

Рекомендации по режимам резания для высокопроизводительного фрезерования с XO..114015...

ISO	Обрабатываемый материал		Твердость по Бринеллю	Скорость резания V _c [м/мин]
				AP5430
P	Нелегированная сталь и стальное литье	< 0,15% C / закаленные и термообработанные	125	200 – 300
		0,15 – 0,45% C / закаленные и термообработанные	150 – 250	200 – 300
		> 0,45% C / закаленные и термообработанные	300	200 – 275
	Низколегированная сталь и стальное литье	отожженные	180	200 – 275
		закаленные и термообработанные	250 – 300	200 – 275
		закаленные и термообработанные	350	200 – 275
	Высоколегированная сталь, высоколегированная инструментальная сталь	отожженные	200	180 – 235
		Сталь и стальное литье	закаленные и термообработанные	350
Нержавеющая сталь и стальное литье	ферритные, отожженные	200	180 – 220	
	мартенситные, закаленные и термообработанные	325	180 – 220	
M	Нержавеющая сталь	ферритная, мартенситная отожженная	200	–
		аустенитная, закаленная	180	–
		дуплексная, закаленная	230	–
		мартенситная / аустенитная, закаленная	330	–
K	Серый чугун	перлитный / ферритный	180	–
		перлитный / мартенситный	260	–
	Чугун с шаровидным графитом	ферритный	160	–
		перлитный	–	–
Ковкий чугун	ферритный	130	–	
	перлитный	230	–	
N	Алюминиевые сплавы с длинной стружкой	нетермообрабатываемые	60	–
		термообрабатываемые, термообработанные	100	–
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12% Si, термообработанные	80	–
		≤ 12% Si, термообрабатываемые, термообработанные	90	–
		≤ 12% Si, нетермообрабатываемые	130	–
	Медь и медные сплавы (бронза / латунь)	Сплавы со свинцом, Pb > 1%	–	–
Латунь, бронза		–	–	
Алюминиевая бронза		90	–	
Медь и электролитная медь		100	–	
Неметаллические материалы	Твердые пластики	100	–	
	Армированные пластики	–	–	
	Твердая резина	–	–	
S	Жаропрочные сплавы	Сплавы на базе железа, отожженные	200	–
		Сплавы на базе железа, термообработанные	280	–
		Сплавы на базе никеля или кобальта, отожженные	250	–
		Сплавы на базе никеля или кобальта 30-58 HRC, литье	–	–
		Сплавы на базе никеля или кобальта 1500 - 2200 Нмм ² , термообработанные	–	–
Титановые сплавы	Чистый титан	Rm 440	–	
Альфа- и бета-сплавы	термообработанные	Rm 1050	–	
H	Закаленная сталь	закаленная и термообработанная	55 HRC	–
		закаленная и термообработанная	60 HRC	–
	Высокопрочный чугун	литье	400	–
Упрочненный чугун	закаленный и термообработанный	55 HRC	–	

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