



СКИФ-М

Техническое приложение

Назначение режимов резания для фрезерования с большими подачами

Значения скорости резания и подачи

ISO		Марка твердого сплава						Z012		Z009		Z006	
Группа обработ.		HCP25C	HCP30	HCM40	HCK15	HCS30	HCS35	Подача на зуб (мм/зуб)					
		Скорость резания v_c (м/мин)						fz рек. min - max		fz рек. min - max		fz рек. min - max	
P	1	350-210	220-70	260-140		180-90		2,00	0,10-3,00	1,50	0,10-2,50	0,80	0,10-1,50
	2	320-170	220-70	220-110		180-90		2,00	0,10-3,00	1,50	0,10-2,50	0,80	0,10-1,50
	3	280-150	220-70	160-70		180-90		1,50	0,10-2,50	1,00	0,10-2,00	0,80	0,10-1,50
	6	250-150	220-70	220-110		160-70		2,00	0,10-3,00	1,50	0,10-2,50	0,80	0,10-1,50
	7-8	210-140	220-70	190-80		160-70		2,00	0,10-3,00	1,50	0,10-2,50	0,80	0,10-1,50
	9	180-100	220-70	160-70		160-70		2,00	0,10-3,00	1,50	0,10-2,50	0,80	0,10-1,50
	10	210-140	180-60	200-100		140-70		2,00	0,10-3,00	1,50	0,10-2,50	0,80	0,10-1,50
	11	170-100	180-60	140-70		140-70		1,50	0,10-2,50	1,00	0,10-2,00	0,80	0,10-1,50
	12	190-140	180-60	220-90		140-60		2,00	0,10-3,00	1,50	0,10-2,50	0,80	0,10-1,50
13	170-100	180-60	180-80		180-60		1,50	0,10-2,50	1,00	0,10-2,00	0,80	0,10-1,50	
M	14		200-40	250-50		350-60		2,00	0,10-3,00	1,20	0,10-2,50	0,80	0,10-1,50
K	15-20	220-80			350-100			2,00	0,10-3,00	1,50	0,10-2,50	0,80	0,10-1,50
S	33			40-25		60-20	60-25	1,00	0,10-1,50	0,80	0,10-1,20	0,60	0,10-1,00
	34			35-15		50-10	50-10	1,00	0,10-1,50	0,80	0,10-1,20	0,60	0,10-1,00
	37			50-30		70-25	80-30	1,00	0,10-1,50	0,80	0,10-1,20	0,60	0,10-1,00
H	39	130-70						1,00	0,10-1,50	0,80	0,10-1,20	0,60	0,10-1,00

Рекомендуемые подачи при плунжерной обработке

Схема обработки осевым врезанием фрезы

Схема обработки
с максимальным
перекрытием

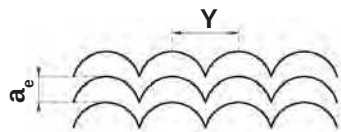
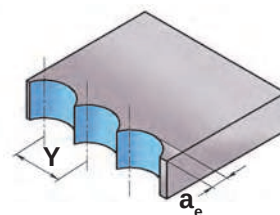
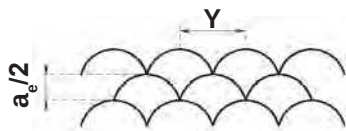
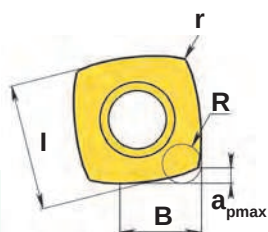


Схема обработки при
нестабильных условиях



l	a_e max	fz рек.	fz min	fz max	Y max
MM					
6,35	5,3	0,10	0,08	0,15	<0,7xD
9	7,5	0,10	0,08	0,15	<0,7xD
12	10	0,15	0,10	0,20	<0,7xD

При работе с большой подачей у стенок снизить подачу на 50%.



l	B	r	a_{pmax}	R
MM				
6,35	4,3	0,5	0,8	1,2
9	5,9	0,8	1,0	2,0
12	8,3	1,0	2,0	3,0

$$fz \geq 0,5 / Z \cdot \phi$$