

Empfohlene Schnittwerte

Recommended cutting data

Рекомендации по выбору режимов резания

Gewindedrehen / Thread Turning / Резьбонарезание

Anzahl der Durchgänge / Number of passes / Количество проходов

Steigung / Pitch / Шпир																
[mm]	0,5	0,75	1,0	1,25	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	8,0
[Gang/Zoll]	48	32	24	20	16	14	12	10	8	7	6	6	5	5	4	3
Anzahl der Durchgänge / Number of passes / Количество проходов																
	4-6	4-7	4-8	5-9	6-10	7-12	7-12	8-14	9-16	10-18	11-18	11-19	12-20	12-20	12-20	15-24

Die hier aufgeführten Werte sind allgemeine Empfehlungen für die Anzahl der Durchgänge bei der Bearbeitung von normalen Stahl- und NE-Werkstoffen. Bei harten Werkstoffen ist die Schnitttiefe zu reduzieren und die Anzahl der Schnitte zu erhöhen.

HINWEIS:

Der Spanquerschnitt sollte bei jedem Durchgang gleich groß sein, daß heißt mit zunehmender Schnitttiefe ist die Zustellung zu reduzieren, um konstante Schnittkräfte zu erreichen.

Bei Plattenbruch ist die Anzahl der Durchgänge zu erhöhen, bei hohem Verschleiß zu verringern. Die Zustellung sollte mindestens 0,05 mm betragen und bei rostfreiem Stahl nicht unter 0,08 mm liegen.

The given values are approximate figures and refer to machining steel and non-ferrous materials. If machining hard materials, depth of cut should be reduced and number of passes increased.

REMARK:

The chip cross section should be equal at each pass, this means with increasing depth of cut the feed rate should be reduced in order to keep constant cutting forces. If insert breaks the number of passes should be increased.

If excessive wear is obtained, the number of passes should be reduced. The feed rate should be at least 0.05 mm/rev, when machining stainless steel not below 0.08 mm/rev.

Рекомендуемые значения даны применительно к обработке стали и цветных металлов. При обработке труднообрабатываемых материалов глубина врезания должна быть уменьшена, а число проходов - увеличено.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Поперечное сечение стружки должно быть постоянным при каждом проходе. Это значит, что с увеличением глубины врезания необходимо снижать подачу для сохранения постоянной силы резания. При поломке пластины следует увеличить число проходов, при ускоренном износе пластины - уменьшить. Начальное значение глубины врезания рекомендуется выбирать в пределах 0,12 - 0,18 мм.

Не рекомендуется использовать глубину врезания менее 0,05 мм. При обработке аустенитной нержавеющей стали эта величина должна быть не менее 0,08 мм.