

Company: Компания: KONTUR		Name: Имя: Zemlianukhin	
Produkt: Наименование детали: Фланец		Data: Дата: 29.09.15	
Drawing No. Чертеж: Confidential		For: Для: Denisenko	
Machine: Станок: Mach. Model Модель станка Puma Power Мощность 35 kW Mach. Maker Производитель Doosan		Sketch 	
Workpiece: Заготовка: Material Материал Поковка RUS "08X18H9T" Treatment Термическая обработка Закалка+отпуск			
Hardness Твердость 220HB Tensile strength Предел прочности N / mm ² No. of shocks Прерывистое резание Non			
Operation Операция Boring			
Tool Иструмент			
∅ ∅ Dc = mm Z			
No. of teeth Кол-во зубьев			
Manufacturer Производитель			
Tool No./Insert Модель инструмента.			
Reжущая пластина Стружколом			
HM-Grade Марка твердого сплава/покрытие			
Coolant Охлаждение			
Data Режимы резания			
RPM Количество оборотов n = min ⁻¹			
Cutting speed Скорость резания vc = m / min			
Feed f Подача на оборот fz = mm			
Feed v Скорость подачи vf = mm / min			
Depth of cut Глубина резания ap = mm			
Width of cut Ширина резания ae = mm			
Cutting time Время резания te = min			
Results Результат			
Output pc/ edge Количество деталей на кромку Pcs.			
Tool life Стойкость в мин. T = min			
Criteria Критерий стойкости			
Appearance Внешний вид			
Flankwear Износ по задней поверхности VB max. mm VB mittl. mm			
Chipping etc. Выкрашивание			
Chipform Форма стружки			
Chipforms Форма стружки		Note / Заметки:	
Spanformen 1 5 2 6 3 7 4 8 9		Финишное плазменное упрочнение благоприятно сказывается на процессе резания материала. В процессе обработки отмечено снижение затрачиваемой мощности главного привода на 10%, более "мягкое" резание, а также более стабильный износ режущей кромки.	