

## Рекомендуемые режимы обработки для фрез MPR01

### Параметры обработки резанием

Материал	Ус (м/мин)	Ус (м/мин)	Ус (м/мин)
	Прорезание канавок ap = 1,5-1Ø	Фрезерование уступов ap = 1,5Ø / ae = 0,35-0,20Ø	Фрезерование торцевых поверхностей ap = 1,5Ø / ae = 0,20-0,10Ø



Нелегированные и низколегированные стали	100-130	130-160	150-180
Низколегированные и высоколегированные стали, отожженные	100-130	130-160	150-180
Низколегированные и высоколегированные стали, улучшенные	80-110	110-140	130-160
Холодноштамповая инструментальная сталь	70-100	90-120	110-135
Горячештамповая инструментальная сталь	65-95	80-110	100-125
Мартенситная нержавеющая сталь (AISI304-416-420)	20-50	30-60	50-90
Аустенитная нержавеющая сталь (AISI316-440)	20-50	30-60	50-90
Дисперсионно-твердеющие стали (17-4PH 15-5PH)	20-40	30-50	40-70
Кобальтохромовые сплавы	20-40	30-50	40-70
Duplex F51	70-100	100-130	120-150
Super Duplex F55	70-100	90-120	110-145
Серый чугун	50-80	70-100	90-115
Легированный чугун	25-35	35-40	35-45
Высокопрочный чугун	30-50	40-60	50-70
Титан	30-50	40-60	50-70
Титановые сплавы	30-50	40-60	50-70
HRSA Nimonic	30-50	40-60	50-70
Титан	30-50	70-90	80-90
Титановые сплавы	30-50	70-90	80-90

### Подача на зуб (мм/зуб)

Ø	ap=1,50Ø	ap=1Ø	ae=0,35Ø	ae=0,30Ø	ae=0,25Ø	ae=0,20Ø	ae=0,15Ø	ae=0,10Ø
3	0,003	0,004	0,010	0,012	0,013	0,015	0,016	0,017
4	0,005	0,005	0,012	0,015	0,019	0,020	0,022	0,026
5	0,006	0,007	0,015	0,018	0,022	0,027	0,030	0,035
6	0,007	0,009	0,017	0,020	0,023	0,028	0,031	0,036
8	0,011	0,014	0,019	0,022	0,025	0,029	0,032	0,037
10	0,014	0,189	0,300	0,032	0,036	0,039	0,041	0,046
12	0,020	0,025	0,034	0,038	0,041	0,045	0,047	0,051
14	0,025	0,031	0,040	0,045	0,050	0,056	0,061	0,066
16	0,031	0,038	0,050	0,056	0,062	0,068	0,073	0,078
20	0,046	0,054	0,070	0,076	0,084	0,090	0,096	0,111