

Рекомендуемые режимы резания

IM60S-E4/R4

Фрезы для обработки высокопрочных сталей — Боковое фрезерование



Обрабатываемый материал		Глубина резания (мм)	Vc м/мин	Диаметр инструмента (мм)	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20
M	Нержавеющие стали	ap≤1.5D	80 (60~110)	Скорость (мин-1)	10000	7430	6730	5095	4245	3185	2545	2020	1590	1275
		ae≤0.25D		Скорость подачи (мм/мин)	700	595	510	510	510	510	510	485	445	430
S	Титановые сплавы	ap≤1.5D	60 (40~100)	Скорость (мин-1)	7960	6369	4780	3821	3185	2390	1910	1590	1195	955
		ae≤0.25D		Скорость подачи (мм/мин)	398	350	285	270	320	335	354	350	310	305

IM60S-E4/R4

Фрезы для обработки высокопрочных сталей — Фрезерование пазов



Обрабатываемый материал		Глубина резания (мм)	Vc м/мин	Диаметр инструмента (мм)	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20
M	Нержавеющие стали	ap≤1.5D	60 (50~70)	Скорость (мин-1)	7960	6369	4775	3821	3185	2390	1910	1590	1195	955
		ae≤1D		Скорость подачи (мм/мин)	398	350	285	270	320	335	345	350	310	305
S	Титановые сплавы	ap≤1.5D	40 (30~60)	Скорость (мин-1)	6369	4246	3185	2550	2120	1590	1270	1060	792	635
		ae≤1D		Скорость подачи (мм/мин)	254	241	190	190	190	190	200	210	190	190

IM60S-B4

Фрезы для обработки высокопрочных сталей — Профильное фрезерование



Обрабатываемый материал		Глубина резания (мм)	Vc м/мин	Диаметр инструмента (мм)	6	8	10	12	16	20
M	Нержавеющие стали	ap≤0.2D	100 (80~120)	Скорость (мин-1)	5300	3980	3180	2650	1990	1590
		ae≤0.2D		Скорость подачи (мм/мин)	1100	1100	1080	1050	1030	1020
S	Титановые сплавы	ap≤0.2D	70 (60~80)	Скорость (мин-1)	3715	2785	2230	1860	1390	1110
		ae≤0.2D		Скорость подачи (мм/мин)	670	610	535	480	445	352

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.