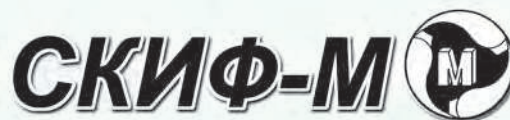


Техническое приложение



Рекомендуемые значения максимального сечения среза h_{ex} для фрез с круглыми пластинами

MT100, MT200, MT200K

ISO	Обрабатываемый материал		Тверд. HB	Группа обработ.	MT100, MT200, MT200K							
	Наименование	Состояние			RD05	RD08	RP10	RP12	RP16	RP20	RN10	RN12
					Максимальное сечение среза h _{ex} , мм							
P	Нелегированная сталь	отожженная	125	1	0,06-0,11	0,09-0,15	0,10-0,18	0,11-0,22	0,13-0,35	0,16-0,37	0,10-0,18	0,11-0,22
		отожженная	190	2	0,06-0,11	0,09-0,15	0,10-0,18	0,11-0,22	0,13-0,35	0,16-0,37	0,10-0,18	0,11-0,22
		улучшенная	250	3	0,05-0,09	0,08-0,12	0,08-0,16	0,10-0,20	0,12-0,30	0,15-0,35	0,08-0,16	0,10-0,20
	Низколегированная сталь	отожженная	180	6	0,06-0,11	0,09-0,15	0,10-0,18	0,11-0,22	0,13-0,35	0,16-0,37	0,10-0,18	0,11-0,22
		улучшенная	275	7	0,06-0,10	0,09-0,14	0,10-0,17	0,11-0,21	0,13-0,34	0,16-0,36	0,10-0,17	0,11-0,21
		улучшенная	300	8	0,05-0,10	0,08-0,14	0,09-0,17	0,10-0,20	0,12-0,34	0,15-0,36	0,09-0,17	0,10-0,20
		улучшенная	350	9	0,05-0,09	0,08-0,13	0,09-0,16	0,10-0,20	0,12-0,33	0,15-0,35	0,09-0,16	0,10-0,20
	Высоколегированная сталь и стальное литье	отожженная	200	10	0,06-0,10	0,09-0,14	0,10-0,17	0,11-0,21	0,13-0,34	0,16-0,36	0,10-0,17	0,11-0,21
		улучшенная	325	11	0,05-0,08	0,08-0,12	0,09-0,15	0,10-0,19	0,12-0,32	0,15-0,34	0,09-0,15	0,10-0,19
	Нержавеющая сталь и стальное литье	ферритная	200	12	0,06-0,10	0,09-0,14	0,10-0,17	0,11-0,21	0,13-0,34	0,16-0,36	0,10-0,17	0,11-0,21
мартенситная		240	13	0,05-0,09	0,08-0,13	0,09-0,16	0,10-0,20	0,12-0,33	0,15-0,35	0,09-0,16	0,10-0,20	
M	Нержавеющая сталь	аустенитная	180	14	0,04-0,07	0,06-0,10	0,09-0,13	0,09-0,16	0,10-0,26	0,16-0,32	0,09-0,13	0,09-0,16
K	Серый чугун	ферритно-перлитный	180	15	0,04-0,06	0,06-0,12	0,09-0,13	0,10-0,18	0,14-0,29	0,18-0,32	-	-
		перлитный	260	16	0,04-0,06	0,06-0,12	0,09-0,13	0,10-0,18	0,14-0,29	0,18-0,32	-	-
	Высокопрочный чугун	ферритный	160	17	0,03-0,08	0,05-0,11	0,07-0,12	0,09-0,17	0,12-0,27	0,16-0,29	-	-
		перлитный	250	18	0,03-0,08	0,05-0,11	0,07-0,12	0,09-0,17	0,12-0,27	0,16-0,29	-	-
	Ковкий чугун	ферритный	130	19	0,04-0,06	0,06-0,12	0,09-0,13	0,10-0,18	0,14-0,29	0,18-0,32	-	-
		перлитный	230	20	0,04-0,06	0,06-0,12	0,09-0,13	0,10-0,18	0,14-0,29	0,18-0,32	-	-
N	Алюминиевые деформир. сплавы	незакаливаемые	60	21	0,06-0,09	0,08-0,15	0,09-0,17	0,09-0,18	0,14-0,32	-	-	-
		закаленные	100	22	0,06-0,09	0,08-0,15	0,09-0,17	0,09-0,18	0,14-0,32	-	-	-
	Алюминиевые литые сплавы	незакаливаемые	75	23	0,06-0,09	0,08-0,15	0,09-0,17	0,09-0,18	0,14-0,32	-	-	-
		закаленные	90	24	0,06-0,09	0,08-0,15	0,09-0,17	0,09-0,18	0,14-0,32	-	-	-
			130	25	0,06-0,09	0,08-0,15	0,09-0,17	0,09-0,18	0,14-0,32	-	-	-
	Медь и медные сплавы	Латунь, литая медь	90	27	0,06-0,09	0,08-0,15	0,09-0,17	0,09-0,18	0,14-0,32	-	-	-
		Бронза, электролит. медь	100	28	0,06-0,09	0,08-0,15	0,09-0,17	0,09-0,18	0,14-0,32	-	-	-
	S	Жаропрочные сплавы	отожженные	250	33	0,03-0,06	0,05-0,06	0,07-0,09	0,09-0,10	0,0-0,17	0,11-0,21	0,07-0,09
после старения			350	34	0,03-0,06	0,05-0,06	0,07-0,09	0,09-0,10	0,0-0,17	0,11-0,21	-	-
Титановые сплавы			300	37	0,04-0,07	0,06-0,08	0,09-0,11	0,10-0,12	0,10-0,20	0,13-0,24	0,09-0,11	0,10-0,12