

# РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

## G9167 СЕРИЯ

### СФЕРИЧЕСКИЕ - ОБРАБОТКА ПАЗОВ

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

ISO	VDI 3323	Материал	Ae (мм)	Ap (мм)	Параметр	Диаметр (Ø)											
						2.0	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0	14.0	16.0	18.0	20.0
P	1-5	Нелегированная сталь	0.2D	D1~D6 =0.2мм D8~D20 =0.3мм	Vc	81	113	118	129	143	161	179	198	209	216	226	236
					fz	0.026	0.025	0.035	0.045	0.060	0.089	0.122	0.150	0.165	0.180	0.187	0.199
	RPM	12,950	11,950	9,400	8,200	7,600	6,400	5,700	5,250	4,750	4,300	4,000	3,750				
	FEED	670	605	660	735	915	1,145	1,395	1,575	1,570	1,545	1,495	1,495				
6-7	Низколегиров. сталь	0.2D	D1~D6 =0.2мм D8~D20 =0.3мм	Vc	81	113	118	129	143	161	179	198	209	216	226	236	
				fz	0.026	0.025	0.035	0.045	0.060	0.089	0.122	0.150	0.165	0.180	0.187	0.199	
8-9	Высоколегир. сталь	0.2D	D1~D6 =0.2мм D8~D20 =0.3мм	Vc	60	85	94	102	117	129	143	156	167	168	178	185	
				fz	0.023	0.023	0.032	0.040	0.060	0.080	0.101	0.120	0.128	0.142	0.148	0.158	
11.1 11.2	Высоколегир. сталь	0.2D	D1~D6 =0.2мм D8~D20 =0.3мм	Vc	60	85	94	102	117	129	143	156	167	168	178	185	
				fz	0.023	0.023	0.032	0.040	0.060	0.080	0.101	0.120	0.128	0.142	0.148	0.158	
M	14.1	Нержавеющая сталь	0.2D	D1~D6 =0.2мм D8~D20 =0.3мм	Vc	26	38	48	51	54	58	60	59	60	62	63	
					fz	0.015	0.016	0.021	0.025	0.030	0.047	0.054	0.069	0.081	0.092	0.100	0.110
K	15-20	Серый чугун Высокопрочный чугун Ковкий чугун	0.7D	0.3D	Vc	69	70	68	68	67	67	68	70	64	68	65	69
					fz	0.010	0.016	0.028	0.040	0.054	0.092	0.113	0.131	0.167	0.180	0.211	0.200
H	38.1	Закаленная сталь	0.2D	D1~D6 =0.2мм D8~D20 =0.3мм	RPM	11,050	7,400	5,400	4,350	3,550	2,650	2,150	1,850	1,450	1,350	1,150	1,100
					FEED	230	240	300	345	380	485	485	485	485	485	485	440
40	Отбеленный чугун	0.2D	D1~D6 =0.2мм D8~D20 =0.3мм	Vc	60	85	94	102	117	129	143	156	167	168	178	185	
				fz	0.023	0.023	0.032	0.040	0.060	0.080	0.101	0.120	0.128	0.142	0.148	0.158	
40	Отбеленный чугун	0.2D	D1~D6 =0.2мм D8~D20 =0.3мм	RPM	9,600	9,000	7,500	6,500	6,200	5,150	4,550	4,150	3,800	3,350	3,150	2,950	
				FEED	435	410	475	515	740	825	915	1,000	970	950	935	930	

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

