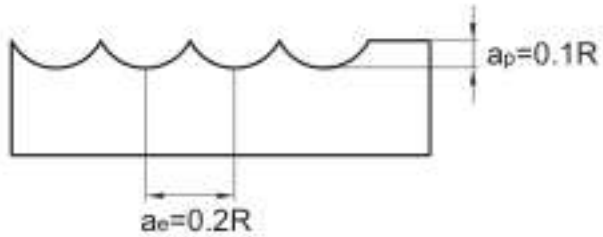
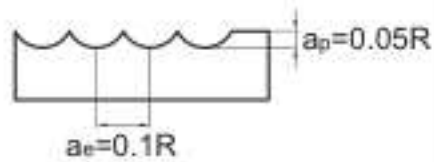


Рекомендованные режимы обработки для фрез SD-4B, SD-4BL

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	
Скорость резания	150 м/мин		150 м/мин		120 м/мин		100 м/мин		70 м/мин		80 м/мин	
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)
R1.5	15500	1710	15500	1710	12750	1340	10600	810	7400	520	8500	500
R2.0	11500	1710	11500	1710	9550	1340	8000	990	5550	660	6500	665
R2.5	9500	1890	9500	1890	7650	1440	6400	990	4450	660	5000	675
R3.0	8000	1890	8000	1890	6400	1440	5300	1040	3700	700	4200	700
R4.0	6000	2340	6000	2340	4800	1710	4000	1260	2750	820	3200	790
R5.0	4800	2160	4800	2160	3800	1620	3200	1170	2200	770	2500	790
R6.0	4000	1980	4000	1980	3200	1510	2650	1100	1850	770	2100	755
R8.0	3000	1890	3000	1890	2400	1440	2000	1080	1350	680	1600	675
R10.0	2400	1710	2400	1710	1900	1220	1600	1000	1100	660	1250	595
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.