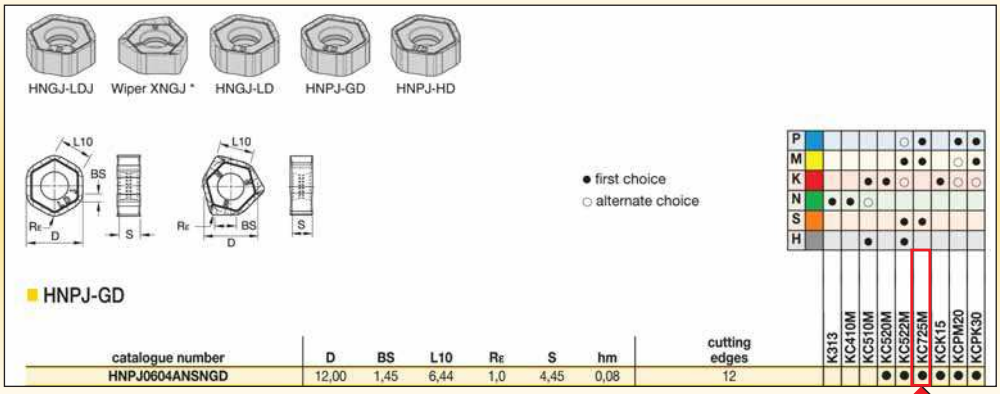
Рекомендации по использованию каталога 2013 *(продолжение)*

Шаг 6 • Таблица пластин и сплавов



HNPJ-GD

catalogue number	D	BS	L10	Rε	S	hm	cutting edges
HNPJ0604ANSNGD	12,00	1,45	6,44	1,0	4,45	0,08	12

6

Шаг 7 • Подача на зуб

Геометрия (S.GD)
Перейдите по стрелкам, соответствующим величине перекрытия 20%.
% = радиальная ширина резания (Ae) ÷ диаметр фрезы (D1)
При использовании круглых пластин учитывайте осевую глубину резания; см. отдельную таблицу на странице для фрез.

Recommended Starting Feeds [mm]

Light Machining	General Purpose	Heavy Machining

Insert Geometry	Programmed Feed per Tooth (fz) as a % of Radial Depth of Cut (ae)															Insert Geometry
	10%			20%			30%			40%			50–100%			
F..LDJ	0,12	**0,24**	0,47	0,09	**0,18**	0,35	0,08	**0,15**	0,31	0,07	**0,14**	0,29	0,07	**0,14**	0,28	F..LDJ
E..LD	0,12	**0,35**	0,71	0,09	**0,27**	0,53	0,08	**0,23**	0,46	0,07	**0,22**	0,43	0,07	**0,21**	0,42	E..LD
S..GD	0,24	**0,54**	0,94	0,18	**0,41**	0,70	0,16	**0,35**	0,61	0,15	**0,33**	0,57	0,14	**0,32**	0,56	S..GD
S..HD	0,24	**0,60**	0,97	0,18	**0,45**	0,72	0,16	**0,39**	0,63	0,15	**0,37**	0,59	0,14	**0,36**	0,57	S..HD

NOTE: Use "Light Machining" values as starting feed rate.

7

7

Всегда начинайте со значения, соответствующего легким режимам резания. После определения увеличьте значение подачи на зуб, полученное из таблицы.
В качестве начальных значений взяты минимальные режимы, которые могут быть увеличены в процессе обработки.
Легкие режимы резания — низкая подача, увеличенная скорость.
Средние режимы резания — стандартная подача, стандартная скорость.
Тяжелые режимы резания — увеличенная подача, уменьшенная скорость.

Шаг 8 • Скорость резания [м/мин]

8

Material Group		KC522M			KCPM20			KC725M			KCK15			KCPK30		
P	1	395	**345**	325	660	**580**	535	315	**275**	255	–	–	–	545	**475**	440
	2	330	**290**	240	410	**370**	330	260	**230**	195	–	–	–	335	**305**	275
	3	305	**255**	215	370	**330**	305	240	**205**	170	–	–	–	305	**275**	250
	4	270	**225**	180	275	**255**	230	215	**180**	145	–	–	–	225	**210**	190
	5	225	**200**	180	330	**300**	275	180	**160**	145	–	–	–	310	**275**	255
	6	200	**150**	120	230	**200**	175	160	**120**	95	–	–	–	190	**165**	–
M	1	245	**215**	200	270	**240**	205	205	**180**	165	–	–	–	250	**220**	190
	2	225	**190**	160	245	**215**	190	185	**160**	130	–	–	–	225	**195**	170
	3	170	**145**	115	195	**175**	150	140	**120**	95	–	–	–	175	**160**	140
K	1	275	**250**	220	435	**390**	350	–	–	–	505	**460**	410	355	**320**	285
	2	215	**195**	180	345	**310**	280	–	–	–	400	**355**	330	280	**255**	230
	3	180	**160**	145	290	**255**	240	–	–	–	335	**300**	275	235	**210**	195
N	1–2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
S	1	50	**45**	35	–	–	–	45	**35**	30	–	–	–	–	–	–
	2	50	**45**	35	–	–	–	45	**35**	30	–	–	–	–	–	–
	3	60	**50**	35	–	–	–	55	**45**	30	–	–	–	–	–	–
	4	85	**60**	45	–	–	–	75	**55**	35	–	–	–	–	–	–
H	1	145	**110**	85	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

8