

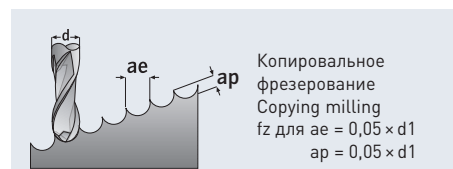
Рекомендуемые ориентировочные значения для использования Rockwell-Cutter Karnasch для HHC/HSC
Recommended cutting data for Karnasch Rockwell cutter for hardened steel HHC/HSC

30 5955	30 6474	30 6476
30 5958	30 6475	30 6477

Группа материалов Material group	Материал Material	Жесткость Strength Н/мм ²	Скорость резания Cutting speed Vc м/мин ± 10%	Ø 0,1 – 1,0 fz = мм/З Z × 2	Ø 1,2 – 2,0 fz = мм/З Z × 2	Ø 2,5 – 4,0 fz = мм/З Z × 2	Ø 5,0 – 6,0 fz = мм/З Z × 2	Ø 8,0 fz = мм/З Z × 2	Ø 10,0 fz = мм/З Z × 2	Ø 12 fz = мм/З Z × 2
3.1 3.2	X 36 Cr Mo 17 X 50 Ni Cr Wv 1313	1100-1400	210	0,008	0,012	0,08	0,04	0,08	0,09	0,10
8.1	Toolox 44/Упрочненная сталь/hardened steel	45-55 HRC	180	0,004	0,006	0,03	0,06	0,07	0,08	0,09
8.2	закаленная сталь hardened steel	45-60 HRC	160	0,004	0,005	0,02	0,05	0,06	0,07	0,08
8.3	закаленная сталь hardened steel	60-70 HRC	120	0,003	0,005	0,018	0,045	0,055	0,065	0,075

Группа материалов Material group	Н/мм ² / HRC	Поправочный коэффициент для подачи Feed correction factor
3.1/3.2	1100-1400 Н/мм ²	1.2
8.1	45-55 HRC	1.1
8.2	55-60 HRC	1.0
8.3	60-70 HRC	0.9

Поправочный коэффициент для/
Correction factor for
30 6475 = 0,7



Рекомендуемые ориентировочные значения для использования радиусной фрезы Karnasch для HSC
Recommended cutting data for ball end mills HSC

30 6478 30 6479

Группа материалов Material group	Материал Material	Жесткость Strength Н/мм ²	Скорость резания Cutting speed Vc м/мин ± 10%	ae и ap = 0,2	0,06	0,12	0,18	0,25	0,30	0,35
1.1 1.2 1.3	36 Mn 6 ck 45 24 Cr Mo 5	< 450 < 650 < 850	350 350 350	0,009	0,012	0,040	0,055	0,070	0,080	0,010
2.1 2.2	21 Mu Cr 5 26 Cr Mo 4	< 600 < 950	300 260	0,008	0,012	0,040	0,055	0,070	0,080	0,010
2.5 2.6	34 Cr Al 6 31 Cr Mo V9	< 1000 > 1000	300 260	0,008	0,012	0,040	0,055	0,070	0,080	0,010
3.1 3.2	X 36 Cr Mo 17 S 18 -1-2-10	< 700 < 1400	360 200	0,008	0,012	0,040	0,055	0,070	0,080	0,010
4.1 4.2 4.3	X 12 Cr S 13 X 38 Cr 13 X 5 Cr Ni Mo	< 700 < 700 17122 < 700	280 280 280	0,008	0,012	0,040	0,055	0,070	0,080	0,010
7.1 7.2 7.3	GG 15 GG 35 GGG 50	< 180 HB < 260 HB	500 500 370	0,008	0,012	0,040	0,055	0,070	0,080	0,010
8.10	Toolox 44	45-55 HRC	140	0,008	0,012	0,040	0,055	0,060	0,070	0,080

Поправочный коэффициент для/
Correction factor for 30 6479 = 0,7

