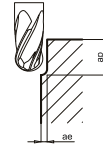
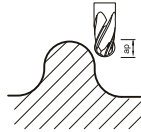


Рекомендуемые режимы обработки для фрез МЕР00

Параметры обработки резанием		
Материал	VC (м/мин)	VC (м/мин)
	Фрезерование уступов ap = 0,1Ø / ae = 0,30–0,20Ø	Чистовое фрезерование ap = 0,1Ø / ae = 0,20–0,10Ø



Нелегированные и низколегированные стали	200-230	230-260
Низколегированные и высоколегированные стали, отожженные	200-230	230-260
Низколегированные и высоколегированные стали, улучшенные	180-210	200-230
Холодноштамповая инструментальная сталь	150-180	180-210
Горячештамповая инструментальная сталь	140-170	170-200
Мартенситная нержавеющая сталь (AISI304-416-420)	90-120	120-150
Аустенитная нержавеющая сталь (AISI316-440)	80-110	110-140
Дисперсионно-твердеющие стали (17-4PH 15-5PH)	80-110	110-140
Хром-кобальтовый сплав	70-100	100-130
Серый чугун	280-310	310-350
Легированный чугун	180-210	210-250
Высокопрочный чугун	150-180	180-210

Подача на зуб (мм/зуб)				
Ø	ae=0,30Ø	ae=0,20Ø	ae=0,15Ø	ae=0,10Ø
3	0,027	0,031	0,037	0,040
4	0,031	0,037	0,041	0,045
5	0,032	0,037	0,042	0,046
6	0,041	0,046	0,052	0,057
8	0,048	0,052	0,061	0,066
10	0,053	0,057	0,066	0,072
12	0,058	0,064	0,072	0,079