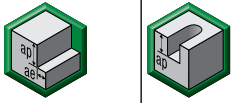




■ VariMill • Серия 4X47

Фрезерование

Группа материала																		
	Обработка уступов (А) и обработка пазов (В)			Короткий			Средний			Большой			Рекомендуемая подача на зуб (fz = мм/зуб) для обработки уступов и стенок (А). Для прорезания пазов (В) подачу fz следует снизить на 20%					
	А		В	Вылет														
	ap		ae	WP15PE			WP15PE			WP15PE			Диаметр D1					
	ap	ae	ap	min	–	max	min	–	max	min	–	max	мм	16,0	20,0	25,0	32,0	
Скорость резания вс, м/мин			Скорость резания вс, м/мин			Скорость резания вс, м/мин			Скорость резания вс, м/мин									
P	0	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	150	–	200	135	–	180	135	–	180	fz	0,101	0,114	0,124	0,125
	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	150	–	200	135	–	180	135	–	180	fz	0,101	0,114	0,124	0,125
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	140	–	190	126	–	171	126	–	171	fz	0,101	0,114	0,124	0,125
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	–	160	108	–	144	108	–	144	fz	0,087	0,101	0,114	0,123
	4	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	90	–	150	81	–	135	81	–	135	fz	0,077	0,088	0,098	0,102
	5	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	100	51	–	85	48	–	80	fz	0,070	0,081	0,091	0,099
M	6	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	50	–	75	42	–	64	40	–	60	fz	0,057	0,065	0,071	0,073
	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	90	–	115	72	–	92	63	–	80	fz	0,087	0,101	0,114	0,123
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	80	48	–	64	42	–	56	fz	0,070	0,081	0,091	0,099
S	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	70	48	–	56	42	–	49	fz	0,057	0,065	0,071	0,073
	1	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	50	–	90	40	–	72	30	–	54	fz	0,087	0,101	0,114	0,123
	2	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	25	–	40	20	–	32	15	–	24	fz	0,046	0,054	0,061	0,067
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	80	48	–	64	36	–	48	fz	0,070	0,081	0,091	0,099
4	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	50	–	60	40	–	48	30	–	36	fz	0,064	0,074	0,084	0,090	

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.

Верхнее значение скорости резания соответствуют идеальным условиям. При использовании фрез диаметром >12 мм на обрабатывающих центрах невысокой мощности требуется корректировка режимов резания.

При обработке уступов глубиной более 1 X D необходимо снизить подачу fz на 20%!