

# MS4MRB РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Концевая фреза с угловым радиусом, средняя рабочая часть, 4 зуба

Обрабатываемый материал	P				M	S	H	
	Частота вращения (мин <sup>-1</sup> )	Подача (мм/мин)	Частота вращения (мин <sup>-1</sup> )	Подача (мм/мин)	Частота вращения (мин <sup>-1</sup> )	Подача (мм/мин)	Частота вращения (мин <sup>-1</sup> )	Подача (мм/мин)
Углеродистая сталь, Чугун, Легированная сталь (-30HRC) Cf53, GG25			Легированная сталь, Инструментальная сталь, Предварительно закалённая сталь X40CrMoV51		Аустенитная нержавеющая сталь, Титановые сплавы X5CrNi1810, X5CrNiMo17122, Ti6Al4V		Закалённая сталь (45—55HRC) X40CrMoV51	
Диам. DC (мм)								
<b>1</b>	40000	1500	30000	800	22000	480	24000	240
<b>1.5</b>	32000	1500	20000	800	15000	480	16000	240
<b>2</b>	24000	1500	15000	800	11000	480	12000	240
<b>2.5</b>	19000	1500	12000	800	8800	480	9600	240
<b>3</b>	16000	1500	10000	800	7400	480	8000	240
<b>4</b>	12000	1800	8000	1000	5600	600	6000	240
<b>5</b>	9600	1800	6400	1000	4400	600	4800	240
<b>6</b>	8000	1800	5300	1000	3700	600	4000	240
<b>8</b>	6000	1600	4000	900	2800	560	3000	240
<b>10</b>	4800	1400	3200	800	2200	500	2400	240
<b>12</b>	4000	1200	2700	700	1800	430	2000	230
<b>16</b>	3000	960	2000	560	1400	360	1500	190
<b>20</b>	2400	800	1600	480	1100	300	1200	170
Глубина резания								

DC : Диам.

- 1) При обработке аустенитных нержавеющих сталей, использование СОЖ на водной основе эффективно.
- 2) При малой глубине резания частота вращения и подача могут быть увеличены.
- 3) При сверлении, пожалуйста уменьшайте подачу до значения 1/3 от указанного в таблице.
- 4) При недостаточной жесткости станка или прочности крепления заготовки могут возникнуть вибрации. В этом случае необходимо соответствующим образом уменьшить число оборотов и подачу или задать меньшую глубину резания.