

Рекомендуемые режимы резания

IM60S-ES4/RE4

Нержавеющая сталь — Боковое фрезерование



Материал заготовки		Глубина резания (мм)	Скорость резания (м/мин.)	Диаметр инструмента (мм)	4	6	8	10	12	16	20
M	Нержавеющая сталь	$ap \leq 1.5D$	80 (60~110)	Скорость (мин-1)	6730	4245	3185	2545	2020	1590	1275
		$ae \leq 0.25D$		Скорость подачи (мм/мин)	510	510	510	510	485	445	430
S	Титановый сплав	$ap \leq 1.5D$	60 (40~100)	Скорость (мин-1)	4780	3185	2390	1910	1590	1195	955
		$ae \leq 0.25D$		Скорость подачи (мм/мин)	285	320	335	354	350	310	305

IM60S-ES4/RE4

Нержавеющая сталь — Фрезерование пазов



Материал заготовки		Глубина резания (мм)	Скорость резания (м/мин.)	Диаметр инструмента (мм)	4	6	8	10	12	16	20
M	Нержавеющая сталь	$ap \leq 1.5D$	60 (50~70)	Скорость (мин-1)	4775	3185	2390	1910	1590	1195	955
		$ae \leq 1D$		Скорость подачи (мм/мин)	285	320	335	345	350	310	305
S	Титановый сплав	$ap \leq 1.5D$	40 (30~60)	Скорость (мин-1)	3185	2120	1590	1270	1060	792	635
		$ae \leq 1D$		Скорость подачи (мм/мин)	190	190	190	200	210	190	190

IM60S-B4

Нержавеющая сталь — Профильное фрезерование



Материал заготовки		Глубина резания (мм)	Скорость резания (м/мин.)	Диаметр инструмента (мм)	6	8	10	12	16	20
M	Нержавеющая сталь	$ap \leq 0.2D$	100 (80~120)	Скорость (мин-1)	5300	3980	3180	2650	1990	1590
		$ae \leq 0.2D$		Скорость подачи (мм/мин)	1100	1100	1080	1050	1030	1020
S	Титановый сплав	$ap \leq 0.2D$	70 (60~80)	Скорость (мин-1)	3715	2785	2230	1860	1390	1110
		$ae \leq 0.2D$		Скорость подачи (мм/мин)	670	610	535	480	445	352

IM60S-E5/R5

Нержавеющая сталь — Боковое фрезерование



Материал заготовки		Глубина резания (мм)	Скорость резания (м/мин.)	Диаметр инструмента (мм)	6	8	10	12	16	20	25
M	Нержавеющая сталь	$ap \leq 1.5D$	80 (60~110)	Скорость (мин-1)	4245	3185	2545	2020	1590	1275	1019
		$ae \leq 0.25D$		Скорость подачи (мм/мин)	638	638	638	600	556	535	427
S	Титановый сплав	$ap \leq 1.5D$	60 (40~100)	Скорость (мин-1)	3185	2390	1910	1590	1195	955	764
		$ae \leq 0.25D$		Скорость подачи (мм/мин)	400	418	432	437	387	381	305