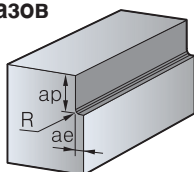


# Технические характеристики фрез концевых цельных серии I-Max

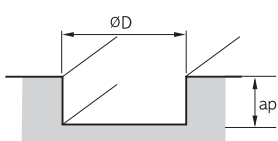
## Рекомендуемые режимы резания (IRE2000 Радиусные вершины)

Обрабатываемые материалы Режимы резания Диаметр, мм	Углеродистые, легированные стали (~ Н <sub>RC</sub> 30)		Углеродистые, легированные стали (Н <sub>RC</sub> 30 ~)	
	Частота вращения n, об/мин	Подача S мин, мм/мин	Частота вращения n, об/мин	Подача S мин, мм/мин
3	4,410	70	2,200	30
4	3,570	85	1,790	35
5	3,050	105	1,580	40
6	2,630	125	1,370	50
8	2,000	135	1,050	50
10	1,680	135	840	50
12	1,370	105	700	40
16	1,160	95	560	35
20	840	70	420	25

### Обработка пазов



- Выбор глубины резания t и ширины фрезерования B
- t=1.5D   • B=0.1D



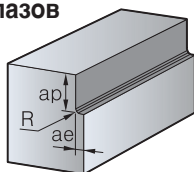
- Выбор глубины резания t
- t≤1.5D

• Обеспечьте высокую жесткость системы СПИД. При возникновении вибраций уменьшите скорость резания и подачу в одинаковом соотношении.

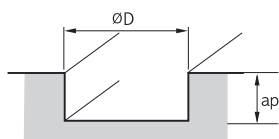
## Рекомендуемые режимы резания (IRE4000 Радиусные вершины)

Обрабатываемые материалы Режимы резания Диаметр, мм	Углеродистые, легированные стали (~ Н <sub>RC</sub> 30)		Углеродистые, легированные стали (Н <sub>RC</sub> 30 ~)	
	Частота вращения n, об/мин	Подача S мин, мм/мин	Частота вращения n, об/мин	Подача S мин, мм/мин
3	4,410	115	2,200	55
4	3,570	140	1,790	60
5	3,050	180	1,580	70
6	2,630	215	1,370	85
8	2,000	230	1,050	85
10	1,680	230	840	85
12	1,370	180	700	70
16	1,160	160	560	60
20	840	115	420	45

### Обработка пазов



- Выбор глубины резания t и ширины фрезерования B
- t=1.5D   • B=0.1D



- Выбор глубины резания t
- t≤1.5D

• Обеспечьте высокую жесткость системы СПИД. При возникновении вибраций уменьшите скорость резания и подачу в одинаковом соотношении.