

*Смотрите “Выбор инструмента”
стр. C1, C38, D1-D3, E2-E3, F1, G3, G24, G57

MT245...SD1204

Торцевые фрезы 45°

*Сексиплановые повёртывающие

*Низкие силы резания.

Нормальный шаг для обработки универсально-поворотливой и поворотливой стали, АЛ-сплавов. Торцовое фрезерование плоскостей на обрабатываемых центрах. Малый шаг для фрезерования, характерных с короткой стружкой, а также для фрезерования поверхностей при уменьшенном прижиме и высокоскоростном обрабатывании при увеличенных вылетах.

Нормальный шаг:

Глубина резания до 8 мм

Обозначение	Размеры, мм							Отдел. RPM		Кон.			Глубина резания до 8 мм	
	D	A	D1	L	H	G	Z							
MT245-032A16R03SD1204	32	6	40	19	40	16	3	21000	0,1	3				
MT245-040A16R02SD1204	40	6	54	19	40	16	3	19500	0,2	3				
MT245-050A22R04SD1204	50	6	64	20	40	22	4	18500	0,4	4				
MT245-063A22R05SD1204	63	6	77	20	40	22	5	14000						745116-063
MT245-080B27R05SD1204	80	6	94	22	50	27	8	12500						
MT245-100B32R07SD1204	100	8	114	25	50	32	7	11000						
MT245-125H40B38SD1204	125	6	130	29	63	40	8	9500						
MT245A-160H40B40SD1204	160	6	174	31	63	40	8	8400						

- *Выберите, основываясь на условиях резания, шаг зубьев:
- нормальный шаг зубьев рекомендуется при первом выборе;
 - мелкий шаг применяется при обработке материалов, дающих элементную стружку;
 - крупный шаг зубьев хорошо подходит при работе с большими вылетами в нестабильных условиях.

НС - С покрытием
HW - Без покрытия

- *Определите геометрию пластины, в соответствии с типом операции.
- *Подберите необходимый сплав, исходя из обрабатываемого материала.
- *Смотрите "Сменные режущие пластины" стр. В1-В49.

- *Выберите скорость резания и подачу на зуб.

ISO	Наименование ρ	Состояние	Температура, °C	Марка твердого сплава								
				Скорость резания V_c (м/мин)								
			HB	HRC20	HRC25	HRC50	HRC55	HRC60	HRC65	HRC70		
P	Наплавочный слой	125	1	351-251	350-235	350-210	350-210	320-260	260-200	180-140	250	
		190	2	251-215	215-210	210-170	170-150	150-120	120-100	100-80	125	
		250	3		200-125	280-150	280-150	220-120	120-100	100-80	220	
	Основной материал	180	8	318-228	240-165	250-150	250-120	220-160	200-140	160-120	235	
		275	7	318-228	170-115	210-140	200-150	220-80	180-130	140-80	195	
		300	8		160-100	140-100	140-100	120-80	170-115	120-80	170	
	Всплошностный слой в фрезерном станке	350	9		150-100	140-100	140-100	120-80	180-150	150-100	170	
		200	10	147-89	160-112	210-140	200-120	180-150	160-100	80-60	180	
	Наплавочный слой в фрезерном станке	325	11		147-89	160-100	170-100	160-120	180-140	140-90	70-55	145
		200	12	213-176	150-125	190-140		180-70	180-130	220-130	180	
240		13	200-160	140-90	170-140		180-70	150-90	200-130	180		
M	Основной материал	180	14,1	165-165	140-90							
		200	14,2	130-119	120-50							
		240	14,3	110-110	120-60							
		260	14,4	110-110	120-60							

		Состояние		Темп HB	Время мин	SD09	MT290	MT290 LN14	MT245 SN12	MT250K AD15	MT260K LN24	MT290 LN14 MT250K SX12	MT290 LN12 MT250K SX12	MT250K AD15 MT245 SN12	MT250K LN24
						Поданы на зуб (мм/зуб)									
	Полупроводниковая сталь					125	1	0,08-0,20	0,08-0,40	0,08-0,36	0,10-0,31	0,10-0,34	0,10-0,34	0,10-0,34	0,2-0,60
						190	2	0,08-0,20	0,08-0,40	0,08-0,36	0,10-0,31	0,10-0,34	0,10-0,34	0,10-0,34	0,2-0,60
						250	3	0,08-0,17	0,08-0,33	0,08-0,25	0,10-0,28	0,10-0,28	0,10-0,28	0,10-0,28	0,2-0,60
	Напильниковая сталь					180	5	0,07-0,18	0,08-0,35	0,08-0,25	0,10-0,31	0,10-0,31	0,10-0,31	0,10-0,31	0,2-0,60
						275	7	0,07-0,18	0,08-0,35	0,08-0,25	0,10-0,31	0,10-0,31	0,10-0,31	0,10-0,31	0,2-0,60
						300	8	0,07-0,16	0,08-0,30	0,08-0,22	0,10-0,28	0,10-0,28	0,10-0,28	0,10-0,28	0,2-0,60
	Высокоуглеродистая сталь и легированная сталь					200	9	0,07-0,15	0,08-0,30	0,07-0,22	0,08-0,22	0,08-0,22	0,08-0,22	0,08-0,22	0,2-0,60
						290	10	0,08-0,15	0,08-0,30	0,07-0,22	0,08-0,22	0,08-0,22	0,08-0,22	0,08-0,22	0,2-0,60
						320	11	0,08-0,12	0,08-0,25	0,07-0,20	0,08-0,20	0,08-0,20	0,08-0,20	0,08-0,20	0,2-0,60
	Напильниковая сталь и легированная сталь					200	12	0,05-0,16	0,08-0,30	0,07-0,22	0,08-0,22	0,08-0,22	0,08-0,22	0,08-0,22	0,2-0,60
						240	13	0,05-0,16	0,08-0,30	0,07-0,22	0,08-0,22	0,08-0,22	0,08-0,22	0,08-0,22	0,2-0,60
						260	13	0,05-0,16	0,08-0,30	0,07-0,22	0,08-0,22	0,08-0,22	0,08-0,22	0,08-0,22	0,2-0,60
M	Напильниковая сталь и легированная сталь					180	14	0,06-0,15	0,08-0,30	0,08-0,22	0,07-0,25	0,08-0,25	0,08-0,25	0,08-0,25	0,18-0,60
K						180	13	0,08-0,20	0,08-0,40	0,10-0,30	0,09-0,34	0,09-0,34	0,09-0,34	0,09-0,34	0,2-0,65

*Смотрите раздел “Рекомендуемые значения подач” стр. J17-J31