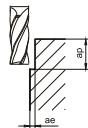
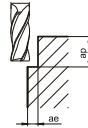
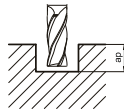
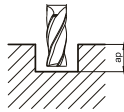


Рекомендуемые режимы обработки для фрез MPR11

Параметры обработки резанием

Материал	Vc (м/мин)	Vc (м/мин)	Vc (м/мин)	Vc (м/мин)
	Прорезание канавок ap = 1,5-10	Прорезание канавок ap = 1,0-0,50	Фрезерование уступов ap = 1,50 / ae = 0,35-0,200	Чистовое фрезерование ap = 1,50 / ae = 0,20-0,100



Нелегированные и низколегированные стали	100-130	120 -160	150-180	170-220
Низколегированные и высоколегированные стали, отожженные	100-130	120 -150	150-180	170-220
Низколегированные и высоколегированные стали, улучшенные	90-120	110 -150	130-170	150-200
Холодноштамповая инструментальная сталь	80 -110	100-140	120 -150	140-180
Горячештамповая инструментальная сталь	80-110	100-140	120 -150	140-180
Мартенситная нержавеющая сталь (AISI304-416-420)		50-70	70-90	80-100
Аустенитная нержавеющая сталь (AISI316-440)		45-70	55-80	60-90
Дисперсионно-твердеющие стали (17-4PH 15-5PH)		45-70	55-80	60-90
Кобальтохромовые сплавы		30-50	35-55	40-70
Duplex F51		60-80	65-85	70-90
Super Duplex F55		60-80	65-85	70-90
HRSA Hastelloy	35-60	30-50	40-60	50-70
HRSA Inconel 625	35-60	30-50	40-60	50-70
HRSA Inconel 718	35-60	30-50	40-60	50-70
HRSA Nimonic	35-60	30-50	40-60	50-70
Титан	50-70	60-80	70-90	80-90
Титановые сплавы	50-70	60-80	70-90	80-90
≤ 54 HRC		50-70	55-75	60-85

Подача на зуб (мм/зуб)

Ø	ap=1,5Ø	ap=1Ø	ap=0,50Ø	ae=0,35Ø	ae=0,30Ø	ae=0,25Ø	ae=0,20Ø	ae=0,15Ø	ae=0,10Ø
3	0,003	0,004	0,005	0,007	0,007	0,007	0,008	0,008	0,010
4	0,004	0,005	0,007	0,009	0,009	0,010	0,010	0,011	0,014
5	0,006	0,007	0,009	0,012	0,013	0,013	0,014	0,015	0,019
6	0,007	0,009	0,011	0,015	0,016	0,017	0,018	0,020	0,024
8	0,011	0,014	0,016	0,022	0,023	0,024	0,025	0,028	0,034
10	0,017	0,018	0,020	0,030	0,031	0,032	0,034	0,038	0,046
12	0,021	0,024	0,028	0,040	0,041	0,043	0,045	0,050	0,061
16	0,031	0,038	0,045	0,061	0,063	0,066	0,069	0,077	0,094
20	0,042	0,052	0,063	0,083	0,086	0,090	0,094	0,105	0,128