

Рекомендованные режимы обработки для фрез SD-2B, SD-2BL

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)
R0.5	40000	800	40000	800	38000	700	32000	320	22300	200	25000	275
R1.0	24000	900	24000	900	19000	760	16000	400	11150	230	13000	275
R1.5	15500	950	15500	950	12750	760	10600	450	7400	290	8500	280
R2.0	11500	950	11500	950	9550	760	8000	550	5550	370	6500	370
R2.5	9500	1050	9500	1050	7650	800	6400	550	4450	370	5000	375
R3.0	8000	1050	8000	1050	6400	800	5300	580	3700	390	4200	390
R4.0	6000	1300	6000	1300	4800	950	4000	700	2750	455	3200	440
R5.0	4800	1200	4800	1200	3800	900	3200	650	2200	430	2500	440
R6.0	4000	1100	4000	1100	3200	840	2650	610	1850	430	2100	420
R8.0	3000	1050	3000	1050	2400	800	2000	600	1350	380	1600	375
R10.0	2400	950	2400	950	1900	680	1600	560	1100	370	1250	330

Максимальная глубина резания		
------------------------------	--	--

1. Выполнение работ предпочтительно с использованием высокоточных и жестких станков и держателей инструмента.
2. Пожалуйста, продувайте инструмент сжатым воздухом и используйте смазочно-охлаждающую жаростойкую жидкость.
3. При низкой жесткости станка и недостаточной стабильности крепления заготовки могут возникать вибрация и посторонний шум.
Снизить их можно, уменьшив рекомендованные скорость вращения и подачи.
4. Сделайте вылет инструмента как можно короче в условиях отсутствия помех.