

Рекомендуемые значения подач для торцовых фрез для чистового фрезерования и для концевых фрез-сверл

MT200S, MT190B, MT190LB

ISO	Обрабатываемый материал		Тверд. HВ	Группа обработ.	MT200S		MT190B, MT190LB					
	Наименование	Состояние			LN19	AD10	AD10..AL	AD16	SP06	XD19	XD19.. HSC	
					Подача на зуб (мм/зуб)							
P	Нелегированная сталь	отожженная	125	1	2,00-6,00	0,05-0,11	-	0,08-0,35	0,05-0,10	-	-	
		отожженная	190	2	2,00-6,00	0,05-0,10	-	0,08-0,35	0,05-0,10	-	-	
		улучшенная	250	3	2,00-6,00	0,04-0,08	-	0,08-0,33	0,04-0,08	-	-	
	Низколегированная сталь	отожженная	180	6	2,00-6,00	0,05-0,10	-	0,08-0,35	0,04-0,10	-	-	
		улучшенная	275	7	2,00-6,00	0,05-0,08	-	0,08-0,33	0,04-0,08	-	-	
		улучшенная	300	8	2,00-6,00	0,05-0,08	-	0,08-0,33	0,04-0,08	-	-	
		улучшенная	350	9	2,00-6,00	0,04-0,08	-	0,07-0,32	0,04-0,06	-	-	
	Высоколегированная сталь и стальное литье	отожженная	200	10	2,00-6,00	0,04-0,08	-	0,08-0,35	0,04-0,08	-	-	
		улучшенная	325	11	2,00-6,00	0,04-0,08	-	0,07-0,32	0,04-0,06	-	-	
	Нержавеющая сталь и стальное литье	ферритная	200	12	2,00-6,00	0,04-0,08	-	0,08-0,35	0,04-0,07	-	-	
		мартенситная	240	13	2,00-6,00	0,04-0,08	-	0,08-0,35	0,04-0,07	-	-	
M	Нержавеющая сталь	аустенитная	180	14	2,00-6,00	0,04-0,08	-	0,08-0,35	0,04-0,07	-	-	
K	Серый чугун	ферритно-перлитный	180	15	2,00-6,00	0,05-0,12	-	0,08-0,35	0,05-0,12	-	-	
		перлитный	260	16	2,00-6,00	0,05-0,12	-	0,08-0,35	0,05-0,12	-	-	
	Высокопрочный чугун	ферритный	160	17	2,00-6,00	0,05-0,12	-	0,08-0,33	0,05-0,12	-	-	
		перлитный	250	18	2,00-6,00	0,05-0,12	-	0,08-0,33	0,05-0,12	-	-	
	Ковкий чугун	ферритный	130	19	2,00-6,00	0,05-0,12	-	0,08-0,35	0,05-0,12	-	-	
		перлитный	230	20	2,00-6,00	0,05-0,12	-	0,08-0,35	0,05-0,12	-	-	
N	Алюминиевые деформируемые сплавы	незакаливаемые	60	21	-	-	0,05-0,25*	0,12-0,40	0,04-0,10	0,05-0,25*	0,05-0,40*	
		закаленные	100	22	-	-	0,05-0,25*	0,12-0,40	0,04-0,10	0,05-0,25*	0,05-0,40*	
	Алюминиевые литые сплавы	незакаливаемые	75	23	-	-	0,05-0,25*	0,12-0,40	0,04-0,10	0,05-0,25*	0,05-0,40*	
		закаленные	90	24	-	-	0,05-0,25*	0,12-0,40	0,04-0,10	0,05-0,25*	0,05-0,40*	
			130	25	-	-	0,05-0,25*	0,12-0,40	0,04-0,10	0,05-0,25*	0,05-0,40*	
	Медь и медные сплавы	Латунь, литая медь	90	27	-	-	0,05-0,25*	0,12-0,40	0,04-0,08	0,05-0,25*	0,05-0,40*	
		Бронза, электролит. медь	100	28	-	-	0,05-0,25*	0,12-0,40	0,04-0,08	0,05-0,25*	0,05-0,40*	
	S	Жаропрочные сплавы	отожженные	250	33	-	-	-	-	-	-	-
после старения			350	34	-	-	-	-	-	-	-	
Титановые сплавы			300	37	-	-	-	-	-	-	-	

* При засверливании рекомендуется подача 0,05-0,10; Z = 1 зуб.