

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

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

G9170 / G9172 СЕРИЯ					4 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	0.007	0.011	0.013	0.015	0.021	0.030	0.029	0.026	0.025
	RPM		6550	5300	4550	3900	3000	2050	1700	1700	1250			
	FEED		190	230	235	235	250	250	200	180	125			
	Vc		40	43	46	47	48	50	53	53	50			
	fz		0.008	0.012	0.017	0.020	0.026	0.031	0.032	0.031	0.031			
	RPM	4250	3400	2900	2500	1900	1600	1400	1050	800				
	FEED	140	160	200	200	200	200	180	130	100				
	6-7	Низколегирован. сталь	0.05D	2.0D	Vc	62	67	71	74	75	64	64	85	79
					fz	0.007	0.011	0.013	0.015	0.021	0.030	0.029	0.026	0.025
	RPM		6550	5300	4550	3900	3000	2050	1700	1700	1250			
	FEED		190	230	235	235	250	250	200	180	125			
Vc	40		43	46	47	48	50	53	53	50				
fz	0.008		0.012	0.017	0.020	0.026	0.031	0.032	0.031	0.031				
RPM	4250	3400	2900	2500	1900	1600	1400	1050	800					
FEED	140	160	200	200	200	200	180	130	100					
8-9	Высоколегир. сталь	0.05D	2.0D	Vc	62	67	71	74	75	64	64	85	79	
				fz	0.007	0.011	0.013	0.015	0.021	0.030	0.029	0.026	0.025	
RPM		6550	5300	4550	3900	3000	2050	1700	1700	1250				
FEED		190	230	235	235	250	250	200	180	125				
Vc		40	43	46	47	48	50	53	53	50				
fz		0.008	0.012	0.017	0.020	0.026	0.031	0.032	0.031	0.031				
RPM	4250	3400	2900	2500	1900	1600	1400	1050	800					
FEED	140	160	200	200	200	200	180	130	100					
10	Высоколегир. сталь	0.05D	2.0D	Vc	62	67	71	74	75	64	64	85	79	
				fz	0.007	0.011	0.013	0.015	0.021	0.030	0.029	0.026	0.025	
RPM		6550	5300	4550	3900	3000	2050	1700	1700	1250				
FEED		190	230	235	235	250	250	200	180	125				
Vc		40	43	46	47	48	50	53	53	50				
fz		0.008	0.012	0.017	0.020	0.026	0.031	0.032	0.031	0.031				
RPM	4250	3400	2900	2500	1900	1600	1400	1050	800					
FEED	140	160	200	200	200	200	180	130	100					
11.1 11.2	Закаленная сталь	0.05D	2.0D	Vc	40	43	46	47	48	50	53	53	50	
				fz	0.008	0.012	0.017	0.020	0.026	0.031	0.032	0.031	0.031	
RPM		4250	3400	2900	2500	1900	1600	1400	1050	800				
FEED		140	160	200	200	200	200	180	130	100				
Vc		29	32	35	37	38	38	38	40	38				
fz		0.008	0.010	0.013	0.015	0.019	0.024	0.025	0.027	0.027				
RPM	3100	2550	2200	1950	1500	1200	1000	800	600					
FEED	95	100	115	115	115	115	100	85	65					
H	Отбеленный чугун	0.05D	2.0D	Vc	40	43	46	47	48	50	53	53	50	
				fz	0.008	0.012	0.017	0.020	0.026	0.031	0.032	0.031	0.031	
RPM		4250	3400	2900	2500	1900	1600	1400	1050	800				
FEED		140	160	200	200	200	200	180	130	100				
Vc		29	32	35	37	38	38	38	40	38				
fz		0.008	0.010	0.013	0.015	0.019	0.024	0.025	0.027	0.027				
RPM	3100	2550	2200	1950	1500	1200	1000	800	600					
FEED	95	100	115	115	115	115	100	85	65					
H	Закаленный чугун	0.05D	2.0D	Vc	40	43	46	47	48	50	53	53	50	
				fz	0.008	0.012	0.017	0.020	0.026	0.031	0.032	0.031	0.031	
RPM		4250	3400	2900	2500	1900	1600	1400	1050	800				
FEED		140	160	200	200	200	200	180	130	100				
Vc		29	32	35	37	38	38	38	40	38				
fz		0.008	0.010	0.013	0.015	0.019	0.024	0.025	0.027	0.027				
RPM	3100	2550	2200	1950	1500	1200	1000	800	600					
FEED	95	100	115	115	115	115	100	85	65					

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

