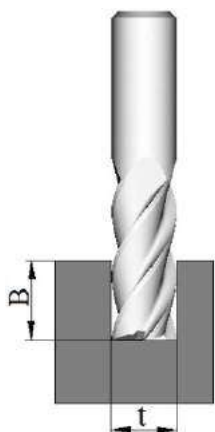


Фрезерование паза: $t=D$, $B \leq D$
(t -глубина резания; B -ширина резания)



		Термопласты	Термореактивы	Вспененные пластики	Арамиды	Термореактивные CFRP/GFRP	Термопласты CFRP/GFRP	"Сендвич" - Ti, Al, CFRP/GFRP	CFC	Бумажные сотовые материалы	Графит
RC10	Vc, м/мин F, мм/мин					80...120 550					
RC11	Vc, м/мин F, мм/мин					80...120 550					
RC12	Vc, м/мин F, мм/мин					80...120 550					
RC13	Vc, м/мин F, мм/мин					80...120 550					
RC14	Vc, м/мин F, мм/мин					80...120 550					
RC15	Vc, м/мин F, мм/мин					80...120 550					
RC10D	Vc, м/мин F, мм/мин					80...120 550					
RC11D	Vc, м/мин F, мм/мин					80...120 550					
RC12D	Vc, м/мин F, мм/мин					80...120 550					
RC14D	Vc, м/мин F, мм/мин					80...120 550					
RC16	Vc, м/мин F, мм/мин					200...400 1100					
RC17	Vc, м/мин F, мм/мин		100...200 480	300...500 350		80...100 480			80...160 500		100...200 480
RC18	Vc, м/мин F, мм/мин		100...200 480	300...500 350		80...100 480			80...160 500	250...3500 320	100...200 480
RC19	Vc, м/мин F, мм/мин		100...200 480	300...500 350		80...100 480			80...160 500		100...200 480
RC20	Vc, м/мин F, мм/мин	150...300 1300									
RC21	Vc, м/мин F, мм/мин	150...300 1300					150...250 800				
RC22	Vc, м/мин F, мм/мин		80...160 500								80...160 500
RC23	Vc, м/мин F, мм/мин				90...120 650						
RC24	Vc, м/мин F, мм/мин					200...400 1200		100...140 350			
RC25	Vc, м/мин F, мм/мин				100...130 700			120...150 450			
RC26	Vc, м/мин F, мм/мин				100...130 700			120...150 450			
RAF	Vc, м/мин F, мм/мин	250...350 1800									
RAC	Vc, м/мин F, мм/мин	250...350 1800									

В случае перегрева, для исключения плавления матрицы (смолы) необходимо снизить скорость резания

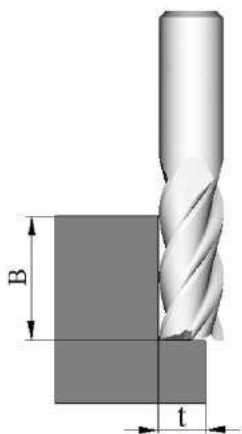
В случае возникновения деламинации необходимо снизить подачу

При засверливании снизить подачу на 70%

При сверлении снизить подачу на 40%

Режимы резания при обработке пластиков и композитных материалов

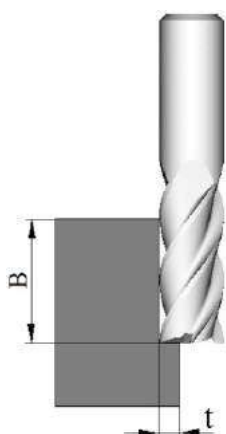
Черновое (получистовое) фрезерование: $t \leq 0,5 \cdot D$, $B \leq 1,5 \cdot D$
(t -глубина резания; B -ширина резания)



		Термопласты	Термореактивы	Вспененные пластики	Арамиды	Термореактивные CFRP/GFRP	Термопласты CFRP/GFRP	“Сендвич” - Ti, Al, CFRP/GFRP	CFC	Бумажные сотовые материалы	Графит
RC10	Vc, м/мин F, мм/мин					100...150 680					
RC11	Vc, м/мин F, мм/мин					100...150 680					
RC12	Vc, м/мин F, мм/мин					100...150 680					
RC13	Vc, м/мин F, мм/мин					100...150 680					
RC14	Vc, м/мин F, мм/мин					100...150 680					
RC15	Vc, м/мин F, мм/мин					100...150 680					
RC10D	Vc, м/мин F, мм/мин					100...150 680					
RC11D	Vc, м/мин F, мм/мин					100...150 680					
RC12D	Vc, м/мин F, мм/мин					100...150 680					
RC14D	Vc, м/мин F, мм/мин					100...150 680					
RC16	Vc, м/мин F, мм/мин					250...500 1370					
RC17	Vc, м/мин F, мм/мин		125...250 600	375...620 440		100...125 600			100...200 625		125...250 600
RC18	Vc, м/мин F, мм/мин		125...250 600	375...620 440		100...125 600			100...200 625	310...430 400	125...250 600
RC19	Vc, м/мин F, мм/мин		125...250 600	375...620 440		100...125 600			100...200 625		125...250 600
RC20	Vc, м/мин F, мм/мин	180...370 1650									
RC21	Vc, м/мин F, мм/мин	180...370 1650					180...310 1000				
RC22	Vc, м/мин F, мм/мин		80...160 500								100...200 625
RC23	Vc, м/мин F, мм/мин				110...150 815						
RC24	Vc, м/мин F, мм/мин					250...500 1500		125...175 440			
RC25	Vc, м/мин F, мм/мин				125...160 870			150...190 560			
RC26	Vc, м/мин F, мм/мин				125...160 870			150...190 560			
RAF	Vc, м/мин F, мм/мин	310...420 2250									
RAC	Vc, м/мин F, мм/мин	310...420 2250									

В случае перегрева, для исключения плавления матрицы (смолы) необходимо снизить скорость резания
В случае возникновения деламинации необходимо снизить подачу

Чистовое фрезерование: $t \leq 0,05 \cdot D$, $B \leq 2 \cdot D$
(t -глубина резания; B -ширина резания)



		Термопласты	Термореактивы	Вспененные пластики	Арамиды	Термореактивные CFRP/GFRP	Термопласты CFRP/GFRP	“Сендвич” - Ti, Al, CFRP/GFRP	CFC	Бумажные сотовые материалы	Графит
RC10	Vc, м/мин F, мм/мин					160...240 2200					
RC11	Vc, м/мин F, мм/мин					160...240 2200					
RC12	Vc, м/мин F, мм/мин					160...240 2200					
RC13	Vc, м/мин F, мм/мин					160...240 2200					
RC14	Vc, м/мин F, мм/мин					160...240 2200					
RC15	Vc, м/мин F, мм/мин					160...240 2200					
RC10D	Vc, м/мин F, мм/мин					160...240 2200					
RC11D	Vc, м/мин F, мм/мин					160...240 2200					
RC12D	Vc, м/мин F, мм/мин					160...240 2200					
RC14D	Vc, м/мин F, мм/мин					160...240 2200					
RC16	Vc, м/мин F, мм/мин					400...800 4400					
RC17	Vc, м/мин F, мм/мин		200...400 1920	300...500 350		160...200 1950			160...320 2000		200...400 1900
RC18	Vc, м/мин F, мм/мин		200...400 1920	300...500 350		160...200 1950			160...320 2000	500...700 1250	200...400 1900
RC19	Vc, м/мин F, мм/мин		200...400 1920	300...500 350		160...200 1950			160...320 2000		200...400 1900
RC20	Vc, м/мин F, мм/мин	300...600 5200									
RC21	Vc, м/мин F, мм/мин	300...600 5200					300...500 3200				
RC22	Vc, м/мин F, мм/мин		160...320 2000								160...320 2000
RC23	Vc, м/мин F, мм/мин				180...240 2600						
RC24	Vc, м/мин F, мм/мин					400...800 4800		200...280 1400			
RC25	Vc, м/мин F, мм/мин				200...260 2800			240...300 1800			
RC26	Vc, м/мин F, мм/мин				200...260 2800			240...300 1800			
RAF	Vc, м/мин F, мм/мин	500...700 7200									
RAC	Vc, м/мин F, мм/мин	500...700 7200									

В случае перегрева, для исключения плавления матрицы (смолы) необходимо снизить скорость резания
В случае возникновения деламинации необходимо снизить подачу