

## ■ Стандартные условия обработки: Фрезерование фасок и коническое зенкование (VCA, VCW, VCR, VCP)

Обработ. материал	Твердость	Скорость резания Vc (m/min)	Подача на зуб fz (mm/t)
Низкоуглеродистые стали S45C, S55C etc (C45, C55 etc)	~ 300 HB	<b>80</b> (60-100)	<b>0.09</b> (0.06-0.12)
Высокоуглеродистые стали SCM440, SCr415 etc (42CrMo4, 15Cr3 etc)	~ 300 HB	<b>60</b> (50-80)	<b>0.09</b> (0.06-0.12)
Легированные стали PX5, NAK80 etc	30 ~ 40 HRC	<b>50</b> (40-70)	<b>0.09</b> (0.06-0.12)
Нержавеющие стали SUS304, SUS316 etc (X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2 etc)	~ 200 HB	<b>40</b> (30-50)	<b>0.09</b> (0.06-0.12)
Серый чугун FC250, FC300 etc (GG25, GG30 etc)	150 ~ 250 HB	<b>100</b> (80-120)	<b>0.09</b> (0.06-0.12)
Ковкий чугун FCD400 etc (GGG40 etc)			<b>0.09</b> (0.06-0.12)
Алюминиевые сплавы	-	<b>150</b> (100-200)	<b>0.1</b> (0.08-0.15)
Титановые сплавы Ti-6Al-4V etc	-	<b>40</b> (30-50)	<b>0.07</b> (0.05-0.10)
Жаропрочные сплавы Inconel 718 etc	-	<b>30</b> (20-40)	<b>0.06</b> (0.04-0.08)
Закаленные стали SKD61, SKT4 etc (X40CrMoV5 1, 55NiCrMoV6 etc)	40 ~ 50 HRC	<b>40</b> (30-50)	<b>0.07</b> (0.05-0.10)
Закаленные стали SKD11, SKH etc (X153CrMoV12, HS18-0-1 etc)	50 ~ 60 HRC	<b>30</b> (20-40)	<b>0.06</b> (0.04-0.08)

## ■ Допуск на диаметр инструмента

Интервал размеров (mm)		Допустимые отклонения размера (µm)						
>	≤	e8	e9	h6	h7	h9	h10	z9
6	10	-25 -47	-25 -61	0 -9	0 -15	0 -36	0 -58	+78 +42
10	14	-32 -59	-32 -75	0 -11	0 -18	0 -43	0 -70	+93 +50
14	18	-32 -59	-32 -75	0 -11	0 -18	0 -43	0 -70	+103 +60
18	30	-40 -73	-40 -92	0 -13	0 -21	0 -52	0 -84	-

● JISB0401-2: 1998 (ISO286-2: 1988) выписка

10

Концевые фрезы