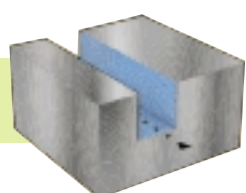
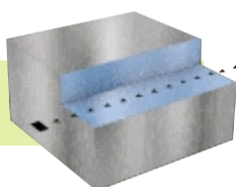


обработка пазов



SMG	Группа материалов		Глубина резания, Ар, мм	Fz, мм/зуб						
				DC, мм						
				2	3	4	5	6	8	10
P1	Автоматные стали	Э/Т/В	0,04xDC	0,05	0,08	0,1	0,13	0,16	0,2	0,26
P2	Низколегированные ферритные стали, C < 0.25%wt Низколегированные сварочные конструкционные стали	Э/Т/В	0,04xDC	0,05	0,08	0,1	0,13	0,16	0,2	0,26
P3	Ферритные/перлитные стали, C < 0.25%wt Сварочные конструкционные стали Поверхностно упрочненные стали	Э/Т/В	0,04xDC	0,05	0,08	0,1	0,13	0,16	0,2	0,26
P4	Низколегированные конструкционные стали общего назначения, 0,25% < C < 0,67%wt Низколегированные закаленные и отпущенные стали	Э/Т/В	0,04xDC	0,05	0,08	0,1	0,13	0,16	0,2	0,26
P5	Конструкционные стали, 0,25% < C < 0,67%wt Закаленные и отпущенные стали	Э/Т/В	0,04xDC	0,05	0,08	0,1	0,13	0,16	0,2	0,26
P6	Низколегированные упрочненные стали, C > 0.67%wt Низколегированные пружинные и подшипниковые стали	Э/Т/В	0,04xDC	0,05	0,08	0,1	0,13	0,16	0,2	0,26
P7	Упрочненные стали, C > 0.67%wt Пружинные и подшипниковые стали	Э/Т/В	0,04xDC	0,05	0,08	0,1	0,13	0,16	0,2	0,26
P8	Инструментальные стали Быстрорежущая сталь (HSS)	Э/Т/В	0,04xDC	0,05	0,08	0,1	0,13	0,16	0,2	0,26
P11	Ферритные и мартенситные нержавеющие стали	Э/Т/В	0,04xDC	0,05	0,08	0,1	0,13	0,16	0,2	0,26
P12	Мартенситные и закаленные состаренные нержавеющие стали	Э/Т/В	0,032xDC	0,05	0,075	0,1	0,12	0,15	0,2	0,26
M1	Легко обрабатываемые аустенитные нержавеющие стали	Э/Т/В	0,036xDC	0,04	0,06	0,08	0,1	0,12	0,16	0,2
M2	Низколегированные аустенитные нержавеющие стали	Э/Т/В	0,036xDC	0,04	0,06	0,08	0,1	0,12	0,16	0,2
M3	Среднелегированные аустенитные нержавеющие стали	Э/Т/В	0,036xDC	0,04	0,06	0,08	0,1	0,12	0,16	0,2
M4	Высоколегированные аустенитные и дуплексные нержавеющие стали	Э/Т/В	0,026xDC	0,04	0,06	0,08	0,1	0,12	0,16	0,2
M5	Труднообрабатываемые высоколегированные и дуплексные нержавеющие стали	Э/Т/В	0,026xDC	0,04	0,06	0,08	0,1	0,12	0,16	0,2
K1	Серые чугуны	Э/Т/В	0,04xDC	0,04	0,06	0,08	0,1	0,12	0,16	0,2
K3	Ковкий чугун	Э/Т/В	0,04xDC	0,04	0,06	0,08	0,1	0,12	0,16	0,2
K4	Чугун с шаровидным графитом	Э/Т/В	0,04xDC	0,04	0,06	0,08	0,1	0,12	0,16	0,2
K5	Аустенитный ковкий чугун	Э/Т/В	0,04xDC	0,04	0,06	0,08	0,1	0,12	0,16	0,2
K6	Аустенитный пластинчатый чугун	Э/Т/В	0,04xDC	0,04	0,06	0,08	0,1	0,12	0,16	0,2
S1	Суперсплавы на основе Fe	Э	0,022xDC	0,03	0,046	0,06	0,075	0,09	0,12	0,15
S2	Суперсплавы на основе Co	Э	0,022xDC	0,03	0,046	0,06	0,075	0,09	0,12	0,15
S3	Суперсплавы на основе Ni	Э	0,022xDC	0,03	0,046	0,06	0,075	0,09	0,12	0,15
S11	Титан, низколегированный сплав (б)	Э	0,022xDC	0,03	0,046	0,06	0,075	0,09	0,12	0,15
S12	Титан, среднелегированный сплав (б+в)	Э	0,022xDC	0,03	0,046	0,06	0,075	0,09	0,12	0,15
S13	Титан, высоколегированный сплав (в)	Э	0,019xDC	0,028	0,042	0,055	0,07	0,085	0,11	0,14
H5	Закаленная и отпущенная сталь, 38 < HRC < 56	Т/В/С	0,036xDC	0,04	0,06	0,08	0,1	0,12	0,16	0,2
H8	Инструментальные стали Быстрорежущая сталь (HSS), 38 < HRC < 64	Т/В/С	0,032xDC	0,04	0,06	0,08	0,1	0,12	0,16	0,2
H21	Марганцевая сталь, 23 < HRC < 64	Т/В/С	0,032xDC	0,04	0,06	0,08	0,1	0,12	0,16	0,2
H31	Белые чугуны 50 < HRC < 64	Т/В/С	0,032xDC	0,038	0,055	0,075	0,095	0,11	0,15	0,19

боковое фрезерование



$Ae=0,3xDC$ (с перекрытием 30%)

SMG	Группа материалов		Глубина резания, Ар, мм	Fz, мм/зуб						
				DC, мм						
				2	3	4	5	6	8	10
P1	Автоматные стали	Э/Т/В	0,04xDC	0,11	0,17	0,22	0,28	0,34	0,38	0,55
P2	Низколегированные ферритные стали, C < 0.25%wt Низколегированные сварочные конструкционные стали	Э/Т/В	0,04xDC	0,11	0,17	0,22	0,28	0,34	0,38	0,55
P3	Ферритные/перлитные стали, C < 0.25%wt Сварочные конструкционные стали Поверхностно упрочненные стали	Э/Т/В	0,04xDC	0,11	0,16	0,22	0,26	0,32	0,36	0,55
P4	Низколегированные конструкционные стали общего назначения, 0,25% < C < 0,67%wt Низколегированные закаленные и отпущенные стали	Э/Т/В	0,04xDC	0,1	0,16	0,2	0,26	0,32	0,36	0,44
P5	Конструкционные стали, 0,25% < C < 0,67%wt Закаленные и отпущенные стали	Э/Т/В	0,04xDC	0,1	0,15	0,2	0,26	0,3	0,34	0,42
P6	Низколегированные упрочненные стали, C > 0.67%wt Низколегированные пружинные и подшипниковые стали	Э/Т/В	0,04xDC	0,1	0,15	0,2	0,26	0,3	0,34	0,42
P7	Упрочненные стали, C > 0.67%wt Пружинные и подшипниковые стали	Э/Т/В	0,04xDC	0,1	0,15	0,2	0,26	0,3	0,34	0,42
P8	Инструментальные стали Быстрорежущая сталь (HSS)	Э/Т/В	0,04xDC	0,11	0,16	0,22	0,26	0,32	0,36	0,55
P11	Ферритные и мартенситные нержавеющие стали	Э/Т/В	0,04xDC	0,1	0,15	0,2	0,26	0,3	0,34	0,42
P12	Мартенситные и закаленные состаренные нержавеющие стали	Э/Т/В	0,04xDC	0,065	0,1	0,13	0,16	0,2	0,22	0,28
M1	Легко обрабатываемые аустенитные нержавеющие стали	Э/Т/В	0,036xDC	0,085	0,13	0,17	0,2	0,26	0,3	0,38
M2	Низколегированные аустенитные нержавеющие стали	Э/Т/В	0,036xDC	0,075	0,11	0,15	0,19	0,22	0,28	0,38
M3	Среднелегированные аустенитные нержавеющие стали	Э/Т/В	0,036xDC	0,075	0,11	0,15	0,19	0,22	0,28	0,34
M4	Высоколегированные аустенитные и дуплексные нержавеющие стали	Э/Т/В	0,036xDC	0,065	0,1	0,13	0,17	0,2	0,24	0,34
M5	Труднообрабатываемые высоколегированные и дуплексные нержавеющие стали	Э/Т/В	0,036xDC	0,065	0,1	0,13	0,17	0,2	0,24	0,3
K1	Серые чугуны	Э/Т/В	0,04xDC	0,085	0,12	0,17	0,2	0,24	0,28	0,3
K3	Ковкий чугун	Э/Т/В	0,04xDC	0,075	0,11	0,15	0,19	0,22	0,26	0,3
K4	Чугун с шаровидным графитом	Э/Т/В	0,04xDC	0,075	0,11	0,15	0,19	0,22	0,26	0,38
K5	Аустенитный ковкий чугун	Э/Т/В	0,04xDC	0,075	0,11	0,15	0,19	0,22	0,26	0,38
K6	Аустенитный пластинчатый чугун	Э/Т/В	0,04xDC	0,07	0,1	0,14	0,17	0,2	0,24	0,28
H5	Закаленная и отпущенная сталь, 38 < HRC < 56	Т/В/С	0,036xDC	0,075	0,11	0,15	0,18	0,22	0,26	0,34
H8	Инструментальные стали Быстрорежущая сталь (HSS), 38 < HRC < 64	Т/В/С	0,036xDC	0,055	0,085	0,11	0,14	0,17	0,2	0,24
H21	Марганцевая сталь, 23 < HRC < 64	Т/В/С	0,036xDC	0,055	0,085	0,11	0,14	0,17	0,2	0,24
H31	Белые чугуны 50 < HRC < 64	Т/В/С	0,036xDC	0,044	0,065	0,09	0,11	0,13	0,16	0,22

Охлаждение Э | Эмульсия Т | Туман В | Воздух С | Сухая обработка