

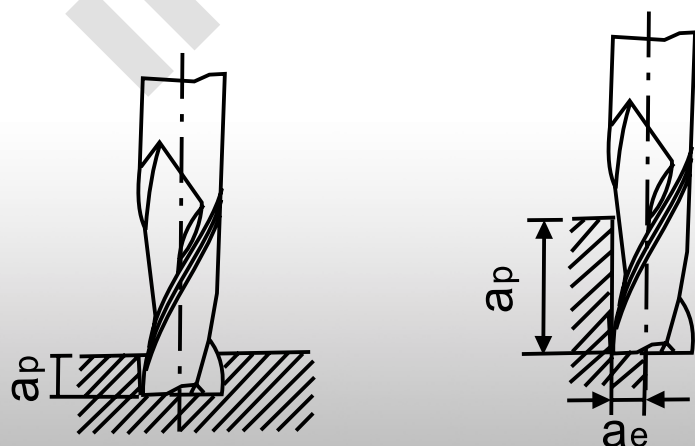
для LH2AE

2-ЗУБАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА

ДЛЯ ОБРАБОТКИ АЛЮМИНИЯ С ПЛОСКИМ ТОРЦОМ

ПОКРЫТИЕ ANCHOR V ДЛЯ АЛЮМИНИЯ

Обрабатываемый материал	Алюминий		Алюминиевый сплав с содержанием Si и Mg-Si		Алюминиевые сплавы с содержанием Mg		Алюминиевый сплав с содержанием Zn-Mg		Литейные алюминиевые сплавы		Медные сплавы	
	N	F	N	F	N	F	N	F	N	F	N	F
Режимы обработки												
Диаметр рабочей части												
3	32 000	800	5 300	200	13 000	400	27 000	400	16 000	500	7 900	200
5	19 200	1 000	3 200	250	8 000	500	16 000	500	9 600	600	4 700	240
6	16 000	1 000	2 650	250	6 500	500	13 500	500	8 000	600	3 900	240
8	12 000	1 000	2 000	300	5 000	600	10 000	600	6 000	700	2 900	240
10	9 600	1 200	1 600	300	4 000	600	8 000	600	4 800	700	2 300	240
12	8 000	1 200	1 300	350	3 300	700	6 600	700	4 000	800	1 900	280
16	6 000	1 200	1 000	350	2 500	700	5 000	700	3 000	800	1 400	280
20	4 800	1 200	800	350	2 000	700	4 000	700	2 400	800	1 100	280
обработка по контуру	a_p	1.5D										
	a_e	0.2D										
обработка в сплошном металле	a_p	1.0D										



1. Рекомендуется использовать СОЖ при работе инструмента.

2. При работе станка на низких режимах, установите для инструмента максимально возможную частоту вращения и регулируйте скорость подачи.

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