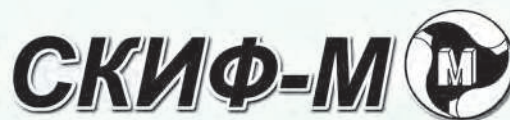


Техническое приложение



Рекомендуемые значения подач для фрез для обработки с осевой подачей; рекомендуемые значения подач для сверл

**MT190Z, MT290Z,
DT190..T**

ISO	Обрабатываемый материал		Тверд. HВ	Группа обработ.	MT190Z, MT290Z		DT190..T	
	Наименование	Состояние			MO06	MO09	SO09	SX12
					Подача на зуб (мм/зуб)			
P	Нелегированная сталь	отожженная	125	1	-	-	-	-
		отожженная	190	2	-	-	-	-
		улучшенная	250	3	-	-	-	-
	Низколегированная сталь	отожженная	180	6	-	-	-	-
		улучшенная	275	7	-	-	-	-
		улучшенная	300	8	-	-	-	-
		улучшенная	350	9	-	-	-	-
	Высоколегированная сталь и стальное литье	отожженная	200	10	-	-	-	-
		улучшенная	325	11	-	-	-	-
	Нержавеющая сталь и стальное литье	ферритная	200	12	-	-	-	-
		мартенситная	240	13	-	-	-	-
M	Нержавеющая сталь	аустенитная	180	14	-	-	-	-
K	Серый чугун	ферритно-перлитный	180	15	-	-	-	-
		перлитный	260	16	-	-	-	-
	Высокопрочный чугун	ферритный	160	17	-	-	-	-
		перлитный	250	18	-	-	-	-
	Ковкий чугун	ферритный	130	19	-	-	-	-
		перлитный	230	20	-	-	-	-
N	Алюминиевые деформир. сплавы	незакаливаемые	60	21	0,05-0,15	0,05-0,15	-	-
		закаленные	100	22	0,05-0,15	0,05-0,15	-	-
	Алюминиевые литые сплавы	незакаливаемые	75	23	0,05-0,15	0,05-0,15	-	-
		закаленные	90	24	0,05-0,15	0,05-0,15	-	-
			130	25	0,05-0,15	0,05-0,15	-	-
	Медь и медные сплавы	Латунь, литая медь	90	27	0,05-0,15	0,05-0,15	-	-
		Бронза, элетролит. медь	100	28	0,05-0,15	0,05-0,15	-	-
S	Жаропрочные сплавы	отожженные	250	33	0,05-0,15	0,05-0,15	-	0,08-0,15
		после старения	350	34	0,05-0,15	0,05-0,15	-	0,08-0,15
	Титановые сплавы		300	37	0,05-0,15	0,05-0,15	0,06-0,10	0,08-0,15