

TUNGMEISTER Сферические головки

■ Стандартные условия обработки: Контурная обработка (VBB-BM / BG / SG, VBD-BG, VBE-BGA)

Обработ. материал	Твердость	Контурная обработка (черновая)					Контурная обработка (полу чистовая, чистовая)				
		Скорость резания Vc (m/min)	Диам. инстр. øDc (mm)	Подача на зуб fz (mm/t)	Глубина резания ap (mm)	Строчечная подача Pf (mm)	Скорость резания Vc (m/min)	Диам. инстр. øDc (mm)	Подача на зуб fz (mm/t)	Глубина резания ap (mm)	Строчечная подача Pf (mm)
Низкоуглеродистые стали S45C, S55C etc (C45, C55 etc)	~ 300 HB	150 (100-200)	ø6: 0.05 (0.03-0.07) ø8: 0.06 (0.04-0.08) ø10: 0.07 (0.05-0.10) ø12: 0.08 (0.06-0.11) ø16: 0.09 (0.07-0.13) ø20: 0.11 (0.08-0.15)	0.3 x øDc	0.4 x øDc	0.4 x øDc	180 (120-250)	ø6: 0.06 (0.04-0.09) ø8: 0.08 (0.06-0.11) ø10: 0.09 (0.07-0.12) ø12: 0.10 (0.08-0.13) ø16: 0.12 (0.09-0.16) ø20: 0.14 (0.10-0.18)	0.1 x øDc	0.15 x øDc	
Высокоуглеродистые стали SCM440, SCr415 etc (42CrMo4, 15Cr3 etc)	~ 300 HB	130 (80-180)					160 (100-220)				
Легированные стали PX5, NAK80 etc	30 ~ 40 HRC	120 (80-160)					150 (100-200)				
Нержавеющие стали SUS304, SUS316 etc (X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2 etc)	~ 200 HB	80 (60-100)					100 (80-120)				
Серый чугун FC250, FC300 etc (GG25, GG30 etc)	150 ~ 250 HB	160 (100-220)					200 (120-280)				
Ковкий чугун FCD400 etc (GGG40 etc)											
Алюминиевые сплавы (Si < 13%)	-	300 (200-700)					500 (300-1000)				
Алюминиевые сплавы (Si ≥ 13%)	-	200 (100-300)					300 (150-400)				
Титановые сплавы Ti-6Al-4V etc	-	60 (40-80)					70 (50-100)				
Жаропрочные сплавы Inconel 718 etc	50~ 60 HRC	30 (20-40)					40 (30-50)				
Закаленные стали SKD61, SKT4 etc (X40CrMoV5 1, 55NiCrMoV6 etc)	-	60 (40-80)	0.2 x øDc	0.2 x øDc	0.2 x øDc	70 (50-100)	0.08 x øDc	0.1 x øDc			
Закаленные стали SKD11, SKH etc (X153CrMoV12, HS18-0-1 etc)	50~ 60 HRC	40 (20-60)				50 (30-80)					

10

Концевые фрезы