

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

ТИП 6N70 I

Материал	Твердость по Роквеллу	Операция фрезерования			Vc- скорость резания м/мин	f z- подача на зуб, мм при D - диаметре, мм						
		уступа		паза		6	8	10	12	16	20	25
	HRc	ap	ae	ap	TiAlN							
Сталь	<20	1.5 x D	0.50 x D	1.0 x D	75-85	0.025	0.035	0.055	0.065	0.085	0.110	0.130
Сталь	20-30	1.0 x D	0.40 x D	1.0 x D	65-75	0.023	0.032	0.052	0.062	0.082	0.100	0.120
Сталь	32-40	1.0 x D	0.40 x D	1.0 x D	45-55	0.020	0.030	0.045	0.050	0.070	0.090	0.110
Инструментальная сталь	32-40	1.0 x D	0.33 x D	0.75 x D	30-40	0.018	0.020	0.040	0.045	0.065	0.080	0.100
Титан	>40	1.0 x D	0.25 x D	0.75 x D	15-20	0.020	0.030	0.045	0.050	0.070	0.090	0.110

Для фрезерования пазов: умножьте подачу на зуб (f z) из таблицы на 0,8.

Быстрорежущие
черновые и
получистовые
фрезы

ТИП 6NL6 I

Материал	Твердость по Роквеллу	Операция фрезерования			Vc- скорость резания			f z- подача на зуб, мм при D - диаметре, мм						
		уступа		паза	м/мин	м/мин	м/мин	6	8	10	12	16	20	25
	HRc	ap	ae	ap	без покр.	TiCN	TiAlN							
	<32	1.5xD	0.5xD	1xD	18	48	55	0.010	0.019	0.027	0.041	0.051	0.069	0.072
	32-42	1.5xD	0.5xD	1xD	15	30	48	0.012	0.068	0.025	0.037	0.050	0.062	0.074
Чугун <180 HB		1.5xD	0.5xD	1xD	18	48	55	0.010	0.019	0.027	0.041	0.051	0.069	0.072
Чугун >180 HB		1.5xD	0.5xD	1xD	15	30	48	0.012	0.068	0.025	0.037	0.050	0.062	0.074
Нержавеющая сталь		1.5xD	0.5xD	1xD	12	22	30	0.011	0.016	0.023	0.035	0.043	0.060	0.068
Титан		1.5xD	0.5xD	0.5xD	10	18	25	0.009	0.015	0.021	0.034	0.040	0.056	0.064
Жаропрочные сплавы		1.5xD	0.5xD	0.25xD	7	11	15	0.012	0.015	0.025	0.037	0.050	0.062	0.074

Замечание

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