

Рекомендуемые режимы обработки

| APMT | | Обозначение | RE (мм) | Fz (мм/зуб) | BS (мм) |
|--------------------------------------|---|---|------------|----------------|-------------|
| APMT Общего назначения |  | APMT 113504 PDTR | 0.4 | 0.05 ~ 0.24 | 1.26 |
| | | APMT 113508 PDTR | 0.8 | 0.05 ~ 0.24 | 1.07 |
| | | APMT 160408 PDTR | 0.8 | 0.05 ~ 0.24 | 1.11 |
| APMT 1504 Общего назначения | |  | APMT 1504 | | 0.05 ~ 0.24 |

| Скорость резания | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------|-------|--------------------------|-------|------|-------|------|-------|------|-------|------|-------|------|-------|------|-------|------|----------|------|--------|------|------|------|---------|------|
| ISO | VDI | Подгруппа | 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 | 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 | | | | | - | - | | | - | - | - | - | - | |