

Монолитные фрезы — серия BGS01

Режимы резания

Обрабатываемый материал	Твердость	Применение	Глубина a_p (мм), ширина a_e (мм)	Скорость резания V_c (м/мин)	Диаметр DC (мм)	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø8	
BGS01-BNCC4											
М - Нержавеющая сталь											
Нержавеющая сталь	-		Контурная обработка	$a_p \leq 0,2DC$ $a_e \leq 0,2DC$	80-100-120	Частота вращения n (мин ⁻¹)	10600	7960	6370	5300	3980
						Подача V_f (мм/мин)	1160	1020	1020	1100	1100
S - Жаропрочные сплавы											
Жаропрочные суперсплавы	-		Контурная обработка	$a_p \leq 0,03DC$ $a_e \leq 0,03DC$	25-35-45	Частота вращения n (мин ⁻¹)	3715	2785	2225	1855	1390
						Подача V_f (мм/мин)	295	245	230	220	220
Сплавы титана	-		Контурная обработка	$a_p \leq 0,02DC$ $a_e \leq 0,03DC$	60-70-80	Частота вращения n (мин ⁻¹)	7430	5570	4450	3715	2785
						Подача V_f (мм/мин)	740	670	715	670	610

Примечания:

1. Радиальное биение инструмента в шпинделе должно быть не более 0,01 мм.
2. Режимы резания указаны для наладки, когда вылет инструмента составляет менее 4DC. Если вылет инструмента более 4DC, то скорость, подачу и глубину резания необходимо снизить.