

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

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

G9161 СЕРИЯ		4 ЗУБА - БОКОВОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ																
ISO	VDI 3323	Материал	Ae (мм)	Ap (мм)	Параметр	Диаметр (Ø)												
						1.0	1.5	2.0	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0	14.0	16.0	20.0
P	1-4	Нелегированная сталь	0.1D	1.0D	Vc	58	58	65	75	85	88	94	94	91	92	97	98	94
					fz	0.002	0.005	0.006	0.009	0.019	0.024	0.030	0.042	0.047	0.047	0.047	0.047	0.048
					RPM	18,500	12,400	10,350	8,000	6,750	5,600	5,000	3,750	2,900	2,450	2,200	1,950	1,500
	5	Нелегированная сталь	0.1D	1.0D	FEED	160	225	250	285	510	535	590	635	545	460	415	370	285
					Vc	34	35	42	47	52	53	57	57	57	57	59	60	60
					fz	0.002	0.004	0.006	0.009	0.019	0.024	0.031	0.038	0.038	0.038	0.038	0.038	0.037
					RPM	10,750	7,400	6,750	5,000	4,150	3,350	3,000	2,250	1,800	1,500	1,350	1,200	950
					FEED	90	120	150	180	315	320	370	340	270	225	205	180	140
	6-7	Низколегирован. сталь	0.1D	1.0D	Vc	58	58	65	75	85	88	94	94	91	92	97	98	94
					fz	0.002	0.005	0.006	0.009	0.019	0.024	0.030	0.042	0.047	0.047	0.047	0.047	0.048
					RPM	18,500	12,400	10,350	8,000	6,750	5,600	5,000	3,750	2,900	2,450	2,200	1,950	1,500
	8-9	Низколегирован. сталь	0.1D	1.0D	FEED	160	225	250	285	510	535	590	635	545	460	415	370	285
					Vc	34	35	42	47	52	53	57	57	57	57	59	60	60
					fz	0.002	0.004	0.006	0.009	0.019	0.024	0.031	0.038	0.038	0.038	0.038	0.038	0.037
					RPM	10,750	7,400	6,750	5,000	4,150	3,350	3,000	2,250	1,800	1,500	1,350	1,200	950
					FEED	90	120	150	180	315	320	370	340	270	225	205	180	140
	10	Высоколегир. сталь	0.1D	1.0D	Vc	58	58	65	75	85	88	94	94	91	92	97	98	94
					fz	0.002	0.005	0.006	0.009	0.019	0.024	0.030	0.042	0.047	0.047	0.047	0.047	0.048
					RPM	18,500	12,400	10,350	8,000	6,750	5,600	5,000	3,750	2,900	2,450	2,200	1,950	1,500
	11.1 11.2	Высоколегир. сталь	0.1D	1.0D	FEED	160	225	250	285	510	535	590	635	545	460	415	370	285
					Vc	34	35	42	47	52	53	57	57	57	57	59	60	60
					fz	0.002	0.004	0.006	0.009	0.019	0.024	0.031	0.038	0.038	0.038	0.038	0.038	0.037
					RPM	10,750	7,400	6,750	5,000	4,150	3,350	3,000	2,250	1,800	1,500	1,350	1,200	950
					FEED	90	120	150	180	315	320	370	340	270	225	205	180	140
M	14.1	Нержавеющая сталь	0.1D	1.0D	Vc	29	35	35	39	43	45	47	48	47	45	48	50	47
K	15-16	Серый чугун	0.1D	1.5D	fz	0.002	0.004	0.006	0.009	0.018	0.024	0.030	0.041	0.045	0.045	0.045	0.045	0.045
					RPM	9,100	7,400	5,600	4,150	3,450	2,850	2,500	1,900	1,500	1,200	1,100	1,000	750
					FEED	80	125	125	150	250	270	295	315	270	215	200	180	135
	17-18	Высокопрочный чугун	0.1D	1.5D	Vc	62	60	62	60	61	60	58	58	61	57	59	58	60
					fz	0.008	0.013	0.017	0.026	0.035	0.044	0.065	0.093	0.116	0.158	0.183	0.222	0.286
					RPM	19,650	12,700	9,800	6,350	4,850	3,850	3,100	2,300	1,950	1,500	1,350	1,150	950
					FEED	650	650	670	670	670	670	810	855	905	945	990	1020	1085
	19-20	Ковкий чугун	0.1D	1.5D	Vc	62	60	62	60	61	60	58	58	61	57	59	58	60
					fz	0.008	0.013	0.017	0.026	0.035	0.044	0.065	0.093	0.116	0.158	0.183	0.222	0.286
					RPM	19,650	12,700	9,800	6,350	4,850	3,850	3,100	2,300	1,950	1,500	1,350	1,150	950
H	38.1	Закаленная сталь	0.1D	1.0D	FEED	650	650	670	670	670	670	810	855	905	945	990	1020	1085
					Vc	34	35	42	47	52	53	57	57	57	57	59	60	60
					fz	0.002	0.004	0.006	0.009	0.019	0.024	0.031	0.038	0.038	0.038	0.038	0.038	0.037
	40	Отбеленный чугун	0.1D	1.0D	RPM	10,750	7,400	6,750	5,000	4,150	3,350	3,000	2,250	1,800	1,500	1,350	1,200	950
					FEED	90	120	150	180	315	320	370	340	270	225	205	180	140
					Vc	34	35	42	47	52	53	57	57	57	57	59	60	60
					fz	0.002	0.004	0.006	0.009	0.019	0.024	0.031	0.038	0.038	0.038	0.038	0.038	0.037
					RPM	10,750	7,400	6,750	5,000	4,150	3,350	3,000	2,250	1,800	1,500	1,350	1,200	950
					FEED	90	120	150	180	315	320	370	340	270	225	205	180	140

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

