

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ



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

ESH595 / ESH597 СЕРИЯ

4 ЗУБА - БОКОВОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

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	
P	1	Нелегированная сталь	0.1D	1.5D	Vc	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	
					RPM	5600	3500	2800	2200	1800	1400	1100	900	800	700	630	560	500	450	400	350	
	2		0.1D	1.5D	Vc	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	
					fz	0.003	0.006	0.011	0.017	0.023	0.036	0.044	0.056	0.057	0.071	0.08	0.089	0.089	0.091	0.089	0.089	
					RPM	4500	3200	2200	1800	1600	1100	900	800	700	560	500	450	400	350	310	280	
	3		0.1D	1.5D	Vc	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	
					fz	0.003	0.006	0.009	0.014	0.019	0.029	0.038	0.048	0.054	0.058	0.066	0.066	0.075	0.073	0.071	0.075	
					RPM	4000	2500	1800	1600	1200	900	800	630	560	450	400	400	350	310	280	250	
	4		0.1D	1.5D	Vc	45	60	65	90	90	105	120	120	120	105	105	105	105	90	80	75	
					fz	0.003	0.006	0.009	0.014	0.019	0.029	0.038	0.048	0.054	0.058	0.066	0.066	0.075	0.073	0.071	0.075	
RPM		4000			2500	1800	1600	1200	900	800	630	560	450	400	400	350	310	280	250			
5	0.1D	1.5D	Vc	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15			
			fz	0.002	0.005	0.01	0.014	0.019	0.029	0.036	0.047	0.054	0.058	0.065	0.074	0.074	0.069	0.07	0.07			
			RPM	2200	1600	1100	900	800	560	450	400	350	280	250	220	220	180	160	160			
6	0.1D	Низколегирован. сталь	1.5D	Vc	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30		
				fz	0.003	0.006	0.011	0.017	0.023	0.036	0.044	0.056	0.057	0.071	0.08	0.089	0.089	0.091	0.089	0.089		
				RPM	4500	3200	2200	1800	1600	1100	900	800	700	560	500	450	400	350	310	280		
7	0.1D		1.5D	Vc	55	80	100	125	145	160	160	180	160	160	160	160	145	125	110	110		
				fz	0.003	0.006	0.009	0.014	0.019	0.029	0.038	0.048	0.054	0.058	0.066	0.066	0.075	0.073	0.071	0.075		
				RPM	4000	2500	1800	1600	1200	900	800	630	560	450	400	400	350	310	280	250		
8	0.1D		1.5D	Vc	45	60	65	90	90	105	120	120	120	105	105	105	105	90	80	75		
				fz	0.003	0.006	0.009	0.014	0.019	0.029	0.038	0.048	0.054	0.058	0.066	0.066	0.075	0.073	0.071	0.075		
				RPM	4000	2500	1800	1600	1200	900	800	630	560	450	400	400	350	310	280	250		
9	0.1D		1.5D	Vc	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15		
				fz	0.002	0.005	0.01	0.014	0.019	0.029	0.036	0.047	0.054	0.058	0.065	0.074	0.074	0.069	0.07	0.07		
		RPM		2200	1600	1100	900	800	560	450	400	350	280	250	220	220	180	160	160			
10	0.1D	Высоколегир. сталь	1.5D	Vc	20	30	45	50	60	65	65	75	75	65	65	65	65	50	45	45		
				fz	0.002	0.005	0.01	0.014	0.019	0.029	0.036	0.047	0.054	0.058	0.065	0.074	0.074	0.069	0.07	0.07		
				RPM	2200	1600	1100	900	800	560	450	400	350	280	250	220	220	180	160	160		
11.1	0.1D		1.5D	Vc	20	30	45	50	60	65	65	75	75	65	65	65	65	50	45	45		
				fz	0.002	0.005	0.01	0.014	0.019	0.029	0.036	0.047	0.054	0.058	0.065	0.074	0.074	0.069	0.07	0.07		
				RPM	2200	1600	1100	900	800	560	450	400	350	280	250	220	220	180	160	160		
N	21		Алюминиевый сплав	0.1D	1.5D	Vc	75	105	100	100	105	100	95	95	95	100	100	100	95	95	95	105
						fz	0.005	0.009	0.014	0.019	0.021	0.036	0.048	0.057	0.06	0.066	0.074	0.075	0.08	0.088	0.091	0.091
	22			0.1D	1.5D	Vc	12000	11000	8000	6300	5600	4000	3100	2500	2200	2000	1800	1600	1400	1200	1100	1100
						RPM	240	380	440	470	470	580	600	570	530	530	530	480	450	420	400	400
	23			0.1D	Алюминиево-литиевый сплав	1.5D	Vc	75	105	100	100	105	100	95	95	95	100	100	100	95	95	95
		fz					0.005	0.009	0.014	0.019	0.021	0.036	0.048	0.057	0.06	0.066	0.074	0.075	0.08	0.088	0.091	0.091
	24	0.1D		1.5D		Vc	12000	11000	8000	6300	5600	4000	3100	2500	2200	2000	1800	1600	1400	1200	1100	1100
						RPM	240	380	440	470	470	580	600	570	530	530	530	480	450	420	400	400
	25	0.1D		1.5D		Vc	75	105	100	100	105	100	95	95	95	100	100	100	95	95	95	105
						fz	0.005	0.009	0.014	0.019	0.021	0.036	0.048	0.057	0.06	0.066	0.074	0.075	0.08	0.088	0.091	0.091
	25	0.1D		1.5D		Vc	12000	11000	8000	6300	5600	4000	3100	2500	2200	2000	1800	1600	1400	1200	1100	1100
						RPM	240	380	440	470	470	580	600	570	530	530	530	480	450	420	400	400

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

