



ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТР. СТАЛИ

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

ML012, ML112, ML022, ML122 СЕРИЯ

МНОГОЗУБЫЕ, ДЛЯ ПАЗОВ "ЛАСТОЧКИН ХВОСТ", ТИПЫ 'А', 'С', 'Е'

Vc = м/мин.
fz = мм/зуб
RPM = об./мин.
FEED = мм/мин.

ISO	VDI 3323	Материал	Параметр	Диаметр (Ø)							
				16.0	20.0	25.0	32.0	40.0	50.0	63.0	
P	1	Нелегирован. сталь	Vc	30	30	30	30	30	30	30	30
			fz	0.03	0.037	0.026	0.042	0.043	0.03	0.031	
			RPM	597	477	382	298	239	191	152	
			FEED	107	106	79	125	123	92	75	
	2		Vc	15	15	15	15	15	15	15	
			fz	0.031	0.036	0.031	0.041	0.043	0.026	0.031	
			RPM	298	239	191	149	119	95	76	
			FEED	56	52	47	61	62	40	38	
	3-4		Vc	10	10	10	10	10	10	10	
			fz	0.031	0.035	0.028	0.04	0.042	0.03	0.033	
			RPM	199	159	127	99	80	64	51	
			FEED	37	33	29	40	40	31	27	
5	Vc	10	10	10	10	10	10	10			
	fz	0.021	0.02	0.02	0.02	0.022	0.02	0.023			
	RPM	199	159	127	99	80	64	51			
	FEED	25	19	20	20	21	20	19			
6	Vc	15	15	15	15	15	15	15			
	fz	0.031	0.036	0.031	0.041	0.043	0.026	0.031			
	RPM	298	239	191	149	119	95	76			
	FEED	56	52	47	61	62	40	38			
7	Vc	10	10	10	10	10	10	10			
	fz	0.031	0.035	0.028	0.04	0.042	0.03	0.033			
	RPM	199	159	127	99	80	64	51			
	FEED	37	33	29	40	40	31	27			
8-9	Vc	10	10	10	10	10	10	10			
	fz	0.021	0.02	0.02	0.02	0.022	0.02	0.023			
	RPM	199	159	127	99	80	64	51			
	FEED	25	19	20	20	21	20	19			
10	Vc	15	15	15	15	15	15	15			
	fz	0.031	0.036	0.031	0.041	0.043	0.026	0.031			
	RPM	298	239	191	149	119	95	76			
	FEED	56	52	47	61	62	40	38			
11.1	Vc	10	10	10	10	10	10	10			
	fz	0.021	0.02	0.02	0.02	0.022	0.02	0.023			
	RPM	199	159	127	99	80	64	51			
	FEED	25	19	20	20	21	20	19			
N	21~25	Алюминиевый сплав, Алюминиево-литиевый сплав	Vc	95	85	90	90	95	85	90	
			fz	0.03	0.04	0.029	0.041	0.042	0.03	0.033	
			RPM	1890	1353	1146	895	756	541	455	
			FEED	340	325	266	367	381	260	240	