

Рекомендуемые режимы резания

IA10R-E4

Фрезы для обработки сталей и чугуна — Боковое фрезерование



Обрабатываемый материал		Глубина резания (мм)	Vс м/мин	Диаметр инструмента(мм)	6	8	10	12	16	20
P	Углеродистые и Легированные стали (<35 HRC)	$a_p \leq 1D$	140	Скорость (мин-1)	7430	5570	4460	3720	2790	2230
		$a_e \leq 0.2D$		Скорость подачи (мм/мехн)	1250	1250	1250	1190	1120	980
	Легированные и Инструментальные стали(35-48HRC)	$a_p \leq 1D$	110	Скорость (мин-1)	5840	4380	3500	2920	2190	1750
		$a_e \leq 0.12D$		Скорость подачи (мм/мехн)	700	700	700	700	700	630
M	Нержавеющие стали	$a_p \leq 1D$	130	Скорость (мин-1)	6900	5180	4140	3450	2590	2070
		$a_e \leq 0.2D$		Скорость подачи (мм/мехн)	990	990	990	990	930	830
K	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом(<32HRC)	$a_p \leq 1D$	140	Скорость (мин-1)	7430	5570	4460	3720	2790	2230
		$a_e \leq 0.2D$		Скорость подачи (мм/мехн)	1250	1250	1250	1190	1120	980
	Легированный и Высокопрочный чугун (35-45HRC)	$a_p \leq 1D$	130	Скорость (мин-1)	6900	5180	4140	3450	2590	2070
		$a_e \leq 0.12D$		Скорость подачи (мм/мехн)	990	990	990	990	930	830
N	Кованный и литой алюминиевые сплавы (Si~12%)	$a_p \leq 1.5D$	350	Скорость (мин-1)	18580	13930	11150	9290	6970	5570
		$a_e \leq 0.3D$		Скорость подачи (мм/мехн)	4460	4460	4460	4460	4460	4460
	Медные сплавы (<HB200)	$a_p \leq 1.5D$	300	Скорость (мин-1)	15920	11940	9550	7960	5970	4780
		$a_e \leq 0.3D$		Скорость подачи (мм/мехн)	3500	3340	3440	3190	3110	3060

IA10R-E4

Фрезы для обработки сталей и чугуна — Фрезерование пазов



Обрабатываемый материал		Глубина резания (мм)	Vс м/мин	Диаметр инструмента(мм)	6	8	10	12	16	20
P	Углеродистые и Легированные стали (<35 HRC)	$a_p \leq 1D$	80	Скорость (мин-1)	4250	3190	2550	2120	1590	1270
				Скорость подачи (мм/мехн)	760	700	660	640	700	710
	Легированные и Инструментальные стали(35-48HRC)	$a_p \leq 0.5D$	60	Скорость (мин-1)	3190	2390	1910	1590	1190	960
				Скорость подачи (мм/мехн)	380	380	380	380	330	310
M	Нержавеющие стали	$a_p \leq 0.5D$	55	Скорость (мин-1)	2920	2190	1750	1460	1100	880
				Скорость подачи (мм/мехн)	350	350	350	350	310	280
K	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом(<32HRC)	$a_p \leq 1D$	55	Скорость (мин-1)	2920	2190	1750	1460	1100	880
				Скорость подачи (мм/мехн)	370	370	360	350	310	280
	Легированный и Высокопрочный чугун (35-45HRC)	$a_p \leq 0.8D$	55	Скорость (мин-1)	2920	2190	1750	1460	1100	880
				Скорость подачи (мм/мехн)	350	350	350	320	290	260
N	Кованный и литой алюминиевые сплавы (Si~12%)	$a_p \leq 1D$	180	Скорость (мин-1)	9550	7170	5730	4780	3580	2870
				Скорость подачи (мм/мехн)	1910	1720	1610	1530	1860	1830
	Медные сплавы (<HB200)	$a_p \leq 1D$	160	Скорость (мин-1)	8490	6370	5100	4250	3190	2550
				Скорость подачи (мм/мехн)	1530	1400	1330	1270	1400	1430

