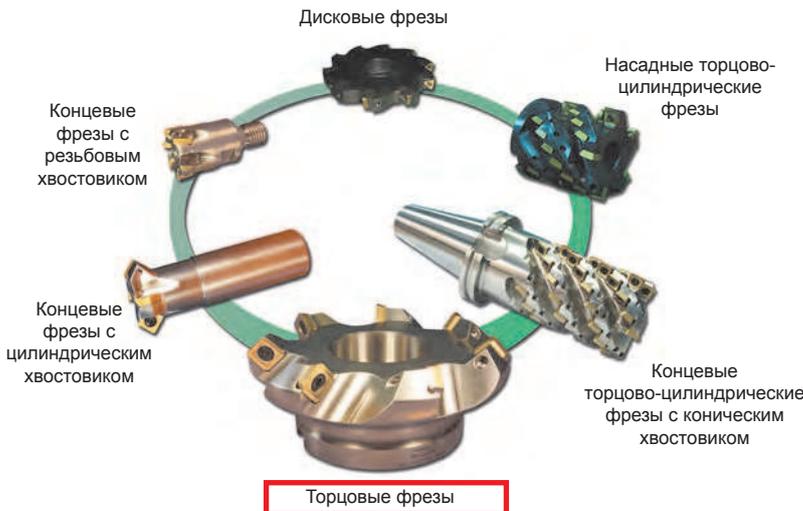


# Выбор фрез и режущих пластин

## 4й шаг Выбор типа фрезы



Обработка	Обрабатываемый материал					Вид обработки		
	P	M	K	S	N	Плоская	Профильная	Степная
MT200..._RP10 Стр. C4	•	•	•	•	•	•	•	•
MT200..._RP12 Стр. C5	•	•	•	•	•	•	•	•
MT200..._RP14 Стр. C6	•	•	•	•	•	•	•	•
MT200..._RP20 Стр. C7	•	•	•	•	•	•	•	•
MT245..._SD09 Стр. C12	•	•	•	•	•	•	•	•
MT245..._SD1204 Стр. C9	•	•	•	•	•	•	•	•
MT215..._Z009 Стр. C10	•	•	•	•	•	•	•	•
MT215..._Z012 Стр. C11	•	•	•	•	•	•	•	•

\*Смотрите "Выбор инструмента" стр. C1, C38, D1-D3, E2-E3, F1, G3, G24, G57

## 5й шаг Выбор параметров фрезы

MT245...SD1204  
Торцовые фрезы 45°

Нормальный шаг

Обозначение	Размеры, мм						RPM	Глубина резания до 6 мм
	D	B1	L	H	d	Z		
MT245-030A16R03SD1204	32	6	46	19	40	16	3	21000
MT245-040A16R03SD1204	40	6	54	19	40	16	3	18000
MT245-050A22R04SD1204	50	6	64	20	45	22	4	18000
MT245-063A22R05SD1204	63	6	77	20	40	22	5	14000
MT245-080B27R06SD1204	80	6	94	22	50	27	8	12000
MT245-100B32R07SD1204	100	6	114	25	50	32	7	11000
MT245-125B40R08SD1204	125	6	139	29	63	40	8	9000
MT245-160B50R10SD1204	160	6	174	31	63	40	8	8000

- \*Выберите необходимый размер фрезы.
- \*Выберите, основываясь на условиях резания, шаг зубьев:
  - нормальный шаг зубьев рекомендуется при первом выборе;
  - мелкий шаг применяется при обработке материалов, дающих элементную стружку;
  - крупный шаг зубьев хорошо подходит при работе с большими вылетами в нестабильных условиях.

## 6й шаг Выбор марки сплава и геометрии пластины

HC - С покрытием  
HW - Без покрытия

Обозначение	Марка твердого сплава								Основные размеры												
	ICP25C	ICP30	ICP35	ICM40	ICM30	ICM35	ICN10	ICN15	ICN20	ICN25	ICN30	ICN35	ICN40	ICN45	ic	l	s	d1	r	b	α
SDHT1204AEFN-AL	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	12,7	12,7	4,76	5,5	0,2	1,74	15	
SDHT1204AESN-SR	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	12,7	12,7	4,76	5,5	0,2	1,74	15	
SDHT1204AESN-H	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	12,7	12,7	4,76	5,5	1,0	1,74	15	
SDMT1204AEEN-G	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	12,7	12,7	4,76	5,5	1,0	1,74	15	
SDMT1204AESN-SR	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	12,7	12,7	4,76	5,5	1,0	1,74	15	
SDHT1204AESN-S	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	12,7	12,7	4,76	5,5	1,0	1,74	15	
SDHT1204AESN-T	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	12,7	12,7	4,76	5,5	1,0	1,74	15	

- \*Определите геометрию пластины, в соответствии с типом операции.
- \*Подберите необходимый сплав, исходя из обрабатываемого материала.
- \*Смотрите "Сменные режущие пластины" стр. B1-B49.

## 7й шаг Выбор режимов резания

ISO	Наименование и состояние	Питч, мм	Глубина резания, мм	Марка твердого сплава							
				ICP20	ICP25	ICP25C	ICP25U	ICP30	ICP35	ICP35U	ICP35C
P	Неподвижная сталь	125	1	351-251	350-235	350-210	350-210	220-130	280-200	180-140	260-180
		190	2	351-251	310-210	300-170	320-170	220-100	250-170	150-125	260-150
		250	3	290-125	280-150	295-150	220-100	220-150	100-80	220-100	
	Неподвижная сталь и легированная сталь	180	8	318-228	240-168	250-150	200-150	220-80	200-140	160-130	235-150
		275	7	318-228	170-110	210-140	200-150	220-80	180-130	140-90	195-100
		350	8	160-100	210-140	200-150	220-80	170-115	120-80	170-150	
Высокоскоростная сталь и легированная сталь	200	10	147-100	160-120	110-140	160-120	160-80	160-100	80-60	180-100	
	325	11	147-100	80-50	170-100	160-120	160-80	140-90	70-55	145-100	
Неподвижная сталь и легированная сталь	200	12	213-178	150-125	190-140	160-70	180-130	220-190	180-100	180-100	
	240	13	200-160	140-90	170-100	180-70	150-90	200-80	180-100	180-100	
M	Неподвижная сталь и легированная сталь	160	14,1	155-105	140-90	160-100	140-90	140-90	140-90	140-90	
		260	14,2	130-110	120-90	140-90	140-90	140-90	140-90		
	200	14,3	110-110	120-90	140-90	140-90	140-90	140-90			
	330	14,4	100-90	100-90	100-90	100-90	100-90	100-90			

\*Смотрите раздел "Выбор скорости резания" стр. J12-J15

- \*Выберите скорость резания и подачу на зуб.

ISO	Состояние	Питч, мм	Глубина резания, мм	SD09, MT290...LN14, MT245...SN12, MT260K...AD15, MT260K...LN24				
				ICP20	ICP25	ICP25C	ICP25U	
P	Неподвижная сталь	125	1	0,08-0,20	0,08-0,30	0,08-0,35	0,10-0,30	0,2-0,90
		190	2	0,08-0,20	0,08-0,40	0,08-0,35	0,10-0,34	0,2-0,90
		250	3	0,08-0,17	0,08-0,33	0,08-0,25	0,10-0,28	0,2-0,90
	Неподвижная сталь и легированная сталь	180	8	0,07-0,18	0,08-0,34	0,08-0,25	0,10-0,30	0,2-0,90
		275	7	0,07-0,18	0,08-0,35	0,08-0,25	0,10-0,28	0,2-0,90
		350	8	0,07-0,15	0,08-0,30	0,08-0,22	0,10-0,28	0,2-0,90
Высокоскоростная сталь и легированная сталь	200	10	0,08-0,15	0,08-0,35	0,07-0,22	0,08-0,28	0,2-0,90	
	325	11	0,08-0,12	0,08-0,28	0,07-0,25	0,08-0,22	0,2-0,90	
Неподвижная сталь и легированная сталь	200	12	0,08-0,16	0,08-0,30	0,07-0,22	0,08-0,25	0,2-0,90	
	240	13	0,08-0,16	0,08-0,30	0,07-0,22	0,08-0,25	0,2-0,90	
M	Неподвижная сталь и легированная сталь	160	14	0,08-0,15	0,08-0,35	0,08-0,22	0,07-0,25	0,15-0,90
		200	14,3	0,08-0,15	0,08-0,35	0,08-0,22	0,07-0,25	0,15-0,90
K	Стекло-чугун	180	13	0,08-0,20	0,08-0,40	0,10-0,30	0,08-0,34	0,2-0,90

\*Смотрите раздел "Рекомендуемые значения подачи" стр. J17-J31