

# РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

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

## GMJ26 СЕРИЯ

### 2 ЗУБА - ОБРАБОТКА ПАЗОВ

ISO	VDI 3323	Материал	Ae (мм)	Ap (мм)	Параметр	Диаметр (Ø)												
						1.0	1.5	2.0	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0	14.0	16.0	20.0
P	1-4	Нелегированная сталь	1.0D	0.5D (Up to Ø3 : 0.2D)	Vc	54	53	60	69	78	82	87	87	83	85	90	90	88
					fz	0.004	0.008	0.010	0.015	0.025	0.031	0.039	0.057	0.063	0.064	0.062	0.063	0.063
	RPM	17,250	11,300	9,500	7,350	6,200	5,200	4,600	3,450	2,650	2,250	2,050	1,800	1,400				
	FEED	125	185	195	215	310	325	360	395	335	290	255	225	175				
	5	1.0D	0.5D (Up to Ø3 : 0.2D)	Vc	32	32	39	43	48	49	53	52	52	53	55	58	53	
				fz	0.004	0.008	0.010	0.016	0.025	0.031	0.041	0.050	0.050	0.046	0.048	0.050	0.050	
RPM	10,250	6,700	6,200	4,600	3,800	3,100	2,800	2,050	1,650	1,400	1,250	1,150	850					
FEED	80	105	120	145	190	195	230	205	165	130	120	115	85					
6-7	Низколегирован. сталь	1.0D	0.5D (Up to Ø3 : 0.2D)	Vc	54	53	60	69	78	82	87	87	83	85	90	90	88	
				fz	0.004	0.008	0.010	0.015	0.025	0.031	0.039	0.057	0.063	0.064	0.062	0.063	0.063	
RPM	17,250	11,300	9,500	7,350	6,200	5,200	4,600	3,450	2,650	2,250	2,050	1,800	1,400					
FEED	125	185	195	215	310	325	360	395	335	290	255	225	175					
8-9	1.0D	0.5D (Up to Ø3 : 0.2D)	Vc	32	32	39	43	48	49	53	52	52	53	55	58	53		
			fz	0.004	0.008	0.010	0.016	0.025	0.031	0.041	0.050	0.050	0.046	0.048	0.050	0.050		
RPM	10,250	6,700	6,200	4,600	3,800	3,100	2,800	2,050	1,650	1,400	1,250	1,150	850					
FEED	80	105	120	145	190	195	230	205	165	130	120	115	85					
10	Высоколегир. сталь	1.0D	0.5D (Up to Ø3 : 0.2D)	Vc	54	53	60	69	78	82	87	87	83	85	90	90	88	
				fz	0.004	0.008	0.010	0.015	0.025	0.031	0.039	0.057	0.063	0.064	0.062	0.063	0.063	
RPM	17,250	11,300	9,500	7,350	6,200	5,200	4,600	3,450	2,650	2,250	2,050	1,800	1,400					
FEED	125	185	195	215	310	325	360	395	335	290	255	225	175					
11.1 11.2	1.0D	0.5D (Up to Ø3 : 0.2D)	Vc	32	32	39	43	48	49	53	52	52	53	55	58	53		
			fz	0.004	0.008	0.010	0.016	0.025	0.031	0.041	0.050	0.050	0.046	0.048	0.050	0.050		
RPM	10,250	6,700	6,200	4,600	3,800	3,100	2,800	2,050	1,650	1,400	1,250	1,150	850					
FEED	80	105	120	145	190	195	230	205	165	130	120	115	85					
M	14.1	Нержавеющая сталь	1.0D	0.5D (Up to Ø3 : 0.2D)	Vc	27	32	33	36	40	41	44	44	44	43	46	43	41
fz	0.004	0.007	0.009	0.016	0.025	0.032	0.040	0.054	0.059	0.057	0.057	0.057	0.068	0.065				
RPM	8,650	6,750	5,200	3,800	3,200	2,600	2,350	1,750	1,400	1,150	1,050	850	650					
FEED	65	95	95	120	160	165	190	190	165	130	120	115	85					
K	15-20	Серый чугун Высокопрочный чугун Ковкий чугун	1.0D	1.0D	Vc	71	69	71	69	70	69	67	67	71	66	70	68	69
fz	0.005	0.008	0.012	0.018	0.024	0.031	0.044	0.062	0.077	0.101	0.117	0.144	0.186					
RPM	22,600	14,600	11,300	7,300	5,550	4,400	3,550	2,650	2,250	1,750	1,600	1,350	1,100					
FEED	245	245	270	270	270	270	310	330	345	355	375	390	410					
H	38.1 - 40	Закаленная сталь Отбелен. чугун	1.0D	0.5D (Up to Ø3 : 0.2D)	Vc	32	32	39	43	48	49	53	52	52	53	55	58	53
					fz	0.004	0.008	0.010	0.016	0.025	0.031	0.041	0.050	0.050	0.046	0.048	0.050	0.050
RPM	10,250	6,700	6,200	4,600	3,800	3,100	2,800	2,050	1,650	1,400	1,250	1,150	850					
FEED	80	105	120	145	190	195	230	205	165	130	120	115	85					