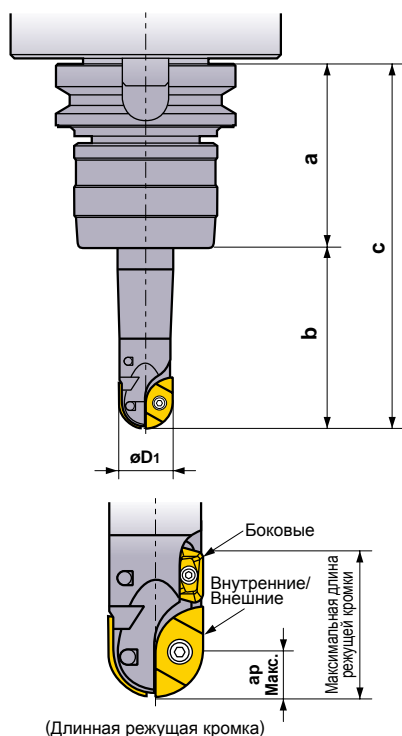


РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ



Вылет инструмента

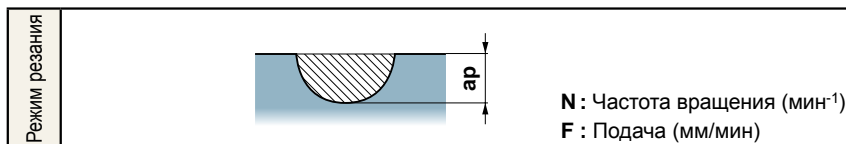
Рекомендованные режимы резания выбраны основываясь на отклонении, вибрации и качестве поверхности при использовании оправки BT50, соответствующих значениях - расстояния "a", от торца шпинделя до торца оправки и "b", длины шейки инструмента (вылет инструмента из оправки).

диаметр режущей кромки: $\phi D1$	Тип	a	b	c
16	Стандарт	105	50	155
	Длинная шейка		70	175
	Сверх длинный		—	—
20	Стандарт		70	175
	Длинная шейка		100	205
	Сверх длинный		150	255
25	Стандарт		80	185
	Длинная шейка		120	225
	Сверх длинный		200	305
30	Стандарт	100	205	
	Длинная шейка	150	255	
	Сверх длинный	250	355	

Рекомендованная глубина резания для типа с длинной режущей кромкой

Максимальная длина режущей кромки типа с длинной режущей кромкой - 1.4-1.5D₁. Основное предназначение периферийных пластин - удалять небольшие необработанные участки предварительно обработанной поверхности, располагающиеся выше основной режущей кромки. Рекомендованная глубина резания: **Макс. ap** - 0.5D₁ или меньше.

ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПАЗОВ



Обрабатываемый материал	Твердость	Скорость резания (м/мин)	Материалы токарных пластин, Тип	Тип державки	$\phi 16$			$\phi 20$			$\phi 25$			$\phi 30$		
					N	F	ap	N	F	ap	N	F	ap	N	F	ap
Углеродистая сталь Легированная сталь	180–280HB	160 (120–200)	VP15TF Тип низкого сопротивления	Стандарт	3183	382	6	2546	306	8	2037	489	12.5	1698	407	15
				Длинная шейка	3183	382	4	2546	306	4	2037	489	6	1698	407	7.5
				Сверх длинный	—	—	—	2546	306	2	2037	489	4	1698	407	3
	280–350HB	140 (120–160)	VP15TF Тип низкого сопротивления	Стандарт	2785	334	6	2228	267	8	1783	428	12.5	1485	357	15
				Длинная шейка	2785	334	4	2228	267	4	1783	428	6	1485	357	7.5
				Сверх длинный	—	—	—	2228	267	2	1783	428	4	1485	357	3
Предварительно закалённая сталь	35–45HRC	120 (100–160)	VP15TF Тип низкого сопротивления	Стандарт	2387	286	6	1910	229	8	1528	367	12.5	1273	306	15
				Длинная шейка	2387	286	4	1910	229	4	1528	367	6	1273	306	7.5
				Сверх длинный	—	—	—	1910	229	2	1528	367	4	1273	306	3
Легированная инструментальная сталь	≤ 350 HB	140 (120–160)	VP15TF Тип низкого сопротивления	Стандарт	2785	334	6	2228	267	8	1783	535	10	1485	594	12
				Длинная шейка	2785	334	4	2228	267	4	1783	535	5	1485	594	4.5
				Сверх длинный	—	—	—	2228	267	2	1783	535	2.5	1485	594	1.5
Нержавеющая сталь	≤ 270 HB	200 (100–250)	VP15TF Тип низкого сопротивления	Стандарт	3979	477	4	3183	382	5	2546	764	6	2122	849	7.5
				Длинная шейка	3979	477	3	3183	382	3	2546	611	4	2122	637	4.5
				Сверх длинный	—	—	—	3183	382	1.5	2546	509	1.5	2122	509	1.5
Чугун	≤ 350 MPa	200 (150–300)	VP15TF Тип низкого сопротивления	Стандарт	3979	796	6	3183	637	8	2546	1019	12.5	2122	849	15
				Длинная шейка	3979	796	4	3183	637	4	2546	1019	7.5	2122	849	4.5
				Сверх длинный	—	—	—	3183	637	2	2546	1019	4	2122	849	3
	≤ 500 MPa	180 (150–240)	VP15TF Тип низкого сопротивления	Стандарт	3581	716	6	2865	573	8	2292	917	12.5	1910	764	15
				Длинная шейка	3581	716	4	2865	573	4	2292	917	7.5	1910	764	4.5
				Сверх длинный	—	—	—	2865	573	2	2292	917	4	1910	764	1.5
≤ 800 MPa	160 (150–250)	VP15TF Тип низкого сопротивления	Стандарт	3183	637	6	2546	509	8	2037	815	12.5	1698	679	15	
			Длинная шейка	3183	637	4	2546	509	4	2037	815	7.5	1698	679	4.5	
			Сверх длинный	—	—	—	2546	509	2	2037	815	4	1698	679	1.5	
Закалённая сталь	45–50HRC	100 (60–120)	VP15TF Прочная режущая кромка	Стандарт	1989	239	4	1591	191	4	1273	255	6	1061	212	7.5
				Длинная шейка	1989	239	2	1591	191	2	1273	255	4	1061	212	3
				Сверх длинный	—	—	—	1591	191	1	1273	255	2.5	1061	212	1.5
	50–60HRC	60 (40–100)	VP15TF Прочная режущая кромка	Стандарт	1194	143	4	955	115	4	764	153	6	637	127	7.5
				Длинная шейка	1194	143	2	955	115	2	764	153	4	637	127	3
				Сверх длинный	—	—	—	955	115	1	764	153	2.5	637	127	1.5

