

Резьбофрезы твердосплавные

Режимы резания при обработке резьбовыми фрезами



Группа материалов		Состав / структура	HB	Тв.сплав	Диаметр резьбофрезы D (мм)					
				PVD	Ø 1.2-3	Ø 3-5	Ø 5-7	Ø 7-10	Ø 10-13	Ø 13-17
				FXD 103						
				Vc (м/мин)						
P	Сталь конструкционная	≤ 0,15% C (отпущенная)	125	25-120	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08
		0,15%-0,45%C (отпущенная)	190	25-110						
		0,15%-0,45%C (закаленная)	250	25-100						
		≥045 %C (отпущенная)	270	25-100						
		≥045 %C (закаленная)	300	25-90						
	Сталь низколегированная	отпущенная	180	25-110						
		закаленная	275	25-90						
		закаленная	300	25-80						
		закаленная	350	25-50						
	Сталь высоколегированная	отпущенная	200	25-90						
		закаленная	325	25-40						
M	Нержавеющая сталь	ферритная/мартенситная	200	25-70	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08
		мартенситная	240	25-70						
		аустенитная	180	25-70						
		аустенитно-ферритная	230	25-70						
K	Серый чугун	перлитный/ферритный	180	25-90	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08
		ферритный/мартенситный	260	25-80						
	Чугун с шаровидным графитом	ферритный	160	25-70						
		перлитный	250	25-50						
	Ковкий чугун	ферритный	130	25-70						
		перлитный	230	25-50						
N	Ковкий алюминий	незакалеваемые	60							
		закалеваемые	100							
	Литейный алюминий	≤ 12% Si незакалеваемые	75							
		≤ 12% Si закалеваемые	90							
		> 12% Si незакалеваемые	130							
	Медь, бронза, латунь	автоматные сплавы, PB>1%	110							
		CuZn, CuSnZn	90							
S	Жаропрочные сплавы	Fe-основа (отоженная)	200	20-35	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08
		Fe-основа (закаленная)	280	20-35						
		Ni или Co-основа (отоженная)	250	20-35						
		Ni или Co-основа (закаленная)	350	20-35						
		Ni или Co-основа (литая)	320	20-35						
	Титановые сплавы	чистый титан	Rm 400	20-35						
		Альфа + Бета сплавы	Rm 1050	20-35						
H	Закаленная сталь		55 HRC	20-35	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07
			60 HRC	20-35						
	Закаленный чугун	литой	400	20-35						
		литой упрочненный	55 HRC	20-35						