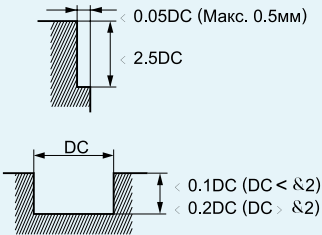
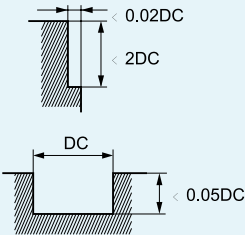


MS4JC РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Концевая фреза, 4 зуба

Обрабатываемый материал	P		M		S		H	
	Частота вращения (мин ⁻¹)	Подача (мм/мин)	Частота вращения (мин ⁻¹)	Подача (мм/мин)	Частота вращения (мин ⁻¹)	Подача (мм/мин)	Частота вращения (мин ⁻¹)	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)	Частота вращения (мин ⁻¹)	Подача (мм/мин)	Частота вращения (мин ⁻¹)	Подача (мм/мин)	Частота вращения (мин ⁻¹)	Подача (мм/мин)	Частота вращения (мин ⁻¹)	Подача (мм/мин)
1	11100	85	9500	65	8000	50	6400	35
1.5	7400	85	6400	90	5300	50	4200	35
2	5600	85	4800	90	4000	50	3200	35
2.5	4500	85	3800	90	3200	55	2500	35
3	3700	90	3400	90	2600	60	2100	35
4	3000	110	2700	90	2100	70	1700	50
5	2600	140	2300	110	1800	85	1500	55
6	2300	170	2000	140	1500	110	1300	70
8	1700	180	1500	140	1200	110	1000	70
10	1400	180	1300	140	950	110	800	70
12	1200	170	1100	140	800	110	670	70
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 возникать вибрации. В этом случае необходимо соответствующим образом уменьшить число оборотов и подачу или задать меньшую глубину резания.