

Ориентировочные значения для использования твердосплавных резьбовых фрез Karnasch с внутренним охлаждением
Recommended cutting data for Karnasch solid carbide thread mills with interior cooling supply

23 1800

Группа материалов Material group				M3	M4	M5	M6	M8
			Vc м/мин	fz мм	fz мм	fz мм	fz мм	fz мм
P	1.1-1.2-1.3-1.4-1.5 Углеродистая сталь / Non-alloy steels	<850 Н/мм ²	80-160	0,01-0,02	0,015-0,025	0,03-0,045	0,045-0,06	0,05-0,075
		<1100 Н/мм ²	60-140	0,01-0,02	0,015-0,025	0,03-0,045	0,045-0,06	0,05-0,075
	2.1-2.2-2.3.-2.4 Термически улучшаемая сталь / Heat treatable steel	<950 Н/мм ²	50-130	0,01-0,015	0,01-0,02	0,02-0,035	0,03-0,04	0,04-0,05
		<1100 Н/мм ²	50-130	0,005-0,01	0,01-0,015	0,015-0,025	0,02-0,04	0,03-0,05
		<1300 Н/мм ²	40-110	0,004-0,008	0,006-0,015	0,01-0,025	0,03-0,05	0,04-0,06
	2.5 нитрованная сталь / Nitriding steels	<1000 Н/мм ²	40-110	0,004-0,008	0,006-0,015	0,01-0,025	0,03-0,05	0,04-0,06
M	3.1-3.2 Высоколегированная сталь / High alloyed steels	<700 Н/мм ²	40-80	0,004-0,008	0,006-0,015	0,01-0,02	0,02-0,04	0,03-0,05
		<1400 Н/мм ²	30-60	0,004-0,008	0,006-0,015	0,01-0,02	0,02-0,04	0,03-0,05
M	4.1 Нержавеющая сталь / Stainless steel ферритная/мартенситная, ferritic/martensitic		50-120	0,005-0,008	0,01-0,2	0,015-0,035	0,04-0,05	0,04-0,05
	4.2 Нержавеющая сталь / Stainless Steel мартенситная / martensitic		35-80	0,004-0,008	0,008-0,015	0,015-0,025	0,02-0,03	0,03-0,05
	4.3 Нержавеющая сталь / Stainless steel аустенитная/ферритная, austenitic/ferritic		30-70	0,004-0,008	0,008-0,015	0,015-0,025	0,02-0,03	0,03-0,05
K	7.1 Серый чугун с пластинчатым графитом Cast iron with lamellar graphite	<600 Н/мм ²	100-180	0,005-0,015	0,01-0,02	0,02-0,03	0,04-0,05	0,05-0,06
	7.2 Серый чугун с пластинчатым графитом Cast iron with lamellar graphite	<1200 Н/мм ²	100-180	0,005-0,015	0,01-0,02	0,02-0,03	0,04-0,05	0,05-0,06
	7.3 Серый чугун с шаровидным графитом Cast iron with modular graphite	<600 Н/мм ²	90-180	0,005-0,015	0,01-0,02	0,02-0,03	0,04-0,05	0,05-0,06
	7.4 Серый чугун с шаровидным графитом Cast iron with modular graphite	<850 Н/мм ²	90-180	0,005-0,015	0,01-0,02	0,02-0,03	0,04-0,05	0,05-0,06
	7.5 Ковкий чугун / Malleable cast iron	<450 Н/мм ²	90-180	0,005-0,015	0,01-0,02	0,02-0,03	0,04-0,05	0,05-0,06
	7.6 Ковкий чугун / Malleable cast iron	<800 Н/мм ²	90-180	0,005	0,01-0,02	0,02-0,03	0,04-0,05	0,05-0,06
S	5.1-5.3 Никель-хромовые сплавы / Nickel-chromium alloy	<800 Н/мм ²	35-70	0,004-0,008	0,008-0,015	0,015-0,025	0,02-0,03	0,03-0,05
	5.4 Никель-хромовые сплавы / Nickel-chromium alloy	<950 Н/мм ²	35-70	0,004-0,008	0,008-0,015	0,015-0,025	0,02-0,03	0,03-0,05
	5.5 Никель-хромовые сплавы / Nickel-chromium alloy	<1300 Н/мм ²	35-50	0,004-0,008	0,008-0,015	0,015-0,025	0,02-0,03	0,03-0,05

Ориентировочные значения для использования твердосплавных резьбовых фрез Karnasch
Recommended cutting data for Karnasch solid carbide thread mills

23 2005

23 2006

Материал Material		M4	M5	M6	M8	M10	M12
Углеродного волокна / CFK	Vc м/мин	60-90	60-90	60-90	60-90	60-90	60-90
	fz мм	0,05-0,06	0,05-0,07	0,06-0,08	0,06-0,08	0,08-0,10	0,10-0,12
Графит / Graphite	Vc м/мин	140-180	140-180	140-180	140-180	140-180	140-180
	fz мм	0,04-0,06	0,05-0,07	0,06-0,08	0,06-0,08	0,08-0,10	0,10-0,12