

# Режимы резания резьбофрез серии GTM1

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
P	Конструкционная сталь	70-120	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08	0,09	0,09	0,1	0,12
	Автоматная сталь														
	Углеродистая поверхностно упрочненная сталь														
	Углеродистая термически упрочненная сталь														
	Легированная поверхностно упрочненная сталь	60-90	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08	0,09	0,1
	Легированная термически упрочненная сталь														
	Легированная инструментальная сталь														
M	Нержавеющая и кислотостойкая сталь	40-80	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	0,05	0,06	0,06	0,06	0,07
	Аустенитная	40-80	0,02	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,05	0,06	0,07	0,07	0,08	0,09
	Мартенситная														
K	Чугун	60-80	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07	0,08	0,09	0,09	0,1	1,2
	Ковкий чугун														
S	Титан и титановые сплавы	20-40	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	0,05	0,06	0,06	0,06	0,07
H	Закаленные материалы (максимум 55HRC)	40-50	0,01	0,02	0,02	0,03	0,03	0,035	0,035	0,04	0,045	0,045	0,05	0,055	0,06

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.