

Рекомендуемые режимы резания для отрезных и канавочных пластин

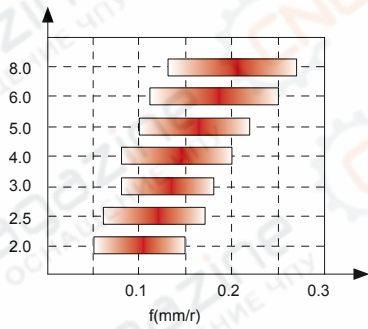
Материал заготовки	Твердость (HB)	Скорость резания (Vc=м/мин)						
		GA4230	GP1225	GK1115	GS3115	GS3125	GS9125	
P	Low carbon steel	80 – 170	110 (70-180)	120 (80-220)		70 (50-100)	70 (50-100)	
	High Carbon steel	170 –250	110 (70-150)	120 (80-220)				
	Low alloy steel	140– 260	110 (40-150)	110 (60-180)		70 (50-100)	70 (50-100)	
	High alloy steel	180– 300	110 (40-150)	110 (60-180)				
	Cast steel	180– 300	110 (40-150)	110 (60-180)				
M	Ferritic/ Martensitic	150– 270	110 (40-180)			90 (50-150)	90 (30-180)	
	Austenitic	150– 270	110 (40-180)			90 (50-150)	90 (30-180)	
K	Malleable Cast Iron	150– 230	110 (50-180)		130 (50-200)			
	Gray Cast Iron	150– 230	110 (50-180)		130 (50-200)			
	Nodular Cast Iron	160– 260	100 (50-150)		100 (50-150)			
S	Heat-resistant alloy	130– 400				35 (15-60)	35 (15-70)	
	Titanium Alloys	130– 400				35 (15-60)	35 (15-70)	35 (15-60)

Рекомендуемая подача для отрезных и канавочных пластин

MT

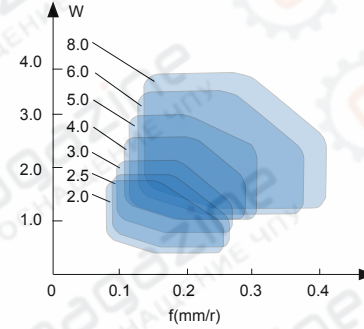
○ Радиальная подача

Ширина пластины (mm)



○ Осевая подача

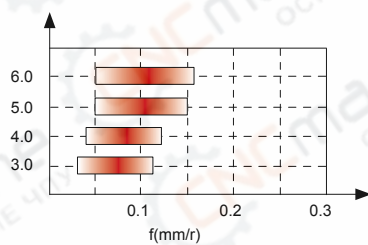
Width of Inserts (mm)



FG

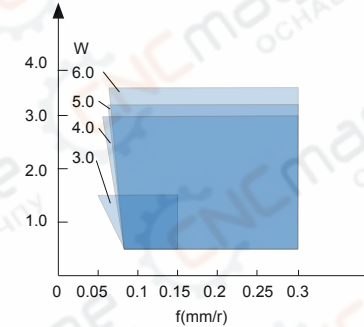
○ Радиальная подача

Ширина пластины (mm)



○ Осевая подача

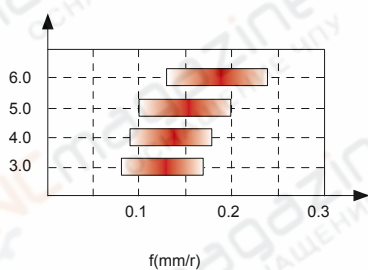
Width of Inserts (mm)



OR

○ Радиальная подача

Ширина пластины (mm)



○ Осевая подача

Width of Inserts (mm)

