microbor

Токарные твердосплавные пластины
РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

WNMG — Тип ломаный треугольник 80°

Стружколом	Область применения		WNMA	r	Ap	Fn
XF	Чистовая обработка	P	WNMG060404-XF	0,4	0,5-2,2	0,07-0,25
			WNMG060408-XF	0,8	0,9-2,2	0,08-0,25
			WNMG080404-XF	0,4	0,5-2,2	0,07-0,25
			WNMG080408-XF	0,8	0,9-2,2	0,08-0,25
HF	Полу-чистовая обработка	M, S	WNMG080408-HF	0,8	0,5-3,0	0,05-0,35
HA	Полу-чистовая обработка	M, S	WNMG080404-HA	0,4	0,6-4,0	0,1-0,4
			WNMG080408-HA	0,8	1,0-4,0	0,2-0,5
XM	Полу-чистовая обработка	P	WNMG060408-XM	0,8	0,3-3,0	0,1-0,4
			WNMG080404-XM	0,4	0,15-3,0	0,05-0,3
			WNMG080408-XM	0,8	0,3-3,0	0,1-0,4
			WNMG080412-XM	1,2	0,6-3,0	0,15-0,5
HG	Полу-чистовая обработка	M, S	WNMG080404-HG	0,4	0,5-4,2	0,1-0,42
			WNMG080408-HG	0,8	1,0-5,0	0,15-0,5
HM	Полу-чистовая обработка	M, S	WNMG080404-HM	0,4	0,5-4,0	0,05-0,3
			WNMG080408-HM	0,8	0,8-4,0	0,1-0,4
			WNMG080412-HM	1,2	1,2-4,0	0,15-0,5
PP	Полу-черновая обработка	P	WNMG080404-PP	0,4	0,2-4,0	0,05-0,3
			WNMG080408-PP	0,8	0,6-4,0	0,1-0,4
			WNMG080412-PP	1,2	1,2-4,0	0,15-0,5

Стружколом	Область применения		WNMG	r	Ap	Fn
ML	Полу-чистовая обработка	M, S	WNMG080408-ML	0,8	1,0-4,0	0,1-0,4
			WNMG080412-ML	1,2	1,2-4,0	0,15-0,5
XR	Черновая обработка	P	WNMG080408-XR	0,8	1,0-5,0	0,16-0,45
			WNMG080412-XR	1,2	1,5-5,0	0,22-0,5
U	Обработка чугуна	K	WNMG080404-U	0,4	1,0-5,0	0,1-0,5
			WNMG080408-U	0,8	1,5-5,0	0,2-0,6
			WNMG080412-U	1,2	2,0-5,0	0,2-0,6
AC	Обработка аллюминия	N	WNGG060404-AC	0,4	0,5-3,0	0,08-0,3
			WNGG060408-AC	0,8	0,5-3,0	0,1-0,3
			WNGG080404-AC	0,4	0,5-4,0	0,08-0,3
			WNGG080408-AC	0,8	0,5-4,0	0,1-0,3
			WNGG080412-AC	1,2	1,0-4,0	0,1-0,35

ISO	Группы обрабатываемого материала	HB	Vc м/мин							
			CVD				PVD			без покр
			MK6020	MK7100	MK7215	MP1511	MK573	MK371	MK110	MN10
P	P1 Конструкционная сталь	120	200-400			200-380			120-240	
	P3 Легированная сталь	250	140-320			150-360			70-150	
	P5 Высоколегированная сталь	240	80-200			100-220			50-150	
M	M1 Нержавеющая сталь феритная - мартенситная	200	140-360				170-260	170-260	170-260	
	M2 Нержавеющая сталь мартенситная	240	120-320				140-245	140-245	140-245	
	M3 Нержавеющая сталь аустенитная	180					100-300	100-300	100-300	
K	K1 Ковкий чугун, Высокопрочный чугун	230		130-280	160-350				30-140	
	K2 Серый чугун	180		160-280	160-320				30-140	
	K3 Чугун с шаровидным графитом	250		120-250	140-300				30-140	
S	S1 Жаропрочные сплавы на основе железа	200					40-80	40-80	40-80	
	S2 Жаропрочные сплавы на основе никеля	350					30-45	30-45	30-45	
	S3 Титан и титановые сплавы	110					100-160	100-160	100-160	70-100
	S4 Титан и титановые сплавы Alpha+beta сплавы	310					50-55	50-55	50-55	50-55
N	N1 Деформирумые алюминиевые сплавы	60-100								450-1500
	N2 Литейные алюминиевые сплавы. <12% Si.	75-90								300-1000
	N3 Литейные алюминиевые сплавы. >12% Si.	90-130								200-600
	N4 Свинцовая бронза, Латунь, Медные сплавы	90-110								180-400
	N5 Электролитная медь	100								150-300
H	H1 Закаленная сталь	550							20-90	
	H2 Закаленная сталь	630							30-60	