

Рекомендации по режимам резания для прямоугольных уступов с ХО..1140...

ISO	Обрабатываемый материал		Твердость по Бринеллю	Скорость резания V _c [м/мин]					
				AK6915	AM5740	AN2015	AP5330	AP5430	AP5830+
P	Нелегированная сталь и стальное литье	< 0,15% C / закаленные и термообработанные	125				130 – 220	130 – 220	130 – 220
		0,15–0,45% C / закаленные и термообработанные	150-250				120 – 220	120 – 220	120 – 220
		> 0,45% C / закаленные и термообработанные	300				100 – 220	100 – 220	100 – 220
	Низколегированная сталь и стальное литье	отожженные	180				130 – 220	130 – 220	130 – 220
		закаленные и термообработанные	250-300				100 – 220	100 – 220	100 – 220
		закаленные и термообработанные	350				90 – 220	90 – 220	90 – 220
	Высоколегированная сталь, высоколегированная инструментальная сталь	отожженные	200				120 – 200	120 – 200	120 – 200
закаленные и термообработанные		350				100 – 180	100 – 180	100 – 180	
Сталь и стальное литье	закаленные и термообработанные	350				100 – 180	100 – 180	100 – 180	
	ферритные, отожженные	200				120 – 200	120 – 200	120 – 200	
Нержавеющая сталь и стальное литье	мартенситные, закаленные и термообработанные	325				100 – 180	100 – 180	100 – 180	
M	Нержавеющая сталь	ферритная, мартенситная отожженная	200		90 – 200				
		аустенитная, закаленная	180		90 – 200				
		дуплексная, закаленная	230		90 – 200				
		мартенситная / аустенитная, закаленная	330		70 – 180				
K	Серый чугун	перлитный / ферритный	180	180 – 350					
		перлитный / мартенситный	260	140 – 280					
	Чугун с шаровидным графитом	ферритный	160	130 – 250					
		перлитный	–	100 – 200					
Ковкий чугун	ферритный	130	150 – 320						
	перлитный	230	120 – 250						
N	Алюминиевые сплавы с длинной стружкой	нетермообработываемые	60			440 – 1500			
		термообработываемые, термообработанные	100			440 – 1500			
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12% Si, термообработанные	80			440 – 1500			
		≤ 12% Si, термообработываемые, термообработанные	90			330 – 1200			
		≤ 12% Si, нетермообработываемые	130			220 – 1000			
	Медь и медные сплавы (бронза / латунь)	Сплавы со свинцом, Pb > 1%	–			220 – 600			
		Латунь, бронза	–			275 – 1000			
		Алюминиевая бронза	90			165 – 400			
		Медь и электролитная медь	100			330 – 800			
	Неметаллические материалы	Твердые пластики	100			90 – 1000			
Армированные пластики		–			85 – 500				
Твердая резина		–			90 – 300				
S	Жаропрочные сплавы	Сплавы на базе железа, отожженные	200		20 – 60				
		Сплавы на базе железа, термообработанные	280		20 – 60				
		Сплавы на базе никеля или кобальта, отожженные	250		20 – 60				
		Сплавы на базе никеля или кобальта 30-58 HRC, литье	–		20 – 30				
		Сплавы на базе никеля или кобальта 1500 - 2200 Нмм ² , термообработанные	–		20 – 30				
	Титановые сплавы	Чистый титан	Rm 440		40 – 70				
Альфа- и бета-сплавы	термообработанные	Rm 1050		20 – 40					
H	Закаленная сталь	закаленная и термообработанная	55 HRC						
		закаленная и термообработанная	60 HRC						
	Высокопрочный чугун	литой	400						
Упрочненный чугун	закаленный и термообработанный	55 HRC							

Рекомендуемые параметры резания являются приблизительными. Может потребоваться их адаптация для конкретного режима обработки.