

MP / MT9000

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ

Условия резания : ●: Стабильное резание ●: Общая обработка ✖: Нестабильная обработка

Материал	Условия	  	Сплав	Vc	f	ap		
M Дисперсионно-твердеющие закаленные стали (DIN X5CrNiCuNb17-4)		F	LS	MP9005	125—175	0.10—0.25	0.2—0.8	
		M	MS	MP9005	115—160	0.10—0.25	0.5—4.0	
		R	RS	MP9015	105—150	0.20—0.35	1.0—4.0	
		F	LS	MP9015	120—165	0.10—0.25	0.2—0.8	
		M	MS	MP9015	110—150	0.10—0.25	0.5—4.0	
		R	RS	MP9015	100—140	0.20—0.35	1.0—4.0	
		F	LS	MP9025	80— 95	0.10—0.25	0.2—0.8	
		M	MS	MP9025	75— 90	0.16—0.50	0.5—4.0	
		R	RS	MP9025	70— 85	0.20—0.35	1.0—4.0	
S Титановый сплав (Ti-6Al-4V)		F	LS	MT9015	40— 85	0.10—0.25	0.2—0.8	
		M	MS	MT9015	40— 80	0.10—0.25	0.5—4.0	
		R	RS	MT9015	35— 75	0.20—0.35	1.0—4.0	
		F	LS	MT9015	40— 85	0.10—0.25	0.2—0.8	
		M	MS	MT9015	40— 80	0.10—0.25	0.5—4.0	
		R	RS	MT9015	35— 75	0.20—0.35	1.0—4.0	
	S Жаропрочный сплав на основе никеля (Inconel®718, Hastelloy®, WASPALLOY®)		F	LS	MP9005	30—110	0.10—0.25	0.2—0.8
			M	MS	MP9005	30—100	0.10—0.25	0.5—4.0
			R	RS	MP9015	20— 75	0.20—0.35	1.0—4.0
		F	LS	MP9015	25— 85	0.10—0.25	0.2—0.8	
		M	MS	MP9015	25— 80	0.10—0.25	0.5—4.0	
		R	RS	MP9015	20— 75	0.20—0.35	1.0—4.0	
		F	LS	MP9025	20— 30	0.10—0.25	0.2—0.8	
		M	MS	MP9025	20— 30	0.10—0.25	0.5—4.0	
		R	RS	MP9025	20— 30	0.20—0.35	1.0—4.0	

- Если условия резания нестабильны, пожалуйста, обратитесь к стр. 29 для получения информации о рекомендуемых стружколомах и сплавах.
- Проверьте рекомендуемые условия резания для каждой расточной оправки, так как условия резания для внутренней обработки будут варьироваться в зависимости от длины вылета.
- Сплавы MC7015, MC7025 и MP7035 также рекомендуются для обработки дисперсионно-твердеющих закаленных сталей.

ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ

Условия резания : ●: Стабильное резание ●: Общая обработка ✖: Нестабильная обработка

Материал	Условия				Сплав	Vc	f	ap
M Дисперсионно-твердеющие закаленные стали (DIN X5CrNiCuNb17-4)		L	LS	MP9015	105—140	0.06—0.20	0.2—1.0	
		M	MS	MP9015	85—120	0.08—0.25	0.3—2.0	
		L	LS	MP9015	105—140	0.06—0.20	0.2—1.0	
		M	MS	MP9015	85—120	0.08—0.25	0.3—2.0	
		L	LS	MP9025	70— 80	0.06—0.20	0.2—1.0	
		M	MS	MP9025	60— 70	0.08—0.25	0.3—2.0	
S Титановый сплав (Ti-6Al-4V)		L	LS	MT9005	40— 80	0.06—0.20	0.2—1.0	
		M	MS	MT9005	35— 65	0.08—0.25	0.3—2.0	
		L	LS	MT9005	40— 80	0.06—0.20	0.2—1.0	
		M	MS	MT9005	35— 65	0.08—0.25	0.3—2.0	
		L	LS	MT9005	40— 80	0.06—0.20	0.2—1.0	
		M	MS	MT9005	35— 65	0.08—0.25	0.3—2.0	
	Жаропрочный сплав на основе никеля (Inconel®718, Hastelloy®, WASPALLOY®)		L	LS	MP9005	25— 95	0.06—0.20	0.2—1.0
			M	MS	MP9005	20— 80	0.08—0.25	0.3—0.2
			L	LS	MP9015	20— 75	0.06—0.20	0.2—1.0
			M	MS	MP9015	20— 75	0.06—0.20	0.2—1.0
			L	LS	MP9025	15— 25	0.06—0.20	0.2—1.0
			M	MS	MP9025	15— 30	0.08—0.25	0.3—2.0

- Уточните рекомендуемые условия для каждой расточной оправки, т. к. режимы резания для внутренней обработки будут изменяться в зависимости от длины вылета.

RCMT

Условия резания : ●: Стабильное резание ●: Общая обработка ✖: Нестабильная обработка

Материал	Условия			Сплав	Vc	f	ap
M Дисперсионно-твердеющие закаленные стали (AISI 630)		M	STD	MP9015	85—120	0.25—0.45	1.5—3.0
		M	STD	MP9015	85—120	0.25—0.45	1.5—3.0
		M	STD	MP9025	60— 70	0.25—0.45	1.5—3.0
S Титановый сплав (Ti-6Al-4V) Жаропрочный сплав на основе никеля (Inconel®718, Hastelloy®, WASPALOY®) Сплав на основе кобальта (Tribaloy®, Stellite®)		M	STD	MT9005	35— 65	0.25—0.45	1.5—3.0
		M	STD	MT9005	35— 65	0.25—0.45	1.5—3.0
		M	STD	MT9015	30— 60	0.25—0.45	1.5—3.0
		M	STD	MP9005	20— 80	0.25—0.45	1.5—3.0
		M	STD	MP9015	20— 60	0.25—0.45	0.2—1.0
		M	STD	MP9025	15— 20	0.25—0.45	1.5—3.0

- Если условия резания нестабильны, пожалуйста, обратитесь к стр. 28 для получения информации о рекомендуемых стружколомах и сплавах.
- Проверьте рекомендуемые условия резания для каждой расточной оправки, так как условия резания для внутренней обработки будут варьироваться в зависимости от длины вылета.
- Сплавы MC7015, MC7025 и MP7035 также рекомендуются для обработки дисперсионно-твердеющих закаленных сталей.