

# СПРАВОЧНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

## Рекомендации режимов обработки

Материал	Диаметр заготовки, мм	Диаметр ролика, мм	V м/мин	Радиальная подача мм/об	Осевая подача (мм/об) относительно размера шага			
					0.3-0.6	0.6-1.2	1.2-1.6	1.6-2.0
Сталь (181НВ)	< 10	10/15	20-50	0,05-0,1	0,15	0,1	0,08	0,07
	10-50	15/20	25-55		0,2	0,15	0,13	0,1
		25	30-60		0,25	0,2	0,15	0,13
	50-100	20/25	30-60		0,25	0,2	0,15	0,13
	100-200	20/25	30-60		0,25	0,2	0,15	0,13
200-300	25	30-60	0,25	0,2	0,15	0,13		
Сталь (266НВ)	< 10	10/15	15-40	0,04-0,08	0,12	0,08	0,05	0,04
	10-50	15/20	20-45		0,15	0,1	0,08	0,06
		25	25-50		0,2	0,15	0,1	0,08
	50-100	20/25	25-50		0,2	0,15	0,1	0,08
	100-200	20/25	25-50		0,2	0,15	0,1	0,08
200-300	25	25-50	0,2	0,15	0,1	0,08		
Нержавеющая сталь	< 10	10/15	15-40	0,04-0,08	0,12	0,08	0,05	0,04
	10-50	15/20	20-45		0,15	0,1	0,08	0,06
		25	25-50		0,2	0,15	0,1	0,08
	50-100	20/25	25-50		0,2	0,15	0,1	0,08
	100-200	20/25	25-50		0,2	0,15	0,1	0,08
200-300	25	25-50	0,2	0,15	0,1	0,08		
Чугун	< 10	10/15	20-40	0,05-0,1	0,15	0,1	0,08	0,07
	10-50	15/20	25-45		0,2	0,15	0,13	0,1
		25	30-50		0,25	0,2	0,15	0,13
	50-100	20/25	30-50		0,25	0,2	0,15	0,13
	100-200	20/25	30-50		0,25	0,2	0,15	0,13
200-300	25	30-50	0,25	0,2	0,15	0,13		
Алюминий	< 10	10/15	25-45	0,05-0,1	0,12	0,08	0,05	0,04
	10-50	15/20	30-50		0,2	0,15	0,1	0,06
		25	35-60		0,25	0,2	0,15	0,13
	50-100	20/25	35-60		0,25	0,2	0,15	0,13
	100-200	20/25	35-60		0,25	0,2	0,15	0,13
200-300	25	35-60	0,25	0,2	0,15	0,13		
Латунь / Медь / Бронза	< 10	10/15	30-50	0,05-0,1	0,2	0,15	0,12	0,13
	10-50	15/20	35-55		0,25	0,2	0,18	0,15
		25	40-65		0,3	0,25	0,2	0,18
	50-100	20/25	40-65		0,3	0,25	0,2	0,18
	100-200	20/25	40-65		0,3	0,25	0,2	0,18
200-300	25	40-65	0,3	0,25	0,2	0,18		

\*Рекомендованные режимы обработки являются исключительно справочной информацией. Назначенные режимы необходимо скорректировать согласно реальным условиям обработки.

## Эмпирические значения увеличения диаметра заготовки в зависимости от типа накатки

Шаг зубьев (мм)		0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1.0	1.2	1.4	1.6	1.8	2.0
Материал	Тип накатки	Увеличение диаметра заготовки, мм										
Нержавеющая сталь	RAA	0.08	0.15	0.2	0.24	0.38	0.45	0.52	0.6	0.68	0.7	0.98
	RBL / RBR	0.1	0.15	0.23	0.26	0.35	0.45	0.54	0.67	0.72	0.78	0.9
	RGE	0.12	0.2	0.29	0.32	0.4	0.53	0.65	0.73	0.85	0.95	0.98
Сталь	RAA	0.1	0.14	0.2	0.25	0.33	0.45	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9
	RBL / RBR	0.12	0.2	0.23	0.29	0.4	0.5	0.6	0.7	0.78	0.88	0.98
	RGE	0.1	0.14	0.2	0.25	0.33	0.53	0.52	0.65	0.7	0.75	0.8
Латунь / Медь / Бронза	RAA	0.1	0.15	0.2	0.25	0.33	0.45	0.5	0.58	0.65	0.79	0.85
	RBL / RBR	0.12	0.17	0.24	0.27	0.39	0.49	0.57	0.58	0.65	0.8	0.95
	RGE	0.11	0.15	0.22	0.25	0.33	0.45	0.53	0.65	0.7	0.74	0.9
Алюминий	RAA	0.1	0.15	0.2	0.25	0.3	0.35	0.42	0.45	0.5	0.52	0.56
	RBL / RBR	0.1	0.15	0.2	0.23	0.3	0.4	0.45	0.53	0.59	0.63	0.68
	RGE	0.12	0.17	0.2	0.23	0.3	0.38	0.4	0.46	0.5	0.6	0.65

\*Информация представляет собой эмпирические значения. Возможны отклонения.