

Рекомендованные режимы обработки для пластин серии ADGT

Обрабатываемый материал	Твердость	Сплав	Характеристики	Глубина резания Ap(мм)	Скорость резания, VC(м/мин)	Подача на зуб fz(мм)	
S	Жаропрочные и титановые сплавы	HRC30-45	ISM2030	ADGT10T3	2	50 (20-80)	0.1 (0.05-0.15)
				ADGT1204	3		
				ADGT1806	4		
M	Нержавеющая сталь (феррит, мартенсит)	≤ HB270	IM6140	ADGT10T3	2	180 (140-220)	0.2 (0.15-0.25)
				ADGT1204	3		
				ADGT1806	4		
	Нержавеющая сталь (аустенитная, двухшпindelная)	≤ HB270	IM6140	ADGT10T3	2	140 (100-180)	0.15 (0.1-0.2)
				ADGT1204	3		
				ADGT1806	4		