

Рекомендуемые режимы резания

ИН36-EL4А

Боковое фрезерование: легированная сталь, предварительно закаленная сталь, закаленная сталь



Обрабатываемый материал	Глубина резания (мм)	Применение резания	Условие резания (мм)	Диаметр инструмента (мм)							
				2	4	6	8	10	12	16	20
Н	Легированные стали, предварительно закаленные стали, закаленные стали (30-45HRC)	Общее условие	Скорость (мин-1)	15000	8000	5300	4000	3200	2700	200	1600
			Скорость подачи (мм/мин)	680	840	870	890	830	780	760	720
		Условие высокой скорости	Скорость (мин-1)	40000	20000	13000	10000	8000	6600	5000	4000
			Скорость подачи (мм/мин)	2910	3360	4390	4500	4320	3960	6750	3600
	Легированные стали, закаленные стали (45-55HRC)	Общее условие	Скорость (мин-1)	13000	6000	4200	3200	2500	2100	1600	1300
			Скорость подачи (мм/мин)	520	520	870	890	830	780	760	720
		Условие высокой скорости	Скорость (мин-1)	32000	16000	11000	8000	6400	5300	400	3200
			Скорость подачи (мм/мин)	1830	2110	3270	3170	3040	2800	2640	2530
	Легированные стали, закаленные стали (55-65HRC)	Общее условие	Скорость (мин-1)	9600	4800	3200	2400	1900	1600	1200	1000
			Скорость подачи (мм/мин)	350	380	600	600	570	540	520	500
		Условие высокой скорости	Скорость (мин-1)	24000	12000	8000	6000	4800	4000	3000	2400
			Скорость подачи (мм/мин)	1250	1440	2160	2160	2070	1920	1800	1730

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.
4. Наилучшие методы охлаждения: масляным туманом и воздушное.