

GMG24 GMG25 | **GMG26 GMG27** | **С 5 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	14.0	16.0	18.0	20.0	25.0
P	1-4	Нелегиров. сталь	0.3D	1.5D(*)	Vc	144	144	144	144	144	144	144	144	144
					fz	0.034	0.038	0.050	0.063	0.069	0.076	0.083	0.089	0.101
	RPM	7639	5730	4584	3820	3274	2865	2546	2292	1833				
	FEED	1299	1089	1146	1203	1130	1089	1057	1020	926				
	5	Низколегир. сталь	0.3D	1.5D(*)	Vc	101	101	101	101	101	101	101	101	101
fz	0.034				0.038	0.050	0.063	0.069	0.076	0.083	0.089	0.101		
RPM	5358				4019	3215	2679	2296	2009	1786	1607	1286		
FEED	911				764	804	844	792	764	741	715	649		
6-7	Низколегир. сталь	0.3D	1.5D(*)	Vc	144	144	144	144	144	144	144	144	144	
fz				0.034	0.038	0.050	0.063	0.069	0.076	0.083	0.089	0.101		
RPM				7639	5730	4584	3820	3274	2865	2546	2292	1833		
FEED				1299	1089	1146	1203	1130	1089	1057	1020	926		
8-9	Низколегир. сталь	0.3D	1.5D(*)	Vc	101	101	101	101	101	101	101	101	101	
fz				0.034	0.038	0.050	0.063	0.069	0.076	0.083	0.089	0.101		
RPM				5358	4019	3215	2679	2296	2009	1786	1607	1286		
FEED				911	764	804	844	792	764	741	715	649		
10-11.1	Высоколегир. сталь	0.3D	1.5D(*)	Vc	60	60	60	60	60	60	60	60	60	
fz				0.024	0.027	0.035	0.044	0.049	0.054	0.058	0.062	0.071		
RPM				3183	2387	1910	1592	1364	1194	1061	955	764		
FEED				382	322	334	350	334	322	308	296	271		
M	12-13	Нержавеющая сталь	0.3D	1.5D(*)	Vc	117	117	117	117	117	117	117	117	117
					fz	0.024	0.025	0.030	0.046	0.051	0.054	0.057	0.061	0.071
					RPM	6207	4655	3724	3104	2660	2328	2069	1862	1490
14.1	Нержавеющая сталь	0.3D	1.5D(*)	Vc	82	82	82	82	82	82	82	82	82	
fz				0.030	0.032	0.038	0.063	0.065	0.069	0.070	0.076	0.088		
RPM				4350	3263	2610	2175	1864	1631	1450	1305	1044		
14.2	Нержавеющая сталь	0.3D	1.5D(*)	Vc	59	59	59	59	59	59	59	59	59	
fz				0.030	0.032	0.038	0.063	0.065	0.069	0.070	0.076	0.088		
RPM				3130	2348	1878	1565	1341	1174	1043	939	751		
K	15-20	Серый чугун	0.3D	1.5D(*)	Vc	106	106	106	106	106	106	106	106	106
					fz	0.043	0.048	0.063	0.079	0.087	0.096	0.103	0.111	0.126
					RPM	5623	4218	3374	2812	2410	2109	1874	1687	1350
S	31-35	Жаропрочные суперсплавы	0.1D	1.5D	Vc	31	31	31	31	31	31	31	31	31
					fz	0.021	0.022	0.027	0.044	0.046	0.048	0.049	0.053	0.062
					RPM	1645	1233	987	822	705	617	548	493	395
36-37	Титановые сплавы	0.3D	1.5D(*)	Vc	69	69	69	69	69	69	69	69	69	
fz				0.027	0.029	0.034	0.057	0.059	0.062	0.063	0.069	0.079		
RPM				3661	2745	2196	1830	1569	1373	1220	1098	879		
					FEED	494	398	373	522	463	426	384	379	347

- * Показана максимальная рекомендуемая глубина.
 - * Чистовая обработка обычно требует пониженной скорости подачи и / или более высокой скорости шпинделя с радиальной шириной 2% x 01 или меньше.
 - * Уменьшите скорость и рекомендации по подаче для материалов более твердых, чем указано.
 - * Приведенные выше рекомендации основаны на идеальных условиях.
- Отрегулируйте Параметры соответственно для небольших обрабатываемых центров или менее жестких условий.

