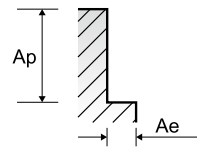


РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ



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

GM812 СЕРИЯ

С 6 И 8 ЗУБЬЯМИ - БОКОВОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

НОРМАЛЬНАЯ СКОРОСТЬ

ISO	VDI 3323	Материал	Ae	Ap	Параметр	Диаметр (Ø)					
						6.0	8.0	10.0	12.0	16.0	20.0
P	1-4	Нелегирован. сталь	0.1D	1.5D	Vc	105	110	110	110	110	105
					fz	0.06	0.079	0.099	0.099	0.1	0.075
	5	0.05D	1.5D	Vc	75	75	75	75	75	75	
				fz	0.059	0.078	0.098	0.097	0.099	0.075	
	6-7	Низколегир. сталь	0.1D	1.5D	Vc	105	110	110	110	110	105
					fz	0.06	0.079	0.099	0.099	0.1	0.075
	8-9	0.05D	1.5D	Vc	75	75	75	75	75	75	
				fz	0.059	0.078	0.098	0.097	0.099	0.075	
	10	Высоколегир. сталь	0.1D	1.5D	Vc	105	110	110	110	110	105
					fz	0.06	0.079	0.099	0.099	0.1	0.075
11.1 - 11.2	0.05D	1.5D	Vc	75	75	75	75	75	75		
			fz	0.059	0.078	0.098	0.097	0.099	0.075		
H	38.1	Закаленная сталь	0.05D	1.5D	Vc	75	75	75	75	75	75
					fz	0.059	0.078	0.098	0.097	0.099	0.075
	38.2	0.05D	1.0D	Vc	30	30	30	30	35	30	
				fz	0.022	0.030	0.035	0.036	0.035	0.027	
	40	Отбелен. чугуn	0.05D	1.5D	Vc	75	75	75	75	75	75
					fz	0.059	0.078	0.098	0.097	0.099	0.075
	41	Закален. чугуn	0.05D	1.0D	Vc	30	30	30	30	35	30
					fz	0.022	0.030	0.035	0.036	0.035	0.027

ВЫСОКАЯ СКОРОСТЬ

ISO	VDI 3323	Материал	Ae	Ap	Параметр	Диаметр (Ø)					
						6.0	8.0	10.0	12.0	16.0	20.0
P	1-5	Нелегиров. сталь	0.05D	1.5D	Vc	325	325	320	325	325	325
					fz	0.06	0.081	0.1	0.1	0.1	0.076
	6-9	Низколегир. сталь	0.05D	1.5D	Vc	325	325	320	325	325	325
					fz	0.06	0.081	0.1	0.1	0.1	0.076
	10 - 11.2	Высоколегир. сталь	0.05D	1.5D	Vc	325	325	320	325	325	325
					fz	0.06	0.081	0.1	0.1	0.1	0.076
H	38.1	Закаленная сталь	0.05D	1.5D	Vc	325	325	320	325	325	325
					fz	0.060	0.081	0.100	0.100	0.100	0.076
	38.2	0.05D	1.0D	Vc	160	160	160	160	160	160	
				fz	0.060	0.081	0.101	0.100	0.100	0.073	
	40	Отбелен. чугуn	0.05D	1.5D	Vc	325	325	320	325	325	325
					fz	0.060	0.081	0.100	0.100	0.100	0.076
41	Закален. чугуn	0.05D	1.0D	Vc	160	160	160	160	160	160	
				fz	0.060	0.081	0.101	0.100	0.100	0.073	

GM834 СЕРИЯ

С 6 ЗУБЬЯМИ - БОКОВОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

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

ISO	VDI 3323	Материал	Ae	Ap	Параметр	Диаметр (Ø)						
						6.0	8.0	10.0	12.0	16.0	20.0	25.0
P	1-4	Нелегирован. сталь	0.01D	3.0D	Vc	45	45	45	45	45	45	45
					fz	0.035	0.045	0.055	0.06	0.065	0.07	0.074
	5	0.01D	3.0D	Vc	30	30	30	30	30	30	30	
				fz	0.035	0.044	0.050	0.053	0.061	0.067	0.071	
	6-7	Низколегир. сталь	0.01D	3.0D	Vc	45	45	45	45	45	45	45
					fz	0.035	0.045	0.055	0.06	0.065	0.07	0.074
	8-9	0.01D	3.0D	Vc	30	30	30	30	30	30	30	
				fz	0.035	0.044	0.050	0.053	0.061	0.067	0.071	
	10	Высоколегир. сталь	0.01D	3.0D	Vc	45	45	45	45	45	45	45
					fz	0.035	0.045	0.055	0.06	0.065	0.07	0.074
11.1 - 11.2	0.01D	3.0D	Vc	30	30	30	30	30	30	30		
			fz	0.035	0.044	0.050	0.053	0.061	0.067	0.071		
K	15-20	Серый чугуn Высокопрочный чугуn Ковкий чугуn	0.01D	3.0D	Vc	45	45	45	45	45	45	45
H	38.1 - 38.2	Закаленная сталь	0.005D	3.0D	Vc	25	25	25	25	25	25	25
					fz	0.030	0.038	0.046	0.051	0.054	0.060	0.064
	40	Отбелен. чугуn	0.01D	3.0D	Vc	30	30	30	30	30	30	30
					fz	0.035	0.044	0.050	0.053	0.061	0.067	0.071
	41	Закален. чугуn	0.005D	3.0D	Vc	25	25	25	25	25	25	25
					fz	0.030	0.038	0.046	0.051	0.054	0.060	0.064

