

Рекомендованные режимы обработки для фрез SD-2E, SD-2EL

Материал заготовки	Чугун, чугун с шаровидным графитом		Углеродистая сталь, легированная сталь ~750Н/мм ²		Углеродистая сталь, легированная сталь ~30HRC		Предварительно закаленная сталь, закаленная и отпущенная сталь ~40HRC		Нержавеющая сталь		Предварительно закаленная сталь, закаленная и отпущенная сталь ~50HRC						
	Диаметр (мм)	Скорость вращения (мин ⁻¹)	Скорость подачи (мм/мин)	Скорость вращения (мин ⁻¹)	Скорость подачи (мм/мин)	Скорость вращения (мин ⁻¹)	Скорость подачи (мм/мин)	Скорость вращения (мин ⁻¹)	Скорость подачи (мм/мин)	Скорость вращения (мин ⁻¹)	Скорость подачи (мм/мин)	Скорость вращения (мин ⁻¹)	Скорость подачи (мм/мин)				
1	20000	165	20000	165	20000	135	20000	135	20000	50	20000	100					
2	15000	265	15000	265	15000	240	15000	235	11150	70	13000	150					
3	14000	455	14000	455	13000	420	10600	350	7500	100	8500	275					
4	10800	465	10800	465	10000	430	8000	355	5500	110	6500	280					
5	8200	485	8200	485	7600	450	6400	370	4500	110	5000	295					
6	7000	500	7000	500	6400	460	5300	385	3700	115	4200	300					
8	5200	495	5200	495	4800	455	4000	380	2800	115	3200	305					
10	4200	485	4200	485	3800	450	3200	370	2200	115	2500	290					
12	3500	485	3500	485	3200	450	2650	370	1850	115	2100	290					
14	3000	455	3000	455	2700	420	2300	350	1600	110	1800	275					
16	2600	455	2600	455	2400	420	2000	350	1400	100	1600	275					
18	2300	445	2300	445	2100	410	1800	345	1250	100	1400	270					
20	2050	445	2050	445	1900	410	1600	345	1100	100	1250	270					
Максимальная глубина резания																	
					<table border="1"> <thead> <tr> <th>Диапазон диаметров</th> <th>Глубина резания, a_p</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Ø1 < D < Ø3</td> <td>0.15D</td> </tr> <tr> <td>Ø3 < D</td> <td>0.3D</td> </tr> </tbody> </table>				Диапазон диаметров	Глубина резания, a _p	Ø1 < D < Ø3	0.15D	Ø3 < D	0.3D			
Диапазон диаметров	Глубина резания, a _p																
Ø1 < D < Ø3	0.15D																
Ø3 < D	0.3D																

1. В таблице указаны стандартные значения для бокового фрезерования. При фрезеровании стандартных пазов рекомендуется использовать 50-70% от максимальной скорости вращения и 40-60% от максимальной скорости подачи.
2. Выполнение работ предпочтительно с использованием высокоточных и жестких станков и держателей инструмента.
3. Пожалуйста, продувайте инструмент сжатым воздухом и используйте смазочно-охлаждающую жаростойкую жидкость.
4. Для бокового фрезерования рекомендуется выполнять фрезерование сверху вниз.
5. При низкой жесткости станка и недостаточной стабильности закрепления заготовки могут возникать вибрация и посторонний шум. Снизить их можно, уменьшив рекомендованные скорость вращения и подачи.
6. Сделайте вылет инструмента как можно короче в условиях отсутствия помех.