

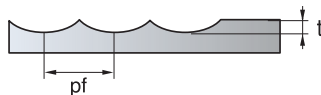
Технические характеристики фрез концевых цельных

Рекомендуемые режимы резания (DMAH/ DMVH'RB)

Высокоскоростное фрезерование

Обрабатываемые материалы Режимы резания			~ 45HRC			~ 55HRC			~ 65HRC		
			Углеродистые, легированные стали, чугуны			Высоколегированные, инструментальные стали			Инструментальные, быстрорежущие стали		
ØD	R	ℓ2	Частота вращения n, об/мин	Подача S мин, мм/мин	Глубина резания t, мм	Частота вращения n, об/мин	Подача S мин, мм/мин	Глубина резания t, мм	Частота вращения n, об/мин	Подача S мин, мм/мин	Глубина резания t, мм
3.0	1.5	8	40,000	6,400	0.150	32,000	3,000	0.150	16,000	1,350	0.150
		10	35,000	5,100	0.150	32,000	2,200	0.150	16,000	990	0.150
		12	35,000	5,100	0.130	32,000	2,200	0.130	16,000	990	0.130
		16	35,000	4,500	0.100	32,000	1,600	0.100	14,000	630	0.100
		20	30,000	3,800	0.100	27,000	1,600	0.100	14,000	750	0.060
		25	28,000	2,700	0.080	21,000	1,200	0.080	11,000	570	0.060
		30	20,000	1,600	0.070	14,000	1,100	0.070	10,000	710	0.050
		35	16,000	1,400	0.060	12,000	800	0.060	8,000	480	0.040
4.0	2.0	10	32,000	4,800	0.200	24,000	2,200	0.200	12,000	990	0.200
		12	32,000	4,800	0.200	24,000	2,200	0.200	12,000	990	0.200
		16	32,000	3,800	0.150	24,000	1,500	0.150	12,000	680	0.150
		20	32,000	3,800	0.150	24,000	1,500	0.150	12,000	680	0.150
		25	32,000	3,800	0.150	24,000	900	0.150	8,000	270	0.100
		30	26,000	3,000	0.100	20,000	800	0.100	7,000	250	0.100
		35	16,000	1,700	0.100	12,000	700	0.100	6,000	320	0.080
		40	16,000	1,700	0.085	12,000	600	0.085	6,000	270	0.070
		45	14,000	1,500	0.070	11,000	500	0.070	6,000	250	0.055
		50	14,000	1,300	0.050	11,000	400	0.050	6,000	200	0.040
5.0	2.5	20	25,000	5,300	0.200	19,000	3,400	0.200	10,000	1,400	0.200
		25	25,000	5,300	0.200	19,000	3,400	0.200	10,000	1,400	0.200
		30	25,000	5,000	0.150	19,000	3,200	0.150	8,000	1,000	0.150
		35	21,000	4,200	0.100	16,000	2,700	0.100	6,000	700	0.100
		40	21,000	3,700	0.080	16,000	2,400	0.080	6,000	600	0.070
6.0	3.0	30	21,000	5,500	0.200	16,000	3,500	0.200	8,000	1,000	0.200
		40	21,000	4,200	0.100	16,000	2,700	0.100	6,000	700	0.100
		50	21,000	3,700	0.100	16,000	2,400	0.100	6,000	600	0.080

- Общий вид обработанной поверхности



$$pf = t \times 2$$