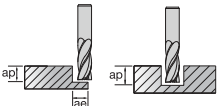


Рекомендации по применению



F4AS...ADL38...

Группа				Для прорезания пазов следует снизить скорость на 20%											
	Применение			Vс КС633М	Рекомендуемое значение подачи fz— (мм/зуб) для обработки резанием боковых сторон. Для прорезания пазов следует уменьшить значение fz на 20%.										
	Периферийное фрезерование		Фрезерование пазов		Диаметр — D1 (мм)										
	ap	ae	ap	м/мин	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	25
P2	1xD	0,5xD	1xD	200	0,025	0,030	0,040	0,060	0,060	0,070	0,072	0,075	0,080	0,090	1,090
P3	1xD	0,5xD	1xD	180	0,025	0,030	0,040	0,060	0,060	0,070	0,072	0,075	0,080	0,090	1,090
P4	1xD	0,5xD	1xD	150	0,023	0,027	0,036	0,054	0,054	0,063	0,065	0,068	0,072	0,081	0,981
P5	1xD	0,5xD	1xD	60~80	0,015	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,052	0,055	0,060	0,060	0,060
P6	1xD	0,5xD	1xD	60~80	0,015	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,052	0,055	0,060	0,060	0,060
M1	1xD	0,5xD	1xD	90~115	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,067	0,070	0,072	0,075	0,075
M2	1xD	0,5xD	1xD	60~80	0,015	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,052	0,055	0,060	0,060	0,060
M3	1xD	0,5xD	1xD	60~80	0,015	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,052	0,055	0,060	0,060	0,060
K1	1xD	0,5xD	1xD	120~150	0,025	0,030	0,040	0,060	0,060	0,070	0,072	0,075	0,080	0,090	0,100
K2	1xD	0,5xD	1xD	110~140	0,025	0,030	0,040	0,060	0,060	0,070	0,072	0,075	0,080	0,090	0,100
S1	1xD	0,5xD	1xD	90~115	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,067	0,070	0,072	0,075	0,075
S2	1xD	0,5xD	1xD	60~80	0,015	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,052	0,055	0,060	0,060	0,060
S3	1xD	0,2xD	0,3xD	25~35	0,011	0,011	0,017	0,027	0,027	0,038	0,043	0,049	0,055	0,055	0,055
S4	1xD	0,5xD	1xD	50~60	0,012	0,015	0,020	0,030	0,030	0,040	0,042	0,045	0,050	0,060	0,070