

# Технические характеристики фрез концевых цельных

## Рекомендуемые режимы резания (DМАН/ DМVН' RNR/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
1.0	4	28,000	445	0.068	23,000	255	0.037	18,500	205	0.019
	6	27,000	405	0.055	22,000	230	0.030	17,500	185	0.015
	8	27,000	300	0.044	22,000	170	0.024	17,500	135	0.012
	10	27,000	270	0.036	22,000	155	0.020	17,500	130	0.010
	12	25,000	250	0.029	20,000	140	0.016	16,000	110	0.008
	16	25,000	210	0.019	20,000	120	0.010	16,000	95	0.005
	20	25,000	190	0.013	20,000	105	0.007	16,000	85	0.004
1.5	6	16,000	340	0.101	13,000	195	0.061	10,500	155	0.030
	8	15,000	250	0.092	12,000	140	0.055	9,600	110	0.028
	10	15,000	250	0.074	12,000	140	0.044	9,600	110	0.022
	12	15,000	250	0.067	12,000	140	0.040	9,600	110	0.020
	16	14,000	210	0.049	11,000	115	0.029	8,800	95	0.015
	20	14,000	210	0.039	11,000	115	0.024	8,800	95	0.012
2.0	8	15,000	475	0.123	12,000	265	0.105	9,600	215	0.059
	10	15,000	420	0.111	12,000	235	0.095	9,600	190	0.053
	16	14,000	385	0.081	11,000	210	0.069	8,800	170	0.038
	20	14,000	385	0.066	11,000	210	0.056	8,800	170	0.031
	30	13,000	350	0.039	10,000	190	0.033	8,000	150	0.019
3.0	10	13,000	570	0.206	10,000	305	0.175	8,000	245	0.098
	12	13,000	570	0.186	10,000	305	0.158	8,000	245	0.088
	16	11,000	455	0.167	8,500	245	0.142	6,800	195	0.080
	20	11,000	430	0.135	8,500	235	0.115	6,800	185	0.064
	30	11,000	430	0.098	8,500	235	0.084	6,800	185	0.047
	35	10,000	390	0.080	8,000	220	0.068	6,400	170	0.038
4.0	10	8,000	510	0.275	6,500	290	0.179	5,200	230	0.097
	12	7,500	475	0.275	6,000	265	0.179	4,800	210	0.097
	16	7,500	475	0.248	6,000	265	0.161	4,800	210	0.087
	20	7,500	375	0.223	6,000	220	0.145	4,800	170	0.078
6.0	20	6,500	460	0.334	5,000	250	0.241	4,000	200	0.120
	30	6,500	460	0.334	5,000	250	0.241	4,000	200	0.120

### Общий вид уступа

