

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

ESH751 / ESH752 / ESH753 / ESH762 СЕРИЯ

МНОГОЗУБЫЕ, ЧЕРНОВАЯ ОБРАБОТКА - БОКОВОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

ISO	VDI 3323	Материал	Ae (мм)	Ap (мм)	Параметр	Режимы обработки															
						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	0.5D	1.5D	Vc	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	
					fz	0.015	0.025	0.034	0.05	0.056	0.064	0.071	0.08	0.088	0.098	0.088	0.1	0.1			
					RPM	1800	1400	1100	900	800	700	630	560	500	450	400	350	350			
					FEED	80	105	150	180	180	180	180	180	220	220	210	210	210			
					Vc	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30			
	2		0.5D	1.5D	fz	0.013	0.023	0.033	0.044	0.05	0.063	0.07	0.078	0.076	0.085	0.076	0.086	0.095			
					RPM	1600	1100	900	800	700	560	500	450	450	400	350	310	280			
					FEED	60	75	120	140	140	140	140	170	170	160	160	160				
					Vc	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	20			
					fz	0.015	0.024	0.034	0.044	0.049	0.061	0.069	0.069	0.08	0.09	0.077	0.087	0.098			
	3		0.5D	1.5D	RPM	1200	900	800	630	560	450	400	400	350	310	280	250	220			
FEED		55			65	110	110	110	110	110	140	140	130	130	130						
Vc		25			25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	20					
fz		0.015			0.024	0.034	0.044	0.049	0.061	0.069	0.069	0.08	0.09	0.077	0.087	0.098					
RPM		1200			900	800	630	560	450	400	400	350	310	280	250	220					
4	0.5D	1.5D	FEED	55	65	110	110	110	110	110	110	140	140	130	130	130					
			Vc	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	20					
			fz	0.015	0.024	0.034	0.044	0.049	0.061	0.069	0.069	0.08	0.09	0.077	0.087	0.098					
			RPM	1200	900	800	630	560	450	400	400	350	310	280	250	220					
			FEED	55	65	110	110	110	110	110	110	140	140	130	130	130					
5	0.5D	1.5D	Vc	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15					
			fz	0.013	0.021	0.033	0.044	0.05	0.063	0.07	0.08	0.077	0.094	0.089	0.089	0.101					
			RPM	800	560	450	400	350	280	250	220	220	180	160	160	140					
			FEED	30	35	60	70	70	70	70	70	85	85	85	85	85					
			Vc	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30				
6	0.5D	Низколегирован. сталь	fz	0.013	0.023	0.033	0.044	0.05	0.063	0.07	0.078	0.076	0.085	0.076	0.086	0.095					
			RPM	1600	1100	900	800	700	560	500	450	450	400	350	310	280					
			FEED	60	75	120	140	140	140	140	170	170	160	160	160						
			Vc	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	20					
			fz	0.015	0.024	0.034	0.044	0.049	0.061	0.069	0.069	0.08	0.09	0.077	0.087	0.098					
7	0.5D		1.5D	RPM	1200	900	800	630	560	450	400	400	350	310	280	250	220				
				FEED	55	65	110	110	110	110	110	140	140	130	130	130					
				Vc	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15				
				fz	0.013	0.021	0.033	0.044	0.05	0.063	0.07	0.08	0.077	0.094	0.089	0.089	0.101				
				RPM	800	560	450	400	350	280	250	220	220	180	160	160	140				
8	0.5D		1.5D	FEED	30	35	60	70	70	70	70	70	85	85	85	85	85				
		Vc		15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15					
		fz		0.013	0.021	0.033	0.044	0.05	0.063	0.07	0.08	0.077	0.094	0.089	0.089	0.101					
		RPM		800	560	450	400	350	280	250	220	220	180	160	160	140					
		FEED		30	35	60	70	70	70	70	70	85	85	85	85	85					
9	0.5D	1.5D	Vc	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15					
			fz	0.013	0.021	0.033	0.044	0.05	0.063	0.07	0.08	0.077	0.094	0.089	0.089	0.101					
			RPM	800	560	450	400	350	280	250	220	220	180	160	160	140					
			FEED	30	35	60	70	70	70	70	70	85	85	85	85	85					
			Vc	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30				
10	0.5D	Высоколегир. сталь	fz	0.013	0.023	0.033	0.044	0.05	0.063	0.07	0.078	0.076	0.085	0.076	0.086	0.095					
			RPM	1600	1100	900	800	700	560	500	450	450	400	350	310	280					
			FEED	60	75	120	140	140	140	140	170	170	160	160	160						
			Vc	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	20					
			fz	0.015	0.024	0.034	0.044	0.049	0.061	0.069	0.069	0.08	0.09	0.077	0.087	0.098					
11.1	0.5D		1.5D	RPM	1200	900	800	630	560	450	400	400	350	310	280	250	220				
				FEED	55	65	110	110	110	110	110	140	140	130	130	130					
				Vc	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15				
				fz	0.013	0.021	0.033	0.044	0.05	0.063	0.07	0.08	0.077	0.094	0.089	0.089	0.101				
				RPM	800	560	450	400	350	280	250	220	220	180	160	160	140				
21	0.5D		Алюминиевый сплав	FEED	30	35	60	70	70	70	70	70	85	85	85	85	85				
		Vc		85	80	80	75	80	80	80	75	75	80	80	85	80					
		fz		0.015	0.025	0.035	0.05	0.058	0.07	0.084	0.104	0.085	0.09	0.094	0.098	0.104					
		RPM		4500	3100	2500	2000	1800	1600	1400	1200	1100	1000	900	900	800					
		FEED		200	230	350	400	420	450	470	500	470	450	510	530	500					
22	0.5D	1.5D		Vc	85	80	80	75	80	80	80	75	75	80	80	85	80				
				fz	0.015	0.025	0.035	0.05	0.058	0.07	0.084	0.104	0.085	0.09	0.094	0.098	0.104				
				RPM	4500	3100	2500	2000	1800	1600	1400	1200	1100	1000	900	900	800				
				FEED	200	230	350	400	420	450	470	500	470	450	510	530	500				
				Vc	85	80	80	75	80	80	80	75	75	80	80	85	80				
23	0.5D	1.5D		fz	0.015	0.025	0.035	0.05	0.058	0.07	0.084	0.104	0.085	0.09	0.094	0.098	0.104				
			RPM	4500	3100	2500	2000	1800	1600	1400	1200	1100	1000	900	900	800					
			FEED	200	230	350	400	420	450	470	500	470	450	510	530	500					
			Vc	85	80	80	75	80	80	80	75	75	80	80	85	80					
			fz	0.015	0.025	0.035	0.05	0.058	0.07	0.084	0.104	0.085	0.09	0.094	0.098	0.104					
24	0.5D	1.5D	RPM	4500	3100	2500	2000	1800	1600	1400	1200	1100	1000	900	900	800					
			FEED	200	230	350	400	420	450	470	500	470	450	510	530	500					
			Vc	85	80	80	75	80	80	80	75	75	80	80	85	80					
			fz	0.015	0.025	0.035	0.05	0.058	0.07	0.084	0.104	0.085	0.09	0.094	0.098	0.104					
			RPM	4500	3100	2500	2000	1800	1600	1400	1200	1100	1000	900	900	800					
25	0.5D	1.5D	FEED	200	230	350	400	420	450	470	500	470	450	510	530	500					
			Vc	85	80	80	75	80	80	80	75	75	80	80	85	80					
			fz	0.015	0.025	0.035	0.05	0.058	0.07	0.084	0.104	0.085	0.09	0.094	0.098	0.104					
			RPM	4500	3100	2500	2000	1800	1600	1400	1200	1100	1000	900	900	800					
			FEED	200	230	350	400	420	450	470	500	470	450	510	530	500					

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

