

Рекомендуемые значения подач для дисковых трехсторонних, двухсторонних и отрезных фрез

MT389, MT390

ISO	Обрабатываемый материал		Тверд. HB	Группа обработ.	MT389...		MT390...		
	Наименование	Состояние			SN11...	SN12...	CN08...	CN11...	CN15...
					Подача на зуб (мм/зуб)				
P	Нелегированная сталь	отожженная	125	1	0,15-0,35	0,15-0,45	0,10-0,40	0,10-0,50	0,10-0,60
		отожженная	190	2	0,15-0,35	0,15-0,40	0,10-0,40	0,10-0,50	0,10-0,60
		улучшенная	250	3	0,15-0,30	0,15-0,35	0,10-0,40	0,10-0,50	0,10-0,60
	Низколегированная сталь	отожженная	180	6	0,15-0,35	0,15-0,40	0,10-0,40	0,10-0,50	0,10-0,60
		улучшенная	275	7	0,15-0,35	0,15-0,40	0,10-0,40	0,10-0,50	0,10-0,60
		улучшенная	300	8	0,15-0,30	0,15-0,35	0,10-0,40	0,10-0,50	0,10-0,60
		улучшенная	350	9	0,15-0,30	0,15-0,35	0,10-0,40	0,10-0,50	0,10-0,60
	Высоколегированная сталь и стальное литье	отожженная	200	10	0,15-0,35	0,15-0,40	0,10-0,40	0,10-0,50	0,10-0,60
		улучшенная	325	11	0,15-0,30	0,15-0,35	0,10-0,40	0,10-0,50	0,10-0,60
	Нержавеющая сталь и стальное литье	ферритная	200	12	0,15-0,35	0,15-0,40	0,10-0,40	0,10-0,50	0,10-0,60
		мартенситная	240	13	0,15-0,35	0,15-0,35	0,10-0,40	0,10-0,50	0,10-0,60
M	Нержавеющая сталь	аустенитная	180	14	0,15-0,30	0,15-0,40	0,10-0,40	0,10-0,50	0,10-0,60
K	Серый чугун	ферритно-перлитный	180	15	0,15-0,35	0,15-0,45	0,10-0,40	0,10-0,50	0,10-0,60
		перлитный	260	16	0,15-0,35	0,15-0,40	0,10-0,40	0,10-0,50	0,10-0,60
	Высокопрочный чугун	ферритный	160	17	0,15-0,35	0,15-0,45	0,10-0,40	0,10-0,50	0,10-0,60
		перлитный	250	18	0,15-0,30	0,15-0,40	0,10-0,40	0,10-0,50	0,10-0,60
	Ковкий чугун	ферритный	130	19	0,15-0,35	0,15-0,45	0,10-0,40	0,10-0,50	0,10-0,60
		перлитный	230	20	0,15-0,30	0,15-0,40	0,10-0,40	0,10-0,50	0,10-0,60
N	Алюминиевые деформир. сплавы	незакаливаемые	60	21	0,15-0,35	0,15-0,40	-	-	-
		закаленные	100	22	0,15-0,35	0,15-0,40	-	-	-
	Алюминиевые литые сплавы	незакаливаемые	75	23	0,15-0,35	0,15-0,45	-	-	-
		закаленные	90	24	0,15-0,35	0,15-0,45	-	-	-
			130	25	0,15-0,35	0,15-0,45	-	-	-
	Медь и медные сплавы	Латунь, литая медь	90	27	0,15-0,28	0,15-0,40	-	-	-
		Бронза, электролит. медь	100	28	0,15-0,28	0,15-0,40	-	-	-
S	Жаропрочные сплавы	отожженные	250	33	0,15-0,25	0,15-0,35	-	-	-
		после старения	350	34	0,15-0,25	0,15-0,35	-	-	-
	Титановые сплавы		300	37	0,15-0,25	0,15-0,35	-	-	-