

# Рекомендуемые условия обработки СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ

## ADKT

**ADKT**  
Общего назначения



Обозначение RE(мм) Fz(мм/зуб)

ADKT 150508 PDTR	0.8	0.05 ~ 0.24
ADKT 150516 PDTR	1.6	0.05 ~ 0.24
ADKT 150524 PDTR	2.4	0.05 ~ 0.24
ADKT 150532 PDTR	3.2	0.05 ~ 0.24

## AOMT

**AOMT**  
Общего назначения



Обозначение RE(мм) Fz(мм/зуб)

AOMT 123604 PDTR	0.4	0.03 ~ 0.06
AOMT 123608 PDTR	0.8	0.03 ~ 0.06

### Скорость резания

Vc (м/мин)

ISO	VDI	Подгруппа	Vc (м/мин)																			
			YG012		YG712		YG713		YG622		YG612		YG602		YG613		YG501(G)		YG5020		YG50	
			Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс
P	1~5	Нелегированная сталь	180	280	170	300	200	300	140	400	180	280	180	270	100	210	-	-	-	-	-	-
	6~9	Низколегированная сталь	150	250	180	250	170	270	120	320	150	250	150	240	70	180	-	-	-	-	-	-
	10~11	Высоколегированная сталь	80	150	100	140	85	145	70	170	70	140	70	130	40	90	-	-	-	-	-	-
M	12~13	Ферритная / мартенситная			-	-	-	-	-	-	120	200	120	180	70	180	-	-	-	-	-	-
	14	Аустенит. нержав. сталь			-	-	-	-	-	-	130	250	30	230	70	200	-	-	-	-	-	-
K	15~16	Чугун			-	-	-	-	120	270			120	250	-	-	160	300	200	350	-	-
	17~18	Высокопрочный чугун			-	-	-	-	130	240			120	220	-	-	130	210	150	300	-	-
N	21~30	Цветные сплавы (Al)			-	-	-	-	-	-			-	-	-	-	-	-	-	-	300	800
S	31~37	Суперсплавы и титан			-	-	-	-	-	-	25	45	5	45	-	-	-	-	-	-	-	-
H	38~41	Закаленные материалы	70	120	-	-	-	-	40	100					-	-			-	-	-	-