

# Рекомендуемые режимы обработки

KNUX		Обозначение	RE	Fn (мм/об.)	Ap(мм)
..UX		КNUX 160405 L	0.5	0.10 ~ 0.40	0.5 ~ 6.0
		КNUX 160410 L	1.0	0.30 ~ 0.60	1.0 ~ 6.0
Левая					
..UX		КNUX 160405 R	0.5	0.10 ~ 0.40	0.5 ~ 6.0
		КNUX 160410 R	1.0	0.30 ~ 0.60	1.0 ~ 6.0
Правая					

Скорость резания			Vc (м/мин.)															
ISO	VDI	Подгруппа	YG1010		YG1001		YG3010		YG3015		YG3115		YG3020		YG3030		YG801	
			Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс
P	1~5	Нелегированная сталь	-	-	220	480	230	450	200	430	180	500	160	380	130	350	120	200
	6~9	Низколегированная сталь	-	-	220	420	180	380	150	350	170	450	140	320	130	280	70	200
	10~11	Высоколегированная сталь	-	-	-	-	60	200	90	180	60	300	60	130	70	110	-	-
M	12~13	Ферритная / мартенситная	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	14	Аустенит нержав. сталь	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
K	15~16	Чугун	300	450	250	420	120	300	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	17~18	Высокопрочный чугун	120	350	120	300	120	280	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
N	21~30	Цветные сплавы (Al)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
S	31~37	Суперсплавы и титан	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
H	38~41	Закаленные материалы	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

Скорость резания			Vc (м/мин.)															
ISO	VDI	Подгруппа	YG2025		YG211		YG213		YG214		YG401		YT100		YG100		YG10	
			Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс
P	1~5	Нелегированная сталь			-	-	-	-	-	-	-	-	150	480	-	-	-	-
	6~9	Низколегированная сталь			-	-	-	-	-	-	-	-	200	480	-	-	-	-
	10~11	Высоколегированная сталь			-	-	-	-	-	-	-	-	100	180	-	-	-	-
M	12~13	Ферритная / мартенситная	170	220	170	270	120	180	100	150	-	-	130	260	-	-	-	-
	14	Аустенит нержав. сталь	150	200	150	230	40	160	100	150	-	-	130	260	-	-	-	-
K	15~16	Чугун			-	-	-	-	-	-	-	-	130	450	-	-	-	-
	17~18	Высокопрочный чугун			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N	21~30	Цветные сплавы (Al)			-	-	-	-	-	-	-	-			250	1200	250	800
S	31~37	Суперсплавы и титан			30	100	30	70	30	50	30	90			-	-	-	-
H	38~41	Закаленные материалы			-	-	-	-	-	-	-	-			-	-	-	-