

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

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

G9162 / G9163 СЕРИЯ					С 4 И 6 ЗУБЬЯМИ - БОКОВОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ											
ISO	VDI 3323	Материал	Ae (мм)	Ap (мм)	Параметр	Диаметр (Ø)										
						1.0	2.0	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0	16.0	20.0
P	3-4	Нелегированная сталь	0.05D	1.5D	Vc	63	86	86	87	103	103	103	102	104	103	104
					fz	0.009	0.016	0.024	0.032	0.026	0.030	0.038	0.045	0.053	0.062	0.068
					RPM	19950	13650	9100	6950	6550	5450	4100	3250	2750	2050	1650
					FEED	730	865	865	900	1040	970	935	875	875	760	675
	5	Нелегированная сталь	0.03D	1.5D	Vc	42	58	57	58	68	68	69	68	70	68	69
					fz	0.009	0.016	0.024	0.033	0.027	0.031	0.038	0.045	0.053	0.062	0.068
					RPM	13400	9200	6050	4600	4350	3600	2750	2150	1850	1350	1100
					FEED	490	585	585	610	695	660	625	585	585	505	450
	7	Низколегирован. сталь	0.05D	1.5D	Vc	63	86	86	87	103	103	103	102	104	103	104
					fz	0.009	0.016	0.024	0.032	0.026	0.030	0.038	0.045	0.053	0.062	0.068
					RPM	19950	13650	9100	6950	6550	5450	4100	3250	2750	2050	1650
					FEED	730	865	865	900	1040	970	935	875	875	760	675
8-9	Низколегирован. сталь	0.03D	1.5D	Vc	42	58	57	58	68	68	69	68	70	68	69	
				fz	0.009	0.016	0.024	0.033	0.027	0.031	0.038	0.045	0.053	0.062	0.068	
				RPM	13400	9200	6050	4600	4350	3600	2750	2150	1850	1350	1100	
				FEED	490	585	585	610	695	660	625	585	585	505	450	
11.1 11.2	Высоколегир. и инструм. сталь	0.03D	1.5D	Vc	42	58	57	58	68	68	69	68	70	68	69	
				fz	0.009	0.016	0.024	0.033	0.027	0.031	0.038	0.045	0.053	0.062	0.068	
				RPM	13400	9200	6050	4600	4350	3600	2750	2150	1850	1350	1100	
				FEED	490	585	585	610	695	660	625	585	585	505	450	
H	38.1	Закаленная сталь	0.03D	1.5D	Vc	34	48	47	48	53	53	53	53	72	53	53
					fz	0.007	0.012	0.018	0.025	0.020	0.023	0.029	0.033	0.029	0.046	0.052
					RPM	10750	7600	5000	3800	3350	2800	2100	1700	1900	1050	850
					FEED	300	360	360	375	400	385	360	335	335	290	265
	38.2	Закаленная сталь	0.02D	1.5D	Vc	26	36	37	37	42	41	43	42	41	43	44
					fz	0.006	0.010	0.014	0.019	0.016	0.019	0.023	0.027	0.032	0.037	0.042
					RPM	8400	5800	3950	2950	2700	2200	1700	1350	1100	850	700
					FEED	190	225	225	230	255	245	230	215	210	190	175
	40	Отбеленный чугун	0.03D	1.5D	Vc	42	58	57	58	68	68	69	68	70	68	69
					fz	0.009	0.016	0.024	0.033	0.027	0.031	0.038	0.045	0.053	0.062	0.068
					RPM	13400	9200	6050	4600	4350	3600	2750	2150	1850	1350	1100
					FEED	490	585	585	610	695	660	625	585	585	505	450
41	Закаленный чугун	0.02D	1.5D	Vc	26	36	37	37	42	41	43	42	41	43	44	
				fz	0.006	0.010	0.014	0.019	0.016	0.019	0.023	0.027	0.032	0.037	0.042	
				RPM	8400	5800	3950	2950	2700	2200	1700	1350	1100	850	700	
				FEED	190	225	225	230	255	245	230	215	210	190	175	

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

