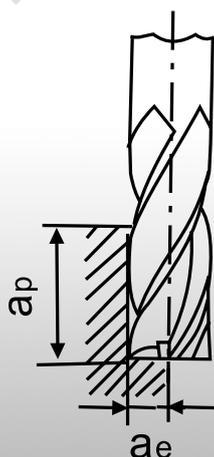


для LH4XS (A.B.C. D.)

4-ЗУБАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА

для ТЯЖЕЛЫХ РЕЖИМОВ ФРЕЗЕРОВАНИЯ С УДЛИНЕННЫМ ХВОСТОВИКОМ

| 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 | | | | | | | | | | | |
| 3 | 8 500 | 370 | 5 500 | 210 | 4 000 | 180 | 5 500 | 160 | 2 600 | 60 | |
| 4 | 6 600 | 400 | 4 500 | 220 | 3 000 | 190 | 4 000 | 160 | 2 000 | 60 | |
| 6 | 4 800 | 480 | 3 000 | 240 | 2 500 | 190 | 3 000 | 240 | 1 200 | 60 | |
| 8 | 3 600 | 500 | 2 200 | 300 | 2 000 | 200 | 2 000 | 260 | 1 000 | 70 | |
| 10 | 2 800 | 500 | 1 800 | 300 | 1 500 | 200 | 1 700 | 270 | 800 | 80 | |
| 12 | 2 400 | 470 | 1 500 | 270 | 1 200 | 190 | 1 500 | 250 | 700 | 70 | |
| 16 | 1 800 | 320 | 1 100 | 210 | 800 | 150 | 1 000 | 180 | 500 | 60 | |
| 20 | 1 400 | 250 | 900 | 160 | 700 | 120 | 820 | 150 | 400 | 50 | |
| Обработка по контуру | a_p | 3D | | | | | | | | | |
| | a_e | 0.05D | | 0.02D | | 0.05D | | 0.02D | | | |



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.