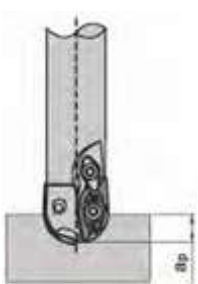
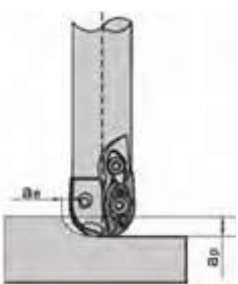
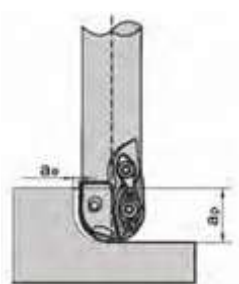
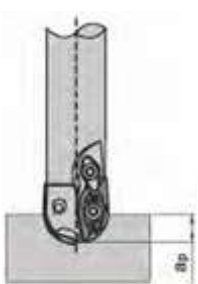
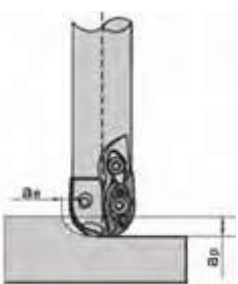
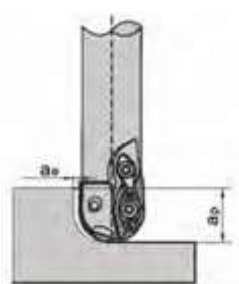


@chipsFly Рекомендуемые режимы резания для пластин ХРНТ ChipsFly
Диаметр Ø16

Обрабатываемые материалы	Параметры								Сплав
		Фрезерование пазов	Фрезерование неглубоких пазов		Фрезерование глубоких пазов				
Средне-углеродистая сталь Твердость 150~250НВ	V(м/мин)	150~220	150~220	150~220	150~220			CAG316	
	Fz(мм/об)	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4				
	ap(мм)	4	4	8	16				
	ae(мм)	-	3	4	1.5				
Легированная сталь Твердость 150~280НВ	V(м/мин)	100~150	100~150	100~150	100~150				
	Fz(мм/об)	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4				
	ap(мм)	4	4	8	16				
	ae(мм)	-	3	4	1.5				
Штамповая сталь Твердость 150~255НВ	V(м/мин)	80~120	80~120	80~120	80~120				
	Fz(мм/об)	0.1~0.3	0.1~0.3	0.1~0.3	0.1~0.3				
	ap(мм)	4	4	8	16				
	ae(мм)	-	3	4	1.5				
Закаленная сталь Твердость 40~50НВ	V(м/мин)	80~100	80~100	80~100	-				
	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	-				
	ap(мм)	4	4	8	-				
	ae(мм)	-	2	3	-				
Серый чугун Твердость 160~260НВ	V(м/мин)	250~300	250~300	250~300	250~300				
	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15				
	ap(мм)	4	4	8	16				
	ae(мм)	-	3	4	1.5				
Чугун с шаровидным графитом Твердость 170~300НВ	V(м/мин)	200~250	200~250	200~250	200~250				
	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15				
	ap(мм)	4	4	8	16				
	ae(мм)	-	3	4	1.5				

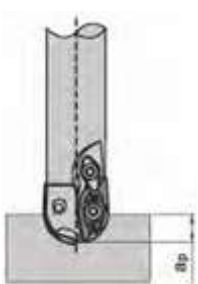
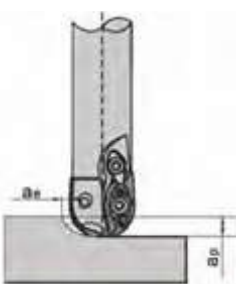
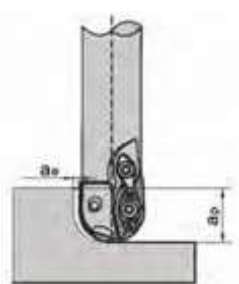
ВНИМАНИЕ: 1. Параметры, указанные в таблице, должны быть скорректированы в соответствии с жесткостью станка или обрабатываемой детали.
2. Предпочтительно охлаждение воздухом.

@chipsFly Рекомендуемые режимы резания для пластин ХРНТ ChipsFly
Диаметр Ø20

Обрабатываемые материалы	Параметры								Сплав
		Фрезерование пазов	Фрезерование неглубоких пазов		Фрезерование глубоких пазов				
Средне-углеродистая сталь Твердость 150~250НВ	V(м/мин)	150~220	150~220	150~220	150~220			CAG316	
	Fz(мм/об)	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4				
	ap(мм)	5	5	10	20				
	ae(мм)	-	4	5	2				
Легированная сталь Твердость 150~280НВ	V(м/мин)	100~150	100~150	100~150	100~150				
	Fz(мм/об)	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4				
	ap(мм)	5	5	10	20				
	ae(мм)	-	4	5	2				
Штамповая сталь Твердость 150~255НВ	V(м/мин)	80~120	80~120	80~120	80~120				
	Fz(мм/об)	0.1~0.3	0.1~0.3	0.1~0.3	0.1~0.3				
	ap(мм)	5	5	10	20				
	ae(мм)	-	4	5	2				
Закаленная сталь Твердость 40~50НВ	V(м/мин)	80~100	80~100	80~100	-				
	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	-				
	ap(мм)	5	5	10	-				
	ae(мм)	-	4	5	-				
Серый чугун Твердость 160~260НВ	V(м/мин)	250~300	250~300	250~300	250~300				
	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15				
	ap(мм)	5	5	10	20				
	ae(мм)	-	4	5	2				
Чугун с шаровидным графитом Твердость 170~300НВ	V(м/мин)	200~250	200~250	200~250	200~250				
	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15				
	ap(мм)	5	5	10	20				
	ae(мм)	-	4	5	2				

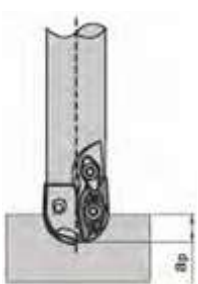
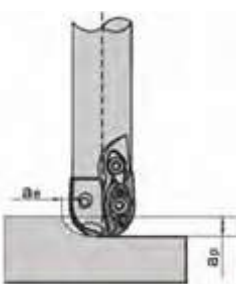
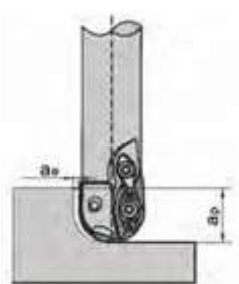
ВНИМАНИЕ: 1. Параметры, указанные в таблице, должны быть скорректированы в соответствии с жесткостью станка или обрабатываемой детали.
2. Предпочтительно охлаждение воздухом.

@chipsFly Рекомендуемые режимы резания для пластин ХРНТ ChipsFly
Диаметр Ø25

Обрабатываемые материалы	Параметры								Сплав
		Фрезерование пазов	Фрезерование неглубоких пазов		Фрезерование глубоких пазов				
Средне-углеродистая сталь Твердость 150~250НВ	V(м/мин)	150~220	150~220	150~220	150~220		150~220	CAG316	
	Fz(мм/об)	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4		0.1~0.4		
	ap(мм)	6	6	12.5	25		25		
	ae(мм)	-	5	6.5	3		3		
Легированная сталь Твердость 150~280НВ	V(м/мин)	100~150	100~150	100~150	100~150		100~150		
	Fz(мм/об)	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4		0.1~0.4		
	ap(мм)	6	6	12.5	25		25		
	ae(мм)	-	5	6.5	3		3		
Штамповая сталь Твердость 150~255НВ	V(м/мин)	80~120	80~120	80~120	80~120		80~120		
	Fz(мм/об)	0.1~0.3	0.1~0.3	0.1~0.3	0.1~0.3		0.1~0.3		
	ap(мм)	6	6	12.5	25		25		
	ae(мм)	-	5	6.5	3		3		
Закаленная сталь Твердость 40~50НВ	V(м/мин)	80~100	80~100	80~100	-		-		
	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	-		-		
	ap(мм)	6	6	12.5	-		-		
	ae(мм)	-	5	6.5	-		-		
Серый чугун Твердость 160~260НВ	V(м/мин)	250~300	250~300	250~300	250~300		250~300		
	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15		0.08~0.15		
	ap(мм)	6	6	12.5	25		25		
	ae(мм)	-	5	6.5	3		3		
Чугун с шаровидным графитом Твердость 170~300НВ	V(м/мин)	200~250	200~250	200~250	200~250		200~250		
	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15		0.08~0.15		
	ap(мм)	6	6	12.5	25		25		
	ae(мм)	-	5	6.5	3		3		

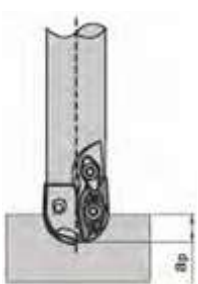
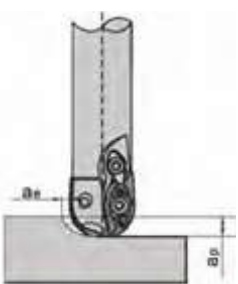
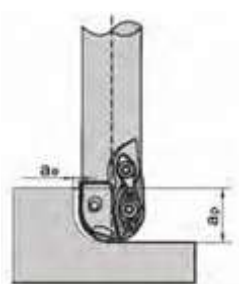
ВНИМАНИЕ: 1. Параметры, указанные в таблице, должны быть скорректированы в соответствии с жесткостью станка или обрабатываемой детали.
2. Предпочтительно охлаждение воздухом.

@chipsFly Рекомендуемые режимы резания для пластин ХРТ ChipsFly
Диаметр Ø30, Ø32

Обрабатываемые материалы	Параметры								Сплав
		Фрезерование пазов	Фрезерование неглубоких пазов		Фрезерование глубоких пазов				
Средне-углеродистая сталь Твердость 150~250НВ	V(м/мин)	150~220	150~220	150~220	150~220		150~220	CAG316	
	Fz(мм/об)	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4		0.1~0.4		
	ap(мм)	10	10	16	28		28		
	ae(мм)	-	6	9	6		6		
Легированная сталь Твердость 150~280НВ	V(м/мин)	100~150	100~150	100~150	100~150		100~150		
	Fz(мм/об)	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4		0.1~0.4		
	ap(мм)	10	10	16	28		28		
	ae(мм)	-	6	9	6		6		
Штамповая сталь Твердость 150~255НВ	V(м/мин)	80~120	80~120	80~120	80~120		80~120		
	Fz(мм/об)	0.1~0.3	0.1~0.3	0.1~0.3	0.1~0.3		0.1~0.3		
	ap(мм)	10	10	16	28		28		
	ae(мм)	-	6	9	6		6		
Закаленная сталь Твердость 40~50НВ	V(м/мин)	80~100	80~100	80~100	-		-		
	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	-		-		
	ap(мм)	10	10	16	-		-		
	ae(мм)	-	6	9	-		-		
Серый чугун Твердость 160~260НВ	V(м/мин)	250~300	250~300	250~300	250~300		250~300		
	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15		0.08~0.15		
	ap(мм)	10	10	16	28		28		
	ae(мм)	-	6	9	6		6		
Чугун с шаровидным графитом Твердость 170~300НВ	V(м/мин)	200~250	200~250	200~250	200~250		200~250		
	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15		0.08~0.15		
	ap(мм)	10	10	16	28		28		
	ae(мм)	-	6	9	6		6		

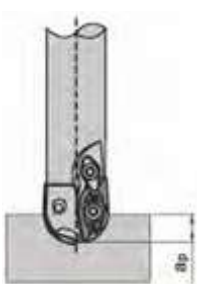
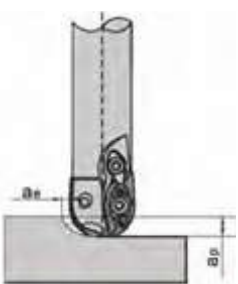
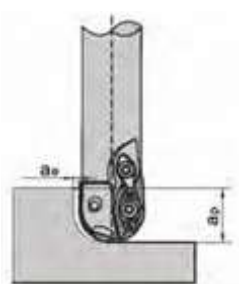
ВНИМАНИЕ: 1. Параметры, указанные в таблице, должны быть скорректированы в соответствии с жесткостью станка или обрабатываемой детали.
2. Предпочтительно охлаждение воздухом.

@chipsFly Рекомендуемые режимы резания для пластин ХРНТ ChipsFly
Диаметр Ø40

Обрабатываемые материалы	Параметры								Сплав
		Фрезерование пазов	Фрезерование неглубоких пазов		Фрезерование глубоких пазов				
Средне-углеродистая сталь Твердость 150~250НВ	V(м/мин)	150~220	150~220	150~220	150~220			CAG316	
	Fz(мм/об)	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4				
	ap(мм)	12	10	20	35				
	ae(мм)	-	8	12	8				
Легированная сталь Твердость 150~280НВ	V(м/мин)	100~150	100~150	100~150	100~150				
	Fz(мм/об)	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4				
	ap(мм)	12	10	20	35				
	ae(мм)	-	8	12	8				
Штамповая сталь Твердость 150~255НВ	V(м/мин)	80~120	80~120	80~120	80~120				
	Fz(мм/об)	0.1~0.3	0.1~0.3	0.1~0.3	0.1~0.3				
	ap(мм)	12	10	20	35				
	ae(мм)	-	8	12	8				
Закаленная сталь Твердость 40~50НВ	V(м/мин)	80~100	80~100	80~100	-				
	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	-				
	ap(мм)	12	10	20	-				
	ae(мм)	-	8	12	-				
Серый чугун Твердость 160~260НВ	V(м/мин)	250~300	250~300	250~300	250~300				
	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15				
	ap(мм)	12	10	20	35				
	ae(мм)	-	8	12	8				
Чугун с шаровидным графитом Твердость 170~300НВ	V(м/мин)	200~250	200~250	200~250	200~250				
	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15				
	ap(мм)	12	10	20	35				
	ae(мм)	-	8	12	8				

ВНИМАНИЕ: 1. Параметры, указанные в таблице, должны быть скорректированы в соответствии с жесткостью станка или обрабатываемой детали.
2. Предпочтительно охлаждение воздухом.

@chipsFly Рекомендуемые режимы резания для пластин ХРНТ ChipsFly
Диаметр Ø50

Обрабатываемые материалы	Параметры								Сплав
		Фрезерование пазов	Фрезерование неглубоких пазов		Фрезерование глубоких пазов				
Средне-углеродистая сталь Твердость 150~250НВ	V(м/мин)	150~220	150~220	150~220	150~220		150~220	CAG316	
	Fz(мм/об)	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4		0.1~0.4		
	ap(мм)	15	10	25	40		40		
	ae(мм)	-	10	15	10		10		
Легированная сталь Твердость 150~280НВ	V(м/мин)	100~150	100~150	100~150	100~150		100~150		
	Fz(мм/об)	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4		0.1~0.4		
	ap(мм)	15	10	25	40		40		
	ae(мм)	-	10	15	10		10		
Штамповая сталь Твердость 150~255НВ	V(м/мин)	80~120	80~120	80~120	80~120		80~120		
	Fz(мм/об)	0.1~0.3	0.1~0.3	0.1~0.3	0.1~0.3		0.1~0.3		
	ap(мм)	15	10	25	40		40		
	ae(мм)	-	10	15	10		10		
Закаленная сталь Твердость 40~50НВ	V(м/мин)	80~100	80~100	80~100	-		-		
	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	-		-		
	ap(мм)	15	10	25	-		-		
	ae(мм)	-	10	15	-		-		
Серый чугун Твердость 160~260НВ	V(м/мин)	250~300	250~300	250~300	250~300		250~300		
	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15		0.08~0.15		
	ap(мм)	15	10	25	40		40		
	ae(мм)	-	10	15	10		10		
Чугун с шаровидным графитом Твердость 170~300НВ	V(м/мин)	200~250	200~250	200~250	200~250		200~250		
	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15		0.08~0.15		
	ap(мм)	15	10	25	40		40		
	ae(мм)	-	10	15	10		10		

ВНИМАНИЕ: 1. Параметры, указанные в таблице, должны быть скорректированы в соответствии с жесткостью станка или обрабатываемой детали.
2. Предпочтительно охлаждение воздухом.