



**X5070
END MILLS**

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

G8A47, G8B08 СЕРИЯ

**С С 4 ЗУБЬЯМИМИ РАДИУСНЫЕ - БОКОВОЕ
ФРЕЗЕРОВАНИЕ**

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

ISO	VDI 3323	Описание материала	Ae	Ap	Параметр	Диаметр (Ø)											
						1.0	2.0	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0	16.0	20.0	
P	5	Нелегированная сталь	0.03D	1.0D	Vc	150	210	205	210	245	245	250	245	250	245	245	
					fz	0.006	0.011	0.016	0.022	0.025	0.03	0.038	0.045	0.053	0.061	0.067	
					RPM	47746	33423	21751	16711	15597	12998	9947	7799	6631	4874	3899	
					FEED	1146	1471	1392	1471	1560	1560	1512	1404	1406	1189	1045	
	8-9	Низколегирован. сталь	0.03D	1.0D	Vc	150	210	205	210	245	245	250	245	250	245	245	
					fz	0.006	0.011	0.016	0.022	0.025	0.03	0.038	0.045	0.053	0.061	0.067	
					RPM	47746	33423	21751	16711	15597	12998	9947	7799	6631	4874	3899	
					FEED	1146	1471	1392	1471	1560	1560	1512	1404	1406	1189	1045	
	11.1	Высоколегир. сталь	0.03D	1.0D	Vc	150	210	205	210	245	245	250	245	250	245	245	
					fz	0.006	0.011	0.016	0.022	0.025	0.03	0.038	0.045	0.053	0.061	0.067	
					RPM	47746	33423	21751	16711	15597	12998	9947	7799	6631	4874	3899	
					FEED	1146	1471	1392	1471	1560	1560	1512	1404	1406	1189	1045	
11.2	0.03D	1.0D	Vc	120	165	165	165	195	195	195	195	200	195	195			
			fz	0.006	0.01	0.014	0.02	0.024	0.027	0.035	0.041	0.048	0.056	0.063			
			RPM	38197	26261	17507	13130	12414	10345	7759	6207	5305	3879	3104			
			FEED	917	1050	980	1050	1192	1117	1086	1018	1019	869	782			
H	38.1	Закаленная сталь	0.03D	1.0D	Vc	120	165	165	165	195	195	195	195	200	195	195	
					fz	0.006	0.01	0.014	0.02	0.024	0.027	0.035	0.041	0.048	0.056	0.063	
					RPM	38197	26261	17507	13130	12414	10345	7759	6207	5305	3879	3104	
					FEED	917	1050	980	1050	1192	1117	1086	1018	1019	869	782	
	38.2		0.03D	1.0D	Vc	80	110	110	110	130	130	130	130	130	130	130	
					fz	0.006	0.01	0.015	0.02	0.024	0.028	0.035	0.041	0.048	0.056	0.063	
					RPM	25465	17507	11671	8754	8276	6897	5173	4138	3448	2586	2069	
					FEED	611	700	700	700	794	772	724	679	662	579	521	
	39.1		0.03D	1.0D	Vc	65	90	90	90	100	100	100	100	100	100	100	
					fz	0.004	0.007	0.011	0.015	0.018	0.021	0.026	0.03	0.036	0.042	0.048	
					RPM	20690	14324	9549	7162	6366	5305	3979	3183	2653	1989	1592	
					FEED	331	401	420	430	458	446	414	382	382	334	306	
	39.2		0.03D	1.0D	Vc	50	70	70	70	80	80	80	80	80	80	80	
					fz	0.003	0.006	0.009	0.012	0.015	0.017	0.021	0.024	0.029	0.034	0.038	
					RPM	15915	11141	7427	5570	5093	4244	3183	2546	2122	1592	1273	
					FEED	191	267	267	267	306	289	267	244	246	217	193	
	39.3		0.03D	1.0D	Vc	40	60	60	60	70	70	70	70	70	70	70	
					fz	0.003	0.005	0.007	0.01	0.012	0.014	0.017	0.02	0.024	0.029	0.033	
					RPM	12732	9549	6366	4775	4456	3714	2785	2228	1857	1393	1114	
					FEED	153	191	178	191	214	208	189	178	178	162	147	
	40		Отбелен. чугуn	0.03D	1.0D	Vc	120	165	165	165	195	195	195	195	200	195	195
						fz	0.006	0.01	0.014	0.02	0.024	0.027	0.035	0.041	0.048	0.056	0.063
						RPM	38197	26261	17507	13130	12414	10345	7759	6207	5305	3879	3104
						FEED	917	1050	980	1050	1192	1117	1086	1018	1019	869	782
41	Закален. чугуn	0.03D	1.0D	Vc	80	110	110	110	130	130	130	130	130	130	130		
				fz	0.006	0.01	0.015	0.02	0.024	0.028	0.035	0.041	0.048	0.056	0.063		
				RPM	25465	17507	11671	8754	8276	6897	5173	4138	3448	2586	2069		
				FEED	611	700	700	700	794	772	724	679	662	579	521		

