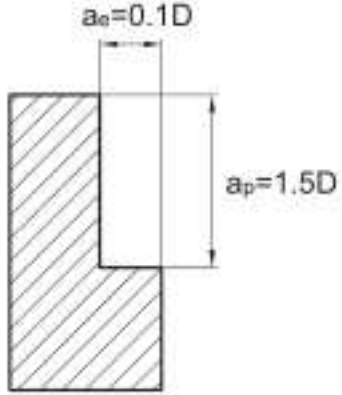
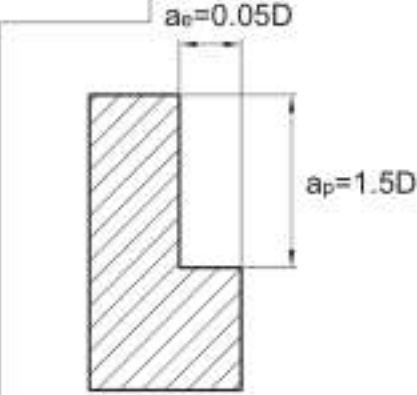
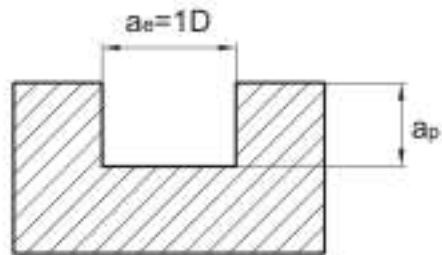


Рекомендованные режимы обработки для фрез SD-4R, SD-4RL

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)
3	14000	820	14000	820	13000	755	10600	630	7500	145	8500	490
4	10800	840	10800	840	10000	770	8000	640	5500	145	6500	500
5	8200	880	8200	880	7600	810	6400	670	4500	145	5000	530
6	7000	900	7000	900	6400	830	5300	690	3700	160	4200	540
8	5200	890	5200	890	4800	815	4000	680	2800	160	3200	550
10	4200	880	4200	880	3800	810	3200	670	2200	160	2500	520
12	3500	880	3500	880	3200	810	2650	670	1850	160	2100	520
16	2600	680	2600	680	2400	630	2000	525	1400	120	1600	490

Максимальная глубина резания							
	 <table border="1" data-bbox="1138 1605 1626 1758"> <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.