

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

Vc = м/мин.
fz = мм/зуб
RPM = об./мин.
FEED = мм/мин.

G9160 СЕРИЯ		2 ЗУБА - ОБРАБОТКА ПАЗОВ			Диаметр (Ø)																	
ISO	VDI 3323	Материал	Ae (мм)	Ap (мм)	Параметр	1.0	1.5	2.0	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0	14.0	16.0	20.0				
P	1-4	Нелегированная сталь	1.0D	0.5D (Up to Ø3 : 0.2D)	Vc	47	46	52	60	68	71	75	75	72	74	79	80	75				
					fz	0.004	0.008	0.010	0.015	0.025	0.032	0.039	0.057	0.064	0.064	0.063	0.061	0.063				
	RPM				15,000	9,800	8,250	6,400	5,400	4,500	4,000	3,000	2,300	1,950	1,800	1,600	1,200					
	FEED				110	160	170	190	270	285	315	340	295	250	225	195	150					
	Vc				28	28	34	38	41	42	45	45	44	45	48	50	47					
	fz				0.004	0.008	0.010	0.016	0.025	0.031	0.042	0.050	0.050	0.048	0.048	0.050	0.050					
	RPM	8,950	5,850	5,400	4,000	3,300	2,700	2,400	1,800	1,400	1,200	1,100	1,000	750								
	FEED	70	90	105	125	165	170	200	180	140	115	105	100	75								
	6-7	Низколегирован. сталь	1.0D	0.5D (Up to Ø3 : 0.2D)	Vc	47	46	52	60	68	71	75	75	72	74	79	80	75				
					fz	0.004	0.008	0.010	0.015	0.025	0.032	0.039	0.057	0.064	0.064	0.063	0.061	0.063				
	RPM				15,000	9,800	8,250	6,400	5,400	4,500	4,000	3,000	2,300	1,950	1,800	1,600	1,200					
	FEED				110	160	170	190	270	285	315	340	295	250	225	195	150					
Vc	28				28	34	38	41	42	45	45	44	45	48	50	47						
fz	0.004				0.008	0.010	0.016	0.025	0.031	0.042	0.050	0.050	0.048	0.048	0.050	0.050						
8-9	Высоколегир. сталь	1.0D	0.5D (Up to Ø3 : 0.2D)	Vc	47	46	52	60	68	71	75	75	72	74	79	80	75					
				fz	0.004	0.008	0.010	0.015	0.025	0.032	0.039	0.057	0.064	0.064	0.063	0.061	0.063					
RPM				15,000	9,800	8,250	6,400	5,400	4,500	4,000	3,000	2,300	1,950	1,800	1,600	1,200						
FEED				110	160	170	190	270	285	315	340	295	250	225	195	150						
Vc				28	28	34	38	41	42	45	45	44	45	48	50	47						
fz				0.004	0.008	0.010	0.016	0.025	0.031	0.042	0.050	0.050	0.048	0.048	0.050	0.050						
10	Высоколегир. сталь	1.0D	0.5D (Up to Ø3 : 0.2D)	Vc	47	46	52	60	68	71	75	75	72	74	79	80	75					
				fz	0.004	0.008	0.010	0.015	0.025	0.032	0.039	0.057	0.064	0.064	0.063	0.061	0.063					
RPM				15,000	9,800	8,250	6,400	5,400	4,500	4,000	3,000	2,300	1,950	1,800	1,600	1,200						
FEED				110	160	170	190	270	285	315	340	295	250	225	195	150						
Vc				28	28	34	38	41	42	45	45	44	45	48	50	47						
fz				0.004	0.008	0.010	0.016	0.025	0.031	0.042	0.050	0.050	0.048	0.048	0.050	0.050						
11.1 - 11.2	Высоколегир. сталь	1.0D	0.5D (Up to Ø3 : 0.2D)	Vc	28	28	34	38	41	42	45	45	44	45	48	50	47					
				fz	0.004	0.008	0.010	0.016	0.025	0.031	0.042	0.050	0.050	0.048	0.048	0.050	0.050					
RPM				8,950	5,850	5,400	4,000	3,300	2,700	2,400	1,800	1,400	1,200	1,100	1,000	750						
FEED				70	90	105	125	165	170	200	180	140	115	105	100	75						
M				14.1	Нержавеющая сталь	1.0D	0.5D (Up to Ø3 : 0.2D)	Vc	24	28	28	31	35	35	39	38	38	38	40	38	38	
								fz	0.004	0.007	0.009	0.016	0.024	0.031	0.040	0.055	0.058	0.058	0.058	0.067	0.063	
	RPM	7,500	5,900					4,500	3,300	2,800	2,250	2,050	1,500	1,200	1,000	900	750	600				
FEED	55	85	85					105	135	140	165	165	140	115	105	100	75					
K	15-20	Серый чугун Высокопрочный чугун Ковкий чугун	1.0D					1.0D	Vc	62	60	62	60	61	60	58	58	61	57	59	58	60
									fz	0.005	0.008	0.012	0.018	0.024	0.030	0.044	0.063	0.077	0.103	0.120	0.146	0.187
				RPM	19,650	12,700	9,800		6,350	4,850	3,850	3,100	2,300	1,950	1,500	1,350	1,150	950				
FEED				215	215	230	230		230	230	270	290	300	310	325	335	355					
H				38.1 - 40	Закаленная сталь Отбелен. чугун	1.0D	0.5D (Up to Ø3 : 0.2D)		Vc	28	28	34	38	41	42	45	45	44	45	48	50	47
									fz	0.004	0.008	0.010	0.016	0.025	0.031	0.042	0.050	0.050	0.048	0.048	0.050	0.050
	RPM	8,950	5,850					5,400	4,000	3,300	2,700	2,400	1,800	1,400	1,200	1,100	1,000	750				
FEED	70	90	105					125	165	170	200	180	140	115	105	100	75					

※ Подача для удлиненных серий должна быть уменьшена примерно на 50%

