

Режимы резания резьбофрез серии GTM3

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	56-96	0,032	0,032	0,04	0,04	0,048	0,048	0,056	0,056	0,064	0,072	0,072	0,08	0,096
	Автоматная сталь														
	Углеродистая поверхностно упрочненная сталь														
	Углеродистая термически упрочненная сталь														
P	Легированная поверхностно упрочненная сталь	48-72	0,024	0,024	0,032	0,032	0,04	0,04	0,048	0,048	0,056	0,056	0,064	0,072	0,08
	Легированная термически упрочненная сталь														
	Легированная инструментальная сталь														
M	Нержавеющая и кислотостойкая сталь	32-64	0,016	0,016	0,016	0,024	0,024	0,032	0,04	0,04	0,04	0,048	0,048	0,048	0,056
	Аустенитная														
	Мартенситная														
K	Чугун	48-64	0,032	0,032	0,04	0,04	0,048	0,048	0,056	0,056	0,064	0,072	0,072	0,08	0,96
	Ковкий чугун														
S	Титан и титановые сплавы	16-32	0,016	0,016	0,016	0,024	0,024	0,032	0,04	0,04	0,04	0,048	0,048	0,048	0,056
H	Закаленные материалы (максимум 55HRC)	32-40	0,008	0,016	0,016	0,024	0,024	0,028	0,028	0,032	0,036	0,036	0,04	0,044	0,048

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.