

СРАВНИТЕЛЬНЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ И КРАТКИЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ПРОВЕДЕННОЙ РАБОТЫ

Технические данные		Существующий процесс	Керамика «Микробор»
Инструмент	Державка	PDJNR 2525M-15	CRG NR 2525M-12CE
	Пластина	DNMG 150608	RNGN120700T01020N-S000
	Сплав	-	M8030G
	Количество режущих кромок, шт	4	8
Режимы резания	Длина обработки (L), мм	120	120
	Диаметр обработки, мм	1660	1660
	Частота вращения (n), об/мин	5	50
	Скорость резания (V), м/мин	25	250
	Подача на оборот (f), мм/об	0,15	0,2
	Глубина резания (ap), мм	1,5	1,5
	Количество проходов	5	5
	Время обработки одного прохода, мин	160 мин.	12 мин.
Стойкость одной кромки, шт. детали		1/5 прохода	1/3 прохода
Стойкость одной кромки, мин		15 – 30 мин	3 – 5 мин
Тип износа		По задней пов-ти	Выкрашивание
Размер износа, мм		1,2	1,5
Объем удаленного материала, см ³ /мин		5,7	75