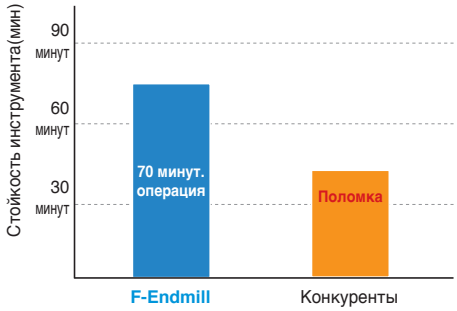
F Технические характеристики фрез концевых цельных серии F-Endmill

Результаты испытаний



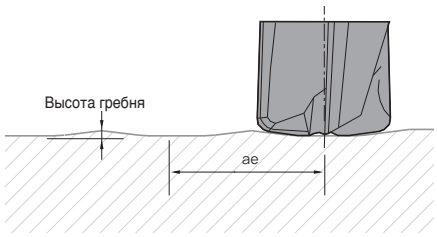


- **Заготовка** STD61+SKT4(HRC 45~50)
- **Услов резки** D=Ø12, n(мин-1)=4,000, Vp(м/мин)=150.8, Smин(мм/мин)=4,000, Sz(мм/зуб)=0.25 , t(мм)=3.6, B(мм)=6.0, Сухая
- **Инструменты** FME4120-075-R12

Услов резки

Высота гребня в зависимости от глубины и подач обработки

Диаметр (ØD)	Глубина фрезерования B(мм)					
	0.1XD	0.2XD	0.3XD	0.4XD	0.5XD	0.6XD
6	0	0	0	0.02	0.06	0.11
8	0	0	0	0.04	0.10	0.15
10	0	0	0.01	0.07	0.14	0.21
12	0	0	0.01	0.08	0.17	0.25



Средний вырезать

Диаметр (ØD)	Сталь для пресс-форм HRC35~45(HPM1, KP4M)				Сталь для пресс-форм HRC45~55(NAK55, NAK80, STAVAX)				HRC55(SKD11, STD61)			
	RPM n(мин-1)	Подачи (мм/мин)	t(мм)	B(мм)	RPM n(мин-1)	Подачи (мм/мин)	t(мм)	RPM n(мин-1)	Подачи (мм/мин)	RPM n(мин-1)	t(мм)	B(мм)
6	11,600	11,200	0.24	1.6	9,000	7,570	0.21	1.6	5,800	3,500	0.18	1.6
8	8,700		0.32	2.2	6,700		0.28	2.2	4,300		0.24	2.2
10	7,000		0.40	2.7	5,400		0.35	2.7	3,500		0.30	2.7
12	5,800		0.48	3.3	4,500		0.42	3.3	2,900		0.36	3.3

вырезать Черновая

Диаметр (ØD)	Сталь для пресс-форм HRC35~45(HPM1, KP4M)				Сталь для пресс-форм HRC45~55(NAK55, NAK80, STAVAX)				HRC55(SKD11, STD61)			
	RPM n(мин-1)	Подачи (мм/мин)	t(мм)	B(мм)	RPM n(мин-1)	Подачи (мм/мин)	t(мм)	RPM n(мин-1)	Подачи (мм/мин)	RPM n(мин-1)	t(мм)	B(мм)
6	8,488	9,167	0.27	3.0	6,366	6,112	0.24	3.0	4,244	2,546	0.21	3.0
8	6,366		0.36	4.0	4,775		0.32	4.0	3,183		0.28	4.0
10	5,093		0.45	5.0	3,820		0.40	5.0	2,546		0.35	5.0
12	4,244		0.54	6.0	3,183		0.48	6.0	2,122		0.42	6.0

※ Режим резания для выступов

1. Стандартный вылет: Следуйте условиям резания выше.
2. Длинный тип: Выставить подачу 80% и ae 80%.
3. Большой вылет: При увеличении глубины на 10 мм, уменьшить подачи на 5% и ae 5%.