

MS45C

Концевая фреза, Маленькая рабочая часть, 4-х зубая

MS4MC

Концевая фреза, Средняя рабочая часть, 4-х зубая

ТВЕРДЫЙ
СПЛАВ**РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ**

Диам. (мм)	Частота вращения (мин ⁻¹)	Подача (мм/мин)	Глубина резания (мм)	Обрабатываемый материал		
				Углеродистая сталь, Чугун, Легированная сталь, Предварительно закалённая сталь Cf53, GG25	Закалённая сталь (45—55HRC) X40CrMoV51	
1	40000	3000	0.06	32000	2400	0.06
1.5	40000	4500	0.12	32000	3600	0.08
2	30000	4500	0.18	24000	3600	0.10
2.5	24000	3900	0.25	19000	3000	0.13
3	20000	3500	0.30	16000	2700	0.15
4	15000	3000	0.40	12000	2400	0.20
5	12000	2400	0.50	9000	1800	0.25
6	10000	2100	0.60	7000	1500	0.30
8	8000	1500	0.80	5600	1100	0.40
10	6400	1400	1.00	4500	950	0.50
12	5400	1200	1.00	3800	860	0.50
16	2400	550	3.00	1200	120	0.80
20	1900	480	4.00	1000	100	1.00

Глубина резания	\leq смотрите выше Перечень глубин резания.	
	D : Диам.	

- 1) При малой глубине резания частота вращения и подача могут быть увеличены.
- 2) При фрезеровании пазов фрезами диаметром 3 мм или больше, необходимо сократить частоту вращения на 50—70%, а подачу на 40—60%.
- 3) При сверлении, пожалуйста уменьшайте подачу до значения 1/3 от указанного в таблице.
- 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.

МОНОЛИТНЫЕ
КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ