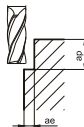
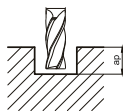


## Рекомендуемые режимы обработки для фрез МЕР90

Параметры обработки резанием			
Материал	Vc (м/мин)		Vc (м/мин)
	Прорезание канавок ap = 0,5xØ	Фрезерование уступов ae = 0,5xØ / ap = 1xØ	Фрезерование уступов ae = 0,1xØ / ap = 1,5xØ



Нелегированные и низколегированные стали	145	175	290
Низколегированные и высоколегированные стали, отожженные	110	135	200
Низколегированные и высоколегированные стали, улучшенные	105	100	170
Холодноштамповая инструментальная сталь	80	90	130
Горячештамповая инструментальная сталь	80	90	130
Мартенситная нержавеющая сталь (AISI304-416-420)	65	80	150
Аустенитная нержавеющая сталь (AISI316-440)	60	75	120
Дисперсионно-твердеющие стали (17-4PH 15-5PH)	60	75	120
Хром-кобальтовый сплав	50	60	80
Duplex F51	55	70	90
Super Duplex F55	55	70	90
Серый чугун	140	165	150
Легированный чугун	130	150	200
Высокопрочный чугун	125	145	155
Суперсплавы на основе железа	30	40	50
Суперсплавы на основе никеля	30	40	60
Суперсплавы на основе титана	40	50	100

Подача на зуб (мм/зуб)			
Ø	ap=0,5xØ	ae=0,5xØ ap=1xØ	ae=0,1xØ ap=1,5xØ
4	0,013-0,02	0,08-0,012	0,016-0,025
6	0,02-0,03	0,02-0,03	0,027-0,041
8	0,023-0,04	0,02-0,03	0,041-0,062
10	0,035-0,05	0,027-0,04	0,055-0,082
12	0,04-0,06	0,035-0,05	0,072-0,103
14	0,05-0,07	0,04-0,06	0,082-0,123
16	0,055-0,08	0,05-0,07	0,103-0,144
18	0,06-0,09	0,055-0,08	0,113-0,164
20	0,07-0,1	0,06-0,09	0,123-0,185