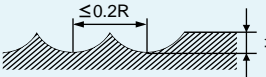


РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Медь, Медный сплав				Глубина резания (мм)
	$\alpha \leq 15^\circ$		$\alpha > 15^\circ$		
R (мм)	Частота вращения (мин ⁻¹)	Подача (мм/мин)	Частота вращения (мин ⁻¹)	Подача (мм/мин)	
R0.2	40000	1600	40000	1200	0.02
R0.3	40000	3200	40000	1600	0.03
R0.4	40000	6400	40000	2400	0.05
R0.5	40000	8000	40000	3200	0.06
R0.75	40000	9600	40000	4000	0.09
R1	40000	9600	39000	4700	0.11
R1.25	40000	12000	30000	4500	0.12
R1.5	40000	12000	27000	4300	0.13
R2	32000	11000	20000	3600	0.15
R2.5	25000	9000	16000	2900	0.20
R3	21000	8400	13000	2600	0.25
R4	16000	6400	10000	2000	0.30
R5	13000	5200	8000	1700	0.50
R6	9000	3600	6000	1300	0.50

Глубина резания	 <p>$\leq 0.2R$</p> <p>\leq смотрите выше Перечень глубин резания.</p> <p>R : Радиус</p>
-----------------	--

- 1) α - угол наклона обрабатываемой поверхности.
- 2) При малой глубине резания частота вращения и подача могут быть увеличены.
- 3) Рекомендуется СОЖ на водной основе.
- 4) При недостаточной жесткости станка или прочности крепления заготовки могут возникать вибрации. В этом случае необходимо соответствующим образом уменьшить число оборотов и подачу или задать меньшую глубину резания.