

Рекомендации для эффективного применения

ISO	Материал	Получистовая обработка			Черновая обработка		
		V_c [m/min]	f_z [mm]	a_p [mm]	V_c [m/min]	f_z [mm]	a_p [mm]
P	Сталь	150–350	0,1–0,25	1–3	60–150	0,1–0,4	3–5
M	Нержавеющая сталь	130–240	0,1–0,25	1–3	60–150	0,1–0,4	3–5
K	Чугун	150–400	0,1–0,25	1–3	150–350	0,1–0,4	3–5
N	Алюминий, неметаллы	< 2000	0,1–0,15	1–3	< 2000	0,1–0,2	3–5
S	Жаропрочные стали	25–75	0,1–0,25	1–3	25–75	0,1–0,25	3–5

Приведенные режимы резания являются базовыми, могут изменяться в зависимости от многих факторов.

Область применения сплавов

ISO	Сплавы с покрытием	Сплавы без покрытия	Свойства материала	Режимы
P Сталь, стальное литье, чугун со сливной стружкой	10		Ударная вязкость	Поддача
	20		Износостойкость	Скорость резания
	30	AP2130		
	40	AP5440		
M Нержавеющие стали, литье, легкообрабатываемые стали, чугун, ковкий чугун, жаропрочные и медицинские стали	10		Ударная вязкость	Поддача
	20		Износостойкость	Скорость резания
	30	AP2130		
	40	AM5740		
K Серый чугун, закаленный чугун, чугун с мелкой стружкой закаленные стали, неметаллы, пластики, дерево	10		Ударная вязкость	Поддача
	20	AK2115	Износостойкость	Скорость резания
	30	AP5230		
	40			
N Алюминий, алюминиевые сплавы, неметаллы	10		Ударная вязкость	Поддача
	20		Износостойкость	Скорость резания
	30	AM1015		
	40			
S Жаропрочные стали, титаны и титановые сплавы	10		Ударная вязкость	Поддача
	20		Износостойкость	Скорость резания
	30	AM5740		
	40			
H Закаленные стали и чугун	10		Ударная вязкость	Поддача
	20		Износостойкость	Скорость резания
	30			
	40			

Область основного применения



Область вторичного применения

