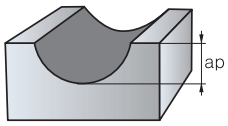
Рекомендуемые режимы резания (Сферическая)

■ IPBE2000

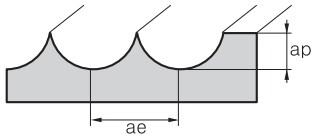
Диаметр (ØD)	Углеродистых сталей (SM50C)		Легированная сталь (SCM, STD, STS, KP4M, NAK)		Сталь для пресс-форм ~HRC45 (STD61)		Цветные металлы (алюминиевых)	
	R.P.M ($мин^{-1}$)	Подачи (мм/мин)	R.P.M ($мин^{-1}$)	Подачи (мм/мин)	R.P.M ($мин^{-1}$)	Подачи (мм/мин)	R.P.M ($мин^{-1}$)	Подачи (мм/мин)
1.0	40000	1200	38000	1200	29000	900	40000	1000
1.5	30000	1270	25500	1100	19000	700	40000	1360
2.0	24000	1,160	19,000	800	14,300	600	40000	2,000
2.5	19000	1,000	15,300	670	11,500	510	38,000	2,400
3.0	16,000	930	13,000	600	9,600	460	32,000	2,400
3.5	13,700	930	11,400	580	8,200	450	27,300	2,400
4.0	12,000	930	10,000	570	7,200	450	24,000	2,400
5.0	9,600	930	8,000	560	5,700	450	19,000	2,400
6.0	8,000	930	6,400	540	4,800	450	16,000	2,400
8.0	6,000	900	4,800	540	3,600	450	12,000	2,400
10.0	4,800	900	3,800	540	2,900	450	9,600	2,300
12.0	4,000	900	3,200	540	2,400	450	8,000	2,100
14.0	3,400	900	2,750	540	2,050	450	6,800	2,000
16.0	3,000	900	2,400	540	1,800	450	6,000	2,000
20.0	2,400	900	1,900	520	1,450	450	4,800	2,000

● Обработка пазов



■ Выбор глубины резания t

• ap : 0.1×R(~45HRC)
0.08×R(~50HRC)



(R0.1~0.5=0.2×R)
0.3×R

■ Выбор глубины резания t и ширины фрезерования B

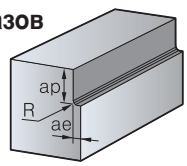
~0.16×R R≤0.3(~45HRC)
~0.25×R R≤3 (~45HRC)
~0.17×R R≤4 (~45HRC)
~0.05×R (~50HRC)

Рекомендуемые режимы резания (Радиусные вершины)

■ IPRE2000

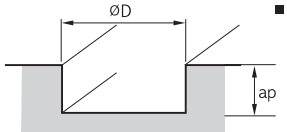
Диаметр (ØD)	Углеродистых сталей, легированные стали ~ HRC30(SM50C, SCM, GC250, Cast iron)			Углеродистые, легированные стали, чугуны HRC30~45 (Pre hardened steels, STD61, NAK)			Нержавеющие стали (STS304, STS316)		
	R.P.M ($мин^{-1}$)	Подачи (мм/мин)		R.P.M ($мин^{-1}$)	Подачи (мм/мин)		R.P.M ($мин^{-1}$)	Подачи (мм/мин)	
		Обработка уступов	Обработка пазов		Обработка уступов	Обработка пазов		Обработка уступов	Обработка пазов
2.0	11,000	180	180	7,200	110	110	6,000	90	90
3.0	8,500	200	160	5,300	130	100	4,400	110	66
4.0	7,200	360	290	4,400	220	180	3,000	180	110
5.0	6,000	380	300	3,600	230	180	2,400	190	110
6.0	5,300	420	340	3,200	240	190	2,200	210	130
8.0	4,000	450	360	2,400	240	190	1,600	220	130
10.0	3,200	390	310	1,900	190	150	1,300	190	110
12.0	2,700	330	260	1,600	160	130	1,000	150	90

● Обработка пазов



■ Выбор глубины резания t и ширины фрезерования B

•ap : ≤1.5D
•ap : ≤0.1D



■ Выбор глубины резания t

•ap : ≤0.3D