



# Рекомендуемые режимы резания для APKT, APMT, ENMX, ONMU, RPMT

Скорость резания			Vc (м/мин.)															
ISO	VDI	Подгруппа	YG602		YG622		YG712		YG713		YG613		YG603		YG501		YG5020	
			Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
P	1~5	Нелегированная сталь	140	380	140	400	170	300	150	280	90	230	90	230	-	-	-	-
	6~9	Низколегированная сталь	120	300	120	320	180	250	130	235	70	210	70	210	-	-	-	-
	10~11	Высоколегирован. сталь	70	150	70	170	100	140	90	130	60	100	60	100	-	-	-	-
M	12~13	Феррит. и мартенсит. сталь	120	200	-	-	-	-	-	-	80	180	80	180	-	-	-	-
	14	Аустенит. нержав. сталь	130	250	-	-	-	-	-	-	100	200	100	200	-	-	-	-
K	15~16	Серый чугун	120	250	120	270	-	-	-	-	-	-	-	-	180	350	200	350
	17~18	Высокопрочный чугун	130	220	130	240	-	-	-	-	-	-	-	-	120	270	150	300
N	21~30	Алюминий	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	31~37	Суперсплавы и Титан	25	45	-	-	-	-	-	-	20	40	20	40	-	-	-	-
H	38~41	Высокотверд. материалы	40	80	40	100	-	-	50	100	-	-	-	-	50	90	-	-

www.cncmagazine.ru | [sales@cncmagazine.ru](mailto:sales@cncmagazine.ru) | 8 (800) 555-41-16