

Рекомендуемые режимы резания

IM20 -E2/R2

Фрезы для обработки нержавеющей стали — Боковое фрезерование



Обрабатываемый материал	Глубина резания (мм)	Vc м/мин	Диаметр инструмента (мм)	1	2	4	6	8	10	12	16	20	
M	Нержавеющие стали	ap ≤ 1D	100 (80-120)	Скорость (мин-1)	25000	15900	7960	5300	3980	3180	2650	1990	1590
		ae ≤ 0.1D		Скорость подачи (мм/мин)	220	254	340	340	365	330	300	245	230

IM20 -E2/R2

Фрезы для обработки нержавеющей стали — Пазовое фрезерование



Обрабатываемый материал	Глубина резания (мм)	Vc м/мин	Диаметр инструмента (мм)	1	2	4	6	8	10	12	16	20	
M	Нержавеющие стали	ap ≤ 0.1D	45 (35-55)	Скорость (мин-1)	14330	7165	3580	2390	1790	1430	1195	895	715
		ae ≤ 1D		Скорость подачи (мм/мин)	200	140	120	155	155	155	155	135	120

IM20 -R3

Фрезы для обработки нержавеющей стали — Боковое фрезерование



Обрабатываемый материал	Глубина резания (мм)	Vc м/мин	Диаметр инструмента (мм)	1	2	4	6	8	10	12	16	20	
M	Нержавеющие стали	ap ≤ 1D	100 (80-120)	Скорость (мин-1)	25000	15900	7960	5300	3980	3180	2650	1990	1590
		ae ≤ 0.1D		Скорость подачи (мм/мин)	525	480	525	510	550	500	450	370	340

IM20 -R3

Фрезы для обработки нержавеющей стали — Пазовое фрезерование



Обрабатываемый материал	Глубина резания (мм)	Vc м/мин	Диаметр инструмента (мм)	1	2	4	6	8	10	12	16	20	
M	Нержавеющие стали	ap ≤ 0.1D	45 (35-55)	Скорость (мин-1)	14330	7165	3580	2390	1790	1430	1195	895	715
		ae ≤ 1D		Скорость подачи (мм/мин)	300	215	180	235	235	230	230	200	180

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*D. Когда вылет инструмента более 4*D, пожалуйста, скорректируйте скорость, подачу и глубину резания.

Рекомендуемые режимы резания

IM20 -ES4/E4/EN4/R4

Фрезы для обработки нержавеющей стали — Боковое фрезерование



Обрабатываемый материал	Глубина резания (мм)	Vс м/мин	Диаметр инструмента (мм)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
M Нержавеющие стали	$ap \leq 1D$	100 (80-120)	Скорость (мин-1)	25000	15900	7960	5300	3980	3180	2650	1990	1590
	$ae \leq 0.1D$		Скорость подачи (мм/мин)	700	635	700	680	730	660	600	490	460

IM20 -R4

Фрезы для обработки нержавеющей стали — Пазовое фрезерование



Обрабатываемый материал	Глубина резания (мм)	Vс м/мин	Диаметр инструмента (мм)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
M Нержавеющие стали	$ap \leq 0.1D$	45 (35-55)	Скорость (мин-1)	14330	7165	3580	2390	1790	1430	1195	895	715
	$ae \leq 1D$		Скорость подачи (мм/мин)	400	280	240	310	310	310	310	270	240

IM20 -B2

Фрезы для обработки нержавеющей стали — Профильное фрезерование стали



Обрабатываемый материал	Глубина резания (мм)	Vс м/мин	Диаметр инструмента (мм)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
M Нержавеющие стали	$ap \leq 0.2D$	100 (80-120)	Скорость (мин-1)	25000	15900	7960	5300	3980	3180	2650	1990	1590
	$ae \leq 0.2D$		Скорость подачи (мм/мин)	525	480	510	550	560	540	560	520	510

IM20 -B4

Фрезы для обработки нержавеющей стали — Профильное фрезерование стали



Обрабатываемый материал	Глубина резания (мм)	Vс м/мин	Диаметр инструмента (мм)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
M Нержавеющие стали	$ap \leq 0.2D$	100 (80-120)	Скорость (мин-1)	25000	15900	7960	5300	3980	3180	2650	1990	1590
	$ae \leq 0.2D$		Скорость подачи (мм/мин)	560	955	1020	1100	1110	1080	1115	1030	1020

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.