

Фрезерование с эффективным радиусом r3
Cutting conditions for arc radius r3

Группа материалов Material Group				14.0 Графит / Graphite				
d4	r1	r3	a/2	мин ¹	Vf мм/мин	fz мм	ар мм	ае мм
2,50	0,50	12,5	10,17°	35.000	4.200	0,03	0,22	0,05-0,1
5,00	0,50	350	12,60°	33.000	6.600	0,05	1,18	0,05-0,1
3,75	0,75	18,75	10,19°	33.000	5.280	0,04	0,27	0,05-0,1
5,00	1,00	25	10,18°	32.000	6.400	0,05	0,32	0,05-0,1
7,00	1,00	350	13,39°	25.000	6.000	0,06	1,18	0,05-0,1
7,50	1,50	37,5	10,18°	25.000	6.000	0,06	0,39	0,05-0,1
10,00	2,00	50	10,18°	16.000	4.480	0,07	0,45	0,05-0,1
9,00	2,00	350	12,16°	20.000	5.600	0,07	1,18	0,05-0,1

Фрезерование со сферическим радиусом r1
Cutting conditions for ball radius r1

Группа материалов Material Group				2.1 - 2.2 - 2.3 - 2.4 - 2.5 - 2.6 - 3.1 - 3.2 Термически улучшаемая сталь / Heat treated steels < 35 HRC (1200 Н/мм²)				
d4	r1	r3	a/2	мин ¹	Vf мм/мин	fz мм	ар мм	ае мм
2,50	0,50	12,5	10,17°	42.000	3.024	0,018	0,09	0,30
5,00	0,50	350	12,60°	39.500	2.844	0,018	0,09	0,30
3,75	0,75	18,75	10,19°	39.500	4.424	0,028	0,10	0,30
5,00	1,00	25	10,18°	38.500	5.390	0,035	0,19	0,55
7,00	1,00	350	13,39°	30.000	4.200	0,035	0,19	0,55
7,50	1,50	37,5	10,18°	30.000	4.800	0,040	0,28	0,85
10,00	2,00	50	10,18°	19.500	3.510	0,045	0,38	1,15
9,00	2,00	350	12,16°	24.000	4.320	0,045	0,38	1,15

Фрезерование со сферическим радиусом r1 и эффективным радиусом r3
Cutting conditions for ball radius r1 and arc radius r3

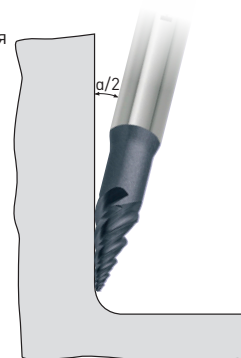
Группа материалов Material Group				2.1 - 2.2 - 2.3 - 2.4 - 2.5 - 2.6 - 3.1 - 3.2 Термически улучшаемая сталь / Heat treated steels < 35 HRC (1200 Н/мм²)		
d4	r1	r3	a/2	мин ¹	Vf мм/мин	fz мм
2,50	0,50	12,5	10,17°	37.500	3.750	0,025
5,00	0,50	350	12,60°	35.500	5.680	0,040
3,75	0,75	18,75	10,19°	35.500	4.686	0,033
5,00	1,00	25	10,18°	34.500	5.520	0,040
7,00	1,00	350	13,39°	27.000	4.860	0,045
7,50	1,50	37,5	10,18°	27.000	4.860	0,045
10,00	2,00	50	10,18°	17.500	3.850	0,055
9,00	2,00	350	12,16°	21.600	4.752	0,055

Данные по глубине и ширине резания (ар+ае) приведены в соответствующих таблицах выше.
For cutting depth and cutting width (ap+ae) refer to the above conditions for each section.

Глубина резания ар зависит от теоретической шероховатости поверхности R_{th} , которую требуется достичь
Cutting depth ap based on the desired theoretical roughness depth R_{th}

Art.	Радиус параболической фрезы	Теоретическая шероховатость R_{th} , мм Theoretical roughness depth R_{th} (mm)					
		0,0001 мм ар мм	0,0003 мм ар мм	0,0005 мм ар мм	0,001 мм ар мм	0,003 мм ар мм	0,005 мм ар мм
30 6557 0250 0125 10	12,5	0,10	0,17	0,22	0,32	0,55	0,71
30 6557 0500 350 175	350	0,53	0,92	1,18	1,67	2,90	3,74
30 6557 0375 01875 15	18,75	0,12	0,21	0,27	0,39	0,67	0,87
30 6557 0500 025 20	25	0,14	0,24	0,32	0,45	0,77	1,00
30 6557 0700 350 175	350	0,53	0,92	1,18	1,67	2,90	3,74
30 6557 0750 0375 30	37,5	0,17	0,30	0,39	0,55	0,95	1,22
30 6557 1000 050 40	50	0,20	0,35	0,45	0,63	1,10	1,41
30 6557 0900 350 175	350	0,53	0,92	1,18	1,67	2,90	3,74

В процессе обработки рекомендуется удерживать фрезу под углом a/2.
We recommend to use the end mills with work angle a/2.



Указанные параметры резки являются рекомендуемыми. Используемые фактически значения параметров резки должны быть обязательно адаптированы к применяемому методу обработки и типу машины (станка). Если доступная скорость ниже, чем указано в таблице, то подача должна быть соответствующим образом уменьшена. Следует использовать только стабильные и высокоточные машины (станки).
These condons are for general guidance; in actual machining conditions adjust the parameters according to your actual machine and work-piece conditions. If the rpm available is lower than recommended please reduce the feed rate to the same ratio. Use only accurate and highly rigid machines.