

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

ТИП 4906 |

Материал	Твердость по Роквеллу	Операция фрезерования			Vc- скорость резания		fz- подача на зуб, мм при D - диаметре, мм							
		уступа		паза	м/мин	м/мин	6	8	10	12	14	16	20	25
Сталь	HRc	ар	ае	ар	TiCN	TiAlN								
Сталь	< 22	1.5 x D	0.5 x D	0.75 x D	120	210	0.030	0.035	0.045	0.050	0.065	0.075	0.085	0.100
Сталь	22-32	1.5 x D	0.4 x D	0.75 x D	100	180	0.025	0.030	0.040	0.045	0.052	0.060	0.080	0.090
Сталь	32-40	1.5 x D	0.4 x D	0.6 x D	80	120	0.017	0.022	0.027	0.032	0.037	0.042	0.047	0.052
Сталь	40-45	1 x D	0.4 x D	0.5 x D	70	90	0.015	0.019	0.023	0.027	0.031	0.035	0.039	0.043
Сталь	45-50	1 x D	0.3 x D	0.4 x D	60	80	0.012	0.015	0.018	0.021	0.024	0.027	0.030	0.033
Чугун		1.5 x D	0.5 x D	1 x D	150	180	0.030	0.036	0.048	0.054	0.062	0.072	0.096	0.120

ТИП 4976 |

Материал	Операция фрезерования			Vc- скорость резания м/мин AlTiN	fz- подача на зуб, мм при D - диаметре, мм							
	уступа		паза		4	6	8	10	12	16	20	25
	ае	ар	ар									
Сталь<30HRc	0.5xD	1xD	1xD	160-200	0.025	0.030	0.035	0.045	0.050	0.055	0.080	0.100
30HRc-40HRc	0.3xD	1xD	1xD	120-160	0.020	0.025	0.030	0.040	0.045	0.060	0.066	0.070
40HRc-52HRc	0.25xD	1xD	0.5xD	70-120	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.045	0.050	0.055
Легко обрабатываемая нержавеющая сталь	0.4xD	1xD	1xD	80-120	0.025	0.031	0.034	0.045	0.050	0.052	0.055	0.062
Трудно обрабатываемая нержавеющая сталь	0.3xD	1xD	0.5xD	60-80	0.015	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.052	0.060
Серый чугун	0.5xD	1xD	1xD	120-180	0.030	0.035	0.040	0.045	0.050	0.052	0.056	0.060
Титан	0.3xD	1xD	0.5xD	40-60	0.015	0.020	0.025	0.040	0.050	0.055	0.057	0.060

ТИП 4970 / 4940 |

Материал	Твердость по Роквеллу	Операция фрезерования			Vc- скорость резания м/мин	Vc- скорость резания м/мин	fz- подача на зуб, мм при D - диаметре, мм						
		уступа		паза			6	8	10	12	16	20	25
Сталь	HRc	ар	ае	ар	TiCN	TiAlN							
Сталь	35-45	1.5 x D	0.40 x D	0.50 x D	100	150	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.070
Сталь	45-55	1.5 x D	0.33 x D	0.50 x D	73	110	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.055
Сталь	55-60	1.5 x D	0.25 x D	0.30 x D	60	90	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.045
Титан	< 40	1.5 x D	0.33 x D	0.50 x D	45	70	0.030	0.035	0.040	0.050	0.070	0.080	0.085
Титан	> 40	1.5 x D	0.25 x D	0.30 x D	40	60	0.025	0.030	0.035	0.045	0.060	0.075	0.080
Инконель		1.0 x D	0.20 x D	0.25 x D	20	30	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.055

Подача на зуб (fz) в таблице указана для типа 4970, для 4940 подачу на зуб умножьте на 1.2.
Для фрезерования пазов : Используйте 4-х зубую фрезу и умножьте подачу на зуб (fz) из таблицы на 0.8.

ТИП 49H6 |

Материал	Твердость по Роквеллу	Операция фрезерования			Vc- скорость резания		fz- подача на зуб, мм при D - диаметре, мм							
		уступа		паза	м/мин	м/мин	6	8	10	12	14	16	20	25
Сталь	HRc	ар	ае	ар	TiCN	TiAlN								
Сталь	< 22	1.5 x D	0.5 x D	0.75 x D	120	210	0.030	0.035	0.045	0.050	0.065	0.075	0.085	0.100
Сталь	22-32	1.5 x D	0.4 x D	0.75 x D	100	180	0.025	0.030	0.040	0.045	0.052	0.060	0.080	0.090
Сталь	32-40	1.5 x D	0.4 x D	0.6 x D	80	120	0.017	0.022	0.027	0.032	0.037	0.042	0.047	0.052
Сталь	40-45	1 x D	0.4 x D	0.5 x D	70	90	0.015	0.019	0.023	0.027	0.031	0.035	0.039	0.043
Сталь	45-50	1 x D	0.3 x D	0.4 x D	60	80	0.012	0.015	0.018	0.021	0.024	0.027	0.030	0.033
Чугун		1.5 x D	0.5 x D	1 x D	150	180	0.030	0.036	0.048	0.054	0.062	0.072	0.096	0.120

Замечание

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