



# ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТР. СТАЛИ

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

### ML032, ML132, ML042, ML142 СЕРИЯ

МНОГОЗУБЫЕ, ДЛЯ ПАЗОВ "ЛАСТОЧКИН ХВОСТ"; ТИПЫ 'B', 'D', 'F'

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
P	1	Нелегирован. сталь	Vc	30	30	30	30
			fz	0.03	0.037	0.026	0.042
			RPM	597	477	382	298
			FEED	107	106	79	125
	2		Vc	15	15	15	15
			fz	0.031	0.036	0.031	0.041
			RPM	298	239	191	149
	3-4		FEED	56	52	47	61
			Vc	10	10	10	10
			fz	0.031	0.035	0.028	0.04
	5		RPM	199	159	127	99
			FEED	37	33	29	40
			Vc	10	10	10	10
	6		fz	0.021	0.02	0.02	0.02
			RPM	199	159	127	99
			FEED	25	19	20	20
	7		Vc	15	15	15	15
			fz	0.031	0.036	0.031	0.041
RPM		298	239	191	149		
8-9	FEED	56	52	47	61		
	Vc	10	10	10	10		
	fz	0.031	0.035	0.028	0.04		
10	RPM	199	159	127	99		
	FEED	37	33	29	40		
	Vc	10	10	10	10		
11.1	fz	0.021	0.02	0.02	0.02		
	RPM	199	159	127	99		
	FEED	25	19	20	20		
N	21~25	Алюминиевый сплав, Алюминиево-литиевый сплав	Vc	15	15	15	15
			fz	0.031	0.036	0.031	0.041
			RPM	298	239	191	149
			FEED	56	52	47	61
			Vc	10	10	10	10
			fz	0.021	0.02	0.02	0.02
			RPM	199	159	127	99
			FEED	25	19	20	20
			Vc	95	85	90	90
			fz	0.03	0.04	0.029	0.041
			RPM	1890	1353	1146	895
			FEED	340	325	266	367