

Рекомендуемые режимы резания

IN10M-EN2

Фрезы для обработки сталей и чугуна — Боковое фрезерование



Обрабатываемый материал		Глубина резания (мм)	Vс м/мин	Диаметр инструмента (мм)	0.4	0.6	0.8	1	1.5	2
Н	Легированные и закалённые стали (<55HRC)	ap ≤ 0.7D	60	Скорость (мин-1)	47770	31850	23890	19110	12740	9550
		ae ≤ 0.08D		Скорость подачи (мм/мин)	1050	890	810	880	710	630
	Легированные и закалённые стали (55-60HRC)	ap ≤ 0.5D	50	Скорость (мин-1)	39810	26540	19900	15920	10620	7960
		ae ≤ 0.05D		Скорость подачи (мм/мин)	960	800	760	800	640	560

IN10M-EN2

Фрезы для обработки сталей и чугуна — Фрезерование пазов



Обрабатываемый материал		Глубина резания (мм)	Vс м/мин	Диаметр инструмента (мм)	0.4	0.6	0.8	1	1.5	2
Н	Легированные и закалённые стали (<55HRC)	ap ≤ 0.1D	35	Скорость (мин-1)	27870	18580	13930	11150	7430	5570
				Скорость подачи (мм/мин)	450	410	390	450	370	330
	Легированные и закалённые стали (55-60HRC)	ap ≤ 0.05D	30	Скорость (мин-1)	23890	15920	11940	9550	6370	4780
				Скорость подачи (мм/мин)	430	380	380	420	340	310

IN10M-BN2

Фрезы для обработки сталей и чугуна — Профильное фрезерование



Обрабатываемый материал		Глубина резания (мм)	Vс м/мин	Диаметр инструмента (мм)	0.4	0.6	0.8	1	1.2	1.5	2
Н	Легированные и закалённые стали (<55HRC)	ap ≤ 0.03D	40	Скорость (мин-1)	31850	21230	15920	12740	10620	8490	6370
		ae ≤ 0.03D		Скорость подачи (мм/мин)	1150	890	760	660	640	590	570
	Легированные и закалённые стали (55-60HRC)	ap ≤ 0.02D	35	Скорость (мин-1)	27870	18580	13930	11150	9290	7430	5570
		ae ≤ 0.02D		Скорость подачи (мм/мин)	1170	890	730	620	630	590	560

1. Радиальное биение инструмента должно быть менее 0,01 мм (рекомендуется не более 0,01 мм).
2. Пожалуйста, убедитесь, что станок и державка имеет достаточную жесткость.
3. Пожалуйста, отрегулируйте скорость, подачу и глубину резания в соответствии с фактическими условиями резания.
4. Условия в таблицах предназначены для концевых фрез, где длина свободного конца инструмента составляет менее 4*D. Когда вылет инструмента более 4*D, пожалуйста, скорректируйте скорость, подачу и глубину резания.
5. На малых оборотах станка, уменьшите скорость подачи в соотношении со скоростью вращения инструмента.