

Рекомендуемые параметры резки для фрезеровочных инструментов с алмазным слоем / обработки методом HSC
Recommended cutting data for diamond coated solid carbide end mills HSC

Грубая шлифовка
roughing

30 6560

Материал Material	HSK 40 – HSK 32 – SK 40								
Графит / Graphite	Грубая шлифовка roughing ▼		Vc м/мин	n мин ¹	ap мм	ae мм	fz мм	Vf мм/мин	Q см ³ / мин ¹
	d1 × l3								
	6,0 × 30	480 - 600	25.500 - 32.000	≈ 6	≈ 4,0	0,09	≈ 11.000	≈ 28,0	
	6,0 × 60	400 - 500	21.000 - 26.000		≈ 2,5	0,06	≈ 6.500	≈ 9,0	
	8,0 × 30	480 - 600	19.000 - 24.000	≈ 8	≈ 6,0	0,12	≈ 11.000	≈ 55,0	
	8,0 × 60	400 - 500	16.000 - 20.000		≈ 3,5	0,80	≈ 6.500	≈ 20,0	
	8,0 × 100	300 - 400	12.000 - 18.000		≈ 2,0	0,60	≈ 4.300	≈ 7,0	
	10,0 × 30	480 - 600	15.000 - 19.000	≈ 10	≈ 8,0	0,15	≈ 11.500	≈ 91,0	
	10,0 × 60	450 - 550	14.000 - 17.000		≈ 7,5	0,12	≈ 8.000	≈ 66,0	
	10,0 × 100	400 - 500	13.000 - 16.000		≈ 5,0	0,10	≈ 6.800	≈ 32,0	
12,0 × 45	450 - 550	12.000 - 14.000	≈ 12	≈ 10,0	0,18	≈ 10.000	≈ 120,0		
12,0 × 60	400 - 500	10.500 - 13.000		≈ 6,0	0,14	≈ 7.500	≈ 54,0		

Рекомендуемые параметры резки для фрезеровочных инструментов с алмазным слоем / обработки методом HSC
Recommended cutting data for diamond coated solid carbide end mills HSC

Шлифовка
finishing

30 6560

Материал Material	Шлифовка finishing								HSK 40 – HSK 32 – SK 40							
Графит / Graphite	d1 × l3		Vc м/мин	n мин ⁻¹	ap мм	ae мм	fz мм	Vf мм/мин								
	6,0 × 30		560 - 700	29.000 - 37.000	≈ 6	0,3 - 0,9	0,09	≈ 13.000								
	6,0 × 60		470 - 600	25.000 - 31.000		0,3 - 0,9	0,09	≈ 11.000								
	8,0 × 30		560 - 700	22.000 - 28.000	≈ 8	0,4 ≈ 1,2	0,12	≈ 13.000								
	8,0 × 60		470 - 600	19.000 - 23.500		0,4 ≈ 1,2	0,12	≈ 11.000								
	8,0 × 100		400 - 500	15.500 - 19.500		0,4 ≈ 1,2	0,12	≈ 9.500								
	10,0 × 30		560 - 700	18.000 - 22.000	≈ 10	0,4 ≈ 1,5	0,15	≈ 13.000								
	10,0 × 60		500 - 600	15.700 - 19.000		0,4 ≈ 1,5	0,15	≈ 11.500								
	10,0 × 100		480 - 600	15.000 - 19.000		0,4 ≈ 1,5	0,15	≈ 11.000								
	12,0 × 45		500 - 600	13.000 - 15.500	≈ 12	0,4 ≈ 1,8	0,18	≈ 11.000								
12,0 × 60		480 - 550	12.500 - 14.300	0,4 ≈ 1,8		0,18	≈ 10.000									

Рекомендуемые параметры резки для фрезеровочных инструментов с алмазным слоем / обработки методом HSC
Recommended cutting data for diamond coated solid carbide end mills HSC

Грубая шлифовка
roughing

30 6560

Материал Material Графит / Graphite	HSK 63 – HSK 50 – SK 40							
	Грубая шлифовка roughing ▼							
	d1 × l3	Vc м/мин	n мин ¹	ap мм	ae мм	fz мм	Vf мм/мин	Q см ³ / мин ¹
	6,0 × 30	150 - 190	8.000 -10.000	≈ 3,0	≈ 4,0	0,09	≈ 3.500	≈ 42,0
	6,0 × 60	130 - 160	6.500 - 8.500	≈ 1,6	≈ 2,5	0,06	≈ 2.100	≈ 9,0
	8,0 × 30	150 - 190	6.000 - 7.500	≈ 4,0	≈ 6,0	0,12	≈ 3.600	≈ 87,0
	8,0 × 60	130 - 160	5.000 - 6.500	≈ 2,2	≈ 3,5	0,08	≈ 2.100	≈ 18,0
	8,0 × 100	110 - 130	4.100 - 5.100	≈ 1,5	≈ 2,5	0,05	≈ 1.020	≈ 6,0
	10,0× 30	150 - 190	4.800 - 6.000	≈ 5,0	≈ 8,0	0,15	≈ 3.600	≈ 144,0
	10,0× 60	130 - 170	4.400 - 5.500	≈ 4,0	≈ 6,0	0,12	≈ 2.800	≈ 70,0
10,0× 100	120 - 160	4.100 - 5.100	≈ 3,0	≈ 4,5	0,10	≈ 2.100	≈ 30,0	
12,0× 45	140 - 180	3.600 - 4.700	≈ 6,0	≈ 9,0	0,20	≈ 3.800	≈ 152,0	
12,0× 60	110 - 130	2.800 - 3.400	≈ 4,0	≈ 6,0	0,15	≈ 2.000	≈ 82,0	

Рекомендуемые параметры резки для фрезеровочных инструментов с алмазным слоем / обработки методом HSC
Recommended cutting data for diamond coated solid carbide end mills HSC

Шлифовка
finishing

30 6560

Материал Material	Шлифовка Finishing								HSK 63 – HSK 50 – SK 40							
Графит / Graphite	Шлифовка Finishing d1 × l3		Vc м/мин¹	n мин¹	ap мм	ae мм	fz мм	Vf мм/мин								
	6,0 × 30		150 - 190	8.000 - 10.000	≈ 3,0	0,3 - 0,9	0,08	≈ 4.000								
	6,0 × 60		130 - 160	6.800 - 8.500	≈ 1,6	0,3 - 0,9	0,08	≈ 2.700								
	8,0 × 30		150 - 190	6.000 - 7.500	≈ 4,0	0,4 - 1,2	0,12	≈ 3.600								
	8,0 × 60		130 - 160	5.000 - 6.500	≈ 2,2	0,4 - 1,2	0,12	≈ 3.100								
	8,0 × 100		110 - 130	4.100 - 5.100	≈ 1,5	0,4 - 1,2	0,12	≈ 2.400								
	10,0 × 30		150 - 190	4.800 - 6.000	≈ 5,0	≈ 0,5 - 1,5	0,15	≈ 3.600								
	10,0 × 60		130 - 170	4.400 - 5.500	≈ 4,0	≈ 0,5 - 1,5	0,15	≈ 3.300								
	10,0 × 100		120 - 160	4.100 - 5.100	≈ 3,0	≈ 0,5 - 1,5	0,15	≈ 3.000								
	12,0 × 45		140 - 180	3.600 - 4.700	≈ 6,0	≈ 0,6 - 1,8	0,18	≈ 3.400								
12,0 × 60		110 - 130	2.800 - 3.400	≈ 4,0	≈ 0,6 - 1,8	0,18	≈ 2.400									