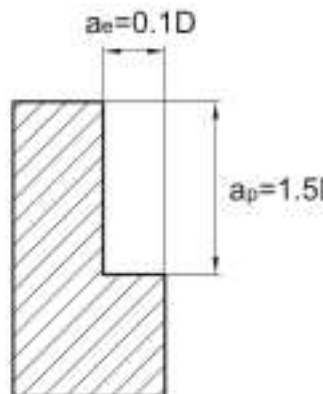
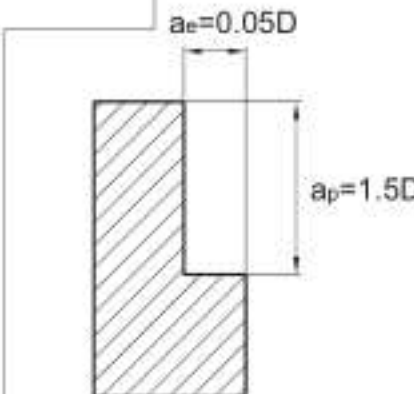
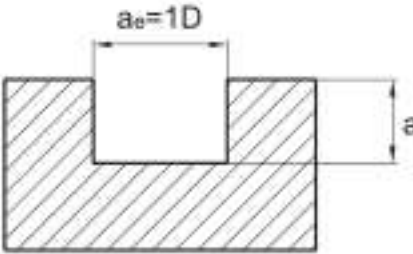


Рекомендованные режимы обработки для фрез SG-4E, SG-4EL

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)
1	20000	250	20000	250	20000	200	20000	200	20000	90	20000	150
2	15000	400	15000	400	15000	360	15000	350	11150	100	13000	225
3	14000	680	14000	680	13000	630	10600	525	7500	120	8500	410
4	10800	700	10800	700	10000	640	8000	535	5500	125	6500	420
5	8200	730	8200	730	7600	670	6400	560	4500	125	5000	440
6	7000	750	7000	750	6400	690	5300	575	3700	135	4200	450
8	5200	740	5200	740	4800	680	4000	565	2800	135	3200	460
10	4200	730	4200	730	3800	670	3200	560	2200	135	2500	435
12	3500	730	3500	730	3200	670	2650	560	1850	135	2100	435
14	3000	680	3000	680	2700	630	2300	525	1600	125	1800	410
16	2600	680	2600	680	2400	630	2000	525	1400	120	1600	410
18	2300	670	2300	670	2100	620	1800	515	1250	105	1400	405
20	2050	670	2050	670	1900	620	1600	515	1100	105	1250	405

Максимальная глубина резания							
	 <table border="1" data-bbox="1111 1857 1587 2023"> <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.