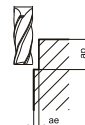
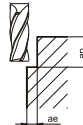
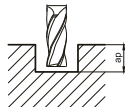


## Рекомендуемые режимы обработки для фрез MPR21

### Параметры обработки резанием

Материал	Vc (м/мин)	Vc (м/мин)	Vc (м/мин)	Vc (м/мин)
	Прорезание канавок ap = 1,5–1Ø	Прорезание канавок ap = 1,0–0,5Ø	Фрезерование уступов ap = 1,5Ø / ae = 0,35–0,20Ø	Чистовое фрезерование ap = 1,5Ø / ae = 0,20–0,10Ø



Нелегированные и низколегированные стали	130-170	170-200	200-230	230-280
Низколегированные и высоколегированные стали, отожженные	120-160	160-190	190-220	220-260
Низколегированные и высоколегированные стали, улучшенные	80-110	100-130	130-160	160-200
Холодноштамповая инструментальная сталь	80-100	90-120	110-140	130-150
Горячештамповая инструментальная сталь	70-100	80-110	100-130	120-140
Серый чугун	90-130	130-180	180-220	220-260
Легированный чугун	90-130	130-180	180-220	220-260
Высокопрочный чугун	80-120	120-160	160-195	180-220

### Подача на зуб (мм/зуб)

Ø	ap=1,5Ø	ap=1Ø	ap=0,5Ø	ae=0,35Ø	ae=0,30Ø	ae=0,25Ø	ae=0,20Ø	ae=0,15Ø	ae=0,10Ø
3	0,004	0,006	0,008	0,010	0,012	0,016	0,020	0,030	0,0420
4	0,007	0,009	0,013	0,016	0,020	0,025	0,030	0,038	0,0490
5	0,010	0,013	0,017	0,020	0,025	0,031	0,036	0,046	0,0580
6	0,014	0,018	0,022	0,026	0,030	0,037	0,044	0,050	0,0620
8	0,020	0,025	0,029	0,034	0,040	0,048	0,056	0,064	0,0730
10	0,026	0,030	0,038	0,042	0,050	0,059	0,067	0,076	0,0880
12	0,035	0,042	0,053	0,060	0,070	0,080	0,092	0,102	0,1150
16	0,042	0,060	0,082	0,100	0,110	0,120	0,130	0,138	0,1500