

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

ТИП 1N77

Материал	Операция фрезерования			Vс- скорость резания м/мин	f z- подача на зуб, мм при D - диаметре, мм								
	уступа		паза										
	ap	ae	ap		6	8	10	12	16	18	20	25	30
Легкообрабатываемая нержавеющая сталь (304)	1xD	0.5XD	1xD	35~45	0.060	0.070	0.080	0.090	0.095	0.100	0.110	0.115	0.122
Среднеобрабатываемая нержавеющая сталь	1xD	0.5XD	1xD	30~42	0.055	0.065	0.075	0.085	0.090	0.100	0.110	0.114	0.120
Труднообрабатываемая нержавеющая сталь (316L)	1xD	0.5XD	1xD	20~38	0.050	0.060	0.070	0.080	0.085	0.090	0.100	0.110	0.120
Титан	1xD	0.5XD	0.5xD	15~25	0.019	0.030	0.030	0.043	0.055	0.062	0.062	0.063	0.073
Мягкая сталь	1xD	0.5XD	1xD	40~50	0.045	0.067	0.067	0.078	0.084	0.090	0.101	0.115	0.132
Жаропрочные стали	1xD	0.3XD	0.5XD	8~15	0.022	0.034	0.034	0.045	0.050	0.056	0.067	0.081	0.093
Серый чугун	1xD	0.4XD	1xD	40~50	0.045	0.067	0.067	0.078	0.084	0.090	0.101	0.115	0.132

Твердо-
сплавные и
быстроре-
жущие фрезы
VARIMILL

Замечание
Приведенные значения являются экспериментальными и рекомендуются в качестве начальных.
Проведите анализ для получения оптимальных результатов.
Тесты проводились при оптимальных условиях обработки.