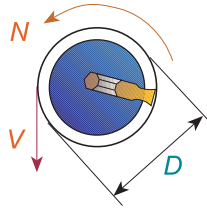


Пересчет выбранной скорости резания на частоту вращения шпинделя

Пересчет выбранной скорости резания на частоту вращения шпинделя производится по формуле:

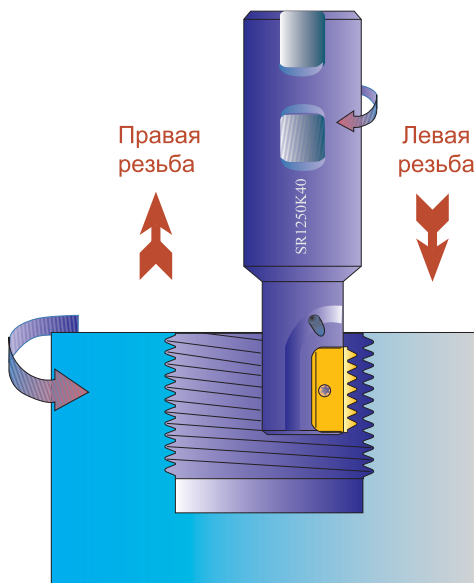
$$N = \frac{V \times 1000}{\pi \times D} = \frac{120 \times 1000}{3.14 \times 30} = 1274 \text{ об/мин}$$



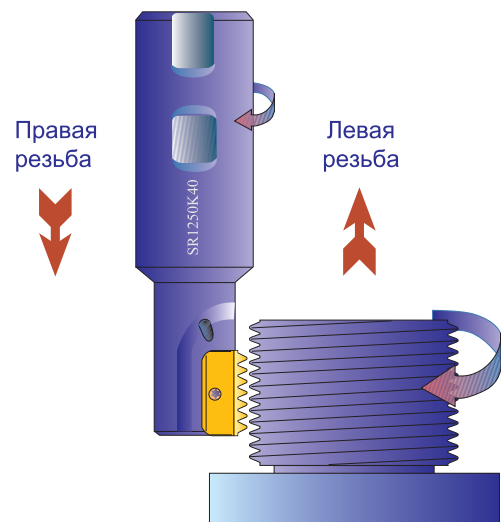
Пример: $V=120 \text{ м/мин}$
 $D=30 \text{ мм}$

D =диаметр инструмента

Внутренняя резьба



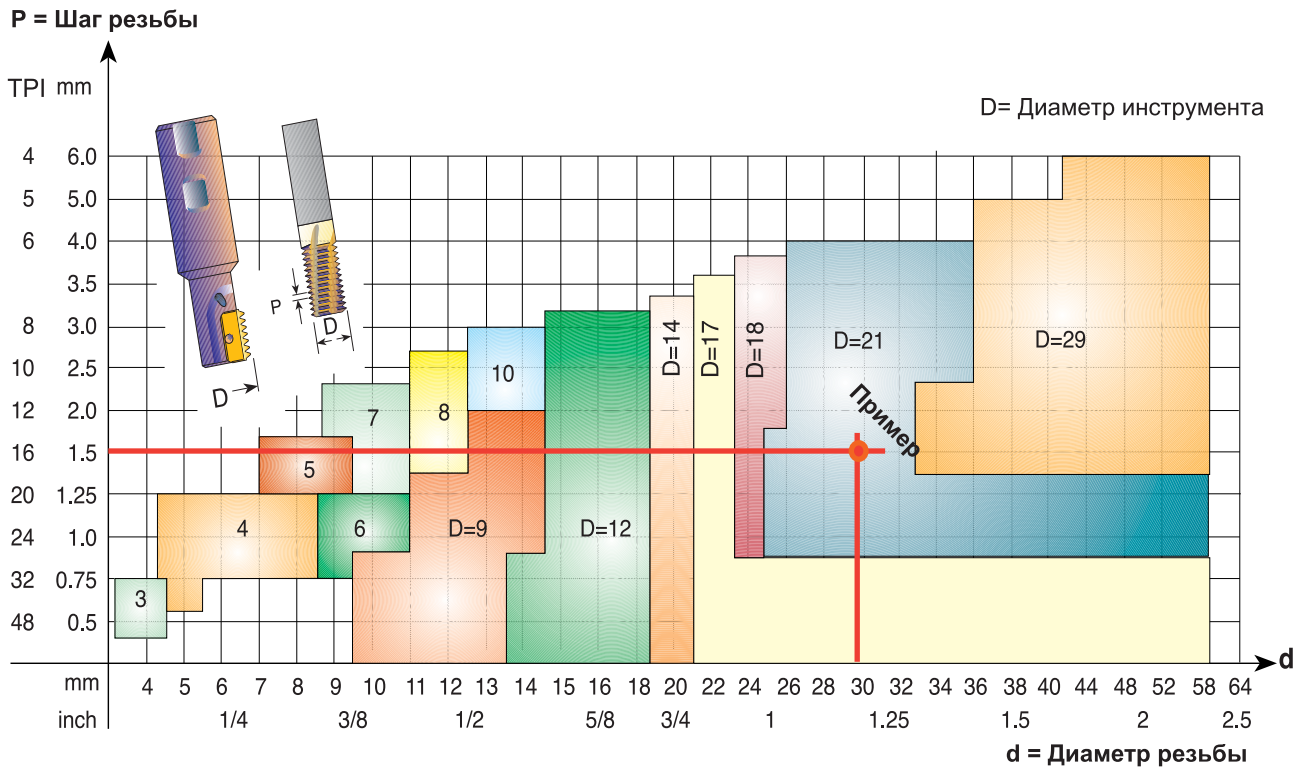
Внешняя резьба



Выбор инструмента

Для резьбофрез со сменными пластинами и монолитных

Следующая диаграмма помогает довольно быстро и точно выбрать резьбофрезы для внутренней обработки следующих типов резьб: ISO, UN, WHIT, NPT, NPTF, BSPT, PG.

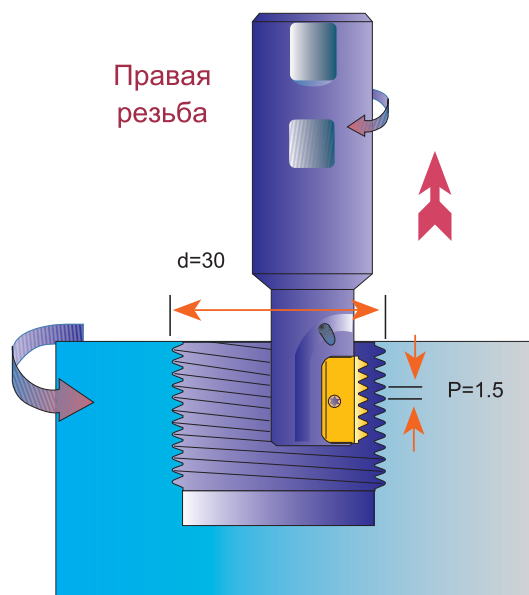


Любой инструмент с меньшим диаметром может обработать больший диаметр с таким же шагом.

Пример: Внутренняя резьба M30x1,5:
Найдите фрезерный инструмент для обработки внутренней правой метрической резьбы диаметром 30мм с шагом P = 1,5мм. Как Вы можете увидеть на диаграмме две красные линии пересекаются на инструменте с диаметром D = 21мм.

Выбранный корпус: SR0021 H21

Пластина: 21 I 1.5 ISO MT7



Если Вам нужна помощь в подборе инструмента и написании управляющей программы обращайтесь в местное представительство компании "Carmex", компанию СТ групп