

Материал изделия	Твердость материала	Сплав	Наименование	Ap (мм)	Скорость резания Vc (м/мин)	Подача fz (мм/зуб)		
						Получистовая обработка (M)	Черновая обработка (H)	
P	Нелегированная сталь	≤ HB180	IA6325 IA6330	UD**0803	180 (140-220)	1.2 (0.8-1.5)	1.5 (1.0-2.0)	
				UD**12T3				0.5
				UP**1705				0.7
	Углеродистая сталь, Легированная сталь	HB180-350	IA6325 IA6330 IP5015	UD**0803	150 (110-190)	1.0 (0.8-1.2)	1.2 (1.0-1.4)	
				UD**12T3				0.5
				UP**1705				0.7
	Предварительно закаленная сталь	HRC35-45	IA6330 IA6325 IP5015	UD**0803	120 (80-160)	1.0 (0.8-1.2)	1.2 (1.0-1.4)	
				UD**12T3				0.5
				UP**1705				0.7
M	Нержавеющая сталь (ферритная, мартенситная)	≤ HB270	IM5040 IA6330	UD**0803	120 (80-160)	0.8 (0.6-1.0)	1.0 (0.8-1.2)	
				UD**12T3				0.5
				UP**1705				0.7
	Нержавеющая сталь (аустенитная, двухфазная)	≤ HB270	IM5040	UD**0803	100 (60-140)	0.6 (0.4-0.8)	0.8 (0.6-1.0)	
				UD**12T3				0.5
				UP**1705				0.7
K	Серый чугун	≤ HB280	IK5015 IK6025	UD**0803	180 (110-220)	1.2 (0.8-1.5)	1.5 (1.0-2.0)	
				UD**12T3				0.5
				UP**1705				0.7
	Чугун с шаровидным графитом, уплотненный графитовый чугун	≤ HB350	IK6025 IK5015	UD**0803	120 (80-160)	1.2 (0.8-1.5)	1.5 (1.0-2.0)	
				UD**12T3				0.5
				UP**1705				0.7
S	Жаропрочные и титановые сплавы	HRC30-45	IS6030	UD**0803	40 (30-60)	0.3 (0.15-0.4)	0.4 (0.2-0.6)	
				UD**12T3				0.5
				UP**1705				0.7

Соотношение рекомендуемой подачи и глубины фрезерования пластин UD/UP

Наименование	Размер пластины	Глубина фрезерования ap (мм)			
		0.5	1	1.5	2
08		0.8 (0.6-1.2)	0.5 (0.4-0.8)	-	-
12		1.5 (1.0-2.0)	1.2 (0.8-1.5)	0.8 (0.6-1.2)	-
17		2 (1.8-2.5)	1.5 (1.0-2.0)	1.2 (0.8-1.5)	0.8 (0.6-1.2)