

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

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

G9166 СЕРИЯ		2 ЗУБА - БОКОВОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ				Диаметр (Ø)										
ISO	VDI 3323	Материал	Ae (мм)	Ap (мм)	Параметр	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	0.1D	1.0D	Vc	65	75	85	88	94	94	91	92	97	98	94
					fz	0.003	0.004	0.009	0.012	0.015	0.021	0.024	0.023	0.023	0.024	0.023
	RPM	10,350	8,000	6,750	5,600	5,000	3,750	2,900	2,450	2,200	1,950	1,500	1,500			
	FEED	125	140	250	270	295	315	275	230	200	185	140				
	5	Нелегированная сталь	0.1D	1.0D	Vc	42	47	52	53	57	57	57	57	59	60	60
					fz	0.003	0.005	0.010	0.012	0.015	0.019	0.018	0.018	0.019	0.019	0.018
	RPM	6,750	5,000	4,150	3,350	3,000	2,250	1,800	1,500	1,350	1,200	950				
	FEED	75	90	160	160	185	170	130	110	100	90	70				
	6-7	Низколегированная сталь	0.1D	1.0D	Vc	65	75	85	88	94	94	91	92	97	98	94
					fz	0.003	0.004	0.009	0.012	0.015	0.021	0.024	0.023	0.023	0.024	0.023
	RPM	10,350	8,000	6,750	5,600	5,000	3,750	2,900	2,450	2,200	1,950	1,500				
	FEED	125	140	250	270	295	315	275	230	200	185	140				
8-9	Низколегированная сталь	0.1D	1.0D	Vc	42	47	52	53	57	57	57	57	59	60	60	
				fz	0.003	0.005	0.010	0.012	0.015	0.019	0.018	0.018	0.019	0.019	0.018	
RPM	6,750	5,000	4,150	3,350	3,000	2,250	1,800	1,500	1,350	1,200	950					
FEED	75	90	160	160	185	170	130	110	100	90	70					
10	Высоколегированная сталь	0.1D	1.0D	Vc	65	75	85	88	94	94	91	92	97	98	94	
				fz	0.003	0.004	0.009	0.012	0.015	0.021	0.024	0.023	0.023	0.024	0.023	
RPM	10,350	8,000	6,750	5,600	5,000	3,750	2,900	2,450	2,200	1,950	1,500					
FEED	125	140	250	270	295	315	275	230	200	185	140					
11.1 11.2	Высоколегированная сталь	0.1D	1.0D	Vc	42	47	52	53	57	57	57	57	59	60	60	
				fz	0.003	0.005	0.010	0.012	0.015	0.019	0.018	0.018	0.019	0.019	0.018	
RPM	6,750	5,000	4,150	3,350	3,000	2,250	1,800	1,500	1,350	1,200	950					
FEED	75	90	160	160	185	170	130	110	100	90	70					
M	14.1	Нержавеющая сталь	0.1D	1.0D	Vc	35	39	43	45	47	48	47	45	48	50	47
fz	0.003	0.005	0.009	0.011	0.015	0.021	0.022	0.022	0.022	0.023	0.023	0.023	0.023			
RPM	5,600	4,150	3,450	2,850	2,500	1,900	1,500	1,200	1,100	1,000	750					
FEED	65	75	125	130	145	160	130	105	100	90	70					
K	15-20	Серый чугун Высокопрочный чугун Ковкий чугун	0.1D	1.0D	Vc	62	60	61	60	58	58	61	57	59	58	60
					fz	0.009	0.013	0.017	0.022	0.033	0.046	0.058	0.079	0.092	0.111	0.142
					RPM	9,800	6,350	4,850	3,850	3,100	2,300	1,950	1,500	1,350	1,150	950
					FEED	335	335	335	335	405	425	450	475	495	510	540
H	38.1	Закаленная сталь	0.1D	1.0D	Vc	42	47	52	53	57	57	57	57	59	60	60
					fz	0.003	0.005	0.010	0.012	0.015	0.019	0.018	0.018	0.019	0.019	0.018
RPM	6,750	5,000	4,150	3,350	3,000	2,250	1,800	1,500	1,350	1,200	950					
FEED	75	90	160	160	185	170	130	110	100	90	70					
H	40	Отбеленный чугун	0.1D	1.0D	Vc	42	47	52	53	57	57	57	57	59	60	60
					fz	0.003	0.005	0.010	0.012	0.015	0.019	0.018	0.018	0.019	0.019	0.018
RPM	6,750	5,000	4,150	3,350	3,000	2,250	1,800	1,500	1,350	1,200	950					
FEED	75	90	160	160	185	170	130	110	100	90	70					

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

