

Режимы резания резьбофрез серии GTMF

IOS	Материал	Скорость резания Vc (м/мин)	Диаметр участка фрезерования в подаче на зуб (встречное фрезерование) для разных диаметров													
			ф2	ф3	ф4	ф5	ф6	ф7	ф8	ф9	ф10	ф12	ф14	ф16	ф18	ф20
			мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм
P	Конструкционная сталь	110	0,02	0,02	0,025	0,03	0,035	0,045	0,05	0,055	0,06	0,06	0,065	0,065	0,07	0,08
	Автоматная сталь															
	Углеродистая поверхностно упрочненная сталь															
	Углеродистая термически упрочненная сталь	90	0,015	0,015	0,02	0,025	0,03	0,035	0,04	0,045	0,05	0,05	0,05	0,055	0,06	0,07
	Легированная поверхностно упрочненная сталь															
	Легированная термически упрочненная сталь															
Легированная инструментальная сталь																
M	Нержавеющая и кислотостойкая сталь	60	0,01	0,01	0,015	0,02	0,025	0,03	0,03	0,035	0,04	0,045	0,05	0,05	0,055	0,06
	Аустенитная															
	Мартенситная															
K	Чугун	120	0,02	0,02	0,025	0,03	0,035	0,045	0,05	0,055	0,06	0,065	0,065	0,07	0,08	0,1
	Ковкий чугун															
S	Титан и титановые сплавы	35	0,01	0,01	0,015	0,02	0,025	0,03	0,03	0,035	0,04	0,045	0,05	0,05	0,055	0,06
H	Закаленные материалы (максимум 55HRC)	25	—	0,005	0,005	0,01	0,012	0,014	0,018	0,02	0,02	0,22	0,025	0,03	0,035	0,04

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.