

Режимы резания резьбофрез серии GTM1-AL DLC

IOS	Материал	Скорость резания Vc (м/мин)	Диаметр участка фрезерования в подаче на зуб (встречное фрезерование) для разных диаметров												
			φ1	φ1.5	φ2	φ3	φ4	φ5	φ6	φ7	φ8	φ9	φ10	φ12	φ14
			мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм
N	Алюминий и алюминиевые сплавы	80-150	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08	0,09	0,1	0,11	0,12	0,14
	Деформируемые алюминиевые сплавы														
	Латунь, короткая стружка														
	Магниевый сплав	60-200	0,05	0,05	0,06	0,07	0,07	0,08	0,09	0,09	0,1	0,11	0,12	0,13	0,15

Примечание: Для обработки закаленной стали с максимальным значением 55HRC по Роквеллу-Индию необходимо фрезеровать резьбу за 3 прохода.

Параметры, указанные в каждой строке, являются лишь справочными значениями, а наиболее подходящие параметры следует задавать в зависимости от реальных условий обработки (материалы, смазка, приспособления, станки и т.д.). Оптимальные параметры в зависимости от условий эксплуатации могут колебаться в пределах $\pm 30\%$ от приведенных параметров.

www.cncsmagazine.ru | sales@cncsmagazine.ru | 8 (800) 555-41-16