

Рекомендации по применению



ABDE... & ABDF ...

	Применение				Vc K600	Рекомендуемое значение подачи fz — (мм/зуб) для обработки резанием боковых сторон. Для прорезания пазов следует уменьшить значение fz на 20%. Диаметр — D1 (mm)						
	Периферийное фрезерование		Фрезерование пазов									
	Группа	ар	ae			ар	м/мин					
N1	1,5xD	0,5xD	1xD	об/мин макс.	3	6	8	10	12	16	20	
N2	1,5xD	0,5xD	1xD	об/мин макс.	0,027	0,054	0,072	0,090	0,108	0,144	0,180	
	1,5xD	0,5xD	1xD	об/мин макс.	0,022	0,043	0,058	0,072	0,086	0,115	0,144	

ABDE... с шейкой

				Для прорезания пазов следует снизить скорость на 20%								
	Применение				Vc K600	Рекомендуемое значение подачи fz— (мм/зуб) для обработки резанием боковых сторон. Для прорезания пазов следует уменьшить значение fz на 20%. Диаметр — D1 (mm)						
	Периферийное фрезерование		Фрезерование пазов									
Группа	ap	ae	ap	м/мин	3	6	8	10	12	16	20	
N1	1xD	0,5xD	1xD	об/мин макс.	0,03	0,06	0,08	0,100	0,120	0,160	0,200	
N2	1xD	0,5xD	1xD	об/мин макс.	0,024	0,048	0,064	0,080	0,096	0,128	0,160	

ABDE... & ABDF ...

				Для прорезания пазов следует снизить скорость на 20%								
	Применение			Vc K600	Рекомендуемое значение подачи fz— (дюйм/зуб) для обработки резанием боковых сторон. Для прорезания пазов следует уменьшить значение fz на 20%. Диаметр — D1 (mm)							
	Периферийное фрезерование		Фрезерование пазов									
Группа	ар	ae	ар	Об/мин	1/4	5/16	3/8	1/2	5/8	3/4	1	
N1	1,5xD	0,5xD	1xD	об/мин макс.	.0023	.0028	.0034	.0045	.0056	.0068	.009	
N2	1,5xD	0,5xD	1xD	об/мин макс.	.0018	.0023	.0027	.0036	.0045	.0054	.0072	

Для достижения оптимальных результатов возможно потребуется внести изменения в эти инструкции.