

Режимы резания резьбофрез серии GTMF-AL DLC

| IOS | Материал | Скорость резания Vc (м/мин) | Диаметр участка фрезерования в подаче на зуб (встречное фрезерование) для разных диаметров | | | | | | | | | | | | | |
|-----|----------------------------------|-----------------------------|--|-------|-------|-------|-------|-------|------|-------|-------|-------|-------|------|------|------|
| | | | φ2 | φ3 | φ4 | φ5 | φ6 | φ7 | φ8 | φ9 | φ10 | φ12 | φ14 | φ16 | φ18 | φ20 |
| | | | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм | мм |
| N | Алюминий и алюминиевые сплавы | 250 | 0,03 | 0,035 | 0,04 | 0,045 | 0,05 | 0,055 | 0,06 | 0,065 | 0,07 | 0,08 | 0,085 | 0,09 | 0,1 | 0,12 |
| | Деформируемые алюминиевые сплавы | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Латунь, короткая стружка | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Магниевый сплав | 350 | 0,03 | 0,04 | 0,045 | 0,05 | 0,055 | 0,055 | 0,06 | 0,07 | 0,075 | 0,085 | 0,09 | 0,1 | 0,12 | 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