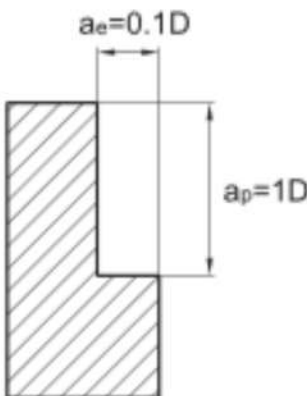
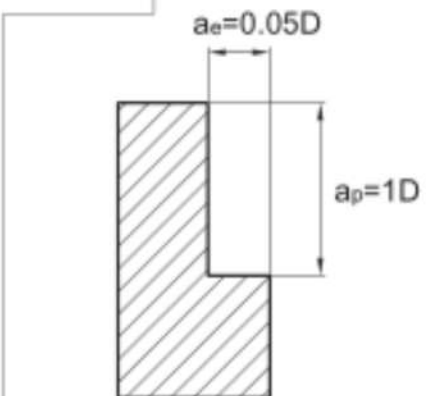
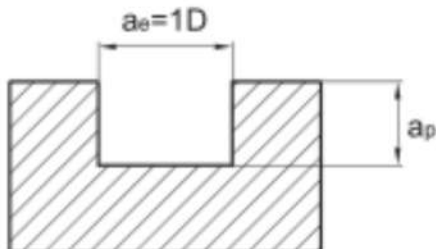


Рекомендованные режимы обработки для фрез SD-2R

Материал заготовки	Чугун, чугун с шаровидным графитом		Углеродистая сталь, легированная сталь ~750Н/мм ²		Углеродистая сталь, легированная сталь ~350HRC		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	200	200	20000	200	20000	160	20000	160	20000	60	20000	120
2	15000	320	320	15000	320	15000	290	15000	280	11150	84	13000	180
3	14000	545	545	14000	545	13000	510	10600	420	7500	120	8500	330
4	10800	560	560	10800	560	10000	520	8000	430	5500	130	6500	335
5	8200	580	580	8200	580	7600	540	6400	450	4500	130	5000	355
6	7000	600	600	7000	600	6400	550	5300	460	3700	140	4200	360
8	5200	600	600	5200	600	4800	550	4000	460	2800	140	3200	365
10	4200	580	580	4200	580	3800	540	3200	445	2200	140	2500	350
12	3500	580	580	3500	580	3200	540	2650	445	1850	140	2100	350

Максимальная глубина резания							
	 <table border="1" data-bbox="1164 1613 1646 1761"> <thead> <tr> <th>Диапазон диаметров</th> <th>Глубина резания, ap</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>$\varnothing 1 < D < \varnothing 3$</td> <td>0.15D</td> </tr> <tr> <td>$\varnothing 3 < D$</td> <td>0.3D</td> </tr> </tbody> </table>	Диапазон диаметров	Глубина резания, ap	$\varnothing 1 < D < \varnothing 3$	0.15D	$\varnothing 3 < D$	0.3D
Диапазон диаметров	Глубина резания, ap						
$\varnothing 1 < D < \varnothing 3$	0.15D						
$\varnothing 3 < D$	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.