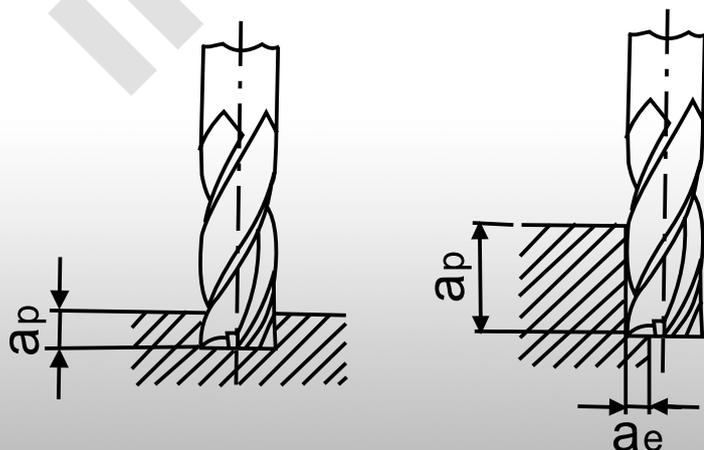


для LH4XS

4-ЗУБАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА
ДЛЯ ТЯЖЕЛЫХ РЕЖИМОВ ФРЕЗЕРОВАНИЯ

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											
2	9 000	720	6 000	430	4 000	320	5 000	320	2 600	120	
4	6 600	800	4 500	450	3 000	380	4 000	320	2 000	120	
6	4 800	960	3 000	480	2 500	380	3 000	480	1 200	120	
8	3 600	1000	2 200	610	2 000	400	2 000	520	1 000	140	
10	2 800	1000	1 800	610	1 500	400	1 700	550	800	160	
12	2 400	950	1 500	550	1 200	380	1 500	500	700	140	
14	2 200	880	1 300	490	1 000	360	1 200	430	600	130	
16	1 800	650	1 100	420	800	300	1 000	360	500	120	
18	1 600	580	1 000	360	750	270	900	340	450	110	
20	1 400	500	900	330	700	250	820	300	400	100	
Обработка по контуру	a_p					1.5D					
	a_e	0.1D				0.05D		0.1D		0.05D	
Обработка в сплошном металле	a_p	1D				0.2D		0.3D		0.2D	



1. Рекомендуется использовать патроны повышенной жесткости.
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.