

Технические характеристики фрез концевых цельных

F

Рекомендуемые режимы резания (DМАН/ DМVН'RB/ Обработка пазов)

Высокоскоростное фрезерование

Обрабатываемые материалы Режимы резания ØD ℓ2		~ 45HRC			~ 55HRC			~ 65HRC		
		Углеродистые, легированные стали, чугуны			Высоколегированные, инструментальные стали			Инструментальные, быстрорежущие стали		
		Частота вращения n, об/мин	Подача S мин, мм/мин	Глубина резания t, мм	Частота вращения n, об/мин	Подача S мин, мм/мин	Глубина резания t, мм	Частота вращения n, об/мин	Подача S мин, мм/мин	Глубина резания t, мм
3.0	8	13,000	1,140	0.189	10,000	610	0.161	8,000	490	0.090
	10	13,000	1,140	0.189	10,000	610	0.161	8,000	490	0.090
	12	13,000	1,140	0.170	10,000	610	0.145	8,000	490	0.081
	16	11,000	910	0.153	8,500	490	0.130	6,500	390	0.073
	20	11,000	860	0.124	8,500	470	0.106	6,500	370	0.059
	25	11,000	860	0.112	8,500	470	0.095	6,500	370	0.053
	30	11,000	860	0.090	8,500	470	0.077	6,500	370	0.043
	35	10,000	780	0.073	8,000	440	0.062	6,000	340	0.035
4.0	10	8,000	1,020	0.252	6,500	580	0.164	5,500	460	0.089
	12	7,500	950	0.252	6,000	530	0.164	4,500	420	0.089
	16	7,500	950	0.227	6,000	530	0.148	4,500	420	0.080
	20	7,500	750	0.204	6,000	440	0.133	4,500	340	0.072
	25	7,500	750	0.184	6,000	420	0.120	4,500	340	0.065
	30	7,000	700	0.149	5,500	380	0.097	4,000	310	0.052
	35	7,000	700	0.134	5,500	380	0.087	4,000	310	0.047
	40	6,500	590	0.120	5,000	320	0.078	3,500	250	0.042
	45	6,500	590	0.108	5,000	320	0.070	3,500	250	0.038
	50	6,500	590	0.088	5,000	320	0.057	3,500	250	0.031
5.0	20	7,500	900	0.284	6,000	500	0.205	4,500	400	0.102
	25	7,500	900	0.255	6,000	500	0.184	4,500	400	0.092
	30	7,000	840	0.230	5,500	450	0.166	4,000	360	0.083
	35	7,000	800	0.207	5,500	440	0.149	4,000	350	0.075
	40	7,000	800	0.186	5,500	440	0.134	4,000	350	0.067
6.0	30	6,500	920	0.306	5,000	500	0.221	4,000	400	0.110
	40	6,000	820	0.248	4,500	430	0.179	3,500	340	0.089
	50	6,000	820	0.223	4,500	430	0.161	3,500	340	0.080

Общий вид уступа

