

Valori indicativi di fresatura



Standard values for milling

Richtwerte für das Frasen

Valeurs indicatives pour le fraisage

Стандартные режимы обработки

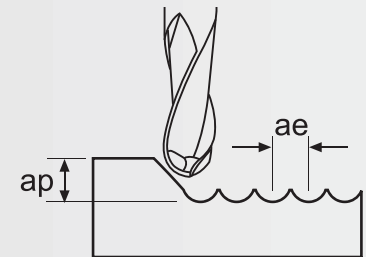
ROUGHING - ЧЕРНОВАЯ ОБРАБОТКА STANDARD CUTTING SPEED - СТАНДАРТНЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

Code: 700SR

MATERIAL МАТЕРИАЛ	Steel СТАЛЬ				Aluminium АЛЮМИНИЙ			
HARDNESS ТВЕРДОСТЬ	< 170 HB							
DIAMETER ДИАМЕТР	VC	FZ	ae	ap	VC	FZ	ae	ap
1-3	140	0.016	0.03 x d	0.03 x d	MAX	0.021	0.03 x d	0.03 x d
4.0	140	0.032	0.03 x d	0.03 x d	MAX	0.042	0.03 x d	0.03 x d
6.0	140	0.032	0.03 x d	0.03 x d	MAX	0.042	0.03 x d	0.03 x d
8.0	140	0.064	0.03 x d	0.03 x d	MAX	0.084	0.03 x d	0.03 x d
10.0	140	0.064	0.03 x d	0.03 x d	MAX	0.084	0.03 x d	0.03 x d
12-18	140	0.096	0.03 x d	0.03 x d	MAX	0.126	0.03 x d	0.03 x d
20-25	140	0.160	0.03 x d	0.03 x d	MAX	0.210	0.03 x d	0.03 x d

Code: 700SR

MATERIAL МАТЕРИАЛ	Copper МЕДЬ				Titanium ТИТАН			
HARDNESS ТВЕРДОСТЬ								
DIAMETER ДИАМЕТР	VC	FZ	ae	ap	VC	FZ	ae	ap
1-3	350	0.020	0.03 x d	0.03 x d	90	0.014	0.03 x d	0.03 x d
4.0	350	0.040	0.03 x d	0.03 x d	90	0.028	0.03 x d	0.03 x d
6.0	350	0.040	0.03 x d	0.03 x d	90	0.028	0.03 x d	0.03 x d
8.0	350	0.080	0.03 x d	0.03 x d	90	0.057	0.03 x d	0.03 x d
10.0	350	0.080	0.03 x d	0.03 x d	90	0.057	0.03 x d	0.03 x d
12-18	350	0.120	0.03 x d	0.03 x d	90	0.085	0.03 x d	0.03 x d
20-25	350	0.200	0.03 x d	0.03 x d	90	0.142	0.03 x d	0.03 x d



Code: 700SR

MATERIAL МАТЕРИАЛ	Super Alloy СУПЕР СПЛАВ				Thermo Plastic ТЕРМО ПЛАСТИК							
HARDNESS ТВЕРДОСТЬ					Harder							
DIAMETER ДИАМЕТР	VC	FZ	ae	ap	VC	FZ	ae	ap	VC	FZ	ae	ap
1-3	40	0.015	0.03 x d	0.03 x d	350	0.020	0.03 x d	0.03 x d	170	0.008	0.03 x d	0.03 x d
4.0	40	0.030	0.03 x d	0.03 x d	350	0.040	0.03 x d	0.03 x d	170	0.016	0.03 x d	0.03 x d
6.0	40	0.030	0.03 x d	0.03 x d	350	0.040	0.03 x d	0.03 x d	170	0.016	0.03 x d	0.03 x d
8.0	40	0.060	0.03 x d	0.03 x d	350	0.080	0.03 x d	0.03 x d	170	0.031	0.03 x d	0.03 x d
10.0	40	0.060	0.03 x d	0.03 x d	350	0.080	0.03 x d	0.03 x d	170	0.031	0.03 x d	0.03 x d
12-18	40	0.090	0.03 x d	0.03 x d	350	0.120	0.03 x d	0.03 x d	170	0.047	0.03 x d	0.03 x d
20-25	40	0.150	0.03 x d	0.03 x d	350	0.200	0.03 x d	0.03 x d	170	0.078	0.03 x d	0.03 x d

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)