

Параметры радиуса режущей кромки

Пластина	Приблизительный радиус угла R (мм)	Остается К (мм)	Вырез (мм)	Рисунок
LNMХ09	R1.6	0.56	0	
	R1.9 (Рекомендуется)	0.47	0	
	R2.2	0.37	0.05	
LNMХ12	R2.5	0.28	0.14	
	R2.4	0.65	0	
	R2.7 (Рекомендуется)	0.54	0	
LNMХ15	R3.0	0.43	0.04	
	R3.3	0.32	0.12	
	R2.5	0.87	0	
LNMХ15	R2.8 (Рекомендуется)	0.79	0	
	R3.1	0.7	0.05	
	R3.4	0.62	0.11	

Параметры для наклонного и спирального фрезерования

Пластина	Диаметр резцедержателя D (мм)	Фрезерование под наклоном			Фрезерование с винтовой интерполяцией	
		Максимальный угол наклона θ	Максимальная глубина резания ар (мм)	Минимальная длина при резании до макс. ар L (мм)	HD мин. (мм)	HD макс. (мм)
LNMХ09	16	2	1	29	23	30
	17	1.8	1	32	25	32
	18	1.7	1	34	27	34
	20	1.5	1	38	31	38
	21	1.4	1	41	33	40
	25	1.1	1	52	41	48
	26	1.1	1	52	43	50
	32	0.8	1	72	55	62
	35	0.8	1	72	61	68
	40	0.7	1	82	71	78
	50	0.5	1	115	91	98
	52	0.5	1	115	95	102
LNMХ12	63	0.4	1	143	117	124
	25	1.3	1.5	66	35	48
	26	1.3	1.5	66	37	50
	32	1.2	1.5	72	49	62
	35	1.1	1.5	78	55	68
	40	1.1	1.5	78	65	78
	50	0.9	1.5	95	85	98
	52	0.9	1.5	95	89	102
	63	0.75	1.5	115	111	124
	80	0.55	1.5	156	145	158
	100	0.45	1.5	191	185	198
	125	0.35	1.5	246	235	248
LNMХ15	32	1.1	2	104	45	62
	40	0.8	2	143	61	78
	50	0.6	2	191	81	98
	63	0.45	2	255	107	124
	80	0.35	2	327	141	158
	100	0.25	2	458	181	198
	125	0.2	2	573	231	248
	160	0.15	2	764	301	318
200	0.1	2	1146	381	398	

Рекомендуемые режимы обработки для пластин LNMХ

Обрабатываемый материал	Твердость материала	Сплав	Пластина	Глубина резания ар (мм)	Скорость резания Vc (м/мин)	Подача fz (мм/зуб)	
						Получистовая обработка (M)	Черновая обработка (H)
P	≤ HB180	IPM2020 IP5015	LNMХ09	1	180 (140-220)	0.8 (0.6-1.2)	1 (0.8-1.2)
			LNMХ12	1.5			
			LNMХ15	2			
P	HB180-350	IPM2020 IP5015	LNMХ09	1	150 (110-190)	0.6 (0.4-0.8)	0.8 (0.6-1.0)
			LNMХ12	1.5			
			LNMХ15	2			
P	HRC35-45	IPM2020	LNMХ09	1	120 (80-160)	0.6 (0.4-0.8)	0.8 (0.6-1.0)
			LNMХ12	1.5			
			LNMХ15	2			
M	≤ HB270	IM5040 IM6035 IM6140	LNMХ09	1	120 (80-160)	0.8 (0.6-1.2)	1 (0.8-1.2)
			LNMХ12	1.5			
			LNMХ15	2			
M	≤ HB270	IM5040 IM6035 IM6140	LNMХ09	1	100 (60-140)	0.6 (0.4-0.8)	0.8 (0.6-1.0)
			LNMХ12	1.5			
			LNMХ15	2			
K	≤ HB280	IK5015 IK6025	LNMХ09	1	180 (140-220)	0.8 (0.6-1.2)	1 (0.8-1.2)
			LNMХ12	1.5			
			LNMХ15	2			
K	≤ HB350	IK5015 IK6025	LNMХ09	1	120 (80-160)	0.8 (0.6-1.2)	1 (0.8-1.2)
			LNMХ12	1.5			
			LNMХ15	2			
S	HRC30-45	ISM2030	LNMХ09	1	50 (30-70)	0.4 (0.2-0.6)	0.5 (0.3-0.7)
			LNMХ12	1.5			
			LNMХ15	2			