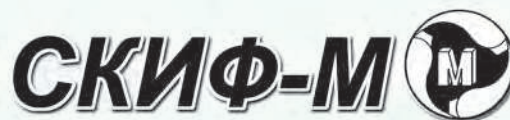


Техническое приложение



Рекомендуемые значения подач для концевых фрез для Т - образных пазов

MT190T

ISO	Обрабатываемый материал		Твердт. HB	Группа обработ.	MT190T				
	Наименование	Состояние			MD09	MD12	CC06	SD09	SX12
					Подача на зуб (мм/зуб)				
P	Нелегированная сталь	отожженная	125	1	0,05-0,11	0,08-0,24	0,03-0,06	0,05-0,11	0,08-0,24
		отожженная	190	2	0,05-0,10	0,08-0,24	0,03-0,06	0,05-0,10	0,08-0,24
		улучшенная	250	3	0,04-0,08	0,07-0,20	0,03-0,05	0,04-0,08	0,07-0,20
	Низколегированная сталь	отожженная	180	6	0,05-0,10	0,10-0,30	0,03-0,06	0,05-0,10	0,10-0,30
		улучшенная	275	7	0,05-0,08	0,10-0,28	0,03-0,05	0,05-0,08	0,10-0,28
		улучшенная	300	8	0,05-0,08	0,10-0,28	0,03-0,05	0,05-0,08	0,10-0,28
		улучшенная	350	9	0,04-0,08	0,08-0,20	0,025-0,04	0,04-0,08	0,08-0,20
	Высоколегированная сталь и стальное литье	отожженная	200	10	0,04-0,08	0,08-0,28	0,03-0,05	0,04-0,08	0,08-0,28
		улучшенная	325	11	0,04-0,06	0,08-0,22	0,025-0,04	0,04-0,06	0,08-0,22
	Нержавеющая сталь и стальное литье	ферритная	200	12	0,04-0,08	0,08-0,25	0,03-0,05	0,04-0,08	0,08-0,25
		мартенситная	240	13	0,04-0,08	0,08-0,25	0,03-0,05	0,04-0,08	0,08-0,25
M	Нержавеющая сталь	аустенитная	180	14	0,04-0,08	0,07-0,20	0,03-0,05	0,04-0,08	0,07-0,20
K	Серый чугун	ферритно-перлитный	180	15	-	-	0,03-0,06	0,05-0,12	0,08-0,24
		перлитный	260	16	-	-	0,03-0,06	0,05-0,12	0,08-0,24
	Высокопрочный чугун	ферритный	160	17	-	-	0,03-0,06	0,05-0,12	0,08-0,24
		перлитный	250	18	-	-	0,03-0,06	0,05-0,12	0,08-0,20
	Ковкий чугун	ферритный	130	19	-	-	0,03-0,06	0,05-0,12	0,08-0,24
		перлитный	230	20	-	-	0,03-0,06	0,05-0,12	0,08-0,20
N	Алюминиевые деформир. сплавы	незакаливаемые	60	21	-	0,08-0,20	-	0,04-0,10	0,08-0,20
		закаленные	100	22	-	0,08-0,20	-	0,04-0,10	0,08-0,20
	Алюминиевые литые сплавы	незакаливаемые	75	23	-	0,08-0,20	-	0,04-0,10	0,08-0,20
		закаленные	90	24	-	0,08-0,20	-	0,04-0,10	0,08-0,20
			130	25	-	0,08-0,20	-	0,04-0,10	0,08-0,20
	Медь и медные сплавы	Латунь, литая медь	90	27	-	0,07-0,20	-	0,04-0,08	0,07-0,20
		Бронза, электролит. медь	100	28	-	0,07-0,20	-	0,04-0,08	0,07-0,20
S	Жаропрочные сплавы	отожженные	250	33	-	-	-	0,03-0,06	0,05-0,12
		после старения	350	34	-	-	-	0,03-0,06	0,04-0,12
	Титановые сплавы		300	37	-	-	-	0,03-0,06	0,04-0,12