



ФРЕЗЫ ИЗ БЫСТР. СТАЛИ

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

ML072, ML172 СЕРИЯ

МНОГОЗУБЫЕ, ДЛЯ Т-ОБРАЗНЫХ ПАЗОВ, ТИПЫ 'AA', 'AB', 'AD'

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

ISO	VDI 3323	Материал	Параметр	Диаметр (Ø)										
				12.5	16.0	18.0	19.0	21.0	22.0	25.0	28.0	32.0	50.0	63.0
P	1	Нелегирован. сталь	Vc	30	30	30	30	30	30	30	30	30	40	50
			fz	0.008	0.013	0.014	0.017	0.018	0.021	0.028	0.036	0.036	0.037	0.036
			RPM	764	597	531	503	455	434	382	341	298	255	253
			FEED	37	47	45	51	49	55	64	74	86	75	73
	2		Vc	15	15	15	15	15	15	15	15	15	20	25
			fz	0.007	0.011	0.012	0.013	0.016	0.019	0.026	0.037	0.035	0.037	0.04
			RPM	382	298	265	251	227	217	191	171	149	127	126
			FEED	16	20	19	20	22	25	30	38	42	38	40
	3-4		Vc	10	10	10	10	10	10	10	10	10	15	15
			fz	0.005	0.007	0.01	0.014	0.017	0.019	0.022	0.028	0.025	0.028	0.029
			RPM	255	199	177	168	152	145	127	114	99	95	76
			FEED	8	8	11	14	15	16	17	19	20	21	18
6	Vc	15	15	15	15	15	15	15	15	15	20	25		
	fz	0.007	0.011	0.012	0.013	0.016	0.019	0.026	0.037	0.035	0.037	0.04		
	RPM	382	298	265	251	227	217	191	171	149	127	126		
	FEED	16	20	19	20	22	25	30	38	42	38	40		
7	Vc	10	10	10	10	10	10	10	10	10	15	15		
	fz	0.005	0.007	0.01	0.014	0.017	0.019	0.022	0.028	0.025	0.028	0.029		
	RPM	255	199	177	168	152	145	127	114	99	95	76		
	FEED	8	8	11	14	15	16	17	19	20	21	18		
10	Vc	15	15	15	15	15	15	15	15	15	20	25		
	fz	0.007	0.011	0.012	0.013	0.016	0.019	0.026	0.037	0.035	0.037	0.04		
	RPM	382	298	265	251	227	217	191	171	149	127	126		
	FEED	16	20	19	20	22	25	30	38	42	38	40		
N	21~25	Алюминиевый сплав, Алюминиево-литиевый сплав	Vc	90	90	95	90	95	90	90	90	125	145	
			fz	0.008	0.013	0.015	0.017	0.019	0.021	0.026	0.034	0.034	0.036	0.036
			RPM	2292	1790	1680	1508	1440	1302	1146	1023	895	796	733
			FEED	110	140	151	154	164	164	179	209	244	229	211