

Технические характеристики фрез концевых цельных

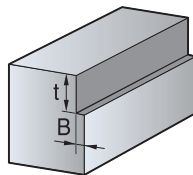
Механические и физические свойства углеродистых и нержавеющей сталей

Стали		Марка стали	Предел прочности σв, кгс/мм ²	Коэффициент линейного расширения αх10 ⁻⁶	Коэффициент теплопроводности λ, 10 ⁻² кал/смхсекхград	Намагничи- ваемость	Самозакаливается	Твердость, НВ	Обрабаты- ваемость
Углеродистые качественные		SS34 SS41 SM10C SM15C	38~65	11.4	11.2	○	○	110~180	50~70
Нержавеющие	Мартенситные	STS403	~55	9.9~11.7	5.9	○	○	215	50~60
		STS410							
		STS431							
	Ферритные	STS405	50~60	10.4	6.4	○	×	183	50~60
		STS430							
	Аустенитные	STS301	55~65	14.4~16.9	3.8	×	×	187	35~45
STS304									
STS316									

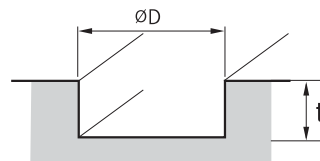
Рекомендуемые режимы резания

Обрабатываемые материалы Режимы резания Диаметр, мм	Нержавеющие стали		Титановые сплавы, инконели		Углеродистые качественные стали		Легированные стали		Закаленные инструментальные стали	
	Частота вращения n , об/мин	Подача S мин, мм/мин	Частота вращения n , об/мин	Подача S мин, мм/мин	Частота вращения n , об/мин	Подача S мин, мм/мин	Частота вращения n , об/мин	Подача S мин, мм/мин	Частота вращения n , об/мин	Подача S мин, мм/мин
2	5,500	240	2,600	90	9,000	540	6,000	3,200	4,000	240
4	4,000	260	2,000	90	6,600	600	4,500	340	3,000	280
6	3,000	360	1,200	90	4,800	720	3,000	360	2,500	280
8	2,000	390	1,000	100	3,600	750	2,200	460	2,000	300
10	1,700	410	800	120	2,800	750	1,800	460	1,500	300
12	1,500	380	700	100	2,400	710	1,500	410	1,200	280
14	1,200	320	600	95	2,200	660	1,300	370	1,000	270
16	1,000	270	500	90	1,800	490	1,100	320	800	230
20	750	250	400	85	900	270	900	270	600	200

Обрабатываемые поверхности



- Выбор глубины резания t и ширины фрезерования B
- Углеродистые, легированные, нержавеющей стали
- Титановые сплавы, инконели, Закаленные инструментальные стали



- Обработка пазов, выбор глубины резания t
- Углеродистые, легированные, нержавеющей стали
- Титановые сплавы, инконели, Закаленные инструментальные стали

