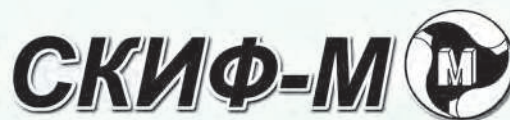


Техническое приложение



Рекомендуемые значения подач для дисковых трехсторонних, двухсторонних и отрезных фрез

MT390K

ISO	Обрабатываемый материал		Тверд. HB	Группа обработ.	MT390K...						
	Наименование	Состояние			MD09...	MD12...	CC06...	SD09...	SX12...	AD15...	TP22...
					Подача на зуб (мм/зуб)						
P	Нелегированная сталь	отожженная	125	1	0,05-0,25	0,08-0,30	0,05-0,18	0,05-0,25	0,08-0,30	0,15-0,50	0,20-0,60
		отожженная	190	2	0,05-0,22	0,08-0,30	0,05-0,15	0,05-0,22	0,08-0,30	0,15-0,50	0,20-0,60
		улучшенная	250	3	0,05-0,20	0,08-0,25	0,05-0,12	0,05-0,20	0,08-0,25	0,15-0,45	0,20-0,50
	Низколегированная сталь	отожженная	180	6	0,05-0,25	0,08-0,25	0,05-0,15	0,05-0,25	0,08-0,25	0,15-0,50	0,20-0,60
		улучшенная	275	7	0,05-0,22	0,08-0,25	0,05-0,12	0,05-0,22	0,08-0,25	0,15-0,50	0,20-0,60
		улучшенная	300	8	0,05-0,20	0,08-0,22	-	0,05-0,20	0,08-0,22	0,15-0,45	0,20-0,55
		улучшенная	350	9	0,05-0,20	0,07-0,22	-	0,05-0,20	0,07-0,22	0,15-0,45	0,20-0,50
	Высоколегированная сталь и стальное литье	отожженная	200	10	0,05-0,25	0,07-0,22	-	0,05-0,25	0,07-0,22	0,15-0,50	0,20-0,60
		улучшенная	325	11	0,05-0,22	0,07-0,20	-	0,05-0,22	0,07-0,20	0,15-0,45	0,20-0,55
	Нержавеющая сталь и стальное литье	ферритная	200	12	0,05-0,25	0,07-0,22	-	0,05-0,25	0,07-0,22	0,15-0,50	0,20-0,60
		мартенситная	240	13	0,05-0,22	0,07-0,22	-	0,05-0,22	0,07-0,22	0,15-0,45	0,20-0,50
M	Нержавеющая сталь	аустенитная	180	14	0,05-0,25	0,06-0,22	-	0,05-0,25	0,06-0,22	0,15-0,45	0,20-0,55
K	Серый чугун	ферритно-перлитный	180	15	-	-	-	0,05-0,25	0,10-0,30	0,15-0,50	0,20-0,60
		перлитный	260	16	-	-	-	0,05-0,22	0,10-0,30	0,15-0,50	0,20-0,60
	Высокопрочный чугун	ферритный	160	17	-	-	-	0,05-0,25	0,10-0,30	0,15-0,50	0,25-0,60
		перлитный	250	18	-	-	-	0,05-0,22	0,08-0,20	0,15-0,45	0,25-0,55
	Ковкий чугун	ферритный	130	19	-	-	-	0,05-0,25	0,10-0,30	0,15-0,50	0,25-0,60
		перлитный	230	20	-	-	-	0,05-0,25	0,08-0,20	0,15-0,45	0,25-0,55
N	Алюминиевые деформир. сплавы	незакаливаемые	60	21	-	0,07-0,20	0,04-0,15	0,05-0,30	-	-	-
		закаленные	100	22	-	0,07-0,20	0,04-0,15	0,05-0,30	-	-	-
	Алюминиевые литые сплавы	незакаливаемые	75	23	-	0,07-0,20	0,04-0,15	0,05-0,30	-	-	-
		закаленные	90	24	-	0,07-0,20	0,04-0,15	0,05-0,30	-	-	-
			130	25	-	0,07-0,20	0,04-0,15	0,05-0,30	-	-	-
	Медь и медные сплавы	Латунь, литая медь	90	27	-	0,07-0,18	0,03-0,11	0,05-0,30	-	-	-
		Бронза, электролит. медь	100	28	-	0,07-0,18	0,03-0,10	0,05-0,30	-	-	-
	S	Жаропрочные сплавы	отожженные	250	33	-	-	-	0,05-0,16	0,05-0,12	0,15-0,40
после старения			350	34	-	-	-	0,05-0,14	0,04-0,12	0,15-0,40	-
Титановые сплавы			300	37	-	-	-	0,05-0,16	0,05-0,15	0,15-0,40	-