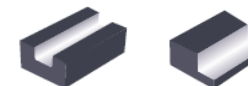


Режимы резания для фрез серии РМК с 2 зубьями



Обрабатываемый материал по ISO		Предел прочности/ Твердость	Вид обработки	Глубина реза Ар,мм	Ширина резания Ае,мм	Vp, м/мин	Подача на зуб Fz, мм/z							
							Ø3	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16	Ø20
P1-P2	Низкоуглеродистые, нелегированные стали Ст3, Ст10, Ст20, Ст08, и пр	<450Н/мм2	паз	1xØ	1xØ	140 (120-160)	0,015	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,1
			уступ черн	1.5xØ	0,35xØ	160 (140-170)	0,017	0,022	0,033	0,044	0,055	0,065	0,1	0,12
			уступ чист	Ar=Lреж	0,02xØ	180 (150-200)	0,016	0,021	0,03	0,042	0,055	0,062	0,1	0,12
P3	Конструкционные низколегированные стали с содержанием углерода до 0,5% 09Г2С, 10ХСНД, Ст25, Ст30, 30ГСЛ,	450-600 Н/мм2	паз	1xØ	1xØ	120 (100-140)	0,015	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,1
			уступ черн	1.5xØ	0,35xØ	140 (120-160)	0,017	0,022	0,033	0,044	0,055	0,065	0,1	0,12
			уступ чист	Ar=Lреж	0,02xØ	160 (130-170)	0,016	0,021	0,03	0,042	0,055	0,062	0,1	0,12
P4	Углеродистые, легированные стали: Ст40Х,СТ40ХН, 35ХН2МЛ, 38ХГСА, Ст45, ШХ15, Ст65, 30ХГТ, 34ХН1М и пр	600-1000 Н/мм2	паз	1xØ	1xØ	100 (90-110)	0,014	0,018	0,028	0,04	0,05	0,06	0,08	0,1
			уступ черн	1.5xØ	0,35xØ	120 (100-140)	0,015	0,02	0,03	0,044	0,055	0,065	0,1	0,12
			уступ чист	Ar=Lреж	0,02xØ	150 (130-170)	0,015	0,02	0,029	0,042	0,055	0,062	0,1	0,12
P5-P6	Высокопрочные и высоколегированные стали 38Х2Н4МА, 50ХГФА, 38Х2МЮА, 45ХН2МФА, и пр	1000-1400 Н/мм2	паз	0,5xØ	1xØ	80 (70-90)	0,013	0,016	0,025	0,035	0,047	0,055	0,065	0,08
			уступ черн	1.2xØ	0,35xØ	100 (90-115)	0,014	0,018	0,027	0,04	0,05	0,06	0,08	0,1
			уступ чист	Ar=Lреж	0,02xØ	120 (100-140)	0,014	0,017	0,025	0,038	0,05	0,057	0,08	0,1
M1	Нержавеющие стали мартенситного класса 20Х13, 40Х13, 08Х13 и пр	<700Н/мм2	паз	0,8xØ	1xØ	90 (80-100)	0,013	0,016	0,025	0,035	0,047	0,055	0,065	0,08
			уступ черн	1.5xØ	0,35xØ	115 (100-130)	0,014	0,018	0,027	0,04	0,05	0,06	0,08	0,1
			уступ чист	Ar=Lреж	0,02xØ	140 (120-160)	0,014	0,017	0,025	0,038	0,05	0,057	0,08	0,1
M2	Нержавеющие стали аустенитного класса 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 10Х17Н13М2 и пр	700-850Н/мм2	паз	0,6xØ	1xØ	60 (50-70)	0,01	0,013	0,02	0,03	0,04	0,05	0,062	0,08
			уступ черн	1.5xØ	0,35xØ	80 (70-90)	0,013	0,015	0,023	0,035	0,045	0,055	0,08	0,1
			уступ чист	Ar=Lреж	0,02xØ	100 (90-120)	0,012	0,014	0,022	0,033	0,042	0,052	0,07	0,1
K1	Чугун серый, чугун ковкий, чугун с шаровидным графитом СЧ20, СЧ30, КЧ30-6, КЧ50-5 и пр	<200НВ	паз	1,2xØ	1xØ	150 (130-170)	0,017	0,022	0,033	0,044	0,065	0,078	0,1	0,13
			уступ черн	1.7xØ	0,35xØ	170 (150-190)	0,017	0,025	0,038	0,051	0,075	0,09	0,12	0,15
			уступ чист	Ar=Lреж	0,02xØ	230 (200-250)	0,018	0,024	0,036	0,048	0,072	0,086	0,11	0,14
K2	Высокопрочный чугун ВЧ40, ВЧ50, ВЧ100-2 и пр	>200НВ	паз	1,2xØ	1xØ	140 (120-160)	0,015	0,02	0,03	0,04	0,055	0,066	0,09	0,11
			уступ черн	1.7xØ	0,35xØ	160 (140-180)	0,017	0,023	0,035	0,046	0,063	0,075	0,1	0,13
			уступ чист	Ar=Lреж	0,02xØ	210 (200-220)	0,017	0,022	0,033	0,044	0,061	0,07	0,1	0,12

* Данные режимы резания предоставлены для стабильных условий обработки. В случае большого вылета инструмента (>5xd), слабого зажима детали и т.д. - нужно уменьшать **скорость резания и подачу на 20-40%**

Формулы для расчета

$$V_p = \pi * D * n / 1000$$

$$V_f = F_z * n * z$$

$$n = 1000 * V_p / \pi * D$$

$$F_z = V_f / n * z$$

Vp - скорость резания, м/мин

Vf - минутная подача (подача стола), мм/мин

n - обороты шпинделя, об/мин

z - количество зубьев

Fz - подача на зуб, мм/зуб