


Выбор корпуса фрезы, пластин и режимов резания

4 Выбор корпуса фрезы:

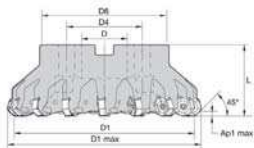

Выберите диаметр (D1) и шаг зубьев (Z) фрезы.


ПРИМЕЧАНИЕ: проверьте соответствие выбранного Вами типа хвостовика фрезы и имеющихся возможностей закрепления на Вашем станке. Для получения информации об инструментальной оснастке посетите сайт www.hanita-widia.ru.



Торцевые фрезы • Серия Victory™ M1200
 Корпуса фрез

- Двенадцать режущих кромок.
- Лучший выбор для торцевого фрезерования.
- Низкие усилия резания и максимальная производительность.



Victory M1200



номер заказа	номер по каталогу	D1	D1 max	D	D4	D6	L	Ap1 max	Z	макс. частота вращ.	подвод СОЖ	кг
3957970	M1200D040Z03HN09	40	51	22	—	39	40	4,4	3	15800	Да	0,3
3957971	M1200D040Z04HN09	40	51	22	—	39	40	4,4	4	15800	Да	0,3
3325312	M1200D050Z04HN09	50	61	22	—	38	40	4,5	4	12700	Да	0,3
3325693	M1200D050Z05HN09	50	61	22	—	38	40	4,5	5	12700	Да	0,3

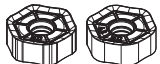
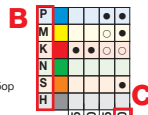
5 Выбор пластины:

A Выбор пластины определяется требуемой геометрией.

B Определитесь с материалом заготовки. Описание обрабатываемых материалов см. на **стр. E34**.

C Выберите марку твердого сплава пластины. Черная точка в ячейках таблицы указывает на лучшее решение для определенной группы материалов.

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

номер по каталогу	Число режущих кромок	D	L10	S	BS	Re	hm	TN515	TN501	TN510	TN520	TN525	TN540	TN735	TM-U
HNGJ0905ANSNHD	12	15,88	8,59	5,46	1,66	1,2	0,20	●	●	●	●	●	●	●	●
HNGJ090543ANSNHD	12	15,88	8,50	5,44	—	4,4	0,20	●	●	●	●	●	●	●	●

6 Выбор режимов резания:

A Выбор начальных значений подачи (fz) и скорости резания (vc) определяется маркой твердого сплава и геометрией режущей кромки. Рекомендуемое начальное значение подачи выделено **жирным** шрифтом.

B Из вертикальной колонки выберите соответствующую подачу скорость резания.

C Рекомендуемые подача и скорость справедливы для ae ≥ 0,4 D1. При меньших значениях ae, fz и vc должны быть изменены с учетом коэффициентов, указанных внизу страницы.

D В качестве альтернативного варианта подачу можно вычислить по указанной формуле.

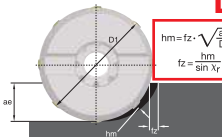
Торцевые фрезы • Серия Victory™ M1200
 Режимы резания для фрез Victory M1200HF

	TN515	TN501	TN510	TN520	TN525	TN540	TN735	TM-U
Геометрия режущей кромки								
Подача на зуб fz (мм)								
LD	0,12	0,20	0,40	0,13	0,22	0,44	0,14	0,23
GD	0,15	0,25	0,50	0,17	0,28	0,58	0,12	0,21
HD	0,20	0,30	0,60	0,22	0,33	0,66	0,23	0,35
Скорость резания vc (м/мин)								
P	1			350	270	230	290	220
	2			240	180	160	200	150
	3			200	150	130	170	130
	4			210	160	130	170	130
S	33						35	25
	34						30	20
	35						30	20
	36						80	50
	37						70	45
H	38.1							
	38.2							
	39.1							
	39.2							

Рекомендуемая начальная подача (fz) указана **жирным** шрифтом. Используйте соответствующую скорость (vc). Значения fz и vc действительны при ae ≥ 0,4 D1.

При меньших значениях, ae, fz и vc необходимо умножить на коэффициент, указанный ниже:

отношение ae/D1	0,1	0,2	0,3	0,4
коэффициент fz	2	1,5	1,3	1
коэффициент vc	1,4	1,3	1,2	1,1



$$hm = fz \cdot \sqrt{\frac{ae}{D1}} \cdot \sin \chi_r$$

$$fz = \frac{hm}{\sin \chi_r} \cdot \sqrt{\frac{D1}{ae}}$$