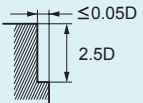
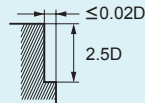


КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ MSTAR**MSJHD**

Высокопрочная, средняя режущая часть, 4-х зубая

ТВЕРДЫЙ
СПЛАВ**РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ****Фрезерование уступов**

Обработываемый материал	Углеродистая сталь, Чугун, Легированная сталь (–30HRC)		Легированная сталь, Инструментальная сталь, Предварительно закалённая сталь		Аустенитная нержавеющая сталь, Титановые сплавы		Закалённая сталь (45–55HRC)		Жаропрочные сплавы	
	Cf53, GG25		X40CrMoV51		X5CrNi1810, X5CrNiMo17122, Ti6Al4V		X40CrMoV51		Инконель718	
Диам. (мм)	Частота вращения (мин ⁻¹)	Подача (мм/мин)	Частота вращения (мин ⁻¹)	Подача (мм/мин)	Частота вращения (мин ⁻¹)	Подача (мм/мин)	Частота вращения (мин ⁻¹)	Подача (мм/мин)	Частота вращения (мин ⁻¹)	Подача (мм/мин)
2	11000	370	7000	230	7000	210	5000	100	3800	55
3	8000	550	5100	320	5100	300	3800	190	2500	80
4	6200	620	4000	350	4000	340	3000	210	1900	110
5	5000	670	3200	370	3200	360	2400	220	1500	110
6	4200	750	2600	400	2600	390	2000	220	1300	110
8	3200	780	2000	420	2000	400	1500	230	960	100
10	2500	690	1600	410	1600	380	1200	210	760	100
12	2100	670	1300	380	1300	340	1000	190	640	80
16	1600	570	1000	320	1000	280	750	170	480	65
20	1200	470	800	290	800	260	600	150	380	50
Глубина резания										

D : Диам.

- 1) При обработке аустенитных нержавеющих сталей, использование СОЖ на водной основе эффективно.
- 2) При малой глубине резания частота вращения и подача могут быть увеличены.
- 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.