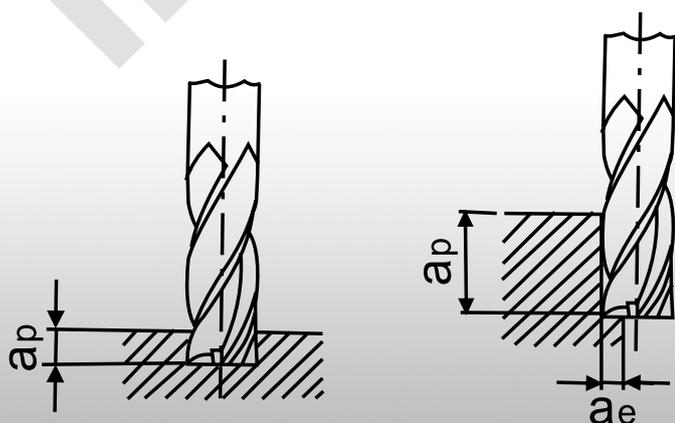


для ЛНЗЕМ

3-ЗУБАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА

Обрабатываемый материал	Конструкционная сталь, углеродистая сталь, чугун 150-250HB		Легированная сталь, приклепанная 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	12 800	570	12 000	380	8 300	230	6 000	150	6 000	130	3 700	70	
4	6 800	730	6 400	490	4 400	300	3 200	200	3 200	170	2 000	90	
6	4 600	770	4 300	520	3 000	320	2 200	210	2 200	180	1 400	100	
8	3 400	770	3 200	520	2 200	320	1 600	210	1 600	180	1 000	100	
10	2 800	780	2 600	520	1 800	320	1 300	210	1 300	180	800	100	
12	2 300	780	2 200	530	1 500	320	1 100	210	1 100	180	700	100	
16	1 700	650	1 600	420	1 100	280	800	170	800	150	500	80	
20	1 350	600	1 300	380	900	260	650	150	650	140	400	75	
Обработка по контуру	a_p	1.5D				1D		1.5D		1D			
	a_e	0.1D				0.05D		0.02D		0.1D		0.05D	
Обработка сплошном металле	a_p	0.5D				0.3D		0.05D		0.3D		0.1D	



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.