



**ONLY ONE
PM60 ФРЕЗЫ**

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

GYG52 СЕРИЯ

**С 4 ЗУБЬЯМИ - ОБРАБОТКА ПАЗОВ, БОКОВОЕ
ФРЕЗЕРОВАНИЕ**

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

ISO	VDI 3323	Материал	ПАЗ		БОК		Параметр	Диаметр (Ø)													
			Ae	Ap	Ae	Ap		3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0	14.0	16.0	18.0	20.0	25.0		
P	1-2	Нелегиров. сталь	1.0D	0.5D	0.3D	1.5D	Vc	70	70	70	70	70	77	77	77	77	77	77	77	77	77
							fz	0.005	0.008	0.012	0.016	0.028	0.039	0.047	0.049	0.053	0.059	0.065	0.065	0.063	
							RPM	7427	5570	4456	3714	2785	2451	2042	1751	1532	1362	1225	980		
	3-4		1.0D	0.5D	0.3D	1.5D	Vc	64	63	63	64	64	70	70	70	70	70	70	70	70	70
							fz	0.005	0.008	0.011	0.016	0.028	0.039	0.047	0.049	0.053	0.059	0.065	0.065	0.063	
							RPM	6791	5013	4011	3395	2546	2228	1857	1592	1393	1238	1114	891		
	5		1.0D	0.5D	0.3D	1.5D	Vc	44	44	44	44	44	49	49	49	49	49	49	49	49	49
							fz	0.005	0.008	0.011	0.016	0.028	0.038	0.047	0.05	0.052	0.059	0.066	0.065	0.065	
							RPM	4669	3501	2801	2334	1751	1560	1300	1114	975	867	780	624		
	6		1.0D	0.5D	0.3D	1.5D	Vc	70	70	70	70	70	77	77	77	77	77	77	77	77	77
							fz	0.005	0.008	0.012	0.016	0.028	0.039	0.047	0.049	0.053	0.059	0.065	0.065	0.063	
							RPM	7427	5570	4456	3714	2785	2451	2042	1751	1532	1362	1225	980		
7	1.0D	0.5D	0.3D	1.5D	Vc	64	63	63	64	64	70	70	70	70	70	70	70	70	70		
					fz	0.005	0.008	0.011	0.016	0.028	0.039	0.047	0.049	0.053	0.059	0.065	0.065	0.063			
					RPM	6791	5013	4011	3395	2546	2228	1857	1592	1393	1238	1114	891				
8	1.0D	0.5D	0.3D	1.5D	Vc	44	44	44	44	44	49	49	49	49	49	49	49	49	49		
					fz	0.005	0.008	0.011	0.016	0.028	0.038	0.047	0.05	0.052	0.059	0.066	0.065				
					RPM	4669	3501	2801	2334	1751	1560	1300	1114	975	867	780	624				
9	1.0D	0.3D	0.15D	1.5D	Vc	27	27	27	27	27	30	29	29	30	29	30	29	30	29		
					fz	0.004	0.007	0.01	0.014	0.024	0.032	0.04	0.041	0.044	0.05	0.056	0.054				
					RPM	2865	2149	1719	1432	1074	955	769	659	597	513	477	369				
10	1.0D	0.5D	0.3D	1.5D	Vc	70	70	70	70	70	77	77	77	77	77	77	77	77	77		
					fz	0.005	0.008	0.012	0.016	0.028	0.039	0.047	0.049	0.053	0.059	0.065	0.065	0.063			
					RPM	7427	5570	4456	3714	2785	2451	2042	1751	1532	1362	1225	980				
11.1	1.0D	0.5D	0.3D	1.5D	Vc	44	44	44	44	44	49	49	49	49	49	49	49	49	49		
					fz	0.005	0.008	0.011	0.016	0.028	0.038	0.047	0.05	0.052	0.059	0.066	0.065				
					RPM	4669	3501	2801	2334	1751	1560	1300	1114	975	867	780	624				
11.2	1.0D	0.3D	0.15D	1.5D	Vc	27	27	27	27	27	30	29	29	30	29	30	29	30	29		
					fz	0.004	0.007	0.01	0.014	0.024	0.032	0.04	0.041	0.044	0.05	0.056	0.054				
					RPM	2865	2149	1719	1432	1074	955	769	659	597	513	477	369				
M	14.1	Нержавеющая сталь	1.0D	0.5D	0.3D	1.5D	Vc	48	48	48	48	48	48	48	48	48	48	48	48	48	
							fz	0.005	0.008	0.013	0.018	0.029	0.048	0.056	0.06	0.063	0.071	0.077	0.078		
							RPM	5093	3820	3056	2546	1910	1528	1273	1091	955	849	764	611		
							FEED	102	122	159	183	222	293	285	262	241	241	235	191		
K	15-20	Серый чугун Высокопрочный чугун Ковкий чугун	1.0D	0.5D	0.3D	1.5D	Vc	70	70	70	70	70	77	77	77	77	77	77	77	77	
							fz	0.005	0.008	0.012	0.016	0.028	0.039	0.047	0.049	0.053	0.059	0.065	0.063		
							RPM	7427	5570	4456	3714	2785	2451	2042	1751	1532	1362	1225	980		
							FEED	149	178	214	238	312	382	384	343	325	321	319	247		
H	40	Отбелен. чугун	1.0D	0.3D	0.15D	1.5D	Vc	27	27	27	27	27	30	29	29	30	29	30	29	30	29
							fz	0.004	0.007	0.01	0.014	0.024	0.032	0.04	0.041	0.044	0.05	0.056	0.054		
							RPM	2865	2149	1719	1432	1074	955	769	659	597	513	477	369		
							FEED	46	60	69	80	103	122	123	108	105	103	107	80		

