

Режимы обработки для сплавов MND

Взаимосвязь между радиусом вершины резца, скоростью подачи и шероховатостью поверхности

$$\therefore h = r_{\epsilon} - (r_{\epsilon}^2 - (0.5 \times f)^2)^{0.5} = \text{Вершина резца}$$

$$\therefore Ra = (0.25 \sim 0.33)h$$

$$\therefore f_{\text{MAX}} = (Ra \times r_{\epsilon} / 50) \frac{1}{2}$$

Рекомендуемая подача:

Радиус вершины резца (мм)	Шероховатость поверхности μm					
	0.2	0.4	0.8	1.6	3.2	6.4
	Объем подачи (мм/об) \leq					
0.2	0.028	0.040	0.057	0.080	0.113	0.160
0.4	0.040	0.057	0.080	0.113	0.160	0.226
0.8	0.057	0.080	0.113	0.160	0.226	0.320
1.2	0.069	0.098	0.139	0.196	0.277	0.392
1.6	0.080	0.113	0.160	0.226	0.320	0.453
2.4	0.098	0.139	0.196	0.277	0.392	0.554