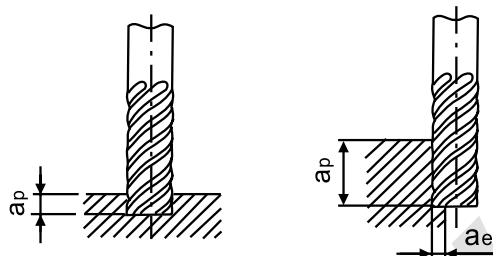


## для LH6EM

## 6-ЗУБАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА

Обрабатываемый материал	Закаленная сталь 45~55HRC		Прикаленная сталь, сталь для пресс-форм 35~45HRC		Легированная сталь, углеродистая сталь ~35HRC		Нержавеющая сталь		Чугун		
	N	F	N	F	N	F	N	F	N	F	
Режимы обработки											
Диаметр рабочей части											
4	2 400	180	4 000	490	8 000	1 600	2 800	180	8 000	1 600	
5	1 900	220	3 200	490	6 200	2 000	2 200	230	6 200	2 000	
6	1 600	250	2 700	490	5 300	2 000	1 900	230	5 300	2 400	
8	1 200	280	2 000	490	4 000	2 000	1 400	230	4 000	2 400	
10	1 000	300	1 600	630	3 200	2 000	1 100	230	3 200	2 400	
12	800	350	1 300	570	2 700	2 100	930	300	2 700	2 400	
16	640	220	1 100	360	2 000	1 900	700	270	2 000	2 000	
20	480	180	800		1 600	1 600	560	240	1 600	1 600	
обработка по контуру	$a_p$	1.5D		1.5D		1.5D		1.5D		1.5D	
	$a_e$	0.05D		0.1D		0.1D		0.1D		0.1D	
обработка в сплошном металле	$a_p$	0.005D		0.1D		0.1D		0.1D		0.1D	

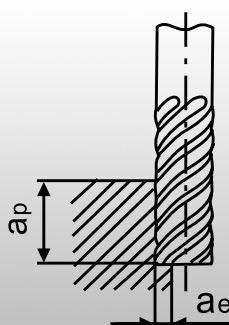


При обработке заготовок из нержавеющей стали обязательно используйте СОЖ.

Не рекомендуется использовать СОЖ, при высокоскоростных режимах фрезерования.

При возникновении вибрации и нехарактерных звуков во время обработки, необходимо изменить режимы фрезерования.

Обрабатываемый материал	Закаленная сталь 45~55HRC		Прикаленная сталь, сталь для пресс-форм 35~45HRC		Легированная сталь, углеродистая сталь ~35HRC		
	N	F	N	F	N	F	
Режимы обработки							
4	24 000	3 200	24 000	4 600	24 000	4 800	
5	19 200	4 000	19 200	5 800	19 200	6 000	
6	16 000	4 000	16 000	5 800	16 000	6 000	
8	12 000	4 000	12 000	5 800	12 000	6 000	
10	9 500	4 200	10 000	5 700	10 000	6 000	
12	8 000	4 600	8 000	5 300	8 000	7 600	
16	6 000	4 000	6 000	5 300	6 000	7 600	
20	4 800	3 000	5 000	5 000	5 000	7 000	
Обработка по контуру	$a_p$	1 ~ 1.5D		1 ~ 1.5D		1 ~ 1.5D	
	$a_e$	0.02 ~ 0.05D		0.05D		0.1D	



1. Не рекомендуется использовать СОЖ, при высокоскоростных режимах фрезерования.

2. При возникновении избыточной вибрации и нехарактерных звуков во время обработки, необходимо изменить режимы фрезерования.