

Рекомендуемые режимы резания

IN20-E4, ENT4, EL4, EN4, RN4, RNT4, RN4-H

Фрезы для обработки легированных и закаленных сталей — Боковое фрезерование



Обрабатываемый материал		Вид обработки	Глубина резания (мм)	Vc м/мин	Диаметр инструмента (мм)	2	4	6	8	10	12
H	Легированные и закалённые стали (<55HRC)	Высоко-скоростная обработка	$ap \leq 0.5D$	220	Скорость (мин-1)	35000	17500	11600	8700	7000	5800
			$ae \leq 0.02D$		Скорость подачи (мм/мин)	1400	1400	1400	1400	1300	1300
	Легированные и закалённые стали (55-60HRC)	Общие условия	$ap \leq 1D$	100	Скорость (мин-1)	15900	7900	5300	3900	3100	2600
			$ae \leq 0.05D$		Скорость подачи (мм/мин)	630	630	630	600	590	580
	Легированные и закалённые стали (<55HRC)	Высоко-скоростная обработка	$ap \leq 0.3D$	140	Скорость (мин-1)	22000	11000	7400	5500	4400	3700
			$ae \leq 0.01D$		Скорость подачи (мм/мин)	700	660	680	660	670	620
	Легированные и закалённые стали (55-60HRC)	Общие условия	$ap \leq 0.7D$	80	Скорость (мин-1)	12700	6400	4200	3200	2500	2100
			$ae \leq 0.03D$		Скорость подачи (мм/мин)	400	380	390	380	380	350

IN20-BN2, BT2, BN2-H

Фрезы для обработки легированных и закаленных сталей — Профильное фрезерование



Обрабатываемый материал		Вид обработки	Глубина резания (мм)	Vc м/мин	Диаметр инструмента (мм)	2	4	6	8	10	12
H	Легированные и закалённые стали (<55HRC)	Высоко-скоростная обработка	$ap \leq 0.03D$	220	Скорость (мин-1)	35000	17500	11600	8700	7000	5800
			$ae \leq 0.03D$		Скорость подачи (мм/мин)	1400	1400	1400	1400	1300	1300
		Общие условия	$ap \leq 0.08D$	150	Скорость (мин-1)	24000	12000	7900	5900	4800	4000
			$ae \leq 0.03D$		Скорость подачи (мм/мин)	960	960	950	950	890	900

- 1.Пожалуйста, убедитесь, что станок и державка имеет достаточную жесткость.
- 2.Пожалуйста, отрегулируйте скорость, подачу и глубину резания в соответствии с фактическими условиями резания.
- 3.Условия в таблицах предназначены для концевых фрез, где длина свободного конца инструмента составляет менее $4 \cdot D$. Когда вылет инструмента более $4 \cdot D$, пожалуйста, скорректируйте скорость, подачу и глубину резания.