

■ Рекомендации по применению • Серии D010 2848 4010 • Без покрытия • VariMill GP

Обраб. материал															
	Торцевое фрезерование (A)		Без покрытия			Рекомендуемая подача на зуб (fz = мм/зуб) для торцевого фрезерования (A).									
	A		Скорость резания — вс м/мин			D1 — диаметр									
	ap	ae	min		max	mm	3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	
P	0	Ap1 max	0,1 x D	120	–	160	fz	0,021	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114
	1	Ap1 max	0,1 x D	120	–	160	fz	0,021	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114
	2	Ap1 max	0,1 x D	112	–	152	fz	0,021	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114

ПРИМЕЧАНИЕ: Нижнее значение скорости резания используется при выполнении операций со съемом большого припуска или при обработке более твердых материалов в пределах группы.
Верхнее значение скорости резания используется при выполнении операций чистовой обработки или при обработке менее твердых материалов в пределах группы. Перечисленные выше режимы резания соответствуют идеальным условиям.
При использовании фрез диаметром >12 мм на обрабатывающих центрах невысокой мощности требуется корректировка режимов резания.