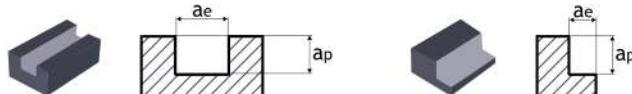


### N94: РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ



Обрабатываемый материал по ISO	Предел прочности Твердость	Вид обработки	Глубина реза Ar,мм	Ширина резания Ae,мм	Vp, м/мин	Подача на оборот Fz, мм/з							
						03	04	06	08	010	012	016	020
N1  Алюминий и деформируемые ал. сплавы с содержанием Si<7%: Д16, Д12, АД1, В95, АК94, Амг-4	≤400 Н/мм <sup>2</sup>	Паз	1xØ	1xØ	300 (250-350)	0.02	0.026	0.038	0.05	0.08	0.095	0.12	0.16
		Уступ (черн)	1.5xØ	0.35xØ	350 (300-400)	0.022	0.03	0.045	0.06	0.092	0.11	0.15	0.18
		Уступ (чист)	Ar=Lреж	0.02xØ	500 (450-550)	0.021	0.029	0.043	0.057	0.088	0.106	0.14	0.18
N2  Литейные алюминиевые сплавы с содержанием Si >7%: Сиалумин, АК21М2.5Н2.5, АЛ4М	≤600 Н/мм <sup>2</sup>	Паз	1xØ	1xØ	160(120-200)	0.017	0.022	0.033	0.044	0.06	0.072	0.1	0.12
		Уступ (черн)	1.5xØ	0.35xØ	190(160-220)	0.019	0.025	0.038	0.051	0.069	0.083	0.11	0.14
		Уступ (чист)	Ar=Lреж	0.02xØ	300 (270-330)	0.018	0.024	0.036	0.048	0.066	0.079	0.11	0.13
N3  Медь, бронза, латунь: БрА9Ж3Л, БрА10Ж4Н4Л, ЛО60-1, ЛС59-3, ЛОМш70-1-0.05	≤850 Н/мм <sup>2</sup>	Паз	1xØ	1xØ	180(140-200)	0.017	0.022	0.033	0.044	0.06	0.07	0.1	0.12
		Уступ (черн)	1.5xØ	0.35xØ	220(190-240)	0.019	0.025	0.038	0.05	0.068	0.081	0.1	0.14
		Уступ (чист)	Ar=Lреж	0.02xØ	300 (270-330)	0.018	0.024	0.036	0.048	0.066	0.079	0.11	0.13

\* Данные режимы резания предоставлены для стабильных условий обработки. В случае большого вылета инструмента (>5xd), слабого зажима детали и т.д. необходимо уменьшить скорость резания и подачу на 20-40%.

\*\* Фрезами серии N94 не рекомендуется обработка в полный паз вязких материалов группы N1.

Формулы, используемые для расчета:

Vp=π*D*n/1000	Vp - скорость резания, м/мин
n=1000*Vp/π*D	n - обороты шпинделя, об/мин
Vf=Fz*n*z	Fz - подача на оборот, мм/зуб
Fz=Vf/n*z	Vf - минутная подача (подача стола), мм/мин
	z - количество зубьев