

Рекомендуемые режимы обработки для фрез MPR23

Параметры обработки резанием		
Материал	Vc (м/мин)	Vc (м/мин)
		Прорезание канавок ap = 1,5–1,0Ø



Алюминиевые сплавы	250-300	350-400
Медные сплавы	200-250	300-350

Подача на зуб (мм/зуб)					
Ø	ap=1,50Ø	ap=1Ø	ae=0,30Ø	ae=0,20Ø	ae=0,10Ø
3	0,050	0,061	0,120	0,160	0,200
4	0,056	0,068	0,130	0,178	0,221
5	0,062	0,076	0,152	0,190	0,240
6	0,068	0,080	0,161	0,200	0,262
8	0,072	0,083	0,168	0,210	0,281
10	0,075	0,088	0,173	0,220	0,300
12	0,084	0,093	0,200	0,260	0,325
16	0,090	0,103	0,240	0,300	0,360
20	0,100	0,112	0,280	0,340	0,400