



JET-POWER
END MILLS

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

EN913, EN914 СЕРИЯ

С 4 ЗУБЬЯМИ - БОКОВОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Vc = м/мин.
fz = мм/зуб
RPM = об./мин
FEED = мм/мин.

ISO	VDI 3323	Описание материала	Ae	Ap	Параметр	Диаметр (Ø)											
						2.0	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0	16.0	20.0	25.0	
P	1-4	Нелегированная сталь	0.05D	1.0D	Vc	75	85	95	100	105	105	100	105	110	105	105	
					fz	0.006	0.009	0.019	0.024	0.03	0.042	0.047	0.047	0.047	0.047	0.048	0.046
					RPM	11937	9019	7560	6366	5570	4178	3183	2785	2188	1671	1337	
					FEED	286	325	575	611	668	702	598	524	411	321	246	
	5	Нелегированная сталь	0.05D	1.0D	Vc	50	50	60	60	65	65	65	65	70	65	65	
					fz	0.006	0.009	0.019	0.024	0.031	0.038	0.038	0.037	0.037	0.038	0.039	
					RPM	7958	5305	4775	3820	3448	2586	2069	1724	1393	1035	828	
					FEED	191	191	363	367	428	393	314	255	206	157	129	
	6-7	Низколегирован. сталь	0.05D	1.0D	Vc	75	85	95	100	105	105	100	105	110	105	105	
					fz	0.006	0.009	0.019	0.024	0.03	0.042	0.047	0.047	0.047	0.048	0.046	
					RPM	11937	9019	7560	6366	5570	4178	3183	2785	2188	1671	1337	
					FEED	286	325	575	611	668	702	598	524	411	321	246	
8-9	Низколегирован. сталь	0.05D	1.0D	Vc	50	50	60	60	65	65	65	65	70	65	65		
				fz	0.006	0.009	0.019	0.024	0.031	0.038	0.038	0.037	0.037	0.038	0.039		
				RPM	7958	5305	4775	3820	3448	2586	2069	1724	1393	1035	828		
				FEED	191	191	363	367	428	393	314	255	206	157	129		
10	Высоколегир. сталь	0.05D	1.0D	Vc	75	85	95	100	105	105	100	105	110	105	105		
				fz	0.006	0.009	0.019	0.024	0.03	0.042	0.047	0.047	0.047	0.048	0.046		
				RPM	11937	9019	7560	6366	5570	4178	3183	2785	2188	1671	1337		
				FEED	286	325	575	611	668	702	598	524	411	321	246		
11.1 11.2	Высоколегир. сталь	0.05D	1.0D	Vc	50	50	60	60	65	65	65	65	70	65	65		
				fz	0.006	0.009	0.019	0.024	0.031	0.038	0.038	0.037	0.037	0.038	0.039		
				RPM	7958	5305	4775	3820	3448	2586	2069	1724	1393	1035	828		
				FEED	191	191	363	367	428	393	314	255	206	157	129		
M	14.1	Нержавеющая сталь	0.05D	1.0D	Vc	40	45	50	50	55	55	55	50	55	55	55	
					fz	0.006	0.009	0.018	0.024	0.029	0.042	0.045	0.044	0.047	0.045	0.044	
					RPM	6366	4775	3979	3183	2918	2188	1751	1326	1094	875	700	
					FEED	153	172	286	306	338	368	315	233	206	158	123	
S	36-37	Титановые сплавы	0.05D	1.0D	Vc	40	45	50	50	55	55	55	50	55	55	55	
					fz	0.006	0.009	0.018	0.024	0.029	0.042	0.045	0.044	0.047	0.045	0.044	
					RPM	6366	4775	3979	3183	2918	2188	1751	1326	1094	875	700	
					FEED	153	172	286	306	338	368	315	233	206	158	123	
H	40	Отбелен. чугун	0.05D	1.0D	Vc	50	50	60	60	65	65	65	65	70	65	65	
					fz	0.006	0.009	0.019	0.024	0.031	0.038	0.038	0.037	0.037	0.038	0.039	
					RPM	7958	5305	4775	3820	3448	2586	2069	1724	1393	1035	828	
					FEED	191	191	363	367	428	393	314	255	206	157	129	

