

Рекомендуемые режимы резания для пластин ENMX04

Пластина	Условия обработки	
	А _p (мм)	Подача (мм/зуб)
ENMX0402-TR	0.1-0.5	0.2-1.3
ENMX0402-ST	0.1-0.5	0.1-0.8

Материал	VDI	YG612	YG613	YG012	YG5020	YG501	YG712	YG50
Нелегированная сталь	1~5	180-280	100-210	180-280			220-320	
Низколегированная сталь	6~9	150-250	70-180	150-250			190-290	
Высоколегированная сталь	10~11	70-140	40-90	80-150			90-155	
Ферритная и мартенситная нержавеющая сталь	12~13	120-200	70-180					
Аустенитная нержавеющая сталь	14	130-250	70-200					
Серый чугун	15~16				200-350	160-300		
Чугун с шаровидным графитом	17~18				150-300	130-210		
Ковкий чугун	19~20							
Цветные металлы (алюминий)	21~30							
Суперсплавы и титан	31~37	25-45						
Закаленная сталь	38~41			70-120				