

Фреза для плунжерного фрезерования

Рекомендуемые начальные режимы резания



■ Рекомендуемые начальные скорости резания [м/мин]

Группа материала		КС410М			КС522М			КС725М			КСРМ20			КСРК30		
Р	1	—	—	—	395	345	325	315	275	255	660	580	535	545	475	440
	2	—	—	—	330	290	240	260	230	195	410	370	330	335	305	275
	3	—	—	—	305	255	215	240	205	170	370	330	305	305	275	250
	4	—	—	—	270	225	180	215	180	145	275	255	230	225	210	190
	5	—	—	—	225	200	180	180	160	145	330	300	275	310	275	255
	6	—	—	—	200	150	120	160	120	95	230	200	175	190	165	—
М	1	—	—	—	245	215	200	205	180	165	270	240	205	250	220	190
	2	—	—	—	225	190	160	185	160	130	245	215	190	225	195	170
	3	—	—	—	170	145	115	140	120	95	195	175	150	175	160	140
К	1	—	—	—	275	250	220	—	—	—	435	390	350	355	320	285
	2	—	—	—	215	195	180	—	—	—	345	310	280	280	255	230
	3	—	—	—	180	160	145	—	—	—	290	255	240	235	210	195
N	1-2	1460	1300	1195	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	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	—	—	—	—	—	—
Н	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

ПРИМЕЧАНИЕ: рекомендуемые НАЧАЛЬНЫЕ скорости указаны **жирным** шрифтом.
При увеличении средней толщины стружки необходимо снижать скорость.

■ Рекомендуемые начальные подачи [мм/зуб]

Легкие режимы обработки	Общего назначения	Тяжелая обработка
-------------------------	-------------------	-------------------

Геометрия пластины	Запрограммированная подача на зуб (fz) в % от радиальной глубины резания (ae)															Геометрия пластины
	10%			20%			30%			40%			50–100%			
.F..LE	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,05	0,10	0,20	.F..LE
.E..GDZ	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,09	0,25	0,41	.E..GDZ
.S..GDZ	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,10	0,25	0,41	.S..GDZ
.E..HPZ	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,10	0,25	0,41	.E..HPZ
.S..HPZ	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,10	0,25	0,41	.S..HPZ

ПРИМЕЧАНИЕ: в качестве начальной подачи используйте значения, соответствующие «Легким режимам обработки».