



Рекомендуемые режимы резания

IM26-S2

Нержавеющая сталь - Боковое фрезерование



Материал заготовки		Глубина резания (мм)	Vс м/мин	Диаметр инструмента (мм)	0.5	0.8	1	1.5	2	3	4	6	8
M	Нержавеющая сталь	ap≤1D	25 -150	Скорость вращения (мин-1)	18000	15000	13000	11000	10000	9500	9000	8000	6000
		ae≤0.1D		Скорость подачи (мм/мин)	500	800	1000	1200	1500	1800	2200	2500	2800

IM26-S2

Нержавеющая сталь - Торцевое фрезерование



Материал заготовки		Глубина резания (мм)	Vс м/мин	Диаметр инструмента (мм)	0.5	0.8	1	1.5	2	3	4	6	8
M	Нержавеющая сталь	ap≤0.1D	25 -150	Скорость вращения (мин-1)	18000	15000	13000	11000	10000	9500	9000	8000	6000
		ae≤1D		Скорость подачи (мм/мин)	400	700	900	1100	1400	1700	2100	2200	2500

IM26-SS4A/SS4B, E4A45/E4B45

Нержавеющая сталь - Боковое фрезерование



Материал заготовки		Глубина резания (мм)	Vс м/мин	Диаметр инструмента (мм)	1	1.5	2	3	4	6	8	10	12
M	Нержавеющая сталь	ap≤1D	40 -180	Скорость вращения (мин-1)	13000	11000	10000	9500	9000	8000	6000	5000	4500
		ae≤0.1D		Скорость подачи (мм/мин)	1400	1700	2200	2700	3000	3500	3800	4000	4200

IM26-SS4A/SS4B, E4A45/E4B45

Нержавеющая сталь - Торцевое фрезерование



Материал заготовки		Глубина резания (мм)	Vс м/мин	Диаметр инструмента (мм)	1	1.5	2	3	4	6	8	10	12
M	Нержавеющая сталь	ap≤0.1D	40 -180	Скорость вращения (мин-1)	13000	11000	10000	9500	9000	8000	6000	5000	4500
		ae≤1D		Скорость подачи (мм/мин)	1300	1600	2100	2600	2800	3200	3500	3800	4000

IM26-R4/RS4

Нержавеющая сталь - Боковое фрезерование



Материал заготовки		Глубина резания (мм)	Vс м/мин	Диаметр инструмента (мм)	1	1.5	2	3	4	6	8	10	12
M	Нержавеющая сталь	ap≤1D	40 -180	Скорость вращения (мин-1)	13000	11000	10000	9500	9000	8000	6000	5000	4500
		ae≤0.1D		Скорость подачи (мм/мин)	1500	1800	2400	3000	3200	3600	3800	4000	4200

IM26-R4/RS4

Нержавеющая сталь - Торцевое фрезерование



Материал заготовки		Глубина резания (мм)	Vс м/мин	Диаметр инструмента (мм)	1	1.5	2	3	4	6	8	10	12
M	Нержавеющая сталь	ap≤0.1D	40 -180	Скорость вращения (мин-1)	13000	11000	10000	9500	9000	8000	6000	5000	4500
		ae≤1D		Скорость подачи (мм/мин)	1500	1800	2400	3000	3200	3600	3800	4000	4200

1. Пожалуйста, убедитесь, что станок и державка имеют 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.
4. если вылет инструмента более 4*D, во время обработки легко возникает вибрация. Пожалуйста, скорректируйте скорость, подачу и глубину резания.