

## Рекомендуемые режимы резания

IM30-ES4, IM30-E4

Фрезы для обработки нержавеющей стали — Боковое фрезерование



Обрабатываемый материал	Глубина резания (мм)	Vc м/мин	Диаметр инструмента (мм)	1	2	4	6	8	10	12
<b>M</b> Нержавеющие стали	$ap \leq 1D$	100 (80-120)	Скорость (мин-1)	20000	15900	7960	5300	3980	3180	2650
	$ae \leq 0.1D$		Скорость подачи (мм/мин)	960	950	1110	950	950	890	850

IM30-ES4, IM30-E4

Фрезы для обработки нержавеющей стали — Фрезерование пазов



Обрабатываемый материал	Глубина резания (мм)	Vc м/мин	Диаметр инструмента (мм)	1	2	4	6	8	10	12
<b>M</b> Нержавеющие стали	$ap \leq 0.3D$	45 (35-55)	Скорость (мин-1)	14300	7160	3580	2390	1790	1400	1200
	$ae \leq 1D$		Скорость подачи (мм/мин)	340	250	215	300	300	300	300

1.Пожалуйста, убедитесь, что станок и державка имеет достаточную жесткость.

2.Пожалуйста, отрегулируйте скорость, подачу и глубину резания в соответствии с фактическими условиями резания.

3.Условия в таблицах предназначены для концевых фрез, где длина свободного конца инструмента составляет менее  $4 \cdot D$ . Когда вылет инструмента более  $4 \cdot D$ , пожалуйста, скорректируйте скорость, подачу и глубину резания.