

Рекомендуемые значения максимального сечения среза h_{ex} для концевых полушаровых фрез

MT100L

ISO	Обрабатываемый материал		Тверд. HB	Группа обработ.	MT100L					
					ZP+SP06		ZD+SD09			ZP+SX12
	Наименование	Состояние			16	20	25	32	40	50
					Максимальное сечение среза h _{ex} , мм					
P	Нелегированная сталь	отожженная	125	1	0,06-0,10	0,06-0,10	0,08-0,12	0,08-0,12	0,10-0,15	0,10-0,15
		отожженная	190	2	0,06-0,10	0,06-0,10	0,08-0,12	0,08-0,12	0,10-0,15	0,10-0,15
		улучшенная	250	3	0,05-0,08	0,05-0,08	0,06-0,10	0,06-0,10	0,08-0,12	0,08-0,12
	Низколегированная сталь	отожженная	180	6	0,05-0,09	0,05-0,09	0,06-0,11	0,06-0,11	0,08-0,14	0,08-0,14
		улучшенная	275	7	0,05-0,08	0,05-0,08	0,06-0,10	0,06-0,10	0,08-0,12	0,08-0,12
		улучшенная	300	8	0,05-0,08	0,05-0,08	0,06-0,10	0,06-0,10	0,08-0,12	0,08-0,12
		улучшенная	350	9	0,05-0,07	0,05-0,07	0,06-0,08	0,06-0,08	0,08-0,10	0,08-0,10
	Высоколегированная сталь и стальное литье	отожженная	200	10	0,05-0,08	0,05-0,08	0,06-0,10	0,06-0,10	0,08-0,12	0,08-0,12
		улучшенная	325	11	0,05-0,07	0,05-0,07	0,06-0,08	0,06-0,08	0,08-0,10	0,08-0,10
	Нержавеющая сталь и стальное литье	ферритная	200	12	0,05-0,07	0,05-0,07	0,06-0,08	0,06-0,08	0,08-0,10	0,08-0,10
мартенситная		240	13	0,05-0,07	0,05-0,07	0,06-0,08	0,06-0,08	0,08-0,10	0,08-0,10	
M	Нержавеющая сталь	аустенитная	180	14	0,05-0,07	0,05-0,07	0,06-0,08	0,06-0,08	0,08-0,10	0,08-0,10
K	Серый чугун	ферритно-перлитный	180	15	0,06-0,10	0,06-0,10	0,08-0,12	0,08-0,12	0,10-0,15	0,10-0,15
		перлитный	260	16	0,06-0,10	0,06-0,10	0,08-0,12	0,08-0,12	0,10-0,15	0,10-0,15
	Высокопрочный чугун	ферритный	160	17	0,06-0,10	0,06-0,10	0,08-0,12	0,08-0,12	0,08-0,12	0,08-0,12
		перлитный	250	18	0,06-0,16	0,06-0,16	0,08-0,12	0,08-0,12	0,08-0,12	0,08-0,12
	Ковкий чугун	ферритный	130	19	0,06-0,16	0,06-0,16	0,08-0,12	0,08-0,12	0,10-0,15	0,10-0,15
		перлитный	230	20	0,06-0,16	0,06-0,16	0,08-0,12	0,08-0,12	0,10-0,15	0,10-0,15
N	Алюминиевые деформир. сплавы	незакаливаемые	60	21	0,03-0,10	0,03-0,10	0,03-0,10	0,05-0,12	0,15-0,50	0,15-0,50
		закаленные	100	22	0,03-0,08	0,03-0,08	0,03-0,08	0,05-0,12	0,15-0,50	0,15-0,50
	Алюминиевые литые сплавы	незакаливаемые	75	23	0,03-0,10	0,03-0,10	0,03-0,10	0,05-0,12	0,15-0,50	0,15-0,50
		закаленные	90	24	0,03-0,08	0,03-0,08	0,03-0,08	0,05-0,12	0,15-0,50	0,15-0,50
			130	25	0,03-0,08	0,03-0,08	0,03-0,08	0,05-0,12	0,15-0,50	0,15-0,50
	Медь и медные сплавы	Латунь, литая медь	90	27	0,03-0,10	0,03-0,10	0,03-0,10	0,05-0,12	0,15-0,50	0,15-0,50
		Бронза, электролит. медь	100	28	0,03-0,08	0,03-0,08	0,03-0,08	0,05-0,12	0,15-0,50	0,15-0,50
S	Жаропрочные сплавы	отожженные	250	33	0,03-0,08	0,03-0,08	0,03-0,08	0,04-0,12	0,04-0,12	0,04-0,12
		после старения	350	34	0,03-0,08	0,03-0,08	0,03-0,08	0,04-0,12	0,04-0,12	0,04-0,12
	Титановые сплавы		300	37	0,02-0,08	0,02-0,08	0,02-0,08	0,04-0,08	0,04-0,10	0,04-0,10