

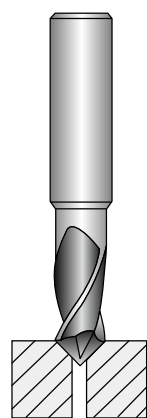
# РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

**G9400 СЕРИЯ** ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ С 2 ЗУБЬЯМИ - ОБРАБОТКА КАНАВOK

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

ISO	VDI 3323	Материал	Параметр	Диаметр фрезы (Ø)																																						
				3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0	16.0	20.0																														
P	1-2	Нелегиров. сталь	Vc	60	65	65	60	60	65	70	70	85	fz	0.025	0.031	0.04	0.052	0.071	0.083	0.1	0.125	0.137	RPM	6366	5173	4138	3183	2387	2069	1857	1393	1353	FEED	318	321	331	331	339	343	371	348	371
			Vc	45	55	55	55	55	55	60	65	65	fz	0.023	0.027	0.036	0.043	0.058	0.073	0.091	0.105	0.14	RPM	4775	4377	3501	2918	2188	1751	1592	1293	1035	FEED	220	236	252	251	254	256	290	272	290
			Vc	40	45	45	40	40	50	50	55	55	fz	0.023	0.028	0.035	0.044	0.06	0.066	0.083	0.115	0.134	RPM	4244	3581	2865	2122	1592	1592	1326	995	875	FEED	195	201	201	187	191	210	220	229	235
	3-4		Vc	60	65	65	60	60	65	70	70	85	fz	0.025	0.031	0.04	0.052	0.071	0.083	0.1	0.125	0.137	RPM	6366	5173	4138	3183	2387	2069	1857	1393	1353	FEED	318	321	331	331	339	343	371	348	371
			Vc	45	55	55	55	55	55	60	65	65	fz	0.023	0.027	0.036	0.043	0.058	0.073	0.091	0.105	0.14	RPM	4775	4377	3501	2918	2188	1751	1592	1293	1035	FEED	220	236	252	251	254	256	290	272	290
			Vc	40	45	45	40	40	50	50	55	55	fz	0.023	0.028	0.035	0.044	0.06	0.066	0.083	0.115	0.134	RPM	4244	3581	2865	2122	1592	1592	1326	995	875	FEED	195	201	201	187	191	210	220	229	235
	5		Vc	60	65	65	60	60	65	70	70	85	fz	0.025	0.031	0.04	0.052	0.071	0.083	0.1	0.125	0.137	RPM	6366	5173	4138	3183	2387	2069	1857	1393	1353	FEED	318	321	331	331	339	343	371	348	371
			Vc	45	55	55	55	55	55	60	65	65	fz	0.023	0.027	0.036	0.043	0.058	0.073	0.091	0.105	0.14	RPM	4775	4377	3501	2918	2188	1751	1592	1293	1035	FEED	220	236	252	251	254	256	290	272	290
			Vc	40	45	45	40	40	50	50	55	55	fz	0.023	0.028	0.035	0.044	0.06	0.066	0.083	0.115	0.134	RPM	4244	3581	2865	2122	1592	1592	1326	995	875	FEED	195	201	201	187	191	210	220	229	235
	6		Vc	60	65	65	60	60	65	70	70	85	fz	0.025	0.031	0.04	0.052	0.071	0.083	0.1	0.125	0.137	RPM	6366	5173	4138	3183	2387	2069	1857	1393	1353	FEED	318	321	331	331	339	343	371	348	371
Vc		45	55	55	55	55	55	60	65	65	fz	0.023	0.027	0.036	0.043	0.058	0.073	0.091	0.105	0.14	RPM	4775	4377	3501	2918	2188	1751	1592	1293	1035	FEED	220	236	252	251	254	256	290	272	290		
Vc		40	45	45	40	40	50	50	55	55	fz	0.023	0.028	0.035	0.044	0.06	0.066	0.083	0.115	0.134	RPM	4244	3581	2865	2122	1592	1592	1326	995	875	FEED	195	201	201	187	191	210	220	229	235		
7	Vc	60	65	65	60	60	65	70	70	85	fz	0.025	0.031	0.04	0.052	0.071	0.083	0.1	0.125	0.137	RPM	6366	5173	4138	3183	2387	2069	1857	1393	1353	FEED	318	321	331	331	339	343	371	348	371		
	Vc	45	55	55	55	55	55	60	65	65	fz	0.023	0.027	0.036	0.043	0.058	0.073	0.091	0.105	0.14	RPM	4775	4377	3501	2918	2188	1751	1592	1293	1035	FEED	220	236	252	251	254	256	290	272	290		
	Vc	40	45	45	40	40	50	50	55	55	fz	0.023	0.028	0.035	0.044	0.06	0.066	0.083	0.115	0.134	RPM	4244	3581	2865	2122	1592	1592	1326	995	875	FEED	195	201	201	187	191	210	220	229	235		
8-9	Vc	60	65	65	60	60	65	70	70	85	fz	0.025	0.031	0.04	0.052	0.071	0.083	0.1	0.125	0.137	RPM	6366	5173	4138	3183	2387	2069	1857	1393	1353	FEED	318	321	331	331	339	343	371	348	371		
	Vc	45	55	55	55	55	55	60	65	65	fz	0.023	0.027	0.036	0.043	0.058	0.073	0.091	0.105	0.14	RPM	4775	4377	3501	2918	2188	1751	1592	1293	1035	FEED	220	236	252	251	254	256	290	272	290		
	Vc	40	45	45	40	40	50	50	55	55	fz	0.023	0.028	0.035	0.044	0.06	0.066	0.083	0.115	0.134	RPM	4244	3581	2865	2122	1592	1592	1326	995	875	FEED	195	201	201	187	191	210	220	229	235		
10	Vc	60	65	65	60	60	65	70	70	85	fz	0.025	0.031	0.04	0.052	0.071	0.083	0.1	0.125	0.137	RPM	6366	5173	4138	3183	2387	2069	1857	1393	1353	FEED	318	321	331	331	339	343	371	348	371		
	Vc	45	55	55	55	55	55	60	65	65	fz	0.023	0.027	0.036	0.043	0.058	0.073	0.091	0.105	0.14	RPM	4775	4377	3501	2918	2188	1751	1592	1293	1035	FEED	220	236	252	251	254	256	290	272	290		
	Vc	40	45	45	40	40	50	50	55	55	fz	0.023	0.028	0.035	0.044	0.06	0.066	0.083	0.115	0.134	RPM	4244	3581	2865	2122	1592	1592	1326	995	875	FEED	195	201	201	187	191	210	220	229	235		
11.1	Vc	60	65	65	60	60	65	70	70	85	fz	0.025	0.031	0.04	0.052	0.071	0.083	0.1	0.125	0.137	RPM	6366	5173	4138	3183	2387	2069	1857	1393	1353	FEED	318	321	331	331	339	343	371	348	371		
	Vc	45	55	55	55	55	55	60	65	65	fz	0.023	0.027	0.036	0.043	0.058	0.073	0.091	0.105	0.14	RPM	4775	4377	3501	2918	2188	1751	1592	1293	1035	FEED	220	236	252	251	254	256	290	272	290		
	Vc	40	45	45	40	40	50	50	55	55	fz	0.023	0.028	0.035	0.044	0.06	0.066	0.083	0.115	0.134	RPM	4244	3581	2865	2122	1592	1592	1326	995	875	FEED	195	201	201	187	191	210	220	229	235		
M	14.1	Нержавеющая сталь	Vc	30	35	40	35	35	40	40	45	fz	0.021	0.025	0.029	0.037	0.055	0.064	0.078	0.11	0.122	RPM	3183	2785	2546	1857	1393	1273	1061	796	716	FEED	134	139	148	137	153	163	166	175	175	
			Vc	145	160	150	150	155	175	185	195	195	fz	0.025	0.032	0.045	0.057	0.075	0.085	0.1	0.134	0.175	RPM	15385	12732	9549	7958	6167	5570	4907	3879	3104	FEED	769	815	859	907	925	947	981	1040	1086
			Vc	145	160	150	150	155	175	185	195	195	fz	0.025	0.032	0.045	0.057	0.075	0.085	0.1	0.134	0.175	RPM	15385	12732	9549	7958	6167	5570	4907	3879	3104	FEED	769	815	859	907	925	947	981	1040	1086
N	21~22	Алюминиевый сплав	Vc	185	210	210	205	205	225	230	230	fz	0.008	0.01	0.013	0.019	0.03	0.037	0.045	0.05	0.064	RPM	19629	16711	13369	10876	8157	7162	6101	4576	3661	FEED	314	334	348	413	489	530	549	458	469	
			Vc	185	210	210	205	205	225	230	230	fz	0.008	0.01	0.013	0.019	0.03	0.037	0.045	0.05	0.064	RPM	19629	16711	13369	10876	8157	7162	6101	4576	3661	FEED	314	334	348	413	489	530	549	458	469	
			Vc	185	210	210	205	205	225	230	230	fz	0.008	0.01	0.013	0.019	0.03	0.037	0.045	0.05	0.064	RPM	19629	16711	13369	10876	8157	7162	6101	4576	3661	FEED	314	334	348	413	489	530	549	458	469	
S	36-37	Титановые сплавы	Vc	30	35	40	35	35	40	45	45	fz	0.008	0.01	0.013	0.018	0.024	0.027	0.036	0.046	0.069	RPM	3183	2785	2546	1857	1592	1432	1194	895	637	FEED	51	56	66	67	76	77	86	82	88	
			Vc	185	210	210	205	205	225	230	230	fz	0.008	0.01	0.013	0.019	0.03	0.037	0.045	0.05	0.064	RPM	19629	16711	13369	10876	8157	7162	6101	4576	3661	FEED	314	334	348	413	489	530	549	458	469	
			Vc	185	210	210	205	205	225	230	230	fz	0.008	0.01	0.013	0.019	0.03	0.037	0.045	0.05	0.064	RPM	19629	16711	13369	10876	8157	7162	6101	4576	3661	FEED	314	334	348	413	489	530	549	458	469	

※ При использовании длинных и экстра длинных фрез необходимо снизить подачу на 50%


**G9400 СЕРИЯ** ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ С 2 ЗУБЬЯМИ - ОБРАБОТКА КАНАВOK и БОКОВОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

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

ТВЕРДЫЙ  
СПЛАВ

БЫСТРО-  
РЕЖУЩАЯ  
СТАЛЬ

**YG** К-2  
ФРЕЗЫ

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

CBN  
ФРЕЗЫ

i-Mill  
ФРЕЗЫ

i-SMART  
МОДУЛЬНЫЕ  
ФРЕЗЫ

X5070  
ФРЕЗЫ

4G MILL  
ФРЕЗЫ

X-POWER  
PRO  
ФРЕЗЫ

TitaNox-  
POWER  
ФРЕЗЫ

JET-POWER  
ФРЕЗЫ

V7 PLUS  
ФРЕЗЫ

ALU-POWER  
HPC  
ФРЕЗЫ

ALU-  
POWER  
ФРЕЗЫ

D-POWER  
ГРАФИТ  
ФРЕЗЫ

CRX.5  
ФРЕЗЫ

К-2  
ФРЕЗЫ

ONLY ONE  
(PM60)  
ФРЕЗЫ

TANK-  
POWER  
ФРЕЗЫ

GENERAL  
HSS  
ФРЕЗЫ

ФРЕЗЫ ИЗ  
БЫСТРОРЕЖ.  
СТАЛИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ДААННЫЕ

**YG**

К лучшему через инновации



# ONLY ONE PM60 ФРЕЗЫ с ПОКРЫТИЕМ

- Отличное решение для защиты от выкрашивания твердосплавных инструментов при возникновении вибраций