

Рекомендуемые значения подач для концевых торцово-цилиндрических фрез

MT190L, MT290L

ISO	Обрабатываемый материал		Тверд. HB	Группа обработ.	MT190L, MT290L						
	Наименование	Состояние			AD08	AD10	SD09	SO09	SX12	XD19	XD19.. HSC
					Подача на зуб (мм/зуб)						
P	Нелегированная сталь	отожженная	125	1	0,03-0,10	0,05-0,16	0,05-0,22	-	0,09-0,18	-	-
		отожженная	190	2	0,03-0,09	0,05-0,14	0,05-0,20	-	0,09-0,18	-	-
		улучшенная	250	3	0,03-0,08	0,05-0,12	0,05-0,18	-	0,07-0,16	-	-
	Низколегированная сталь	отожженная	180	6	0,03-0,10	0,05-0,16	0,05-0,22	-	0,08-0,16	-	-
		улучшенная	275	7	0,03-0,09	0,05-0,14	0,05-0,20	-	0,08-0,14	-	-
		улучшенная	300	8	0,03-0,09	0,05-0,14	0,05-0,18	-	0,08-0,14	-	-
		улучшенная	350	9	0,03-0,08	0,05-0,12	0,05-0,18	-	0,08-0,12	-	-
	Высоколегированная сталь и стальное литье	отожженная	200	10	0,03-0,10	0,05-0,18	0,05-0,22	-	0,07-0,16	-	-
		улучшенная	325	11	0,03-0,09	0,05-0,12	0,05-0,20	-	0,07-0,12	-	-
	Нержавеющая сталь и стальное литье	ферритная	200	12	0,03-0,08	0,05-0,16	0,05-0,22	-	0,07-0,15	-	-
		мартенситная	240	13	0,03-0,07	0,05-0,12	0,05-0,20	-	0,07-0,15	-	-
M	Нержавеющая сталь	аустенитная	180	14	0,05-0,25	0,05-0,16	0,05-0,25	-	0,07-0,15	-	-
K	Серый чугун	ферритно-перлитный	180	15	0,05-0,25	0,05-0,16	0,05-0,22	-	0,09-0,20	-	-
		перлитный	260	16	0,05-0,22	0,05-0,12	0,05-0,20	-	0,09-0,20	-	-
	Высокопрочный чугун	ферритный	160	17	0,05-0,25	0,05-0,16	0,05-0,22	-	0,09-0,20	-	-
		перлитный	250	18	0,05-0,22	0,05-0,12	0,05-0,20	-	0,09-0,20	-	-
	Ковкий чугун	ферритный	130	19	0,05-0,25	0,05-0,16	0,05-0,22	-	0,09-0,20	-	-
		перлитный	230	20	0,05-0,25	0,05-0,16	0,05-0,22	-	0,09-0,20	-	-
N	Алюминиевые деформир. сплавы	незакаляемые	60	21	-	-	0,05-0,25	-	-	0,05-0,25	0,05-0,40
		закаленные	100	22	-	-	0,05-0,25	-	-	0,05-0,25	0,05-0,40
	Алюминиевые литые сплавы	незакаляемые	75	23	-	-	0,05-0,25	-	-	0,05-0,25	0,05-0,40
		закаленные	90	24	-	-	0,05-0,25	-	-	0,05-0,25	0,05-0,40
			130	25	-	-	0,05-0,25	-	-	0,05-0,25	0,05-0,40
	Медь и медные сплавы	Латунь, литая медь	90	27	-	-	0,05-0,25	-	-	0,05-0,25	0,05-0,40
		Бронза, электролит. медь	100	28	-	-	0,05-0,25	-	-	0,05-0,25	0,05-0,40
S	Жаропрочные сплавы	отожженные	250	33	0,03-0,08	0,05-0,12	0,05-0,16	0,08-0,14	0,05-0,12	-	-
		после старения	350	34	0,03-0,07	0,05-0,10	0,05-0,14	0,08-0,14	0,04-0,12	-	-
	Титановые сплавы		300	37	0,03-0,10	0,05-0,12	0,05-0,16	0,08-0,14	0,05-0,15	-	-

При назначении подачи на зуб необходимо табличное значение подачи на зуб умножить на коэффициент f , который определяется по приведенной ниже таблице в зависимости от соотношения диаметра режущей части фрезы к ширине фрезерования (D/a_e).

D/a_e	50	40	20	10	5	2,5	1
f	4,5	4	3	2	1,5	1	0,7