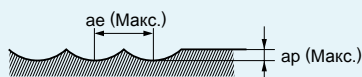


РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

R (мм)	Частота вращения (мин ⁻¹)	Подача (мм/мин)	Закалённая сталь (45—55HRC)		Закалённая сталь (55—62HRC)				Закалённая сталь (62—70HRC)			
			Глубина резания ar (мм)	Глубина резания ae (мм)	Частота вращения (мин ⁻¹)	Подача (мм/мин)	Глубина резания ar (мм)	Глубина резания ae (мм)	Частота вращения (мин ⁻¹)	Подача (мм/мин)	Глубина резания ar (мм)	Глубина резания ae (мм)
RO.2	50000	1500	0.006	0.01	50000	1200	0.006	0.01	50000	1200	0.004	0.008
RO.3	50000	2000	0.01	0.02	50000	1500	0.01	0.02	50000	1500	0.008	0.015
RO.4	50000	3000	0.02	0.05	50000	2000	0.02	0.04	50000	2000	0.015	0.03
RO.5	50000	3000	0.03	0.06	50000	2000	0.03	0.05	50000	2000	0.02	0.03
RO.75	50000	3500	0.04	0.08	50000	2500	0.03	0.06	50000	2500	0.02	0.04
R1	50000	4000	0.05	0.1	50000	3000	0.04	0.07	50000	3000	0.03	0.05

Глубина резания



- 1) При малой глубине резания частота вращения и подача могут быть увеличены.
- 2) Рекомендуется охлаждение масляным туманом.
- 3) Режимы резания могут варьироваться в индивидуальном порядке в зависимости от вылета инструмента, глубины резания и особенностей станка. Используйте данные в этой таблице, как отправную точку.