

# Режимы резания при работе отрезными и прорезными фрезами

Рекомендуемые режимы резания для фрез по ГОСТ 2679 с обычной заточкой зубьев при обработке стали 45 твердостью HB 160-190.

Диаметр фрезы $D$ , мм	Скорость резания $V$ , м/мин		Глубина $t$ , мм		Подача $S$ , мм/зуб	
	Тип фрезы					
	1	2 и 3	1	2 и 3	1	2 и 3
20 и 25 32	80-100 50-90	—	$t = B$	—	0,004 – 0,008	—
40	40-80					
50		40 – 70		3 – 10	0,003 – 0,01	0,005 – 0,012
63				5 – 15		
80				40 – 75	10 – 25	
100						
125	35 – 60	30 – 60		20 – 45	0,005 – 0,015	
160						
200	25 – 50	20 – 50		25 – 70	0,005 – 0,015	
250				30 – 80		
315				20 – 40	40 – 100	0,005 – 0,02

\* $B$  - толщина фрезы