




■ VariMill II™ • Серия 5748

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										Диаметр D1					
					WS15PE			WS15PE			WS15PE									
					Скорость резания vc, м/мин			Скорость резания vc, м/мин			Скорость резания vc, м/мин									
ap	ae	ap	min		max	min		max	min		max	мм	16,0	20,0	25,0	32,0				
P	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		
	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		
S	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		
H	1	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	80	–	140	64	–	112	48	–	84	fz	0,077	0,088	0,098	0,102		
	2	1,5 x D	0,2 x D	0,5 x D	70	–	120	56	–	96	42	–	72	fz	0,057	0,065	0,071	0,073		

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 обрабатываемых центрах невысокой мощности требуется корректировка режимов резания.

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