

Токарные инструменты

Соотношение между силой и условиями резания в процессе обработки

| Условия | Серый чугун (HB130) | Нержавеющая сталь (HB145) | Углеродистая сталь (HB230) |
|--|---------------------|---------------------------|----------------------------|
| Скорость резания и Сила резания $f = 0.2 \text{ mm/rev}$ $a_p = 2 \text{ mm}$ Дополнительный угол в плане 0° Радиус вершины $r_\epsilon 0.4$ | | | |
| Глубина резания и Сила резания $V_c = 100 \text{ m/min}$ $f = 0.2 \text{ mm/rev}$ Дополнительный угол в плане 0° Радиус вершины $r_\epsilon 0.4$ | | | |
| Подача и Сила резания $V_c = 100 \text{ m/min}$ $a_p = 2 \text{ mm}$ Дополнительный угол в плане 0° Радиус вершины $r_\epsilon 0.4$ | | | |
| Радиус вершины и Сила резания $V_c = 100 \text{ m/min}$ $f = 0.2 \text{ mm/rev}$ $a_p = 1.2 \text{ mm}$ Дополнительный угол в плане 0° | | | |
| Дополнительный угол в плане и Сила резания $V_c = 100 \text{ m/min}$ $f = 0.2 \text{ mm/rev}$ $a_p = 2 \text{ mm}$ Радиус вершины $r_\epsilon 0.4$ | | | |
| Передний угол и Сила резания $V_c = 100 \text{ m/min}$ $f = 0.2 \text{ mm/rev}$ $a_p = 2 \text{ mm}$ Дополнительный угол в плане 0° Радиус вершины $r_\epsilon 0.2$ | | | |

* 9.8N = 1kgf