

■ F6/8AV...ADL45...

Группа материала													
	A		КС637М			Значения подачи на зуб fz указаны для торцевого фрезерования (А). Для прорезания пазов (В) подачу fz уменьшите на 20%.							
			Скорость резания — vc м/мин			D1 — диаметр							
	ар	ae	min	max	мм	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	25,0	
P	3	1,5 x D	0,2 x D	120	160	fz	0,040	0,055	0,067	0,077	0,096	0,111	0,125
	4	1,5 x D	0,2 x D	90	150	fz	0,036	0,049	0,059	0,069	0,084	0,097	0,107
H	1	1,5 x D	0,2 x D	80	140	fz	0,036	0,049	0,059	0,069	0,084	0,097	0,107
	2	1,5 x D	0,15 x D	60	80	fz	0,027	0,037	0,044	0,051	0,063	0,071	0,078
	3	1,5 x D	0,1 x D	50	70	fz	0,021	0,029	0,035	0,041	0,051	0,059	0,067
	4	1,5 x D	0,05 x D	40	60	fz	0,014	0,019	0,023	0,027	0,034	0,039	0,044

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.
 Перечисленные выше режимы резания соответствуют идеальным условиям. При использовании фрез диаметром >12 мм на обрабатывающих центрах невысокой мощности требуется корректировка режимов резания.

Видеоматериалы по применению цельных концевых фрез

Загляните на наш новый канал KennametalSolutions на YouTube! Там вы найдете видеоматериалы по применению наших цельных концевых фрез. Просто перейдите по ссылке www.youtube.com/KennametalSolutions.



Цельные концевые фрезы