



СКИФ-М

Выбор фрез и режущих пластин

1й шаг Определение типа операции

Фрезерование плоскостей стр. C1-C2, C38-C39, D1-D3	Фрезерование уступов стр. C1-C2, C38-C39, D1-D3	Фрезерование пазов стр. D1-D3, F1	Профильное фрезерование стр. C1, D1

→ AL, Ti стр. E2-E3

2й шаг Идентификация материала обрабатываемого изделия

Определите группу обрабатываемости материала заготовки:

ISO	Обрабатываемый материал		Группа обрабатываемости
P	Сталь:	Нелегированная, низколегированная и высоколегированная сталь, а так же нержавеющая сталь за исключением стали с аустенитной структурой	1-13
M	Нержавеющая сталь:	Нержавеющая сталь с аустенитной и ферритно-мартенситной структурой	14
K	Чугун:	Серый чугун, высокопрочный чугун и ковкий чугун	15-20
N	Цветные металлы:	Алюминиевые деформируемые и литые сплавы, медь и ее сплавы, латунь и бронза	21-28
S	Титановые сплавы:	Жаропрочные и титановые сплавы	33-34, 37
H	Твердые материалы:	Закаленная сталь, закаленные материалы на основе чугуна, отбеленный чугун	38-40

*Сравнительная таблица обрабатываемых материалов, стр. J32-J36

3й шаг Определение вида обработки и номинальной глубины резания

Вид обработки	Применяемость	
Черновая	●	Средняя
Получистовая	● ●	Хорошая
Чистовая	● ● ●	Очень хорошая
С осевой подачей (сверление)		Не применяется

