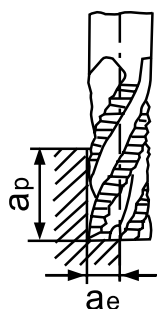


для LH4CD (A.B.)

4-ЗУБАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА
С ПЛОСКИМ ТОРЦОМ ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ

ОБРАБОТКА ПО КОНТУРУ

Обрабатываемый материал	Конструкционная сталь, углеродистая сталь 150~25HB		Чугун		Легированная сталь, предварительно закаленная сталь 25~35HRC		Закаленная сталь 45~55HRC		Нержавеющая сталь		Сплавы никеля, сплавы титана		
	N	F	N	F	N	F	N	F	N	F	N	F	
Режимы обработки													
Диаметр рабочей части													
6	4 800	800	5 300	890	4 200	510	2 700	290	3 200	230	1 600	110	
8	3 600	800	4 000	890	3 200	510	2 000	290	2 400	230	1 200	110	
10	2 800	800	3 200	890	2 500	510	1 600	290	1 900	230	950	110	
12	2 400	800	2 700	890	2 100	510	1 300	290	1 600	230	800	110	
16	1 800	740	2 000	830	1 600	460	1 000	250	1 200	190	600	110	
20	1 400	700	1 600	780	1 300	410	800	220	950	150	480	80	
A	a_p	1.5D				1.0D		1.5D		1.0D			
	a_e	0.3D				0.02D		0.2D		0.1D			
B	a_p	1.0D				0.6D		1.5D		0.6D			
	a_e	0.05D				0.03D		0.01D		0.02D		0.01D	

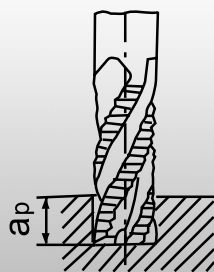


*1. Глубина резания, при работе на обрабатывающем центре с конусом шпинделя №30.

1. Рекомендуется использовать обрабатывающий центр и патрон повышенной жесткости.
2. Не рекомендуется выполнять протачивание канавок, при работе на обрабатывающем центре с конусом шпинделя No.30,
3. При обработке нержавеющей стали, никелевых и титановых сплавов, обязательно используйте СОЖ.

ОБРАБОТКА В СПЛОШНОМ МЕТАЛЛЕ

Обрабатываемый материал	Конструкционная сталь, углеродистая сталь 150~25HB		Чугун		Легированная сталь, предварительно закаленная сталь 25~35HRC		Закаленная сталь 45~55HRC		Нержавеющая сталь		Сплавы никеля, сплавы титана		
	N	F	N	F	N	F	N	F	N	F	N	F	
Режимы обработки													
Диаметр рабочей части													
6	3 700	620	4 200	710	3 200	380	1 900	200	2 700	190	1 100	80	
8	2 800	620	3 200	710	2 400	380	1 400	200	2 000	190	800	80	
10	2 200	620	2 600	710	1 900	380	1 100	200	1 600	190	650	80	
12	1 900	620	2 100	710	1 600	380	900	200	1 300	190	550	80	
16	1 400	580	1 600	660	1 200	340	700	180	1 000	190	400	60	
20	1 100	540	1 300	620	950	300	550	160	800	130	320	50	
A	a_p	0.7D				0.2D		0.3D		0.2D			



1. Рекомендуется использовать патрон повышенной жесткости.
2. Не рекомендуется выполнять протачивание канавок, при работе на обрабатывающем центре с конусом шпинделя No.30,
3. При обработке нержавеющей стали, никелевых и титановых сплавов, обязательно используйте СОЖ.