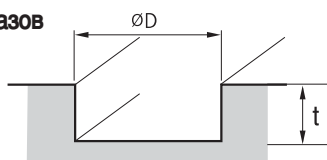


Технические характеристики фрез концевых цельных

Рекомендуемые режимы резания (IFE2000, обработка пазов)

Обрабатываемые материалы	Углеродистые, легированные стали (~ НгС20)		Углеродистые, легированные стали (НгС30~40)		Углеродистые, легированные стали (НгС40~)		Чугуны		Нержавеющие стали, титановые сплавы	
	Режимы резания		Режимы резания		Режимы резания		Режимы резания		Режимы резания	
	Частота вращения п, об/мин	Подача S мин, мм/мин	Частота вращения п, об/мин	Подача S мин, мм/мин	Частота вращения п, об/мин	Подача S мин, мм/мин	Частота вращения п, об/мин	Подача S мин, мм/мин	Частота вращения п, об/мин	Подача S мин, мм/мин
Диаметр, мм										
1	37,500	185	25,400	130	19,500	80	39,700	370	16,000	45
2	18,800	190	12,700	180	9,700	80	19,800	450	8,000	65
3	12,600	310	8,200	190	6,400	80	12,900	450	5,300	65
4	9,500	310	6,400	190	4,800	80	9,800	450	4,000	65
5	7,500	310	5,400	190	3,900	80	7,600	450	3,200	65
6	6,500	310	4,100	190	3,000	80	7,800	660	2,600	65
8	4,800	310	3,200	190	2,500	80	6,000	710	2,000	65
10	3,700	310	2,600	190	1,900	80	4,800	740	1,600	65
12	3,100	310	2,100	190	1,600	80	3,700	780	1,300	65
14	2,700	310	1,800	190	1,400	80	3,400	820	1,100	65
16	2,400	340	1,500	240	1,200	90	3,000	830	1,000	75
18	2,000	340	1,400	240	1,000	100	2,600	890	880	80
20	1,900	340	1,300	240	900	100	2,400	890	800	80

• Обработка пазов

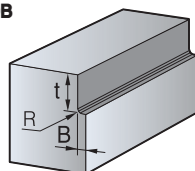


- Выбор глубины резания t
- $t < 1,5 D$
- Обеспечьте высокую жесткость системы СПИД.
- При возникновении вибраций уменьшите скорость резания и подачу в одинаковом соотношении.

Рекомендуемые режимы резания (IFE4000, обработка уступов)

Обрабатываемые материалы	Углеродистые, легированные стали (~ НгС20)		Углеродистые, легированные стали (НгС30~40)		Углеродистые, легированные стали (НгС40~)		Чугуны		Нержавеющие стали, титановые сплавы	
	Режимы резания		Режимы резания		Режимы резания		Режимы резания		Режимы резания	
	Частота вращения п, об/мин	Подача S мин, мм/мин	Частота вращения п, об/мин	Подача S мин, мм/мин	Частота вращения п, об/мин	Подача S мин, мм/мин	Частота вращения п, об/мин	Подача S мин, мм/мин	Частота вращения п, об/мин	Подача S мин, мм/мин
Диаметр, мм										
3	12,600	920	8,200	580	6,400	220	12,900	1,370	5,300	200
4	9,500	920	6,400	580	4,800	220	9,800	1,370	4,000	200
5	7,500	920	5,400	580	3,900	220	7,600	1,370	3,200	200
6	6,500	920	4,100	580	3,000	220	7,800	2,000	2,600	200
8	4,800	920	3,200	580	2,500	220	6,000	2,120	2,000	200
10	3,700	920	2,600	580	1,900	220	4,800	2,230	1,600	200
12	3,100	920	2,100	580	1,600	220	3,700	2,340	1,300	200
14	2,700	920	1,800	580	1,400	220	3,400	2,450	1,100	200
16	2,400	1020	1,500	690	1,200	270	3,000	2,520	1,000	225
18	2,000	1020	1,400	690	1,000	340	2,600	2,680	880	240
20	1,900	1020	1,300	690	900	340	2,400	2,680	800	240

• Обработка пазов



- Выбор глубины резания t и ширины фрезерования B
- $t = 1,5 D$
- $B = 0,1 D$
- Обеспечьте высокую жесткость системы СПИД.
- При возникновении вибраций уменьшите скорость резания и подачу в одинаковом соотношении.