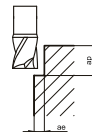
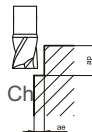
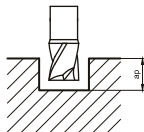


## Рекомендуемые режимы обработки для фрез MPR22

### Параметры обработки резанием

Материал	Vc (м/мин)	Vc (м/мин)	Vc (м/мин)
	Прорезание канавок $ae = 0,1-0,2x\varnothing$ / $ap = 1x\varnothing$	Фрезерование уступов $ae = 0,3-0,4x\varnothing$ / $ap = 1x\varnothing$	Фрезерование уступов $ae = 0,6-1x\varnothing$ / $ap = 1x\varnothing$



Алюминиевые сплавы	250-400	230-380	200-350
Медные сплавы	175-200	160-190	150-180

### Подача на зуб (мм/зуб)

$\varnothing$	$ae=0,1-0,2x\varnothing$ $ap=1x\varnothing$	$ae=0,3-0,4x\varnothing$ $ap=1x\varnothing$	$ae=0,6-1x\varnothing$ $ap=1x\varnothing$
2	0,018-0,036	0,014-0,028	0,01-0,02
3	0,027-0,054	0,021-0,042	0,015-0,03
4	0,036-0,072	0,028-0,055	0,02-0,04
5	0,05-0,09	0,037-0,067	0,025-0,045
6	0,06-0,1	0,045-0,075	0,03-0,05
8	0,08-0,12	0,06-0,089	0,04-0,06s
10	0,1-0,14	0,075-0,104	0,05-0,07
12	0,12-0,16	0,089-0,119	0,06-0,08