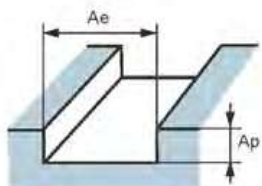
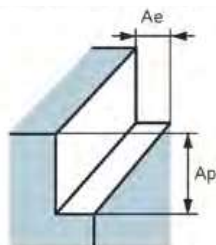


**А** Фрезерование пазов



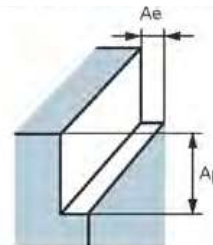
$A_e = D$   
 $A_p = 0.5D$  (чугун)  
 Максимум 12 мм (сталь)

**В** Фрезерование квадратного выступа



$A_e = 0.5D$   
 $A_p = 1.5D$  (чугун)  
 1.0D (сталь)

**С** Фрезерование с узким выступом



$A_e = 0.1D$   
 $A_p \leq$  Максимальная длина резания

Обрабатываемый материал	Твердость НВ	Сплав	Режимы резания		Вид операции	
			Скорость резания (м/мин)	Скорость подачи (мм/зуб)		
<b>P</b>	Низкоуглеродистая сталь, Мягкая сталь	CAM227 CAG316	80(60-90)	0.25(0.1-0.35)	А	
			90(70-120)	0.3(0.15-0.4)	В	
			90(70-120)	0.3(0.15-0.4)	С	
	Высокоуглеродистая сталь, Легированная сталь	180-280	CAM227 CAG316	70(60-100)	0.2(0.1-0.35)	А
				80(60-120)	0.25(0.15-0.35)	В
				90(70-120)	0.25(0.15-0.35)	С
	Легированная инструментальная сталь	280-350	CAM227 CAG316	50(40-80)	0.15(0.08-0.25)	А
				60(50-100)	0.2(0.1-0.35)	В
				70(50-100)	0.2(0.1-0.35)	С
<b>K</b>	Чугун	CAG126 CAG316	70(50-100)	0.2(0.1-0.35)	А	
			80(60-120)	0.25(0.15-0.35)	В	
			90(80-120)	0.25(0.15-0.35)	С	