

■ F2AA...AWM/L/X45R...

Группа материала														
	A		B		K600			Значения подачи на зуб fz указаны для торцевого фрезерования (А). Для прорезания пазов (В) подачу fz уменьшите на 20%.						
	Скорость резания — вс м/мин				D1 — диаметр									
	ap	ae	ap	min	max	мм	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	25,0	
N 1	1 x D	0,5 x D	1 x D	500	2000	fz	0,054	0,072	0,090	0,108	0,144	0,180	0,225	
N 2	1 x D	0,5 x D	1 x D	500	1500	fz	0,049	0,065	0,081	0,097	0,130	0,162	0,203	

■ F3AA...AWS/L45...

Группа материала														
	A		B		K600			Значения подачи на зуб fz указаны для торцевого фрезерования (А). Для прорезания пазов (В) подачу fz уменьшите на 20%.						
	Скорость резания — вс м/мин				D1 — диаметр									
	ap	ae	ap	min	max	мм	3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0
N 1	1 x D	0,5 x D	0,7 x D	500	2000	fz	0,027	0,036	0,054	0,072	0,090	0,108	0,144	0,180
N 2	1 x D	0,5 x D	0,7 x D	500	1500	fz	0,024	0,032	0,049	0,065	0,081	0,097	0,130	0,162

■ F3AA...AWM/L/X45R...

Группа материала														
	A		B		K600			Значения подачи на зуб fz указаны для торцевого фрезерования (А). Для прорезания пазов (В) подачу fz уменьшите на 20%.						
	Скорость резания — вс м/мин				D1 — диаметр									
	ap	ae	ap	min	max	мм	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	18,0	20,0	25,0
N 1	1 x D	0,5 x D	0,7 x D	500	2000	fz	0,054	0,072	0,090	0,108	0,144	0,162	0,180	0,225
N 2	1 x D	0,5 x D	0,7 x D	500	1500	fz	0,049	0,065	0,081	0,097	0,130	0,146	0,162	0,203

ПРИМЕЧАНИЕ: Для станков с керамическими подшипниками шпинделя величину ap необходимо умножить на 0,5.

При необходимости повысить качество обработанной поверхности уменьшите подачу на зуб.

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

Цельные концевые фрезы