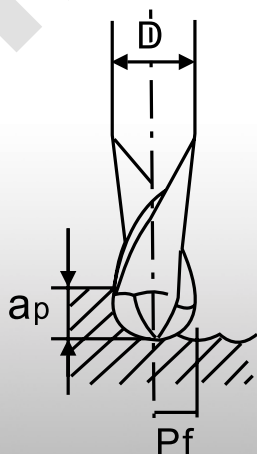


для LH4BZ

4-ЗУБАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА
СО СФЕРИЧЕСКИМ ТОРЦОМ

Обрабатываемый материал	Углеродистая сталь, чугун		Легированная сталь, сталь для пресс-форм		Прикаленная сталь, закаленная сталь 30~38HRC		Нержавеющая сталь, закаленная сталь 38~45HRC		Нержавеющая сталь 45~55HRC		Нержавеющая сталь 55~60HRC	
	N	F	N	F	N	F	N	F	N	F	N	F
Режимы обработки												
Радиус рабочей части												
0.5	32 000	820	31 000	620	25 000	440	22 000	330	19 000	240	14 000	130
1	16 000	920	15 000	680	13 000	510	11 000	380	9 600	280	7 200	160
2	8 000	1 000	7 600	760	6 400	560	5 600	430	4 800	310	3 600	170
3	5 300	1 000	5 100	770	4 200	550	3 700	420	3 200	310	2 400	170
5	3 200	1 000	3 100	780	2 500	550	2 200	420	1 900	300	1 400	170
8	2 000	920	1 900	680	1 600	510	1 400	380	1 200	280	900	160
10	1 600	820	1 500	600	1 300	460	1 100	330	960	250	720	140
15	1 100	740	1 000	530	850	390	700	280	640	220	480	120
объемное фрезерование	a_p	0.05D (R<0.5) 0.1D (R≥0.5)										0.05D
	P_f	0.2D										0.1D

Обрабатываемый материал	Углеродистая сталь, чугун		Легированная сталь, сталь для пресс-форм		Прикаленная сталь, закаленная сталь 30~38HRC		Нержавеющая сталь, закаленная сталь 38~45HRC		Нержавеющая сталь 45~55HRC		Нержавеющая сталь 55~60HRC	
	N	F	N	F	N	F	N	F	N	F	N	F
Режимы обработки												
Радиус рабочей части												
0.5	60 000	3 600	60 000	3 600	60 000	3 000	60 000	3 000	60 000	2 400	48 000	1 900
1	51 000	5 100	48 000	4 800	40 000	3 200	37 000	3 000	35 000	2 100	24 000	1 400
2	25 000	5 000	24 000	4 800	20 000	3 200	18 000	2 500	18 000	2 200	12 000	1 400
3	17 000	4 100	16 000	3 800	13 000	2 900	12 000	2 200	12 000	1 900	8 000	1 300
5	10 200	3 100	9 600	2 500	8 000	1 900	7 300	1 500	7 000	1 400	4 800	960
8	6 400	1 900	6 000	1 800	5 000	1 200	4 600	1 000	4 400	900	3 000	600
10	5 100	1 600	4 800	1 400	4 000	1 000	3 700	890	3 500	700	2 400	480
15	3 400	1 100	3 200	960	2 700	650	2 400	600	2 300	460	1 600	320
объемное фрезерование	a_p	0.5D (R<0.5) 0.5mm (R≥0.5)										0.05D
	P_f	0.1D										0.05D



1. При использовании концевой фрезы с тонкой рабочей частью, нужно снизить табличное значение скорости подачи до 70%.

2. При использовании концевой фрезы с удлиненным хвостовиком, нужно снизить режимы фрезерования пропорционально дополнительной длине.

3. При обработке заготовок из нержавеющей стали обязательно используйте СОЖ.

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

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