

Рекомендуемые режимы обработки

СЕРИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	АРТИКУЛ	RE (мм)	FZ (мм/зуб)
APKT 	APKT100308PDTR-YB602	13000004	0.8	0.15 ~ 0.24
	APKT160408PDTR-YB602	13000002	0.8	0.15 ~ 0.3
APMT 	APMT113508PDTR-YB602	13000008	0.8	0.15 ~ 0.24
ODMT 	ODMT060508-YB602	13000012	0.8	0.05 ~ 0.30
ONMU 	ONMU080608-YB602	13000072	1.6	0.05 ~ 0.35
SEKT 	SEKT12T3AGTN-YB602	13000040	1.5	0.05 ~ 0.24
SEMT 	SEMT1204AFTN-YB602	13000044	1.2	0.05 ~ 0.24
SNMX 	SNMX1206ANN-YB602	13000070	0.8	0.05 ~ 0.24
RPMT 	RPMT08T2M0-YB602	13000024	-	0.05 ~ 0.25
	RPMT10T3M0-YB602	13000022	-	0.05 ~ 0.30
	RPMT1204M0-YB602	13000023	-	0.05 ~ 0.50

ФРЕЗЕРНАЯ ОБРАБОТКА

СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ			VC (М/МИН.)	
ISO	VDI	ГРУППА МАТЕРИАЛОВ	YB602	
			МИН	МАКС
P	1~5	НЕЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	180	270
	6~9	НИЗКОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	150	240
	10~11	ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	70	130
M	12~13	ФЕРРИТНАЯ/МАРТЕНСИТНАЯ	120	180
	14	АУСТЕНИТНАЯ НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	30	230
K	15~16	СЕРЫЙ ЧУГУН	120	250
	17~18	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН	120	220
N	21~30	ЦВЕТНЫЕ СПЛАВЫ (AL)	-	-
S	31~37	ЖАРОПРОЧНЫЕ СУПЕРСПЛАВЫ	5	45
H	38~41	ЗАКАЛЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ		