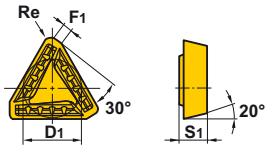
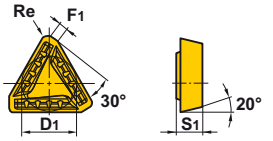
ПЛАСТИНЫ СО СТРУЖКОЛОМОМ

Обрабатываемый материал										
P	Сталь	●	◐	◐			◐			
M	Нержавеющая сталь	○	◐	◐			◐			
K	Чугун						✣			

Условия резания:
●: Стабильное резание ◐: Предельное резание ✣: Нестабильное резание
Хонингование: E: Круглая

Типы фрез	Форма	Обозначение	Класс	Хонингование	С покрытием F7010	F7030	F620			Твёрдый сплав UTi20T		Размеры (мм) D1	S1	F1	Re	Геометрия
NSE300		TEER1603PEER-JS	E	E	●	●	▲			●		9.525	3.175	1.4	0.4	
NSE400		TEER2204PEER-JS	E	E	●	●	▲			★		12.7	4.76	1.4	1.0	

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал		Твердость	Материал	Скорость резания (м/мин)	Подача на зуб (мм/зуб)
P	Малоуглеродистые стали	≤180HB	F7030	240 (160—290)	0.2 (0.1—0.3)
			NX4545		
			UTi20T	190 (125—230)	
			UP20M		
	Углеродистая сталь Легированная сталь	≤180—280HB	F7030	200 (135—240)	0.2 (0.1—0.3)
			NX4545		
			UTi20T	160 (110—190)	
			UP20M		
		280—350HB	UTi20T	110 (80—135)	0.15 (0.1—0.2)

Обрабатываемый материал		Твердость	Материал	Скорость резания (м/мин)	Подача на зуб (мм/зуб)
M	Нержавеющая сталь	≤200HB	UP20M	160 (125—200)	0.2 (0.1—0.3)
			UTi20T		
K	Чугун	Предел прочности ≤350МПа	MC5020 F5010 • F5020	200 (135—240)	0.2 (0.1—0.3)
			HTi10	160 (110—190)	
			UTi20T	160 (110—190)	
N	Алюминиевые сплавы	–	MD220	1000 (200—1500)	0.15 (0.05—0.25)
			HTi10	800 (560—960)	0.12 (0.05—0.2)

●Частота вращения (мин$^{-1}$)=(1000×Скорость резания)÷(3.14×ϕD1)
●Подача стола (мм/мин)=Подача на зуб×Число зубьев×Вращение инструмента

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ P001