

ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

Рекомендуемые режимы резания

Mitsubishi

■ НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ

Стружколом : Std : Стандарт Flat : Плоская поверхность

Обрабатываемый материал		Твердость	Режим резания		Приоритет	Стружколом	Сплав	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)
P	Углеродистая сталь • Легированная сталь (Ck45, 42CrMo4)	180 280HB	●	L	20	SW	NX3035	185—260	0.10—0.50	0.30—2.50
			●	M	1	MP	MC6125	250—390	0.16—0.50	0.30—4.00
			●	M	2	MP	MC6115	230—440	0.16—0.50	0.30—4.00
			●	M	3	MP	MC6015	195—330	0.16—0.50	0.30—4.00
			●	M	4	MA	MC6125	250—390	0.20—0.50	0.30—4.00
			●	M	5	MA	MC6115	230—440	0.20—0.50	0.30—4.00
			●	M	6	MA	MC6015	195—330	0.20—0.50	0.30—4.00
			●	M	7	MH	MC6125	250—390	0.20—0.55	1.00—4.00
			●	M	8	MH	MC6115	230—440	0.20—0.55	1.00—4.00
			●	M	9	MH	MC6015	195—330	0.20—0.55	1.00—4.00
			●	M	10	Std	MC6125	250—390	0.25—0.60	1.50—5.00
			●	M	11	Std	MC6115	230—440	0.25—0.60	1.50—5.00
			●	M	12	Std	MC6015	195—330	0.25—0.60	1.50—5.00
			●	M	13	MP	UE6110	195—330	0.16—0.50	0.30—4.00
			●	M	14	MA	UE6110	195—330	0.20—0.50	0.30—4.00
			●	M	15	MA	NX3035	170—240	0.20—0.50	0.30—4.00
			●	M	16	MH	UE6110	195—330	0.20—0.55	1.00—4.00
			●	M	17	Std	UE6110	195—330	0.25—0.60	1.50—5.00
			●	M	18	Std	NX3035	170—240	0.25—0.60	1.50—5.00
			●	M	19	MW	MC6125	250—390	0.20—0.60	0.90—4.00
			●	M	20	MW	MC6115	230—440	0.20—0.60	0.90—4.00
			●	M	21	MW	MC6015	195—330	0.20—0.60	0.90—4.00
			●	M	22	MW	UE6110	195—330	0.20—0.60	0.90—4.00
			●	R	1	RP	MC6125	235—370	0.25—0.60	1.50—6.00
			●	R	2	RP	MC6115	215—415	0.25—0.60	1.50—6.00
			●	R	3	RP	MC6015	185—310	0.25—0.60	1.50—6.00
			●	R	4	RP	UE6110	185—310	0.25—0.60	1.50—6.00
			●	R	5	GH	MC6125	235—370	0.25—0.60	1.50—6.00
			●	R	6	GH	MC6115	215—415	0.25—0.60	1.50—6.00
			●	R	7	GH	UE6110	185—310	0.25—0.60	1.50—6.00
			●	H	1	HX	MC6025	165—265	0.50—1.26	3.00—11.00
			●	H	2	HV	MC6025	135—220	0.70—1.30	4.00—12.00
			●	H	3	HZ	MC6025	165—265	0.40—1.20	2.00—10.00
			●	H	4	HL	MC6025	165—265	0.40—1.00	1.50—8.00
			●	H	5	HM	MC6025	165—265	0.50—1.10	2.00—10.00
			●	H	6	HR	MC6025	135—220	0.70—1.30	3.00—12.00
			●	H	7	HZ	UE6110	165—280	0.40—1.20	2.00—10.00
			✱	F	1	FP	MC6025	230—375	0.08—0.25	0.10—1.00
			✱	F	2	FP	MC6015	230—395	0.08—0.25	0.10—1.00
			✱	F	3	FH	UE6110	230—395	0.08—0.20	0.20—1.00
			✱	L	1	LP	MC6125	275—425	0.10—0.40	0.30—2.00
			✱	L	2	LP	MC6025	210—345	0.10—0.40	0.30—2.00
			✱	L	3	LP	MC6035	185—260	0.10—0.40	0.30—2.00
			✱	L	4	SH	MC6125	275—425	0.10—0.40	0.30—2.00
			✱	L	5	SH	MC6025	210—345	0.10—0.40	0.30—2.00
			✱	L	6	SA	MC6125	275—425	0.10—0.40	0.30—2.00
			✱	L	7	SA	MC6025	210—345	0.10—0.40	0.30—2.00
			✱	L	8	SA	UE6020	200—330	0.10—0.40	0.30—2.00

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ : ● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✱ : Нестабильное резание
ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ : F : Финишная обработка L : Чистовая обработка M : Получистовая обработка R : Черновая обработка
H : Тяжёлая черновая обработка