

### 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](http://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	TN620	TN625	TN650	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  $ae \geq 0,4 D1$ . 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	TN620	TN625	TN650	TN735	TM-U
<b>Геометрия режущей кромки</b>								
<b>Подача на зуб fz (мм)</b>								
LD	0,12	<b>0,20</b>	0,40	0,13	<b>0,22</b>	0,44	0,14	<b>0,23</b>
GD	0,15	<b>0,25</b>	0,50	0,17	<b>0,29</b>	0,58	0,12	<b>0,21</b>
HD	0,20	<b>0,30</b>	0,60	0,22	<b>0,33</b>	0,66	0,23	<b>0,35</b>
<b>Скорость резания vc (м/мин)</b>								
P	1			350	<b>270</b>	230	290	<b>220</b>
	2			240	<b>180</b>	160	200	<b>150</b>
	3			200	<b>150</b>	130	170	<b>130</b>
	4			210	<b>160</b>	130	170	<b>130</b>
S	33						35	<b>25</b>
	34						30	<b>20</b>
	35						30	<b>20</b>
	36						80	<b>50</b>
	37						70	<b>45</b>
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  $ae \geq 0,4 D1$ .

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

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

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