



# Монолитные фрезы — серия BNS02

## Режимы резания

Обрабатываемый материал	Твердость	Применение	Глубина $a_p$ (мм), ширина $a_c$ (мм)	Скорость резания $V_c$ (м/мин)	Диаметр DC (мм)	Ø0,5	Ø0,8	Ø1	Ø1,5	Ø2	Ø3	Ø4	Ø6	Ø8
<b>BNS02-SQCS4, -SQCS4-FM, -SQCM4, -SQCM4-FM</b>														
<b>М - Нержавеющая сталь</b>														
Нержавеющая сталь	-	Обработка уступа	$a_p \leq 1DC$ $a_c \leq 0,1DC$	40-180	Частота вращения $n$ (мин <sup>-1</sup> )	13000	11000	10000	9500	9000	8000	6000	5000	4500
					Подача $V_f$ (мм/мин)	1400	1700	2200	2700	3000	3500	3800	4000	4200
		Обработка паза	$a_p \leq 0,1DC$	40-180	Частота вращения $n$ (мин <sup>-1</sup> )	13000	11000	10000	9500	9000	8000	6000	5000	4500
					Подача $V_f$ (мм/мин)	1300	1600	2100	2600	2800	3200	3500	3800	4000
<b>BNS02-CRCS4, CRCM4</b>														
<b>М - Нержавеющая сталь</b>														
Нержавеющая сталь	-	Обработка уступа	$a_p \leq 1DC$ $a_c \leq 0,1DC$	40-180	Частота вращения $n$ (мин <sup>-1</sup> )	13000	11000	10000	9500	9000	8000	6000	5000	4500
					Подача $V_f$ (мм/мин)	1500	1800	2400	3000	3200	3600	3800	4000	4200
		Обработка паза	$a_p \leq 0,1DC$	40-180	Частота вращения $n$ (мин <sup>-1</sup> )	13000	11000	10000	9500	9000	8000	6000	5000	4500
					Подача $V_f$ (мм/мин)	1500	1800	2400	3000	3200	3600	3800	4000	4200

**Примечание:** режимы резания указаны для наладки, когда вылет инструмента составляет менее 4DC. Если вылет инструмента более 4DC, то скорость, подачу и глубину резания необходимо снизить.