

Рекомендуемые значения подач для фрез с углом в плане 45°

**MT145, MT245,
MT245K, MT245WK**

ISO	Обрабатываемый материал		Тверд. HВ	Группа обработ.	MT145, MT245, MT245K, MT245WK							
					OF03	OO06	SD09	SD12	SN12	SO09	SO16	SO19
	Наименование	Состояние			Подача на зуб (мм/зуб)							
P	Нелегированная сталь	отожженная	125	1	0,05-0,11	0,05-0,60	0,05-0,25	0,08-0,40	0,10-0,30	-	0,10-0,50	-
		отожженная	190	2	0,05-0,10	0,05-0,60	0,05-0,22	0,08-0,40	0,10-0,34	-	0,10-0,50	-
		улучшенная	250	3	0,04-0,08	0,05-0,60	0,05-0,20	0,08-0,33	0,10-0,28	-	0,10-0,50	-
	Низколегированная сталь	отожженная	180	6	0,05-0,10	0,05-0,60	0,05-0,25	0,08-0,35	0,10-0,30	-	0,10-0,50	-
		улучшенная	275	7	0,05-0,08	0,05-0,60	0,05-0,22	0,08-0,35	0,10-0,28	-	0,10-0,50	-
		улучшенная	300	8	0,05-0,08	0,05-0,60	0,05-0,20	0,08-0,30	0,10-0,28	-	0,10-0,50	-
		улучшенная	350	9	0,04-0,08	0,05-0,60	0,05-0,20	0,08-0,30	0,08-0,20	-	0,10-0,50	-
	Высоколегированная сталь и стальное литье	отожженная	200	10	0,04-0,08	0,05-0,60	0,05-0,25	0,08-0,35	0,08-0,28	-	0,10-0,50	-
		улучшенная	325	11	0,04-0,06	0,05-0,60	0,05-0,22	0,08-0,26	0,08-0,22	-	0,10-0,50	-
	Нержавеющая сталь и стальное литье	ферритная	200	12	0,04-0,08	0,05-0,60	0,05-0,25	0,08-0,30	0,08-0,25	-	0,10-0,50	-
мартенситная		240	13	0,04-0,08	0,05-0,60	0,05-0,22	0,08-0,30	0,08-0,25	-	0,10-0,50	-	
M	Нержавеющая сталь	аустенитная	180	14	0,04-0,08	0,05-0,40	0,05-0,25	0,08-0,30	0,07-0,25	-	0,10-0,50	-
K	Серый чугун	ферритно-перлитный	180	15	0,05-0,12	0,05-0,40	0,05-0,25	0,08-0,40	0,09-0,34	-	0,10-0,50	-
		перлитный	260	16	0,05-0,12	0,05-0,40	0,05-0,22	0,08-0,40	0,09-0,34	-	0,10-0,50	-
	Высокопрочный чугун	ферритный	160	17	0,05-0,12	0,05-0,40	0,05-0,25	0,12-0,35	0,09-0,34	-	0,10-0,50	-
		перлитный	250	18	0,05-0,12	0,05-0,40	0,05-0,22	0,08-0,23	0,09-0,34	-	0,10-0,50	-
	Ковкий чугун	ферритный	130	19	0,05-0,12	0,05-0,40	0,05-0,25	0,12-0,35	0,09-0,34	-	0,10-0,50	-
		перлитный	230	20	0,05-0,12	0,05-0,40	0,05-0,25	0,08-0,23	0,09-0,34	-	0,10-0,50	-
N	Алюминиевые деформиру. сплавы	незакаливаемые	60	21	0,04-0,10	-	0,05-0,25	0,08-0,30	-	-	-	-
		закаленные	100	22	0,04-0,10	-	0,05-0,25	0,08-0,30	-	-	-	-
	Алюминиевые литые сплавы	незакаливаемые	75	23	0,04-0,10	-	0,05-0,25	0,08-0,30	-	-	-	-
		закаленные	90	24	0,04-0,10	-	0,05-0,25	0,08-0,30	-	-	-	-
			130	25	0,04-0,10	-	0,05-0,25	0,08-0,30	-	-	-	-
	Медь и медные сплавы	Латунь, литая медь	90	27	0,04-0,08	-	0,05-0,25	0,07-0,23	-	-	-	-
		Бронза, элетролит. медь	100	28	0,04-0,08	-	0,05-0,25	0,07-0,23	-	-	-	-
S	Жаропрочные сплавы	отожженные	250	33	0,03-0,06	0,05-0,15	0,05-0,22	0,05-0,12	0,05-0,14	0,10-0,16	-	0,10-0,20
		после старения	350	34	0,03-0,06	0,05-0,15	0,05-0,20	0,04-0,12	0,05-0,14	0,10-0,16	-	0,10-0,20
	Титановые сплавы		300	37	0,03-0,06	0,05-0,15	0,05-0,25	0,05-0,15	0,04-0,14	0,10-0,16	-	0,10-0,20