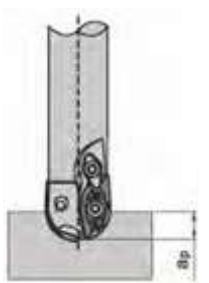
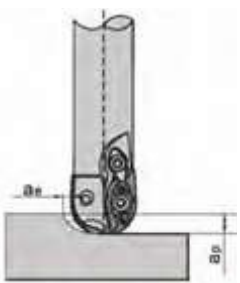
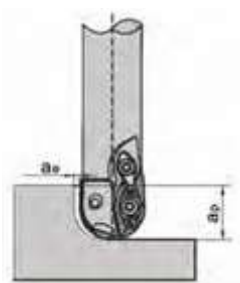
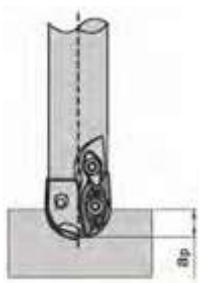
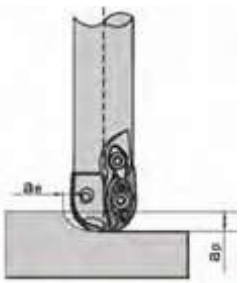
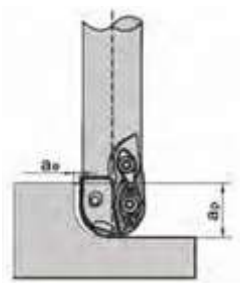


Обрабатываемые материалы	Параметры	Фрезерование пазов	Фрезерование неглубоких пазов		Фрезерование глубоких пазов	Сплав
Средне-углеродистая сталь Твердость 150-250НВ	V(м/мин)	150~220	150~220	150~220	150~220	IP7120
	Fz(мм/об)	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	
	a _p (мм)	4	4	8	16	
	a _e (мм)	-	3	4	1.5	
Легированная сталь Твердость 150-280НВ	V(м/мин)	100~150	100~150	100~150	100~150	
	Fz(мм/об)	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	
	a _p (мм)	4	4	8	16	
	a _e (мм)	-	3	4	1.5	
Штамповая сталь Твердость 150~255НВ	V(м/мин)	80~120	80~120	80~120	80~120	
	Fz(мм/об)	0.1~0.3	0.1~0.3	0.1~0.3	0.1~0.3	
	a _p (мм)	4	4	8	16	
	a _e (мм)	-	3	4	1.5	
Закаленная сталь Твердость 40~50НВ	V(м/мин)	80~100	80~100	80~100	-	
	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	-	
	a _p (мм)	4	4	8	-	
	a _e (мм)	-	2	3	-	
Серый чугун Твердость 160~260НВ	V(м/мин)	250~300	250~300	250~300	250~300	
	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	
	a _p (мм)	4	4	8	16	
	a _e (мм)	-	3	4	1.5	
Чугун с шаровидным графитом Твердость 170~300НВ	V(м/мин)	200~250	200~250	200~250	200~250	
	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	
	a _p (мм)	4	4	8	16	
	a _e (мм)	-	3	4	1.5	

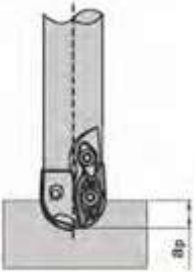
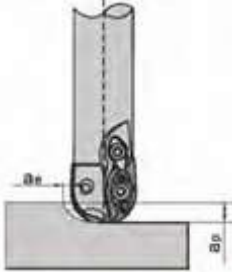
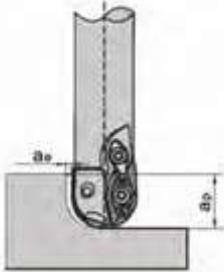
ВНИМАНИЕ: 1. Параметры, указанные в таблице, должны быть скорректированы в соответствии с жесткостью станка или обрабатываемой детали.
2. Предпочтительно охлаждение воздухом.

Обрабатываемые материалы	Параметры								Сплав
		Фрезерование пазов	Фрезерование неглубоких пазов		Фрезерование глубоких пазов				
Средне-углеродистая сталь Твердость 150~250НВ	V(м/мин)	150~220	150~220	150~220	150~220	150~220	150~220	IP7120	
	Fz(мм/об)	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4		
	a _p (мм)	5	5	10	20	20	20		
	a _e (мм)	-	4	5	2	2	2		
Легированная сталь Твердость 150~280НВ	V(м/мин)	100~150	100~150	100~150	100~150	100~150	100~150		
	Fz(мм/об)	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4		
	a _p (мм)	5	5	10	20	20	20		
	a _e (мм)	-	4	5	2	2	2		
Штамповая сталь Твердость 150~255НВ	V(м/мин)	80~120	80~120	80~120	80~120	80~120	80~120		
	Fz(мм/об)	0.1~0.3	0.1~0.3	0.1~0.3	0.1~0.3	0.1~0.3	0.1~0.3		
	a _p (мм)	5	5	10	20	20	20		
	a _e (мм)	-	4	5	2	2	2		
Закаленная сталь Твердость 40~50НВ	V(м/мин)	80~100	80~100	80~100	80~100	-	-		
	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	-	-		
	a _p (мм)	5	5	10	10	-	-		
	a _e (мм)	-	4	5	5	-	-		
Серый чугун Твердость 160~260НВ	V(м/мин)	250~300	250~300	250~300	250~300	250~300	250~300		
	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15		
	a _p (мм)	5	5	10	20	20	20		
	a _e (мм)	-	4	5	2	2	2		
Чугун с шаровидным графитом Твердость 170~300НВ	V(м/мин)	200~250	200~250	200~250	200~250	200~250	200~250		
	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15		
	a _p (мм)	5	5	10	20	20	20		
	a _e (мм)	-	4	5	2	2	2		

ВНИМАНИЕ: 1. Параметры, указанные в таблице, должны быть скорректированы в соответствии с жесткостью станка или обрабатываемой детали.
2. Предпочтительно охлаждение воздухом.

Обрабатываемые материалы	Параметры								Сплав
		Фрезерование пазов	Фрезерование неглубоких пазов		Фрезерование глубоких пазов				
Средне-углеродистая сталь Твердость 150~250НВ	V(м/мин)	150~220	150~220	150~220	150~220				IP7120
	Fz(мм/об)	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4				
	a _p (мм)	6	6	12.5	25				
	a _e (мм)	-	5	6.5	3				
Легированная сталь Твердость 150~280НВ	V(м/мин)	100~150	100~150	100~150	100~150				
	Fz(мм/об)	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4				
	a _p (мм)	6	6	12.5	25				
	a _e (мм)	-	5	6.5	3				
Штамповая сталь Твердость 150~255НВ	V(м/мин)	80~120	80~120	80~120	80~120				
	Fz(мм/об)	0.1~0.3	0.1~0.3	0.1~0.3	0.1~0.3				
	a _p (мм)	6	6	12.5	25				
	a _e (мм)	-	5	6.5	3				
Закаленная сталь Твердость 40~50НВ	V(м/мин)	80~100	80~100	80~100	-				
	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	-				
	a _p (мм)	6	6	12.5	-				
	a _e (мм)	-	5	6.5	-				
Серый чугун Твердость 160~260НВ	V(м/мин)	250~300	250~300	250~300	250~300				
	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15				
	a _p (мм)	6	6	12.5	25				
	a _e (мм)	-	5	6.5	3				
Чугун с шаровидным графитом Твердость 170~300НВ	V(м/мин)	200~250	200~250	200~250	200~250				
	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15				
	a _p (мм)	6	6	12.5	25				
	a _e (мм)	-	5	6.5	3				

ВНИМАНИЕ: 1. Параметры, указанные в таблице, должны быть скорректированы в соответствии с жесткостью станка или обрабатываемой детали.
2. Предпочтительно охлаждение воздухом.

Обрабатываемые материалы	Параметры								Сплав
		Фрезерование пазов	Фрезерование неглубоких пазов		Фрезерование глубоких пазов				
Средне-углеродистая сталь Твердость 150~250НВ	V(м/мин)	150~220	150~220	150~220	150~220			IP7120	
	Fz(мм/об)	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4				
	a _p (мм)	10	10	16	28				
	a _e (мм)	-	6	9	6				
Легированная сталь Твердость 150~280НВ	V(м/мин)	100~150	100~150	100~150	100~150				
	Fz(мм/об)	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4				
	a _p (мм)	10	10	16	28				
	a _e (мм)	-	6	9	6				
Штамповая сталь Твердость 150~255НВ	V(м/мин)	80~120	80~120	80~120	80~120				
	Fz(мм/об)	0.1~0.3	0.1~0.3	0.1~0.3	0.1~0.3				
	a _p (мм)	10	10	16	28				
	a _e (мм)	-	6	9	6				
Закаленная сталь Твердость 40~50НВ	V(м/мин)	80~100	80~100	80~100	-				
	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	-				
	a _p (мм)	10	10	16	-				
	a _e (мм)	-	6	9	-				
Серый чугун Твердость 160~260НВ	V(м/мин)	250~300	250~300	250~300	250~300				
	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15				
	a _p (мм)	10	10	16	28				
	a _e (мм)	-	6	9	6				
Чугун с шаровидным графитом Твердость 170~300НВ	V(м/мин)	200~250	200~250	200~250	200~250				
	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15				
	a _p (мм)	10	10	16	28				
	a _e (мм)	-	6	9	6				

ВНИМАНИЕ: 1. Параметры, указанные в таблице, должны быть скорректированы в соответствии с жесткостью станка или обрабатываемой детали.
2. Предпочтительно охлаждение воздухом.

Обрабатываемые материалы	Параметры	Фрезерование пазов			Сплав
		Фрезерование неглубоких пазов	Фрезерование неглубоких пазов	Фрезерование глубоких пазов	
Средне-углеродистая сталь Твердость 150-250НВ	V(м/мин)	150~220	150~220	150~220	IP7120
	Fz(мм/об)	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	
	a _p (мм)	12	10	20	
	a _e (мм)	-	8	12	
Легированная сталь Твердость 150-280НВ	V(м/мин)	100~150	100~150	100~150	
	Fz(мм/об)	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	
	a _p (мм)	12	10	20	
	a _e (мм)	-	8	12	
Штамповая сталь Твердость 150-255НВ	V(м/мин)	80~120	80~120	80~120	
	Fz(мм/об)	0.1~0.3	0.1~0.3	0.1~0.3	
	a _p (мм)	12	10	20	
	a _e (мм)	-	8	12	
Закаленная сталь Твердость 40-50НВ	V(м/мин)	80~100	80~100	80~100	
	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	
	a _p (мм)	12	10	20	
	a _e (мм)	-	8	12	
Серый чугун Твердость 160-260НВ	V(м/мин)	250~300	250~300	250~300	
	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	
	a _p (мм)	12	10	20	
	a _e (мм)	-	8	12	
Чугун с шаровидным графитом Твердость 170-300НВ	V(м/мин)	200~250	200~250	200~250	
	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	
	a _p (мм)	12	10	20	
	a _e (мм)	-	8	12	

ВНИМАНИЕ: 1. Параметры, указанные в таблице, должны быть скорректированы в соответствии с жесткостью станка или обрабатываемой детали.
2. Предпочтительно охлаждение воздухом.

Обрабатываемые материалы	Параметры				Сплав
		Фрезерование пазов	Фрезерование неглубоких пазов		
Средне-углеродистая сталь Твердость 150~250НВ	V(м/мин)	150~220	150~220	150~220	IP7120
	Fz(мм/об)	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	
	a _p (мм)	15	10	25	
	a _e (мм)	-	10	15	
Легированная сталь Твердость 150~280НВ	V(м/мин)	100~150	100~150	100~150	
	Fz(мм/об)	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	
	a _p (мм)	15	10	25	
	a _e (мм)	-	10	15	
Штамповая сталь Твердость 150~255НВ	V(м/мин)	80~120	80~120	80~120	
	Fz(мм/об)	0.1~0.3	0.1~0.3	0.1~0.3	
	a _p (мм)	15	10	25	
	a _e (мм)	-	10	15	
Закаленная сталь Твердость 40~50НВ	V(м/мин)	80~100	80~100	80~100	
	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	
	a _p (мм)	15	10	25	
	a _e (мм)	-	10	15	
Серый чугун Твердость 160~260НВ	V(м/мин)	250~300	250~300	250~300	
	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	
	a _p (мм)	15	10	25	
	a _e (мм)	-	10	15	
Чугун с шаровидным графитом Твердость 170~300НВ	V(м/мин)	200~250	200~250	200~250	
	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	
	a _p (мм)	15	10	25	
	a _e (мм)	-	10	15	

ВНИМАНИЕ: 1. Параметры, указанные в таблице, должны быть скорректированы в соответствии с жесткостью станка или обрабатываемой детали.
2. Предпочтительно охлаждение воздухом.