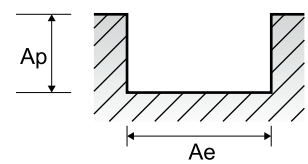
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

NEW CENTURY

ESH570 / ESH571 СЕРИЯ

2 ЗУБА - ОБРАБОТКА ПАЗОВ

Vc = м/мин.
f z = 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	22.0	25.0	28.0	30.0	32.0
P	1	Нелегированная сталь	1D	0.5D	Vc	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35
					fz	0.004	0.008	0.013	0.02	0.025	0.036	0.045	0.061	0.069	0.079	0.079	0.089	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
					RPM	5600	3500	2800	2200	1800	1400	1100	900	800	700	630	560	500	450	400	350	350
					FEED	40	55	70	90	90	100	100	110	110	110	100	100	100	90	80	70	70
	2		1D	0.5D	Vc	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30
					fz	0.003	0.007	0.013	0.019	0.025	0.041	0.05	0.063	0.064	0.08	0.09	0.1	0.1	0.1	0.1	0.097	0.098
					RPM	4500	3200	2200	1800	1600	1100	900	800	700	560	500	450	450	400	350	310	280
					FEED	30	45	55	70	80	90	90	100	90	90	90	90	90	80	70	60	55
	3		1D	0.5D	Vc	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	20
					fz	0.004	0.008	0.013	0.019	0.025	0.039	0.05	0.063	0.071	0.078	0.088	0.088	0.1	0.097	0.098	0.1	0.102
					RPM	4000	2500	1800	1600	1200	900	800	630	560	450	400	400	350	310	280	250	220
					FEED	30	40	45	60	60	70	80	80	80	70	70	70	70	60	55	50	45
	4		1D	0.5D	Vc	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	20
					fz	0.004	0.008	0.013	0.019	0.025	0.039	0.05	0.063	0.071	0.078	0.088	0.088	0.1	0.097	0.098	0.1	0.102
					RPM	4000	2500	1800	1600	1200	900	800	630	560	450	400	400	350	310	280	250	220
					FEED	30	40	45	60	60	70	80	80	80	70	70	70	70	60	55	50	45
	5		1D	0.5D	Vc	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15
					fz	0.003	0.006	0.014	0.019	0.025	0.04	0.05	0.063	0.071	0.08	0.09	0.102	0.102	0.097	0.094	0.094	0.107
					RPM	2200	1600	1100	900	800	560	450	400	350	280	250	220	220	180	160	160	140
					FEED	15	20	30	35	40	45	45	50	50	45	45	45	45	35	30	30	30
	6	Низколегирован. сталь	1D	0.5D	Vc	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30
					fz	0.003	0.007	0.013	0.019	0.025	0.041	0.05	0.063	0.064	0.08	0.09	0.1	0.1	0.1	0.1	0.097	0.098
					RPM	4500	3200	2200	1800	1600	1100	900	800	700	560	500	450	450	400	350	310	280
					FEED	30	45	55	70	80	90	90	100	90	90	90	90	90	80	70	60	55
	7		1D	0.5D	Vc	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	20
					fz	0.004	0.008	0.013	0.019	0.025	0.039	0.05	0.063	0.071	0.078	0.088	0.088	0.1	0.097	0.098	0.1	0.102
					RPM	4000	2500	1800	1600	1200	900	800	630	560	450	400	400	350	310	280	250	220
					FEED	30	40	45	60	60	70	80	80	80	70	70	70	70	60	55	50	45
	8		1D	0.5D	Vc	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15
					fz	0.003	0.006	0.014	0.019	0.025	0.04	0.05	0.063	0.071	0.08	0.09	0.102	0.102	0.097	0.094	0.094	0.107
					RPM	2200	1600	1100	900	800	560	450	400	350	280	250	220	220	180	160	160	140
					FEED	15	20	30	35	40	45	45	50	50	45	45	45	45	35	30	30	30
	9		1D	0.5D	Vc	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15
					fz	0.003	0.006	0.014	0.019	0.025	0.04	0.05	0.063	0.071	0.08	0.09	0.102	0.102	0.097	0.094	0.094	0.107
					RPM	2200	1600	1100	900	800	560	450	400	350	280	250	220	220	180	160	160	140
					FEED	15	20	30	35	40	45	45	50	50	45	45	45	45	35	30	30	30
	10	Высоколегир. сталь	1D	0.5D	Vc	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30
					fz	0.003	0.007	0.013	0.019	0.025	0.041	0.05	0.063	0.064	0.08	0.09	0.1	0.1	0.1	0.1	0.097	0.098
					RPM	4500	3200	2200	1800	1600	1100	900	800	700	560	500	450	450	400	350	310	280
					FEED	30	45	55	70	80	90	90	100	90	90	90	90	90	80	70	60	55
	11.1		1D	0.5D	Vc	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15
					fz	0.003	0.006	0.014	0.019	0.025	0.04	0.05	0.063	0.071	0.08	0.09	0.102	0.102	0.097	0.094	0.094	0.107
					RPM	2200	1600	1100	900	800	560	450	400	350	280	250	220	220	180	160	160	140
					FEED	15	20	30	35	40	45	45	50	50	45	45	45	45	35	30	30	30
N	21	Алюминиевый сплав	1D	0.5D	Vc	75	105	100	100	105	100	95	95	95	100	100	100	95	95	95	105	100
					fz	0.007	0.011	0.018	0.025	0.028	0.049	0.065	0.076	0.08	0.088	0.097	0.1	0.107	0.117	0.123	0.123	0.12
					RPM	12000	11000	8000	6300	5600	4000	3100	2500	2200	2000	1800	1600	1400	1200	1100	1100	1000
					FEED	160	250	290	310	310	390	400	380	350	350	350	320	300	280	270	270	240
	22		1D	0.5D	Vc	75	105	100	100	105	100	95	95	95	100	100	100	95	95	95	105	100
					fz	0.007	0.011	0.018	0.025	0.028	0.049	0.065	0.076	0.08	0.088	0.097	0.1	0.107	0.117	0.123	0.123	0.12
					RPM	12000	11000	8000	6300	5600	4000	3100	2500	2200	2000	1800	1600	1400	1200	1100	1100	1000
					FEED	160	250	290	310	310	390	400	380	350	350	350	320	300	280	270	270	240
	23	Алюминиево-литиевый сплав	1D	0.5D	Vc	75	105	100	100	105	100	95	95	95	100	100	100	95	95	95	105	100
					fz	0.007	0.011	0.018	0.025	0.028	0.049	0.065	0.076	0.08	0.088	0.097	0.1	0.107	0.117	0.123	0.123	0.12
					RPM	12000	11000	8000	6300	5600	4000	3100	2500	2200	2000	1800	1600	1400	1200	1100	1100	1000
					FEED	160	250	290	310	310	390	400	380	350	350	350	320	300	280	270	270	240
	24		1D	0.5D	Vc	75	105	100	100	105	100	95	95	95	100	100	100	95	95	95	105	100
					fz	0.007	0.011	0.018	0.025	0.028	0.049	0.065	0.076	0.08	0.088	0.097	0.1	0.107	0.117	0.123	0.123	0.12
					RPM	12000	11000	8000	6300	5600	4000	3100	2500	2200	2000	1800	1600	1400	1200	1100	1100	1000
					FEED	160	250	290	310	310	390	400	380	350	350	350	320	300	280	270	270	240
	25		1D	0.5D	Vc	75	105	100	100	105	100	95	95	95	100	100	100	95	95	95	105	100
					fz	0.007	0.011	0.018	0.025	0.028	0.049	0.065	0.076	0.08	0.088	0.097	0.1	0.107	0.117	0.123	0.123	0.12
					RPM	12000	11000	8000	6300	5600	4000	3100	2500	2200	2000	1800	1600	1400	1200	1100	1100	1000
					FEED	160	250	290	310	310	390	400	380	350	350	350	320	300	280	270	270	240

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