

Рекомендуемые режимы резания

ANL190-R4

Обработка жаропрочных сплавов – фрезерование уступа



Материал заготовки		Глубина (ap), ширина (ae)	Vc (м/мин)	Диаметр фрезы D (мм)	6	8	10	12	16	20
S	Жаропрочные сплавы на основе железа	ap ≤ 1D	25 (15-35)	Частота вращения (мин-1)	1325	995	795	660	495	400
		ae ≤ 0.1D		Подача (мм/мин)	160	160	190	185	160	160
	Жаропрочные сплавы на основе кобальта	ap ≤ 1D	20 (15-30)	Частота вращения (мин-1)	1060	795	635	530	400	320
		ae ≤ 0.1D		Подача (мм/мин)	125	125	150	145	125	125
	Жаропрочные сплавы на основе никеля	ap ≤ 1D	25 (15-30)	Частота вращения (мин-1)	1325	995	795	660	495	400
		ae ≤ 0.1D		Подача (мм/мин)	160	160	190	185	160	160

ANL190-R4

Обработка жаропрочных сплавов – фрезерование паза



Материал заготовки		Глубина (ap)	Vc (м/мин)	Диаметр фрезы D (мм)	6	8	10	12	16	20
S	Жаропрочные сплавы на основе железа	ap ≤ 0.5D	20 (10-30)	Частота вращения (мин-1)	1060	795	635	530	400	320
				Подача (мм/мин)	105	95	90	95	80	70
	Жаропрочные сплавы на основе кобальта	ap ≤ 0.5D	15 (10-25)	Частота вращения (мин-1)	795	600	475	400	300	240
				Подача (мм/мин)	65	60	60	60	60	50
	Жаропрочные сплавы на основе никеля	ap ≤ 0.5D	20 (10-30)	Частота вращения (мин-1)	1060	795	635	530	400	320
				Подача (мм/мин)	105	95	90	95	80	70

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 4D. Если вылет инструмента более 4D, то скорость, подачу и глубину резания необходимо снизить.

Рекомендуемые режимы резания

ANL190-B4

Обработка жаропрочных сплавов – профильное



Материал заготовки		Глубина (ap), ширина (ae)	Vc (м/мин)	Диаметр фрезы D (мм)	6	8	10	12	16	20
S	Жаропрочные сплавы на основе железа	ap ≤ 0.04D	40 (30-50)	Частота вращения (мин-1)	2120	1590	1270	1060	795	635
		ae ≤ 0.04D		Подача (мм/мин)	255	285	305	340	320	305
	Жаропрочные сплавы на основе кобальта	ap ≤ 0.04D	35 (25-45)	Частота вращения (мин-1)	1855	1390	1115	930	695	555
		ae ≤ 0.04D		Подача (мм/мин)	220	220	265	260	280	265
	Жаропрочные сплавы на основе никеля	ap ≤ 0.03D	40 (30-50)	Частота вращения (мин-1)	2120	1590	1270	1060	795	635
		ae ≤ 0.03D		Подача (мм/мин)	255	285	305	320	320	305

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 4D. Если вылет инструмента более 4D, то скорость, подачу и глубину резания необходимо снизить.

