

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

MT100L

ISO	Обрабатываемый материал		Тверд. HB	Группа обработ.	MT100L							
					XO10	XO14	XO17	XO22	XO26	XO28	XO38	XO33/36
	Наименование	Состояние			12	16	20	25	30	32	40	50
					Максимальное сечение среза h _{ex} , мм							
P	Нелегированная сталь	отожженная	125	1	0,06-0,10	0,06-0,10	0,06-0,10	0,08-0,12	0,08-0,12	0,08-0,12	0,10-0,15	-
		отожженная	190	2	0,06-0,10	0,06-0,10	0,06-0,10	0,08-0,12	0,08-0,12	0,08-0,12	0,10-0,15	-
		улучшенная	250	3	0,05-0,08	0,05-0,08	0,05-0,08	0,06-0,10	0,06-0,10	0,06-0,10	0,08-0,12	-
	Низколегированная сталь	отожженная	180	6	0,05-0,09	0,05-0,09	0,05-0,09	0,06-0,11	0,06-0,11	0,06-0,11	0,08-0,14	-
		улучшенная	275	7	0,05-0,08	0,05-0,08	0,05-0,08	0,06-0,10	0,06-0,10	0,06-0,10	0,08-0,12	-
		улучшенная	300	8	0,05-0,08	0,05-0,08	0,05-0,08	0,06-0,10	0,06-0,10	0,06-0,10	0,08-0,12	-
		улучшенная	350	9	0,05-0,07	0,05-0,07	0,05-0,07	0,06-0,08	0,06-0,08	0,06-0,08	0,08-0,10	-
	Высоколегированная сталь и стальное литье	отожженная	200	10	0,05-0,08	0,05-0,08	0,05-0,08	0,06-0,10	0,06-0,10	0,06-0,10	0,08-0,12	-
		улучшенная	325	11	0,05-0,07	0,05-0,07	0,05-0,07	0,06-0,08	0,06-0,08	0,06-0,08	0,08-0,10	-
	Нержавеющая сталь и стальное литье	ферритная	200	12	0,05-0,07	0,05-0,07	0,05-0,07	0,06-0,08	0,06-0,08	0,06-0,08	0,08-0,10	-
мартенситная		240	13	0,05-0,07	0,05-0,07	0,05-0,07	0,06-0,08	0,06-0,08	0,06-0,08	0,08-0,10	-	
M	Нержавеющая сталь	аустенитная	180	14	0,05-0,07	0,05-0,07	0,05-0,07	0,06-0,08	0,06-0,08	0,06-0,08	0,08-0,10	-
K	Серый чугун	ферритно-перлитный	180	15	0,06-0,10	0,06-0,10	0,06-0,10	0,08-0,12	0,08-0,12	0,08-0,12	0,10-0,15	-
		перлитный	260	16	0,06-0,10	0,06-0,10	0,06-0,10	0,08-0,12	0,08-0,12	0,08-0,12	0,10-0,15	-
	Высокопрочный чугун	ферритный	160	17	0,06-0,10	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	0,06-0,16	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	0,06-0,16	0,08-0,12	0,08-0,12	0,08-0,12	0,10-0,15	-
		перлитный	230	20	0,06-0,16	0,06-0,16	0,06-0,16	0,08-0,12	0,08-0,12	0,08-0,12	0,10-0,15	-
N	Алюминиевые деформир. сплавы	незакаливаемые	60	21	0,03-0,10	0,03-0,10	0,03-0,10	0,03-0,10	0,05-0,12	0,05-0,12	0,15-0,50	-
		закаленные	100	22	0,03-0,08	0,03-0,08	0,03-0,08	0,03-0,08	0,05-0,12	0,05-0,12	0,15-0,50	-
	Алюминиевые литые сплавы	незакаливаемые	75	23	0,03-0,10	0,03-0,10	0,03-0,10	0,03-0,10	0,05-0,12	0,05-0,12	0,15-0,50	-
		закаленные	90	24	0,03-0,08	0,03-0,08	0,03-0,08	0,03-0,08	0,05-0,12	0,05-0,12	0,15-0,50	-
			130	25	0,03-0,08	0,03-0,08	0,03-0,08	0,03-0,08	0,05-0,12	0,05-0,12	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	0,03-0,10	0,05-0,12	0,05-0,12	0,15-0,50	-
		Бронза, элетролит. медь	100	28	0,03-0,08	0,03-0,08	0,03-0,08	0,03-0,08	0,05-0,12	0,05-0,12	0,15-0,50	-
S	Жаропрочные сплавы	отожженные	250	33	0,03-0,08	0,03-0,08	0,03-0,08	0,03-0,08	0,04-0,12	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	0,03-0,08	0,04-0,12	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	0,02-0,08	0,04-0,08	0,04-0,08	0,04-0,10	0,04-0,10