

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ



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

G9169 / G9171 СЕРИЯ					2 ЗУБА - БОКОВОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ									
ISO	VDI 3323	Материал	Ae (мм)	Ap (мм)	Параметр	Диаметр (Ø)								
						3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0	16.0	20.0
P	1-4	Нелегированная сталь	0.05D	2.0D	Vc	62	67	71	74	75	64	64	85	79
					fz	0.015	0.022	0.026	0.030	0.042	0.061	0.059	0.053	0.050
					RPM	6550	5300	4550	3900	3000	2050	1700	1700	1250
					FEED	190	230	235	235	250	250	200	180	125
	5	Нелегированная сталь	0.05D	2.0D	Vc	62	67	71	74	75	64	64	85	79
					fz	0.015	0.022	0.026	0.030	0.042	0.061	0.059	0.053	0.050
					RPM	6550	5300	4550	3900	3000	2050	1700	1700	1250
					FEED	190	230	235	235	250	250	200	180	125
	6-7	Низколегированная сталь	0.05D	2.0D	Vc	62	67	71	74	75	64	64	85	79
					fz	0.015	0.022	0.026	0.030	0.042	0.061	0.059	0.053	0.050
					RPM	6550	5300	4550	3900	3000	2050	1700	1700	1250
					FEED	190	230	235	235	250	250	200	180	125
	8-9	Низколегированная сталь	0.05D	2.0D	Vc	40	43	46	47	48	50	53	53	50
					fz	0.016	0.024	0.034	0.040	0.053	0.063	0.064	0.062	0.063
					RPM	4250	3400	2900	2500	1900	1600	1400	1050	800
					FEED	140	160	200	200	200	200	180	130	100
	10	Высоколегированная сталь	0.05D	2.0D	Vc	62	67	71	74	75	64	64	85	79
					fz	0.015	0.022	0.026	0.030	0.042	0.061	0.059	0.053	0.050
					RPM	6550	5300	4550	3900	3000	2050	1700	1700	1250
					FEED	190	230	235	235	250	250	200	180	125
	11.1 11.2	Высоколегированная сталь	0.05D	2.0D	Vc	40	43	46	47	48	50	53	53	50
					fz	0.016	0.024	0.034	0.040	0.053	0.063	0.064	0.062	0.063
					RPM	4250	3400	2900	2500	1900	1600	1400	1050	800
					FEED	140	160	200	200	200	200	180	130	100
H	38.1	Закаленная сталь	0.02D	2.0D	Vc	29	32	35	37	38	38	38	40	38
					fz	0.015	0.020	0.026	0.029	0.038	0.048	0.050	0.053	0.054
					RPM	3100	2550	2200	1950	1500	1200	1000	800	600
					FEED	95	100	115	115	115	115	100	85	65
	40	Отбеленный чугун	0.05D	2.0D	Vc	40	43	46	47	48	50	53	53	50
					fz	0.016	0.024	0.034	0.040	0.053	0.063	0.064	0.062	0.063
					RPM	4250	3400	2900	2500	1900	1600	1400	1050	800
					FEED	140	160	200	200	200	200	180	130	100
	41	Закаленный чугун	0.02D	2.0D	Vc	29	32	35	37	38	38	38	40	38
					fz	0.015	0.020	0.026	0.029	0.038	0.048	0.050	0.053	0.054
					RPM	3100	2550	2200	1950	1500	1200	1000	800	600
					FEED	95	100	115	115	115	115	100	85	65

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

