

■ Серия 4503 JJ • 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 — вс м/мин			D1 — диаметр												
	ap	ae	ap	min		max	мм	1,0	2,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0			
P	0	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	150	-	200	fz	0,007	0,014	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,137		
	1	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	150	-	200	fz	0,007	0,014	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,137		
	2	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	140	-	190	fz	0,007	0,014	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,137		
	3	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	120	-	160	fz	0,006	0,011	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,121		
	4	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	90	-	150	fz	0,005	0,010	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,077	0,106		
	5	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	60	-	100	fz	0,005	0,009	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,097		
M	1	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	90	-	115	fz	0,006	0,011	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,121		
	2	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	60	-	80	fz	0,005	0,009	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,097		
	3	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	60	-	70	fz	0,004	0,008	0,016	0,020	0,025	0,034	0,040	0,047	0,057	0,078		
K	1	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	120	-	150	fz	0,007	0,014	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,137		
	2	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	110	-	140	fz	0,006	0,011	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,121		
	3	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	110	-	130	fz	0,005	0,009	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,097		
S	1	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	50	-	90	fz	0,006	0,011	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,121		
	2	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	25	-	40	fz	0,003	0,006	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,037	0,046	0,065		
	3	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	60	-	80	fz	0,005	0,009	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,097		
	4	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	50	-	60	fz	0,003	0,007	0,016	0,021	0,026	0,037	0,045	0,052	0,064	0,089		
H	1	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	80	-	140	fz	0,005	0,010	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,077	0,106		

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. Перечисленные выше режимы резания соответствуют идеальным условиям. При использовании фрез диаметром >12 мм на обрабатывающих центрах невысокой мощности требуется корректировка режимов резания.