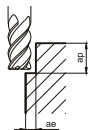


Рекомендуемые режимы обработки для фрез MPR02

Параметры обработки резанием

Вс (м/мин)	Вс (м/мин)
Фрезерование уступов $a_p \leq 1,5\varnothing / a_e \leq 0,05\varnothing$	Фрезерование уступов $a_p \leq 1\varnothing / a_e \leq 0,03\varnothing (D < \varnothing 3)$ $a_e \leq 0,05\varnothing (D \geq \varnothing 3)$ макс.: 0,5 мм
Закаленная сталь / 45–55 HRC	Закаленная сталь / 48–63 HRC



Ø		Ø	
3	140 - 160	3	90 -110
4	140 - 160	4	90 - 110
5	180 - 220	5	110 -130
6	180 - 220	6	110 -130
8	180 - 220	8	110 -130
10	180 - 220	10	110 -130
12	180 - 220	12	110 -130

Подача на зуб (мм/зуб)

Ø		Ø	
3	0,020	3	0,015
4	0,025	4	0,020
5	0,030	5	0,025
6	0,035	6	0,030
8	0,045	8	0,035
10	0,050	10	0,040
12	0,060	12	0,045