

■ Серия 4U70 • Сплавы Victory

Группа материала																	
	Торцевое фрезерование (А) и обработка пазов (В)				WP15PE			Рекомендуемая подача на зуб (fz = мм/зуб) для торцевого фрезерования (А). Для прорезания пазов (В) подачу fz уменьшите на 20%.									
	А		В		Скорость резания — vc м/мин			D1 — диаметр									
	ap	ae	ap	min		max	мм	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0	25,0	
P	3	1 x D	0,5 x D	0,75 x D	120	-	160	fz	0,036	0,05	0,061	0,07	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114
	4	1 x D	0,3 x D	0,75 x D	90	-	150	fz	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088	0,098
	5	1 x D	0,5 x D	0,75 x D	60	-	100	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091
	6	1 x D	0,3 x D	0,3 x D	50	-	75	fz	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065	0,071
M	1	1 x D	0,5 x D	0,75 x D	90	-	115	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114
	2	1 x D	0,5 x D	0,75 x D	60	-	80	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091
	3	1 x D	0,5 x D	0,75 x D	60	-	70	fz	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065	0,071
K	1	1 x D	0,5 x D	1 x D	120	-	150	fz	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124
	2	1 x D	0,5 x D	1 x D	110	-	140	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114
	3	1 x D	0,5 x D	1 x D	110	-	130	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091
S	1	1 x D	0,3 x D	0,75 x D	50	-	90	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114
	2	1 x D	0,3 x D	0,3 x D	25	-	40	fz	0,019	0,026	0,032	0,037	0,042	0,046	0,050	0,054	0,061
	3	1 x D	0,4 x D	0,75 x D	60	-	80	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091
	4	1 x D	0,4 x D	0,75 x D	50	-	60	fz	0,026	0,037	0,045	0,052	0,058	0,064	0,069	0,074	0,084
H	1	1 x D	0,3 x D	0,3 x D	80	-	140	fz	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088	0,098
	2	1 x D	0,2 x D	0,2 x D	70	-	120	fz	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065	0,071
	3	1 x D	0,2 x D	0,2 x D	60	-	90	fz	0,019	0,026	0,032	0,037	0,042	0,046	0,050	0,054	0,061

ПРИМЕЧАНИЕ: Нижнее значение скорости резания используется при выполнении операций со съемом большого припуска или при обработке более твердых материалов в пределах группы.  
 Верхнее значение скорости резания используется при выполнении операций чистовой обработки или при обработке менее твердых материалов в пределах группы.  
 При обработке пазов шестизубой фрезой глубина резания ap должна составлять 60% от табличного значения.  
 Перечисленные выше режимы резания соответствуют идеальным условиям.  
 При использовании фрез диаметром >12 мм на обрабатывающих центрах невысокой мощности требуется корректировка режимов резания.