

Рекомендованные режимы обработки для фрез GEU4

Обрабатываемый материал		Глубина резания, a_p	Ширина резания, a_e	Скорость резания, V_c (м/мм)	Подача на зуб, F_z (мм/зуб)
P	Углеродистая и легированная сталь (<35 HRC)	$a_p \leq 1.5D$	$a_e \leq 0.15D$	170	0.008D
	Легированная сталь (35-48 HRC)	$a_p \leq 1D$	$a_e \leq 0.12D$	120	0.007D
M	Нержавеющая сталь	$a_p \leq 1.5D$	$a_e \leq 0.15D$	120	0.007D
K	Серый и ковкий чугун (<32 HRC)	$a_p \leq 1.5D$	$a_e \leq 0.15D$	150	0.007D
	Высоколегированный чугун (35-45 HRC)	$a_p \leq 1D$	$a_e \leq 0.12D$	130	0.0065D