Valori indicativi di fresatura

Standard values for milling

Valeurs indicatives pour le fresage

Richwerte für das Frasen

Стандартные режимы обработки

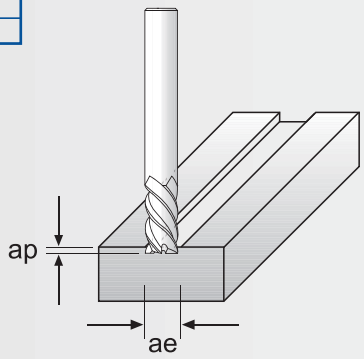
ROUGHING - ЧЕРНОВАЯ ОБРАБОТКА
STANDARD CUTTING SPEED - СТАНДАРТНЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

MATERIAL МАТЕРИАЛ	Aluminium АЛЮМИНИЙ				Thermo Plastic ТЕРМО ПЛАСТИК			
HARDNESS ТВЕРДОСТЬ								
DIAMETER ДИАМЕТР	VC	FZ	ae	ap	VC	FZ	ae	ap
1-3	MAX	0.010	1 x d	0,4 x d	200	0.008	1 x d	0,3 x d
4.0	MAX	0.020	1 x d	0,4 x d	200	0.016	1 x d	0,3 x d
5.0	MAX	0.020	1 x d	0,4 x d	200	0.016	1 x d	0,3 x d
6.0	MAX	0.020	1 x d	0,4 x d	200	0.016	1 x d	0,3 x d
8.0	MAX	0.040	1 x d	0,4 x d	200	0.033	1 x d	0,3 x d
10.0	MAX	0.040	1 x d	0,4 x d	200	0.033	1 x d	0,3 x d
12-18	MAX	0.060	1 x d	0,4 x d	200	0.049	1 x d	0,3 x d
20-25	MAX	0,100	1 x d	0,4 x d	200	0.082	1 x d	0,3 x d

Code:
750
700
100
730

HSC = Standard Cutting Speed X 1.4 / СТАНДАРТНЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

For finishing:
ae < 0,02 - 0,03 x d
ap < 0,8 x l
Vc = 1,2 x Vc (Parameter List)
Fz = 0,7 x Vc (Parameter List)



ROUGHING - ЧЕРНОВАЯ ОБРАБОТКА
STANDARD CUTTING SPEED - СТАНДАРТНЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

MATERIAL МАТЕРИАЛ	Aluminium АЛЮМИНИЙ				Thermo Plastic ТЕРМО ПЛАСТИК			
HARDNESS ТВЕРДОСТЬ								
DIAMETER ДИАМЕТР	VC	FZ	ae	ap	VC	FZ	ae	ap
1-3	MAX	0,018	0,4 x d	1 x d	300	0,016	0,3 x d	1 x d
4.0	MAX	0,036	0,4 x d	1 x d	300	0,032	0,3 x d	1 x d
5.0	MAX	0,036	0,4 x d	1 x d	300	0,032	0,3 x d	1 x d
6.0	MAX	0,036	0,4 x d	1 x d	300	0,032	0,3 x d	1 x d
8.0	MAX	0,072	0,4 x d	1 x d	300	0,064	0,3 x d	1 x d
10.0	MAX	0,072	0,4 x d	1 x d	300	0,064	0,3 x d	1 x d
12-18	MAX	0,108	0,4 x d	1 x d	300	0,096	0,3 x d	1 x d
20-25	MAX	0,180	0,4 x d	1 x d	300	0,160	0,3 x d	1 x d

Code:
750
700
100
730

HSC = Standard Cutting Speed X 1.4 / СТАНДАРТНЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

For finishing:
ae < 0,02 - 0,03 x d
ap < 0,8 x l
Vc = 1,2 x Vc (Parameter List)
Fz = 0,7 x Vc (Parameter List)

