

30 6432

Рекомендуемые ориентировочные значения для грубой шлифовки методом HPC, Extrem Rapid Cutter Stahl -GG-GGG-GTW-GTS
Recommended cutting data for HPC-roughing extreme rapid cutter steel -GG-GGG-GTW-GTS

Материал Material			Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
1.1 / 1.2	< 800 H/мм²	ae мм	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0
		ap мм	1,5	2,0	2,5	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0
		Vc м/мин	180	190	210	210	210	210	215	225	230
		n мин⁻¹	9.500	15.000	13.500	11.000	8.300	6.700	5.700	4.500	3.600
		fz мм	0,016	0,021	0,025	0,022	0,042	0,055	0,065	0,082	0,10
1.3	< 1.100 H/мм²	Vf м/мин	1.260	1.60	1.000	960	1.400	1.500	1.450	1.500	1.480
		ae мм	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0
		ap мм	1,5	2,0	2,5	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0
		Vc м/мин	175	185	190	200	200	205	205	220	200
		n мин⁻¹	8.800	14.500	12.200	10.500	8.000	6.500	5.500	4.300	3.200
1.4	< 1.300 H/мм²	fz мм	0,011	0,016	0,023	0,022	0,042	0,054	0,064	0,083	0,10
		Vf м/мин	830	930	830	900	1.350	1.400	1.400	1.440	1.300
		ae мм	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0
		ap мм	1,5	2,0	2,5	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0
		Vc м/мин	135	157	160	170	170	175	175	185	190
7.1 GG	< 325 H/мм²	n мин⁻¹	14.500	12.500	10.300	9.000	6.800	5.600	4.700	3.700	3.000
		fz мм	0,013	0,015	0,023	0,022	0,042	0,054	0,064	0,083	0,100
		Vf м/мин	630	750	940	790	1.160	1.200	1.190	1.200	1.200
		ae мм	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0
		ap мм	1,5	2,0	2,5	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0
7.3 GGG	< 700 H/мм²	Vc м/мин	140	150	160	160	160	165	165	175	175
		n мин⁻¹	15.000	11.500	10.400	8.400	6.400	5.200	4.400	3.500	2.800
		fz мм	0,013	0,019	0,025	0,022	0,042	0,054	0,064	0,080	0,100
		Vf м/мин	780	870	1.040	740	1.050	1.130	1.100	1.100	1.140
		ae мм	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0
7.3 GGG	< 700 H/мм²	ap мм	1,5	2,0	2,5	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0
		Vc м/мин	140	150	160	160	160	165	165	175	175
		n мин⁻¹	15.000	11.700	9.600	8.400	6.400	5.200	4.400	3.500	2.800
		fz мм	0,011	0,015	0,017	0,022	0,042	0,054	0,064	0,080	0,100
		Vf м/мин	660	700	650	740	1.100	1.100	1.110	1.150	1.140

ap = 100%

Пример/Example:

Ø 20,0 × 55 (ap = 55 мм - ae = 5,0 мм)

При оптимальных условиях скорость подачи Vf может быть увеличена на 50% (устойчивость оборудования, безвибрационные инструменты и крепления, охлаждающая жидкость)

The feed rate Vf can be increased by 50% under optimale conditions.
(Stabil machines, vibration-free tool and material clamping, coolant)

30 6572

30 6574

Рекомендуемые параметры резки для обдирочной фрезы АЛМАЗНЫМ слоем / обработки HSC

30 6573

Recommended cutting data for diamond coated solid carbide end mills HSC

Материал Material	Графит / Graphite	Грубая шлифовка Roughing d1 × l2	Z	Vc м/мин	1	2	n мин⁻¹	Vf мм/мин	fz мм
		3,0 × 10	3	400	0,5 × D	1,0 × D	42.000	9.000	0,07
		3,0 × 20	3	350	0,25 × D	0,5 × D	37.000	7.800	0,07
		3,0 × 30	3	300	0,15 × D	0,25 × D	32.000	6.700	0,07
		3,0 × 35	3	250	0,10 × D	0,15 × D	27.000	5.600	0,07
		4,0 × 10	3	400	0,5 × D	1,0 × D	32.000	7.500	0,08
		4,0 × 20	3	350	0,25 × D	0,5 × D	28.000	6.700	0,08
		4,0 × 30	3	300	0,15 × D	0,25 × D	24.000	5.800	0,08
		4,0 × 40	3	250	0,10 × D	0,15 × D	20.000	4.800	0,08
		5,0 × 20	3	350	0,5 × D	1,0 × D	22.000	6.600	0,10
		5,0 × 30	3	300	0,25 × D	0,5 × D	19.000	5.700	0,10
		5,0 × 40	3	250	0,15 × D	0,25 × D	16.000	4.800	0,10
		6,0 × 30	3	300	0,5 × D	1,0 × D	16.000	5.700	0,12
		6,0 × 40	3	250	0,25 × D	0,5 × D	13.500	4.800	0,12
		8,0 × 30	3	300	0,5 × D	1,0 × D	12.000	4.700	0,13
		8,0 × 40	3	250	0,25 × D	0,5 × D	10.000	4.000	0,13
		10,0 × 20	4	300	0,75 × D	1,0 × D	9.500	6.100	0,16
		10,0 × 30	4	250	0,25 × D	0,5 × D	8.000	5.100	0,16
		10,0 × 60	4	220	0,15 × D	0,25 × D	7.000	4.500	0,16
		12,0 × 45	4	250	0,25 × D	0,5 × D	6.700	5.800	0,22
		12,0 × 75	4	200	0,15 × D	0,25 × D	5.400	4.700	0,22
		16,0 × 45	4	250	0,25 × D	0,5 × D	5.000	4.800	0,24
		16,0 × 75	4	200	0,15 × D	0,25 × D	4.000	3.800	0,24
		20,0 × 55	4	250	0,25 × D	0,5 × D	4.000	4.000	0,25
		20,0 × 75	4	220	0,10 × D	0,15 × D	3.500	3.500	0,25
		20,0 × 110	4	200	0,05 × D	0,75 × D	3.200	3.200	0,25

1 ap = 100%

Пример/Example:

Ø 20,0 × 55 (ap = 55 мм - ae = 5,0 мм)

2 ap = 50%

Пример/Example:

Ø 20,0 × 55 (ap = 28 мм - ae = 10,0 мм)