

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

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

GMJ29 СЕРИЯ

2 ЗУБА СФЕРИЧ. - ОБРАБОТКА ПАЗОВ

ISO	VDI 3323	Материал	Ae (мм)	Ap (мм)	Параметр	Диаметр (Ø)											
						2.0	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0	14.0	16.0	18.0	20.0
P	1-4	Нелегированная сталь	0.2D	D1~D6 =0.2мм D8~D20 =0.3мм	Vc	94	130	136	148	165	185	207	228	240	249	260	270
					fz	0.026	0.025	0.035	0.045	0.060	0.090	0.122	0.150	0.166	0.179	0.187	0.200
	RPM		14,900	13,750	10,800	9,400	8,750	7,350	6,600	6,050	5,450	4,950	4,600	4,300			
	FEED		770	695	760	845	1,050	1,320	1,605	1,810	1,805	1,775	1,720	1,720			
	Vc		69	97	109	118	135	148	165	179	191	194	204	214			
	fz		0.023	0.023	0.032	0.040	0.059	0.081	0.100	0.121	0.129	0.142	0.149	0.157			
	RPM	11,050	10,300	8,650	7,500	7,150	5,900	5,250	4,750	4,350	3,850	3,600	3,400				
	FEED	500	475	545	595	850	950	1,050	1,150	1,120	1,090	1,075	1,070				
	5	Низколегирован. сталь	0.2D	D1~D6 =0.2мм D8~D20 =0.3мм	Vc	94	130	136	148	165	185	207	228	240	249	260	270
					fz	0.026	0.025	0.035	0.045	0.060	0.090	0.122	0.150	0.166	0.179	0.187	0.200
RPM	14,900		13,750	10,800	9,400	8,750	7,350	6,600	6,050	5,450	4,950	4,600	4,300				
FEED	770		695	760	845	1,050	1,320	1,605	1,810	1,805	1,775	1,720	1,720				
Vc	69		97	109	118	135	148	165	179	191	194	204	214				
fz	0.023		0.023	0.032	0.040	0.059	0.081	0.100	0.121	0.129	0.142	0.149	0.157				
6-7	Высоколегир. сталь	0.2D	D1~D6 =0.2мм D8~D20 =0.3мм	Vc	94	130	136	148	165	185	207	228	240	249	260	270	
				fz	0.026	0.025	0.035	0.045	0.060	0.090	0.122	0.150	0.166	0.179	0.187	0.200	
RPM		14,900	13,750	10,800	9,400	8,750	7,350	6,600	6,050	5,450	4,950	4,600	4,300				
FEED		770	695	760	845	1,050	1,320	1,605	1,810	1,805	1,775	1,720	1,720				
Vc		69	97	109	118	135	148	165	179	191	194	204	214				
fz		0.023	0.023	0.032	0.040	0.059	0.081	0.100	0.121	0.129	0.142	0.149	0.157				
8-9	Высоколегир. сталь	0.2D	D1~D6 =0.2мм D8~D20 =0.3мм	Vc	94	130	136	148	165	185	207	228	240	249	260	270	
				fz	0.026	0.025	0.035	0.045	0.060	0.090	0.122	0.150	0.166	0.179	0.187	0.200	
RPM		14,900	13,750	10,800	9,400	8,750	7,350	6,600	6,050	5,450	4,950	4,600	4,300				
FEED		770	695	760	845	1,050	1,320	1,605	1,810	1,805	1,775	1,720	1,720				
Vc		69	97	109	118	135	148	165	179	191	194	204	214				
fz		0.023	0.023	0.032	0.040	0.059	0.081	0.100	0.121	0.129	0.142	0.149	0.157				
10	Высоколегир. сталь	0.2D	D1~D6 =0.2мм D8~D20 =0.3мм	Vc	94	130	136	148	165	185	207	228	240	249	260	270	
				fz	0.026	0.025	0.035	0.045	0.060	0.090	0.122	0.150	0.166	0.179	0.187	0.200	
RPM		14,900	13,750	10,800	9,400	8,750	7,350	6,600	6,050	5,450	4,950	4,600	4,300				
FEED		770	695	760	845	1,050	1,320	1,605	1,810	1,805	1,775	1,720	1,720				
Vc		69	97	109	118	135	148	165	179	191	194	204	214				
fz		0.023	0.023	0.032	0.040	0.059	0.081	0.100	0.121	0.129	0.142	0.149	0.157				
11.1 11.2	Высоколегир. сталь	0.2D	D1~D6 =0.2мм D8~D20 =0.3мм	Vc	94	130	136	148	165	185	207	228	240	249	260	270	
				fz	0.026	0.025	0.035	0.045	0.060	0.090	0.122	0.150	0.166	0.179	0.187	0.200	
RPM		14,900	13,750	10,800	9,400	8,750	7,350	6,600	6,050	5,450	4,950	4,600	4,300				
FEED		770	695	760	845	1,050	1,320	1,605	1,810	1,805	1,775	1,720	1,720				
Vc		69	97	109	118	135	148	165	179	191	194	204	214				
fz		0.023	0.023	0.032	0.040	0.059	0.081	0.100	0.121	0.129	0.142	0.149	0.157				
K	15-20	Серый чугун Высокопрочный чугун Ковкий чугун	0.7D	0.3D	Vc	80	80	78	79	77	75	79	79	75	80	76	79
					fz	0.011	0.016	0.028	0.040	0.053	0.093	0.111	0.132	0.163	0.173	0.206	0.204
					RPM	12,700	8,500	6,200	5,000	4,100	3,000	2,500	2,100	1,700	1,600	1,350	1,250
FEED	270	280	345	400	435	555	555	555	555	555	555	510					
H	38.1	Закаленная сталь	0.2D	D1~D6 =0.2мм D8~D20 =0.3мм	Vc	69	97	109	118	135	148	165	179	191	194	204	214
					fz	0.023	0.023	0.032	0.040	0.059	0.081	0.100	0.121	0.129	0.142	0.149	0.157
	RPM		11,050	10,300	8,650	7,500	7,150	5,900	5,250	4,750	4,350	3,850	3,600	3,400			
	FEED		500	475	545	595	850	950	1,050	1,150	1,120	1,090	1,075	1,070			
	Vc	30	43	55	59	61	63	66	68	70	70	71	72				
	fz	0.015	0.016	0.021	0.025	0.030	0.046	0.055	0.069	0.078	0.089	0.100	0.109				
38.2	Отбеленный чугун	0.2D	D1~D6 =0.2мм D8~D20 =0.3мм	RPM	4,850	4,600	4,350	3,750	3,250	2,500	2,100	1,800	1,600	1,400	1,250	1,150	
				FEED	150	150	185	185	195	230	230	250	250	250	250	250	
Vc		69	97	109	118	135	148	165	179	191	194	204	214				
fz		0.023	0.023	0.032	0.040	0.059	0.081	0.100	0.121	0.129	0.142	0.149	0.157				
40	Отбеленный чугун	0.2D	D1~D6 =0.2мм D8~D20 =0.3мм	RPM	11,050	10,300	8,650	7,500	7,150	5,900	5,250	4,750	4,350	3,850	3,600	3,400	
				FEED	500	475	545	595	850	950	1,050	1,150	1,120	1,090	1,075	1,070	