

## Рекомендуемые режимы резания

CLIP-GROOVE®

ISO	Обрабатываемый материал		Предел прочности (Н/мм <sup>2</sup> )	Скорость резания VC (м/мин)		
				С покрытием		
				AM5140	AP5020	PVD1
P	Нелегированная сталь и стальное литье	< 0,15 % C / закаленные и термообработанные	350	120-200	120 – 220	100 – 130
		0,15 – 0,45 % C / закаленные и термообработанные	650	80-150	80 – 150	–
		> 0,45 % C / закаленные и термообработанные	1000	60-140	60 – 140	60 – 100
	Низколегированная сталь и стальное литье	отожженные	600	80-160	80 – 170	70 – 110
		закаленные и термообработанные	900	60-130	60 – 130	60 – 100
			1200	60-120	60 – 120	50 – 70
	Высоколегированная сталь	отожженная	700	80-140	80 – 140	70 – 110
	Высоколегированная инструментальная сталь и стальное литье	закаленные	1100	50-120	50 – 120	50 – 70
	Нержавеющая сталь	ферритная, отожженная	700	60-160	60 – 170	130 – 200
	Стальное литье	мартенситное, закаленное и термообработанное	1000	50-100	50 – 100	60 – 90
M	Нержавеющая сталь	аустенитная и ферритная /	450 – 600	60-160	60 – 180	130 – 200
		аустенитная, закаленная	600 – 900	50-90	50 – 90	60 – 90
K	Серый чугун	перлитный / ферритный	500 – 700	–	–	140 – 180
		перлитный / мартенситный	700 – 850	–	–	110 – 140
			800 – 1100	–	–	100 – 140
	Чугун с шаровидным графитом	ферритный	550	–	–	120 – 160
		перлитный	800	–	–	100 – 140
	Ковкий чугун	ферритный	450	–	–	140 – 200
		перлитный	750	–	–	120 – 160
N	Алюминиевые сплавы с длинной стружкой	нетермообрабатываемые	200	–	100 – 500	100 – 800
		термообрабатываемые, термообработанные	350	–	100 – 300	100 – 600
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, термообработанные	250	–	100 – 500	100 – 400
		≤ 12 % Si, термообрабатываемые, термообработанные	300	–	100 – 300	100 – 400
		≤ 12 % Si, нетермообрабатываемые	450	–	100 – 200	100 – 400
			–	–	–	–
	Медь и медные сплавы (латунь / бронза)	Сплавы со свинцом, Pb > 1 %	400	–	100 – 500	80 – 300
		Латунь, бронза	300	–	100 – 500	150 – 600
		Алюминиевая бронза	500	–	100 – 300	100 – 400
		Медь и электролитная медь	200	–	100 – 300	80 – 300
	Неметаллические материалы	Твердые пластики	–	–	80 – 180	80 – 400
		Армированные пластики	–	–	60 – 150	80 – 160
		Твердая резина	–	–	100 – 220	100 – 300
S	Жаропрочные сплавы	На базе железа, отожженные	700	–	20 – 50	25 – 40
		На базе железа, термообработанные	950	–	20 – 40	20 – 28
		На базе никеля или кобальта, отожженные	800	–	15 – 25	12 – 20
		На базе никеля или кобальта, литые	1100	–	10 – 20	8 – 16
		На базе никеля или кобальта, термообработанные	1200	–	10 – 20	8 – 20
	Титановые сплавы	Чистый титан	500 – 700	–	50 – 120	–
	Альфа- и бета-сплавы	термообработанные	700 – 1000	–	30 – 50	–
H	Закаленная сталь	закаленная	55 HRC	–	–	–
			60 HRC	–	–	–
	Высокопрочный чугун	литой	41 HRC	–	–	–
	Упрочненный чугун	закаленный	55 HRC	–	–	–

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