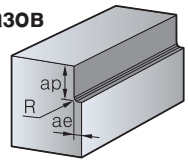
Рекомендуемые режимы резания (Цилиндрическая)

IPFE2000

Диаметр (ØD)	Углеродистых сталей, легированные стали ~ HRC30 (SM50C, SCM, GC250, чугун)			Углеродистые, легированные стали, чугуны HRC30~45 (Pre hardened steels, STD61, NAK)			Нержавеющие стали (STS304, STS316)		
	R.P.M ($мин^{-1}$)	Подачи (мм/мин)		R.P.M ($мин^{-1}$)	Подачи (мм/мин)		R.P.M ($мин^{-1}$)	Подачи (мм/мин)	
		Обработка уступов	Обработка пазов		Обработка уступов	Обработка пазов		Обработка уступов	Обработка пазов
1.0	30,000	600	480	20,000	400	320	12,600	300	180
1.5	20,000	600	480	14,000	400	320	8,400	300	180
2.0	15,000	600	480	10,000	400	400	6,300	300	180
2.5	12,000	600	480	8,200	400	320	5,100	300	180
3.0	10,000	600	480	7,000	400	320	4,200	300	180
4.0	7,500	600	480	5,200	400	320	3,100	300	180
5.0	6,000	600	480	4,200	400	320	2,500	300	180
6.0	5,000	600	480	3,500	400	320	2,100	300	180
8.0	4,000	520	410	2,800	350	280	1,600	260	150
10.0	3,200	450	360	2,200	300	240	1,300	230	130
12.0	2,700	410	320	1,900	270	210	1,100	210	120
16.0	2,000	240	190	1,400	210	160	840	160	100
20.0	1,600	200	160	1,100	170	130	680	140	80

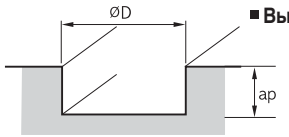
● Обработка пазов



■ Выбор глубины резания t и ширины фрезерования B

•ap : ≤0.1D (D≤Ø3)
≤0.2D (D>Ø3)

•ae : ≤0.1D (D≤Ø2)
≤0.2D (D>Ø2)



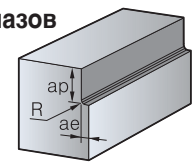
■ Выбор глубины резания t

•ap : ≤0.1D (D≤Ø2)
≤0.2D (D>Ø2)

IPFE4000

Диаметр (ØD)	Углеродистых сталей, легированные стали ~ HRC30 (SM50C, SCM, GC250, Cast iron)			Углеродистые, легированные стали, чугуны HRC30~45 (Pre hardened steels, STD61, NAK)			Нержавеющие стали (STS304, STS316)		
	R.P.M ($мин^{-1}$)	Подачи (мм/мин)		R.P.M ($мин^{-1}$)	Подачи (мм/мин)		R.P.M ($мин^{-1}$)	Подачи (мм/мин)	
		Обработка уступов	Обработка пазов		Обработка уступов	Обработка пазов		Обработка уступов	Обработка пазов
1.0	30,000	900	720	20,000	600	480	12,600	450	270
1.5	20,000	900	720	14,000	600	480	8,400	450	270
2.0	15,000	900	720	10,000	600	480	6,300	450	270
2.5	12,000	900	720	8,200	600	480	5,100	450	270
3.0	10,000	900	720	7,000	600	480	4,200	450	270
4.0	7,500	900	720	5,200	600	480	3,100	450	270
5.0	6,000	900	720	4,200	600	480	2,500	450	270
6.0	5,000	900	720	3,500	600	480	2,100	450	270
8.0	4,000	780	620	2,800	520	410	1,600	390	230
10.0	3,200	680	540	2,200	450	360	1,300	340	200
12.0	2,700	620	490	1,900	410	320	1,100	310	180
16.0	2,000	360	280	1,400	310	240	840	240	140
20.0	1,600	300	240	1,100	250	200	680	210	120

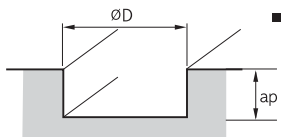
● Обработка пазов



■ Выбор глубины резания t и ширины фрезерования B

•ap : ≤1.5D(All diameter)

•ae : ≤0.1D (D≤Ø3)
≤0.2D (D>Ø3)



■ Выбор глубины резания t

•ap : ≤0.1D (D≤Ø2)
≤0.2D (D>Ø2)