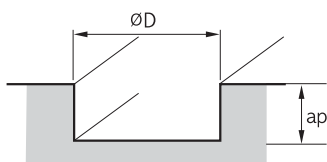


Технические характеристики фрез концевых цельных серии I-Max F

Обрабатываемые материалы Режимы резания Диаметр, мм	Углеродистые, легированные стали (~HRC20)		Углеродистые, легированные стали (HRC30~40)		Нержавеющие стали, титановые сплавы		Чугуны		Алюминиевые сплавы		Медь, цветные металлы	
	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	Частота вращения п, об/мин	Подача S мин, мм/мин
	1	11,000	55	8,000	40	16,000	45	13,000	120	32,000	300	24,000
2	5,500	80	4,000	55	8,000	65	6,500	150	16,000	320	12,000	240
3	3,700	90	2,600	60	5,300	65	4,200	150	11,000	320	8,000	240
4	2,800	90	2,000	60	4,000	65	3,200	150	8,000	320	6,000	240
5	2,200	90	1,600	60	3,200	65	2,500	150	6,400	320	4,800	240
6	1,800	90	1,000	60	2,600	65	2,100	180	5,300	340	4,000	260
8	1,400	90	1,000	60	1,300	65	1,600	190	4,000	340	3,000	260
10	1,100	90	800	60	2,000	65	1,300	200	3,200	340	2,400	260
12	900	90	660	60	1,600	65	1,000	210	2,600	340	2,000	260
14	800	90	570	60	1,100	65	900	220	2,300	340	1,700	260
16	700	100	500	75	1,000	75	800	225	2,000	340	1,500	260
18	600	100	440	75	880	80	700	240	1,800	340	1,300	260
20	550	100	400	75	800	80	640	240	1,600	340	1,200	260

● Обработка пазов

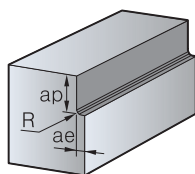


- Выбор глубины резания t
- $t \leq 0.5D (D > \varnothing 3)$
- $t \leq 1.0D (D < \varnothing 3)$
- Обеспечьте высокую жесткость системы СПИД.
- При возникновении вибраций уменьшите скорость резания и подачу в одинаковом соотношении.

🎯 Рекомендуемые режимы резания (FE4000, обработка уступов)

Обрабатываемые материалы Режимы резания Диаметр, мм	Углеродистые, легированные стали (~HRC20)		Углеродистые, легированные стали (HRC30~40)		Нержавеющие стали, титановые сплавы		Чугуны		Алюминиевые сплавы		Медь, цветные металлы	
	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	Частота вращения п, об/мин	Подача S мин, мм/мин
	3	3,700	270	2,600	180	5,300	200	4,200	450	11,000	960	8,000
4	2,800	270	2,000	180	4,000	200	3,200	450	8,000	960	6,000	720
5	2,200	270	1,600	180	3,200	200	2,500	450	6,400	960	4,800	720
6	1,800	270	1,000	180	2,600	200	2,100	540	5,300	1,020	4,000	780
8	1,400	270	1,000	180	1,300	200	1,600	570	4,000	1,020	3,000	780
10	1,100	270	800	180	2,000	200	1,300	600	3,200	1,020	2,400	780
12	900	270	660	180	1,600	200	1,000	630	2,600	1,020	2,000	780
14	800	270	570	180	1,100	200	900	660	2,300	1,020	1,700	780
16	700	300	500	220	1,000	225	800	680	2,000	1,020	1,500	780
18	600	300	440	220	880	240	700	720	1,800	1,020	1,300	780
20	550	300	400	220	800	240	640	720	1,600	1,020	1,200	780

● Обработка пазов



- Выбор глубины резания t и ширины фрезерования B
- $ap = 1.5D$
- $ae = 0.1D$
- Обеспечьте высокую жесткость системы СПИД. При возникновении вибраций уменьшите скорость резания и подачу в одинаковом соотношении.