

Рекомендуемые режимы резания

ID20 -CN

Фрезы для обработки композитных материалов — Боковое фрезерование



Обрабатываемый материал		Глубина резания (мм)	Vc м/мин	Диаметр инструмента (мм)	2	4	6	8	10	12
	Углепластик CFRP	$ap \leq 2D$	140 (80-200)	Скорость (мин-1)	15000	8000	7430	5570	4460	3715
		$ae \leq 0.2D$		Скорость подачи (мм/мин)	900	480	445	445	445	370
	Стекловолокно GFRP	$ap \leq 2D$	150 (100-200)	Скорость (мин-1)	15000	8000	7960	5970	4775	3980
		$ae \leq 0.2D$		Скорость подачи (мм/мин)	900	480	475	475	475	400

ID20 -CN

Фрезы для обработки композитных материалов — Фрезерование пазов



Обрабатываемый материал		Глубина резания (мм)	Vc м/мин	Диаметр инструмента (мм)	2	4	6	8	10	12
	Углепластик CFRP	$ap \leq 1D$	120 (80-160)	Скорость (мин-1)	15000	8000	6370	4775	3820	3185
		$ae \leq 1D$		Скорость подачи (мм/мин)	600	320	255	285	305	320
	Стекловолокно GFRP	$ap \leq 1D$	150 (100-200)	Скорость (мин-1)	15000	8000	7960	5970	4775	3980
		$ae \leq 1D$		Скорость подачи (мм/мин)	600	320	320	360	380	400

1. Пожалуйста, убедитесь, что станок и державка имеет достаточную жесткость.
2. Пожалуйста, отрегулируйте скорость, подачу и глубину резания в соответствии с фактическими условиями резания.
3. Условия в таблицах предназначены для концевых фрез, где длина свободного конца инструмента составляет менее $4 \cdot D$. Когда вылет инструмента более $4 \cdot D$, пожалуйста, скорректируйте скорость, подачу и глубину резания.