

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

MT100LS

ISO	Обрабатываемый материал		Тверд.- HВ	Группа обработ.	MT100LS			
					RB06, RB08, RB10	RB12, RB14	RB16, RB20	RB25, RB32
	Наименование	Состояние			6, 8, 10	12, 14	16, 20	25, 32
					Максимальное сечение среза h _{ex} , мм			
P	Нелегированная сталь	отожженная	125	1	0,03-0,08	0,04-0,15	0,04-0,15	0,04-0,20
		отожженная	190	2	0,03-0,08	0,04-0,15	0,04-0,15	0,04-0,18
		улучшенная	250	3	0,03-0,06	0,04-0,12	0,04-0,12	0,04-0,15
	Низколегированная сталь	отожженная	180	6	0,03-0,08	0,04-0,15	0,04-0,15	0,04-0,20
		улучшенная	275	7	0,03-0,08	0,04-0,15	0,04-0,15	0,04-0,18
		улучшенная	300	8	0,03-0,06	0,04-0,12	0,04-0,12	0,04-0,18
		улучшенная	350	9	0,03-0,06	0,04-0,10	0,04-0,10	0,04-0,15
	Высоколегированная сталь и стальное литье	отожженная	200	10	0,03-0,08	0,04-0,12	0,04-0,12	0,04-0,20
		улучшенная	325	11	0,03-0,06	0,04-0,10	0,04-0,10	0,04-0,15
	Нержавеющая сталь и стальное литье	ферритная	200	12	0,03-0,08	0,04-0,12	0,04-0,12	0,04-0,15
		мартенситная	240	13	0,03-0,06	0,04-0,10	0,04-0,10	0,04-0,12
M	Нержавеющая сталь	аустенитная	180	14	0,03-0,06	0,04-0,08	0,04-0,08	0,04-0,10
K	Серый чугун	ферритно-перлитный	180	15	0,03-0,10	0,04-0,14	0,04-0,14	0,08-0,30
		перлитный	260	16	0,03-0,08	0,04-0,14	0,04-0,14	0,08-0,25
	Высокопрочный чугун	ферритный	160	17	0,03-0,10	0,04-0,14	0,04-0,14	0,08-0,30
		перлитный	250	18	0,03-0,08	0,04-0,14	0,04-0,14	0,08-0,25
	Ковкий чугун	ферритный	130	19	0,03-0,10	0,04-0,14	0,04-0,14	0,08-0,30
		перлитный	230	20	0,03-0,08	0,04-0,14	0,04-0,14	0,08-0,25
N	Алюминиевые деформир. сплавы	незакаливаемые	60	21	0,03-0,10	0,05-0,12	0,05-0,12	0,15-0,50
		закаленные	100	22	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	0,05-0,12	0,05-0,12	0,15-0,50
		закаленные	90	24	0,03-0,08	0,05-0,12	0,05-0,12	0,15-0,50
			130	25	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	0,05-0,12	0,05-0,12	0,15-0,50
		Бронза, элетролит. медь	100	28	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	0,04-0,12	0,04-0,12	0,04-0,12
		после старения	350	34	0,03-0,08	0,04-0,12	0,04-0,12	0,04-0,12
	Титановые сплавы		300	37	0,02-0,08	0,04-0,08	0,04-0,10	0,04-0,10