

## Рекомендуемые режимы резания для SPMT

	Материал изделия	Твердость материала	Сплав	Наименование	Скорость резания Vc (м/мин)	Подача fz (мм/зуб)
						Полуцифровая обработка (М)
<b>P</b>	Нелегированная сталь	≤ HB180	IA6325 IA6330	SPMT09T3	180 (140-220)	0.2 (0.15-0.25)
				SPMT1204	180 (140-220)	0.25 (0.2-0.3)
	Углеродистая сталь, Легированная сталь	HB180-350	IA6325 IA6330 IP5015	SPMT09T3	160 (120-200)	0.2 (0.15-0.25)
				SPMT1204	160 (120-200)	0.25 (0.2-0.3)
	Предварительно закаленная сталь	HRC35-45	IA6330 IA6325 IP5015	SPMT09T3	120 (80-160)	0.15 (0.1-0.2)
				SPMT1204	120 (80-160)	0.2 (0.15-0.25)
<b>M</b>	Нержавеющая сталь (ферритная, мартенситная)	≤ HB270	IM5040 IA6330	SPMT09T3	120 (80-160)	0.15 (0.1-0.2)
				SPMT1204	120 (80-160)	0.2 (0.15-0.25)
	Нержавеющая сталь (аустенитная, двухфазная)	≤ HB270	IM5040	SPMT09T3	100 (60-140)	0.15 (0.1-0.2)
				SPMT1204	100 (60-140)	0.2 (0.15-0.25)
<b>K</b>	Серый чугун	≤ HB280	IK5015 IK6025	SPMT09T3	160 (120-200)	0.2 (0.15-0.25)
				SPMT1204	160 (120-200)	0.25 (0.15-0.3)
	Чугун с шаровидным графитом, уплотненный графитовый чугун	≤ HB350	IK6025 IK5015	SPMT09T3	140 (100-180)	0.15 (0.1-0.2)
				SPMT1204	140 (100-180)	0.2 (0.15-0.25)