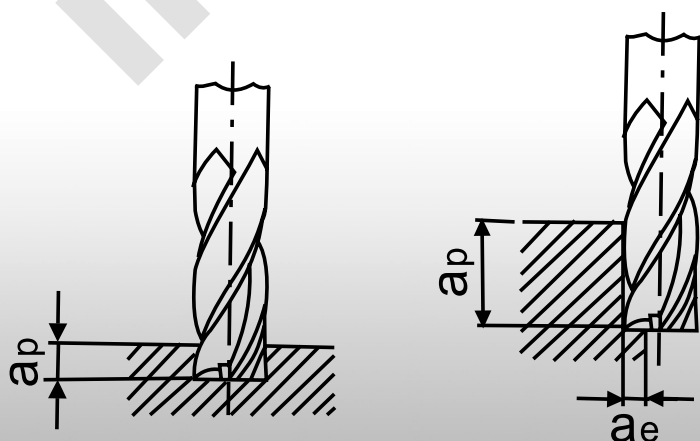


для LH4DM

4-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
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		
обработка в сплошном металле	a_p	0.5D				0.2D		0.05D		0.3D		

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	
	N	F	N	F	N	F	N	F	N	F
Диаметр рабочей части										
2	47 800	2 200	47 800	1 600	39 800	1 200	31 800	900	15 900	400
4	23 900	2 600	23 900	1 900	19 900	1 400	15 900	1 100	8 000	490
6	16 000	2 700	16 000	2 000	13 300	1 500	10 600	1 200	5 300	510
8	12 000	2 700	12 000	2 000	10 000	1 500	8 000	1 200	4 000	520
10	9 600	2 700	9 600	2 000	8 000	1 500	6 400	1 200	3 200	520
12	8 000	2 700	8 000	2 000	6 700	1 500	5 300	1 200	2 700	520
16	6 000	2 200	6 000	1 600	5 000	1 200	4 000	900	2 000	450
20	4 800	2 000	4 800	1 400	4 000	1 100	3 200	750	1 600	380
обработка по контуру	a_p	1.5D				1D		1.5D		
	a_e	0.05D				0.02D		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.