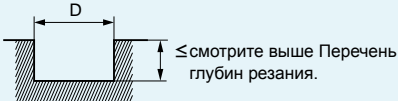


РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обработка пазов

Диам. (мм)	Частота вращения (мин ⁻¹)	Подача (мм/мин)	Глубина резания (мм)	Обработка пазов		
				Частота вращения (мин ⁻¹)	Подача (мм/мин)	Глубина резания (мм)
0.2	40000	400	0.001	30000	250	0.001
0.3	40000	600	0.005	35000	420	0.005
0.4	40000	700	0.007	30000	420	0.007
0.5	40000	800	0.01	24000	380	0.01
0.6	33000	800	0.015	21000	480	0.01
0.7	28000	800	0.015	18000	480	0.015
0.8	25000	800	0.02	16000	480	0.02
0.9	22000	800	0.03	15000	500	0.03
1	20000	800	0.04	13000	500	0.04
1.5	13000	800	0.10	9000	500	0.10
2	10000	800	0.15	6700	500	0.15
2.5	9000	800	0.20	6000	500	0.20
3	8000	800	0.20	5200	460	0.20
4	6000	600	0.20	4000	340	0.20
5	4800	480	0.30	3200	280	0.20
6	4000	400	0.30	2600	210	0.20
8	3000	300	0.30	2000	170	0.30
10	2400	240	0.30	1600	140	0.30
12	2000	200	0.30	1300	110	0.30

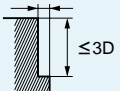
Обработка пазов: Углеродистая сталь, Чугун, Легированная сталь (–30HRC) / Cf53, GG25; Легированная сталь, Инструментальная сталь, Предварительно закалённая сталь / X40CrMoV51

Глубина резания:  ≤ смотрите выше Перечень глубин резания.
D : Диам.

Фрезерование уступов

Диам. (мм)	Частота вращения (мин ⁻¹)	Подача (мм/мин)	Глубина резания (мм)	Фрезерование уступов		
				Частота вращения (мин ⁻¹)	Подача (мм/мин)	Глубина резания (мм)
3	3500	370	0.05	2600	250	0.03
4	2800	370	0.06	2100	200	0.03
5	2200	330	0.06	1700	160	0.03
6	1800	300	0.06	1500	140	0.03
8	1600	270	0.08	1100	140	0.04
10	1400	240	0.10	900	140	0.05
12	1200	200	0.10	750	120	0.06

Фрезерование уступов: Углеродистая сталь, Чугун, Легированная сталь (–30HRC) / Cf53, GG25; Легированная сталь, Инструментальная сталь, Предварительно закалённая сталь / X40CrMoV51

Глубина резания: ≤ смотрите выше Перечень глубин резания.
 ≤ 3D
D : Диам.

- 1) При малой глубине резания частота вращения и подача могут быть увеличены.
- 2) При сверлении, пожалуйста уменьшайте подачу до значения 1/3 от указанного в таблице.
- 3) 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.