

MALZEME

Çap (mm)	Alaşımlı Çelikler , Dökme Çelikler Isıl İşlemlı Çelikler (HRC 25-38)		Yumuşak Çelik alaşımlar, Karbonlu Çelikler,Dökme Demir (750 N/mm ²)		Sertleştirilmiş Çelikler Paslanmaz Çelikler (HRC 38-45)		Sertleştirilmiş Çelikler Yüksek Isı Dirençli Çelikler Titanyum Alaşımlar (HRC 45-65)		Sertleştirilmiş Çelikler (HRC 55 - 65)	
	Devir Sayısı (rpm)	İlerleme (mm/dk)	Devir Sayısı (rpm)	İlerleme (mm/dk)	Devir Sayısı (rpm)	İlerleme (mm/dk)	Devir Sayısı (rpm)	İlerleme (mm/dk)	Devir Sayısı (rpm)	İlerleme (mm/dk)
4	15200	11400	15200	12350	11400	8550	11400	7790	7550	3350
5	11870	12060	11870	13300	9070	9070	9070	8150	6050	3600
6	10070	12060	10070	13300	7550	9070	7550	8150	5050	3600
8	7550	12060	7550	13300	5650	9070	5650	8150	3800	3600
10	6050	12060	6050	13300	4510	9070	4510	8150	3050	3600
12	5020	12060	5020	13300	3800	9070	3800	8150	2500	3600

Kesme Derinliği

$a_p 0,1 \times R$

$a_e 0,3 \times d_1$

a_p

a_e

a_p

a_e

$R \leq 2$

$0,1 \times R$

$0,3 \times d_1$

$R \leq 2$

$0,05 \times R$

$0,3 \times d_1$

$2 \leq R$

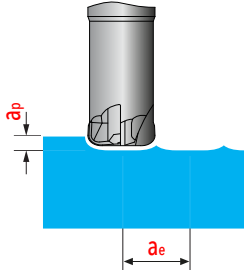
$0,2 \times R$

$0,3 \times d_1$

$2 \leq R$

$0,1 \times R$

$0,3 \times d_1$



Devir Sayısı

$$n = \frac{1000 \times V_c}{\pi \times d_1}$$

İlerleme

$$V_f = n \times f_z \times f_n$$

n : Devir Sayısı (rpm)

V_c : Kesme Hızı (m/dk)

d_1 : Kesici Freze Çapı (mm)

f_z : Diş Başı İlerleme (mm/diş)

f_n : Diş Sayısı