

ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

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									
Малоуглеродистая сталь (St37-2, Ck10)	< 180HB	●	F	1	FY	VP25N	285—450	0.09—0.23	0.20—0.80
		●	F	2	FS	NX2525	270—385	0.09—0.23	0.20—0.80
		●	F	3	FS	NX2525	270—385	0.09—0.23	0.20—0.70
		●	L	1	SY	VP25N	260—410	0.16—0.33	0.50—1.20
		●	L	2	SY	NX2525	245—350	0.16—0.33	0.50—1.20
		●	F	1	FY	MP3025	275—425	0.09—0.23	0.20—0.80
		●	F	2	FY	NX3035	260—370	0.09—0.23	0.20—0.80
		●	F	3	FS	NX2525	270—385	0.09—0.23	0.20—0.70
		●	L	1	SY	MP3025	255—385	0.16—0.33	0.50—1.20
		●	L	2	SY	NX3035	240—340	0.16—0.33	0.50—1.20
		✚	F	1	FY	UE6020	285—465	0.09—0.23	0.20—0.80
		✚	F	2	FS	UE6020	285—465	0.09—0.23	0.20—0.70
		✚	L	1	SY	UE6020	260—425	0.16—0.33	0.50—1.20
Углеродистая сталь • Легированная сталь (Ck45, 42CrMo4)	180 280HB	●	F	1	FP	NX2525	210—300	0.08—0.25	0.10—1.00
		●	F	2	FH	AP25N	220—345	0.08—0.20	0.20—1.00
		●	F	3	FH	NX2525	210—300	0.08—0.20	0.20—1.00
		●	F	4	R/L-F	MP3025	215—330	0.05—0.15	0.10—0.50
		●	F	5	PK	NX2525	200—285	0.10—0.30	0.20—1.00
		●	L	1	LP	MC6015	210—360	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	2	LP	UE6105	225—410	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	3	SH	UE6105	225—410	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	4	LP	MP3025	195—300	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	5	LP	NX2525	190—275	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	6	SH	AP25N	200—315	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	7	SH	NX2525	190—275	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	8	SA	UE6105	225—410	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	9	SA	NX2525	190—275	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	10	SW	UE6105	225—410	0.10—0.50	0.30—2.50
		●	L	11	SW	MP3025	195—300	0.10—0.50	0.30—2.50
		●	L	12	SW	NX2525	190—275	0.10—0.50	0.30—2.50
		●	L	13	R/L-K	MP3025	195—300	0.08—0.20	0.30—1.20
		●	M	1	MP	MC6015	195—330	0.16—0.50	0.30—4.00
		●	M	2	MP	UE6015	205—375	0.16—0.50	0.30—4.00
		●	M	3	MP	MP3025	180—275	0.16—0.50	0.30—4.00
		●	M	4	MA	UE6105	205—375	0.20—0.50	0.30—4.00
		●	M	5	MH	UE6105	205—375	0.20—0.55	1.00—4.00
		●	M	6	Std	UE6105	205—375	0.25—0.60	1.50—5.00
		●	M	7	Std	MP3025	180—275	0.25—0.60	1.50—5.00
		●	M	8	Std	NX2525	175—250	0.25—0.60	1.50—5.00
		●	M	9	Std	UTi20T	90—130	0.25—0.60	1.50—5.00
		●	M	10	MW	UE6105	205—375	0.20—0.60	0.90—4.00
		●	M	11	R/L	MP3025	180—275	0.15—0.32	0.40—2.00
		●	R	1	RP	MC6015	185—310	0.25—0.60	1.50—6.00
		●	R	2	RP	UE6105	190—355	0.25—0.60	1.50—6.00
		●	R	3	GH	UE6105	190—355	0.25—0.60	1.50—6.00
		●	H	1	HX	MC6025	165—265	0.50—1.26	3.00—11.00
		●	H	2	HX	UE6110	165—280	0.50—1.26	3.00—11.00

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



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	●	H	3	HV	MC6025	135—220	0.70—1.30	4.00—12.00
		●	H	4	HV	UE6110	135—230	0.70—1.30	4.00—12.00
		●	H	5	HZ	MC6025	165—265	0.40—1.20	2.00—10.00
		●	H	6	HZ	UE6110	165—280	0.40—1.20	2.00—10.00
		●	H	7	HL	MC6025	165—265	0.40—1.00	1.50—8.00
		●	H	8	HL	UE6110	165—280	0.40—1.00	1.50—8.00
		●	H	9	HM	MC6025	165—265	0.50—1.10	2.00—10.00
		●	H	10	HM	UE6110	165—280	0.50—1.10	2.00—10.00
		●	F	1	FP	MP3025	215—330	0.08—0.25	0.10—1.00
		●	F	2	FH	MP3025	215—330	0.08—0.20	0.20—1.00
		●	F	3	FH	NX3035	200—285	0.08—0.20	0.20—1.00
		●	F	4	FH	UE6110	230—395	0.08—0.20	0.20—1.00
		●	L	1	LP	MC6015	210—360	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	2	SH	MC6015	210—360	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	3	SA	MC6015	210—360	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	4	LP	UE6110	210—360	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	5	SH	UE6110	210—360	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	6	SA	UE6110	210—360	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	7	LP	MP3025	195—300	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	8	SH	NX3035	185—260	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	9	SA	NX3035	185—260	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	10	SW	MC6015	210—360	0.10—0.50	0.30—2.50
		●	L	11	SW	UE6110	210—360	0.10—0.50	0.30—2.50
		●	L	12	SW	NX3035	185—260	0.10—0.50	0.30—2.50
		●	M	1	MP	MC6015	195—330	0.16—0.50	0.30—4.00
		●	M	2	MA	MC6015	190—325	0.20—0.50	0.30—4.00
		●	M	3	MH	MC6015	195—330	0.20—0.55	1.00—4.00
		●	M	4	Std	MC6015	195—330	0.25—0.60	1.50—5.00
		●	M	5	MP	UE6110	195—330	0.16—0.50	0.30—4.00
		●	M	6	MA	UE6110	195—330	0.20—0.50	0.30—4.00
		●	M	7	MA	NX3035	170—240	0.20—0.50	0.30—4.00
		●	M	8	MH	UE6110	195—330	0.20—0.55	1.00—4.00
		●	M	9	Std	UE6110	195—330	0.25—0.60	1.50—5.00
		●	M	10	Std	NX3035	170—240	0.25—0.60	1.50—5.00
		●	M	11	MW	MC6015	195—330	0.20—0.60	0.90—4.00
		●	M	12	MW	UE6110	195—330	0.20—0.60	0.90—4.00
		●	R	1	RP	MC6015	185—310	0.25—0.60	1.50—6.00
		●	R	2	RP	UE6110	185—310	0.25—0.60	1.50—6.00
		●	R	3	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	HX	UE6020	155—255	0.50—1.26	3.00—11.00
		●	H	3	HV	MC6025	135—220	0.70—1.30	4.00—12.00
		●	H	4	HV	UE6020	125—210	0.70—1.30	4.00—12.00
		●	H	5	HZ	MC6025	165—265	0.40—1.20	2.00—10.00
		●	H	6	HL	MC6025	165—265	0.40—1.00	1.50—8.00
		●	H	7	HM	MC6025	165—265	0.50—1.10	2.00—10.00
		●	H	8	HR	MC6025	135—220	0.70—1.30	3.00—12.00

ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

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	●	H	9	HZ	UE6110	165—280	0,40—1,20	2,00—10,00
		●	H	10	HAS	UE6020	155—255	0,40—1,10	2,00—9,00
		✱	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
		✱	F	4	FH	UE6020	220—360	0,08—0,20	0,20—1,00
		✱	L	1	LP	MC6025	210—345	0,10—0,40	0,30—2,00
		✱	L	2	LP	MC6035	185—260	0,10—0,40	0,30—2,00
		✱	L	3	SH	MC6025	210—345	0,10—0,40	0,30—2,00
		✱	L	4	SA	MC6025	210—345	0,10—0,40	0,30—2,00
		✱	L	5	SH	UE6020	200—330	0,10—0,40	0,30—2,00
		✱	L	6	SA	UE6020	200—330	0,10—0,40	0,30—2,00
		✱	M	1	MP	MC6025	195—315	0,16—0,50	0,30—4,00
		✱	M	2	MP	MC6035	170—240	0,16—0,50	0,30—4,00
		✱	M	3	MA	MC6025	195—315	0,20—0,50	0,30—4,00
		✱	M	4	MA	MC6035	170—240	0,20—0,50	0,30—4,00
		✱	M	5	MH	MC6025	195—315	0,20—0,55	1,00—4,00
		✱	M	6	MH	MC6035	170—240	0,20—0,55	1,00—4,00
		✱	M	7	Std	MC6025	195—315	0,25—0,60	1,50—5,00
		✱	M	8	Std	MC6035	170—240	0,25—0,60	1,50—5,00
		✱	M	5	MP	UE6020	185—300	0,16—0,50	0,30—4,00
		✱	M	6	MA	UE6020	185—300	0,20—0,50	0,30—4,00
		✱	M	7	MA	UE6035	175—240	0,20—0,50	0,30—4,00
		✱	M	8	MH	UE6020	185—300	0,20—0,55	1,00—4,00
		✱	M	9	MH	UE6035	175—240	0,20—0,55	1,00—4,00
		✱	M	10	Std	UE6020	185—300	0,25—0,60	1,50—5,00
		✱	M	11	Std	UE6035	175—240	0,25—0,60	1,50—5,00
		✱	M	12	MW	MC6025	195—315	0,20—0,60	0,90—4,00
		✱	M	13	MW	UE6020	185—300	0,20—0,60	0,90—4,00
		✱	R	1	RP	MC6025	185—295	0,25—0,60	1,50—6,00
		✱	R	2	RP	MC6035	160—225	0,25—0,60	1,50—6,00
		✱	R	2	GH	UE6020	175—285	0,25—0,60	1,50—6,00
		✱	H	1	HX	MC6035	140—200	0,50—1,26	3,00—11,00
		✱	H	2	HX	UH6400	140—195	0,50—1,26	3,00—11,00
		✱	H	3	HV	MC6035	115—165	0,70—1,30	4,00—12,00
		✱	H	4	HV	UH6400	115—160	0,70—1,30	4,00—12,00
		✱	H	5	HZ	UE6020	155—255	0,40—1,20	2,00—10,00
		✱	H	6	HZ	MC6035	140—200	0,40—1,20	2,00—10,00
		✱	H	7	HZ	UH6400	140—195	0,40—1,20	2,00—10,00
		✱	H	8	HL	MC6035	140—200	0,40—1,00	1,50—8,00
		✱	H	9	HM	MC6035	140—200	0,50—1,10	2,00—10,00
		✱	H	10	HR	MC6035	115—165	0,70—1,30	3,00—12,00
		✱	H	11	HAS	UH6400	140—195	0,40—1,10	2,00—9,00

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

Mitsubishi

Обрабатываемый материал	Твердость	Режим резания	Приоритет	Стружколом	Сплав	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)	
M									
Аустенитная нержавеющая сталь (X5CrNi189, X5CrNiMo1810)	< 200HB	●	L	1	LM	MC7015	180—285	0.10—0.30	0.30—2.00
		●	L	2	SH	US735	95—185	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	3	SH	NX2525	65—135	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	4	SW	US7020	110—275	0.10—0.50	0.30—2.50
		●	M	1	MM	MC7015	165—255	0.15—0.45	0.70—5.00
		●	M	2	GM	MC7015	165—255	0.16—0.50	0.50—4.00
		●	M	3	MS	US7020	100—250	0.16—0.50	0.50—4.00
		●	M	4	MA	US7020	100—250	0.20—0.50	0.30—4.00
		●	M	5	MH	US7020	100—250	0.20—0.55	1.00—4.00
		●	M	6	MW	US7020	100—250	0.20—0.60	0.90—4.00
		●	R	1	RM	MC7015	155—245	0.25—0.55	1.50—6.00
		●	R	2	GH	US7020	95—235	0.25—0.60	1.50—6.00
		●	H	1	HL	US735	75—140	0.40—1.00	1.50—8.00
		●	H	2	HL	US735	75—140	0.40—1.00	1.50—8.00
		●	H	3	GH	US7020	95—235	0.25—0.60	1.50—6.00
		●	L	1	LM	MC7025	165—220	0.10—0.30	0.30—2.00
		●	L	2	SH	US735	95—185	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	M	1	MM	MC7025	150—200	0.15—0.45	0.70—5.00
		●	M	2	GM	MC7025	150—200	0.16—0.50	0.50—4.00
		●	M	3	MA	MC7025	150—200	0.20—0.50	0.30—4.00
		●	M	4	MS	US735	90—170	0.16—0.50	0.50—4.00
		●	M	5	MA	US735	90—170	0.20—0.50	0.30—4.00
		●	R	1	RM	MC7025	140—190	0.25—0.55	1.50—6.00
		●	R	2	GH	US735	85—160	0.25—0.60	1.50—6.00
		●	H	1	HL	US735	75—140	0.40—1.00	1.50—8.00
		●	H	2	HM	US735	75—140	0.50—1.00	2.00—10.00
		✱	L	1	LM	MP7035	95—155	0.10—0.30	0.30—2.00
		✱	L	2	SH	US735	95—185	0.10—0.40	0.30—2.00
		✱	M	1	MM	MP7035	90—145	0.15—0.45	0.70—5.00
		✱	M	2	GM	MP7035	90—145	0.16—0.50	0.50—4.00
		✱	M	3	MA	MP7035	90—145	0.20—0.50	0.30—4.00
		✱	M	4	MS	US735	90—170	0.16—0.50	0.50—4.00
		✱	M	5	MS	VP15TF	80—135	0.16—0.50	0.50—4.00
		✱	M	6	MS	UP20M	100—150	0.16—0.50	0.50—4.00
		✱	M	7	MS	UTi20T	80—115	0.16—0.50	0.50—4.00
		✱	M	8	MA	VP15TF	80—135	0.20—0.50	0.30—4.00
		✱	M	9	Std	VP15TF	80—135	0.25—0.60	1.50—5.00
		✱	R	1	RM	MP7035	85—135	0.25—0.55	1.50—6.00
		✱	R	2	GH	US735	85—160	0.25—0.60	1.50—6.00
		✱	H	1	HL	US735	75—140	0.40—1.00	1.50—8.00
		✱	H	2	HM	US735	75—140	0.50—1.10	2.00—10.00
Аустенитная нержавеющая сталь (X2CrNiN1810, X2CrNiMoN1813)	>200HB	●	L	1	LM	MC7015	150—240	0.10—0.30	0.30—2.00
		●	L	2	SH	US735	80—155	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	3	SH	NX2525	55—115	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	4	SW	US7020	90—230	0.10—0.50	0.30—2.50
		●	M	1	MM	MC7015	135—215	0.15—0.45	0.70—5.00
		●	M	2	GM	MC7015	135—215	0.16—0.50	0.50—4.00

ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

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)	
M									
Аустенитная нержавеющая сталь (X2CrNiN1810, X2CrNiMoN1813)	>200HB	●	M	3	MS	US7020	80—210	0.16—0.50	0.50—4.00
		●	M	4	MA	US7020	80—210	0.20—0.50	0.30—4.00
		●	M	5	MH	US7020	80—210	0.20—0.55	1.00—4.00
		●	M	6	MW	US7020	80—210	0.20—0.60	0.90—4.00
		●	R	1	RM	MC7015	130—205	0.25—0.55	1.50—6.00
		●	R	2	GH	US7020	75—195	0.25—0.60	1.50—6.00
		●	H	1	HL	US735	60—120	0.40—1.00	1.50—8.00
		●	H	2	HM	US735	60—120	0.50—1.10	2.00—10.00
		●	L	1	LM	MC7025	135—180	0.10—0.30	0.30—2.00
		●	L	2	SH	US735	80—155	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	M	1	MM	MC7025	125—165	0.15—0.45	0.70—5.00
		●	M	2	GM	MC7025	125—165	0.16—0.50	0.50—4.00
		●	M	3	MA	MC7025	125—165	0.20—0.50	0.30—4.00
		●	M	4	MS	US735	75—140	0.16—0.50	0.50—4.00
		●	M	5	MA	US735	75—140	0.20—0.50	0.30—4.00
		●	R	1	RM	MC7025	115—155	0.25—0.55	1.50—6.00
		●	R	2	GH	US735	70—135	0.25—0.60	1.50—6.00
		●	H	1	HL	US735	60—120	0.40—1.00	1.50—8.00
		●	H	2	HM	US735	60—120	0.50—1.10	2.00—10.00
		✱	L	1	LM	MP7035	80—130	0.10—0.30	0.30—2.00
		✱	L	2	SH	US735	80—155	0.10—0.40	0.30—2.00
		✱	M	1	MM	MP7035	75—120	0.15—0.45	0.70—5.00
		✱	M	2	GM	MP7035	75—120	0.16—0.50	0.50—4.00
		✱	M	3	MA	MP7035	75—120	0.20—0.50	0.30—4.00
		✱	M	4	MS	US735	75—140	0.16—0.50	0.50—4.00
		✱	M	5	MS	VP15TF	65—110	0.16—0.50	0.50—4.00
		✱	M	6	MS	UP20M	80—125	0.16—0.50	0.50—4.00
		✱	M	7	MS	UTi20T	65—95	0.16—0.50	0.50—4.00
		✱	M	8	MA	VP15TF	65—110	0.20—0.50	0.30—4.00
		✱	M	9	Std	VP15TF	65—110	0.25—0.60	1.50—5.00
		✱	R	1	RM	MP7035	70—115	0.25—0.55	1.50—6.00
		✱	R	2	GH	US735	70—135	0.25—0.60	1.50—6.00
		✱	H	1	HL	US735	60—120	0.40—1.00	1.50—8.00
		✱	H	2	HM	US735	60—120	0.50—1.10	2.00—10.00
Ферро-аустенитная нержавеющая сталь (X3CrNiCu1894)	< 280HB	●	L	1	LM	MC7015	120—190	0.10—0.30	0.30—2.00
		●	L	2	SH	US735	65—125	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	3	SH	NX2525	40—90	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	4	SW	US7020	70—185	0.10—0.50	0.30—2.50
		●	M	1	MM	MC7015	110—175	0.15—0.45	0.70—5.00
		●	M	2	GM	MC7015	110—175	0.16—0.50	0.50—4.00
		●	M	3	MS	US7020	65—170	0.16—0.50	0.50—4.00
		●	M	4	MA	US7020	65—170	0.20—0.50	0.30—4.00
		●	M	5	MH	US7020	65—170	0.20—0.55	1.00—4.00
		●	M	6	MW	US7020	65—170	0.20—0.60	0.90—4.00
		●	R	1	RM	MC7015	105—165	0.25—0.55	1.50—6.00
		●	R	2	GH	US7020	60—160	0.25—0.60	1.50—6.00
		●	H	1	HL	US735	50—95	0.40—1.00	1.50—8.00

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



Обрабатываемый материал	Твердость	Режим резания		Приоритет	Стружколом	Сплав	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)
М									
Ферритно-аустенитная нержавеющая сталь (X3CrNiCu1894)	< 280HB	●	H	2	HM	US735	50—95	0,50—1,10	2,00—10,00
		●	L	1	LM	MC7025	110—145	0,10—0,30	0,30—2,00
		●	L	2	SH	US735	65—125	0,10—0,40	0,30—2,00
		●	M	1	MM	MC7025	100—135	0,15—0,45	0,70—5,00
		●	M	2	GM	MC7025	100—135	0,16—0,50	0,50—4,00
		●	M	3	MA	MC7025	100—135	0,20—0,50	0,30—4,00
		●	M	4	MS	US735	60—115	0,16—0,50	0,50—4,00
		●	M	5	MA	US735	60—115	0,20—0,50	0,30—4,00
		●	R	1	RM	MC7025	95—125	0,25—0,55	1,50—6,00
		●	R	2	GH	US735	55—105	0,25—0,60	1,50—6,00
		●	H	1	HL	US735	50—95	0,40—1,00	1,50—8,00
		●	H	2	HM	US735	50—95	0,50—1,10	2,00—10,00
		✱	L	1	LM	MP7035	65—105	0,10—0,30	0,30—2,00
		✱	L	2	SH	US735	65—125	0,10—0,40	0,30—2,00
		✱	M	1	MM	MP7035	60—95	0,15—0,45	0,70—5,00
		✱	M	2	GM	MP7035	60—95	0,16—0,50	0,50—4,00
		✱	M	3	MA	MP7035	60—95	0,20—0,50	0,30—4,00
		✱	M	4	MS	US735	60—115	0,16—0,50	0,50—4,00
		✱	M	5	MS	VP15TF	50—90	0,16—0,50	0,50—4,00
		✱	M	6	MS	UP20M	65—100	0,16—0,50	0,50—4,00
		✱	M	7	MS	UTi20T	50—75	0,16—0,50	0,50—4,00
		✱	M	8	MA	VP15TF	50—90	0,20—0,50	0,30—4,00
		✱	M	9	Std	VP15TF	50—90	0,25—0,60	1,50—5,00
		✱	R	1	RM	MP7035	55—90	0,25—0,55	1,50—6,00
		✱	R	2	GH	US735	55—105	0,25—0,60	1,50—6,00
		✱	H	1	HL	US735	50—95	0,40—1,00	1,50—8,00
		✱	H	2	HM	US735	50—95	0,50—1,10	2,00—10,00
Ферритная и мартенситная нержавеющая сталь (X10Cr13, X8Cr17)	< 200HB	●	L	1	LM	MC7015	180—285	0,10—0,30	0,30—2,00
		●	L	2	SH	US735	95—185	0,10—0,40	0,30—2,00
		●	L	3	SH	NX2525	65—135	0,10—0,40	0,30—2,00
		●	L	4	SW	US7020	110—275	0,10—0,50	0,30—2,50
		●	M	1	MM	MC7015	165—260	0,15—0,45	0,70—5,00
		●	M	2	GM	MC7015	165—260	0,16—0,50	0,50—4,00
		●	M	3	MS	US7020	100—250	0,16—0,50	0,50—4,00
		●	M	4	MA	US7020	100—250	0,20—0,50	0,30—4,00
		●	M	5	MH	US7020	100—250	0,20—0,55	1,00—4,00
		●	M	6	MW	US7020	100—250	0,20—0,60	0,90—4,00
		●	R	1	RM	MC7015	155—245	0,25—0,55	1,50—6,00
		●	R	2	GH	US7020	95—235	0,25—0,60	1,50—6,00
		●	H	1	HL	US735	75—140	0,40—1,00	1,50—8,00
		●	H	2	HM	US735	75—140	0,50—1,10	2,00—10,00
		●	L	1	LM	MC7025	165—220	0,10—0,30	0,30—2,00
		●	L	2	SH	US735	95—185	0,10—0,40	0,30—2,00
		●	M	1	MM	MC7025	150—200	0,15—0,45	0,70—5,00
		●	M	2	GM	MC7025	150—200	0,16—0,50	0,50—4,00
		●	M	3	MA	MC7025	150—200	0,20—0,50	0,30—4,00
		●	M	2	MS	US735	90—170	0,16—0,50	0,50—4,00

ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ

Стружкойлом : Std : Стандарт Flat : Плоская поверхность

Обрабатываемый материал	Твердость	Режим резания	Приоритет	Стружкойлом	Сплав	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)
М								
Ферритная и мартенситная нержавеющая сталь (X10Cr13, X8Cr17)	< 200HB	☪	M	4	MA	US735	90—170	0,30—4,00
		☪	R	1	RM	MC7025	140—190	1,50—6,00
		☪	R	2	GH	US735	85—160	1,50—6,00
		☪	H	1	HL	US735	75—140	1,50—8,00
		☪	H	2	HM	US735	75—140	2,00—10,00
		✱	L	1	LM	MP7035	95—155	0,30—2,00
		✱	L	2	SH	US735	95—185	0,30—2,00
		✱	M	1	MM	MP7035	90—145	0,70—5,00
		✱	M	2	GM	MP7035	90—145	0,50—4,00
		✱	M	3	MA	MP7035	90—145	0,30—4,00
		✱	M	4	MS	US735	90—170	0,50—4,00
		✱	M	5	MS	VP15TF	80—135	0,50—4,00
		✱	M	6	MS	UP20M	100—150	0,50—4,00
		✱	M	7	MS	UTi20T	80—115	0,50—4,00
		✱	M	8	MA	VP15TF	80—135	0,30—4,00
		✱	M	9	Std	VP15TF	80—135	1,50—5,00
		✱	R	1	RM	MP7035	85—135	1,50—6,00
		✱	R	2	GH	US735	85—160	1,50—6,00
		✱	H	1	HL	US735	75—140	1,50—8,00
		✱	H	2	HM	US735	75—140	2,00—10,00
Ферритная и мартенситная нержавеющая сталь (X17CrNi162, X30Cr13)	>200HB	●	L	1	LM	MC7015	150—240	0,30—2,00
		●	L	2	SH	US735	80—155	0,30—2,00
		●	L	3	SH	NX2525	55—115	0,30—2,00
		●	L	4	SW	US7020	90—230	0,30—2,50
		●	M	1	MM	MC7015	135—215	0,70—5,00
		●	M	2	GM	MC7015	135—215	0,50—4,00
		●	M	3	MS	US7020	80—210	0,50—4,00
		●	M	4	MA	US7020	80—210	0,30—4,00
		●	M	5	MH	US7020	80—210	1,00—4,00
		●	M	6	MW	US7020	80—210	0,90—4,00
		●	R	1	RM	MC7015	130—205	1,50—6,00
		●	R	2	GH	US7020	75—195	1,50—6,00
		●	H	1	HL	US735	60—120	1,50—8,00
		●	H	2	HM	US735	60—120	2,00—10,00
		☪	L	1	LM	MC7025	135—180	0,30—2,00
		☪	L	2	SH	US735	80—155	0,30—2,00
		☪	M	1	MM	MC7025	125—165	0,70—5,00
		☪	M	2	MS	MC7025	125—165	0,50—4,00
		☪	M	3	MA	MC7025	125—165	0,30—4,00
		☪	M	3	MS	US735	75—140	0,50—4,00
		☪	M	4	MA	US735	75—140	0,30—4,00
		☪	R	1	RM	MC7025	115—155	1,50—6,00
		☪	R	2	GH	US735	70—135	1,50—6,00
		☪	H	1	HL	US735	60—120	1,50—8,00
		☪	H	2	HM	US735	60—120	2,00—10,00
		✱	L	1	LM	MP7035	80—130	0,30—2,00
		✱	L	2	SH	US735	80—155	0,30—2,00

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



Обрабатываемый материал	Твердость	Режим резания	Приоритет	Стружкойлом	Сплав	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)
М								
Ферритная и мартенситная нержавеющая сталь (X17CrNi162, X30Cr13)	>200HB	✱	M	1	MM	MP7035	75—120	0,15—0,45
		✱	M	2	GM	MP7035	75—120	0,16—0,50
		✱	M	3	MA	MP7035	75—120	0,20—0,50
		✱	M	4	MS	US735	75—140	0,16—0,50
		✱	M	5	MS	VP15TF	65—110	0,16—0,50
		✱	M	6	MS	UP20M	80—125	0,16—0,50
		✱	M	7	MS	UTi20T	65—95	0,16—0,50
		✱	M	8	MA	VP15TF	65—110	0,20—0,50
		✱	M	9	Std	VP15TF	65—110	0,25—0,60
		✱	R	1	RM	MP7035	70—115	0,25—0,55
		✱	R	2	GH	US735	70—135	0,25—0,60
		✱	H	1	HL	US735	60—120	0,40—1,00
		✱	H	2	HM	US735	60—120	0,50—1,10
		●	L	1	LM	MC7015	100—160	0,10—0,30
		●	L	2	LS	MP9005	125—175	0,10—0,25
		●	L	3	SH	US735	55—100	0,10—0,40
Закаленная нержавеющая сталь (X5CrNiCuNb16-4, X7CrNiAl17-7)	<450HB	●	L	4	SH	NX2525	35—75	0,10—0,40
		●	L	5	SW	US7020	60—150	0,10—0,50
		●	M	1	MM	MC7015	90—145	0,15—0,45
		●	M	2	GM	MC7015	90—145	0,16—0,50
		●	M	3	MS	US7020	55—140	0,16—0,50
		●	M	4	MA	US7020	55—140	0,20—0,50
		●	M	5	MS	MP9005	115—160	0,16—0,50
		●	M	6	MH	US7020	55—140	0,20—0,55
		●	M	6	MW	US7020	55—140	0,20—0,60
		●	R	1	RM	MC7015	85—135	0,25—0,55
		●	R	2	GH	US7020	50—130	0,25—0,60
		●	R	3	RS	MP9005	105—150	0,20—0,35
		●	H	1	HL	US735	40—80	0,40—1,00
		●	H	2	HM	US735	40—80	0,50—1,10
		☪	L	1	LM	MC7025	90—120	0,10—0,30
		☪	L	2	SH	US735	55—100	0,10—0,40
		☪	L	3	LS	MP9015	120—165	0,10—0,25
		☪	M	1	MM	MC7025	80—110	0,15—0,45
		☪	M	2	GM	MC7025	80—110	0,16—0,50
		☪	M	3	MA	MC7025	80—110	0,20—0,50
		☪	M	3	MS	US735	50—95	0,16—0,50
		☪	M	4	MA	US735	50—95	0,20—0,50
		☪	M	5	MS	MP9015	110—150	0,16—0,50
		☪	R	1	RM	MC7025	75—105	0,25—0,55
		☪	R	2	GH	US735	45—90	0,25—0,60
		☪	R	3	RS	MP9015	100—140	0,20—0,35
		☪	H	1	HL	US735	40—80	0,40—1,00
		☪	H	2	HM	US735	40—80	0,50—1,10
		✱	L	1	LM	MP7035	55—85	0,10—0,30
		✱	L	2	SH	US735	55—100	0,10—0,40
		✱	M	1	MM	MP7035	50—80	0,15—0,45

ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ

Стружкойлом : Std : Стандарт Flat : Плоская поверхность

Обрабатываемый материал	Твердость	Режим резания	Приоритет	Стружкойлом	Сплав	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)
М								
Закаленная нержавеющая сталь (X5CrNiCuNb16-4, X7CrNiAl17-7)	<450HB	✱	М	2	GM	MP7035	50—80	0,16—0,50
		✱	М	3	MA	MP7035	50—80	0,20—0,50
		✱	М	4	MS	US735	50—95	0,16—0,50
		✱	М	5	MS	VP15TF	40—75	0,16—0,50
		✱	М	6	MS	UP20M	55—80	0,16—0,50
		✱	М	7	MS	UTi20T	40—60	0,16—0,50
		✱	М	8	MA	VP15TF	40—75	0,20—0,50
		✱	М	9	Std	VP15TF	40—75	0,25—0,60
		✱	Р	1	RM	MP7035	45—75	0,25—0,55
		✱	Р	2	GH	US735	45—90	0,25—0,60
		✱	Н	1	HL	US735	40—80	0,40—1,00
		✱	Н	2	HM	US735	40—80	0,50—1,10



Обрабатываемый материал	Предел прочности	Режим резания	Приоритет	Стружкойлом	Сплав	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)
К								
Серый чугун (GG30)	< 350МПа	●	L	1	LK	MC5005	230—365	0,10—0,40
		●	L	2	MA	MC5005	210—335	0,20—0,50
		●	L	3	MA	UC5105	170—310	0,20—0,50
		●	М	1	MK	MC5005	210—335	0,20—0,55
		●	М	2	GK	MC5005	210—335	0,25—0,60
		●	М	3	Std	UC5105	170—310	0,25—0,60
		●	М	4	Std	NX2525	155—210	0,25—0,60
		●	М	5	MW	UC5105	170—310	0,20—0,60
		●	Р	1	RK	MC5005	195—315	0,25—0,60
		●	Р	2	Flat	MC5005	195—315	0,20—0,60
		●	Р	3	GH	UC5105	160—290	0,25—0,60
		●	Р	4	Flat	UC5105	160—290	0,20—0,60
		●	Р	5	Flat	HTi10	95—140	0,20—0,60
		●	Р	6	Flat	HTi05T	105—185	0,20—0,60
		●	Н	1	Flat	MC5005	195—315	0,20—0,60
		●	Н	2	Flat	UC5105	160—290	0,20—0,60
		●	L	1	LK	MC5015	205—335	0,10—0,40
		●	L	2	MA	MC5015	190—305	0,20—0,50
		●	L	3	MA	UC5115	165—300	0,20—0,50
		●	L	4	MP	UC5115	165—300	0,16—0,50
		●	L	5	SW	UC5115	180—330	0,10—0,50
		●	М	1	MK	MC5015	190—305	0,20—0,55
		●	М	2	GK	MC5015	190—305	0,25—0,60
		●	М	3	Std	UC5115	165—300	0,25—0,60
		●	М	4	Std	HTi10	105—150	0,25—0,60
		●	М	5	MH	UC5115	165—300	0,20—0,55
		●	М	6	MW	UC5115	165—300	0,20—0,60
		●	Р	1	RK	MC5015	180—285	0,25—0,60
		●	Р	2	Flat	MC5015	180—285	0,20—0,60
		●	Р	3	GH	UC5115	155—285	0,25—0,60
		●	Р	4	Flat	UC5115	155—285	0,20—0,60
		●	Н	1	Flat	MC5015	180—285	0,20—0,60
		●	Н	2	Flat	UC5115	155—285	0,20—0,60
		✱	L	1	LK	MC5015	205—335	0,10—0,40
		✱	L	2	MA	MC5015	190—305	0,20—0,50
		✱	L	3	MA	UC5115	165—300	0,20—0,50
		✱	М	1	MK	MC5015	190—305	0,20—0,55
		✱	М	2	GK	MC5015	190—305	0,25—0,60
		✱	М	3	Std	UC5115	165—300	0,25—0,60
		✱	М	4	Std	UTi20T	85—120	0,25—0,60
		✱	Р	1	RK	MC5015	180—285	0,25—0,60
		✱	Р	2	Flat	MC5015	180—285	0,20—0,60
		✱	Р	3	GH	UC5115	155—285	0,25—0,60
		✱	Р	4	Flat	UC5115	155—285	0,20—0,60
		✱	Р	5	Flat	UTi20T	80—110	0,20—0,60
		✱	Н	1	Flat	MC5015	180—285	0,20—0,60
		✱	Н	2	Flat	UC5115	155—285	0,20—0,60

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

ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ

Стружколом : Std : Стандарт Flat : Плоская поверхность

Обрабатываемый материал	Предел прочности	Режим резания		Приоритет	Стружколом	Сплав	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)
К									
Высокопрочный чугун (GGG40)	< 450МПа	●	L	1	LK	MC5005	215—350	0,10—0,40	0,30—2,00
		●	L	2	MA	MC5005	195—315	0,20—0,50	0,30—4,00
		●	L	3	MA	UC5105	160—290	0,20—0,50	0,30—4,00
		●	M	1	MK	MC5005	195—315	0,20—0,55	1,00—4,00
		●	M	2	GK	MC5005	195—315	0,25—0,60	1,50—5,00
		●	M	3	Std	UC5105	160—290	0,25—0,60	1,50—5,00
		●	M	4	Std	NX2525	145—195	0,25—0,60	1,50—5,00
		●	R	1	RK	MC5005	185—300	0,25—0,60	1,50—6,00
		●	R	2	Flat	MC5005	185—300	0,20—0,60	2,50—6,00
		●	R	3	GH	UC5105	150—275	0,25—0,60	1,50—6,00
		●	R	4	Flat	UC5105	150—275	0,20—0,60	2,50—6,00
		●	R	5	Flat	HTi10	90—135	0,20—0,60	2,50—6,00
		●	R	6	Flat	HTi05T	100—175	0,20—0,60	2,50—6,00
		●	H	1	Flat	MC5005	185—300	0,20—0,60	2,50—6,00
		●	H	2	Flat	UC5105	150—275	0,20—0,60	2,50—6,00
		●	L	1	LK	MC5015	195—315	0,10—0,40	0,30—2,00
		●	L	2	MA	MC5015	180—285	0,20—0,50	0,30—4,00
		●	L	3	MA	UC5115	155—285	0,20—0,50	0,30—4,00
		●	L	4	MP	UC5115	155—285	0,16—0,50	0,30—4,00
		●	L	5	SW	UC5115	170—310	0,10—0,50	0,30—2,50
		●	M	1	MK	MC5015	180—285	0,20—0,55	1,00—4,00
		●	M	2	GK	MC5015	180—285	0,25—0,60	1,50—5,00
		●	M	3	Std	UC5115	155—285	0,25—0,60	1,50—5,00
		●	M	4	Std	HTi10	95—140	0,25—0,60	1,50—5,00
		●	R	1	RK	MC5015	170—275	0,25—0,60	1,50—6,00
		●	R	2	Flat	MC5015	170—275	0,20—0,60	2,50—6,00
		●	R	3	GH	UC5115	145—270	0,25—0,60	1,50—6,00
		●	R	4	Flat	UC5115	145—270	0,20—0,60	2,50—6,00
		●	H	1	Flat	MC5015	170—275	0,20—0,60	2,50—6,00
		●	H	2	Flat	UC5115	145—270	0,20—0,60	2,50—6,00
		✱	L	1	LK	MC5015	195—315	0,10—0,40	0,30—2,00
		✱	L	2	MA	MC5015	180—285	0,20—0,50	0,30—4,00
		✱	L	3	MA	UC5115	155—285	0,20—0,50	0,30—4,00
		✱	M	1	MK	MC5015	180—285	0,20—0,55	1,00—4,00
		✱	M	2	GK	MC5015	180—285	0,25—0,60	1,50—5,00
		✱	M	3	Std	UC5115	155—285	0,25—0,60	1,50—5,00
		✱	M	4	Std	UTi20T	80—110	0,25—0,60	1,50—5,00
		✱	R	1	RK	MC5015	170—275	0,25—0,60	1,50—6,00
		✱	R	2	Flat	MC5015	170—275	0,20—0,60	2,50—6,00
		✱	R	3	GH	UC5115	145—270	0,25—0,60	1,50—6,00
		✱	R	4	Flat	UC5115	145—270	0,20—0,60	2,50—6,00
		✱	R	5	Flat	UTi20T	75—105	0,20—0,60	2,50—6,00
		✱	H	1	Flat	MC5015	170—275	0,20—0,60	2,50—6,00
		✱	H	2	Flat	UC5115	145—270	0,20—0,60	2,50—6,00
Высокопрочный чугун (GGG70)	< 800МПа	●	L	1	LK	MC5005	195—310	0,10—0,40	0,30—2,00
		●	L	2	MA	MC5005	175—280	0,20—0,50	0,30—4,00
		●	L	3	MA	UC5105	140—260	0,20—0,50	0,30—4,00

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



Обрабатываемый материал	Предел прочности	Режим резания		Приоритет	Стружколом	Сплав	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)
К									
Высокопрочный чугун (GGG70)	< 800МПа	●	M	1	MK	MC5005	175—280	0.20—0.55	1.00—4.00
		●	M	2	GK	MC5005	175—280	0.25—0.60	1.50—5.00
		●	M	3	Std	UC5105	140—260	0.25—0.60	1.50—5.00
		●	M	4	Std	NX2525	130—175	0.25—0.60	1.50—5.00
		●	R	1	RK	MC5005	165—270	0.25—0.60	1.50—6.00
		●	R	2	Flat	MC5005	165—270	0.20—0.60	2.50—6.00
		●	R	3	GH	UC5105	135—250	0.25—0.60	1.50—6.00
		●	R	4	Flat	UC5105	135—250	0.20—0.60	2.50—6.00
		●	R	5	Flat	HTi10	80—120	0.20—0.60	2.50—6.00
		●	R	6	Flat	HTi05T	90—155	0.20—0.60	2.50—6.00
		●	H	1	Flat	MC5005	165—270	0.20—0.60	2.50—6.00
		●	H	2	Flat	UC5105	135—250	0.20—0.60	2.50—6.00
		●	L	1	LK	MC5015	175—285	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	2	MA	MC5015	160—255	0.20—0.50	0.30—4.00
		●	L	3	MA	UC5115	140—255	0.20—0.50	0.30—4.00
		●	L	4	MP	UC5115	140—255	0.16—0.50	0.30—4.00
		●	L	5	SW	UC5115	150—280	0.10—0.50	0.30—2.50
		●	M	1	MK	MC5015	160—255	0.20—0.55	1.00—4.00
		●	M	2	GK	MC5015	160—255	0.25—0.60	1.50—5.00
		●	M	3	Std	UC5115	140—255	0.25—0.60	1.50—5.00
		●	M	4	Std	HTi10	85—125	0.25—0.60	1.50—5.00
		●	R	1	RK	MC5015	150—245	0.25—0.60	1.50—6.00
		●	R	2	Flat	MC5015	150—245	0.20—0.60	2.50—6.00
		●	R	3	GH	UC5115	130—240	0.25—0.60	1.50—6.00
		●	R	4	Flat	UC5115	130—240	0.20—0.60	2.50—6.00
		●	H	1	Flat	MC5015	150—245	0.20—0.60	2.50—6.00
		●	H	2	Flat	UC5115	130—240	0.20—0.60	2.50—6.00
		✱	L	1	LK	MC5015	175—285	0.10—0.40	0.30—2.00
		✱	L	2	MA	MC5015	160—255	0.20—0.50	0.30—4.00
		✱	L	3	MA	UC5115	140—255	0.20—0.50	0.30—4.00
		✱	M	1	MK	MC5015	160—255	0.20—0.55	1.00—4.00
		✱	M	2	GK	MC5015	160—255	0.25—0.60	1.50—5.00
		✱	M	3	Std	UC5115	140—255	0.25—0.60	1.50—5.00
		✱	M	4	Std	UTi20T	70—100	0.25—0.60	1.50—5.00
		✱	R	1	RK	MC5015	150—245	0.25—0.60	1.50—6.00
		✱	R	2	Flat	MC5015	150—245	0.20—0.60	2.50—6.00
✱	R	3	GH	UC5115	130—240	0.25—0.60	1.50—6.00		
✱	R	4	Flat	UC5115	130—240	0.20—0.60	2.50—6.00		
✱	R	5	Flat	UTi20T	65—95	0.20—0.60	2.50—6.00		
✱	H	1	Flat	MC5015	150—245	0.20—0.60	2.50—6.00		
✱	H	2	Flat	UC5115	130—240	0.20—0.60	2.50—6.00		

ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

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)
S									
Титановые сплавы (Ti-6Al-4V)	—	●	F	1	LS	MT9015	40—85	0.10—0.25	0.20—0.80
		●	F	2	FJ	RT9010	45—95	0.07—0.20	0.10—1.00
		●	L	1	LS	MT9015	40—85	0.10—0.25	0.20—0.80
		●	L	2	MJ	RT9010	40—85	0.07—0.25	0.40—1.50
		●	M	1	MS	MT9015	40—80	0.10—0.25	0.50—4.00
		●	M	2	MS	RT9010	40—80	0.10—0.25	0.50—4.00
		●	R	1	RS	MT9015	35—75	0.20—0.35	1.00—4.00
		●	R	2	GJ	RT9010	35—75	0.16—0.35	1.00—3.00
		●	F	1	LS	MT9015	40—85	0.10—0.25	0.20—0.80
		●	F	2	FJ	RT9010	45—95	0.07—0.20	0.10—1.00
		●	L	1	LS	MT9015	40—85	0.10—0.25	0.20—0.80
		●	L	2	MJ	RT9010	40—85	0.07—0.25	0.40—1.50
		●	L	3	MJ	RT9010	40—85	0.07—0.25	0.40—1.50
		●	M	1	MS	MT9015	40—80	0.10—0.25	0.50—4.00
		●	M	2	MS	RT9010	40—80	0.10—0.25	0.50—4.00
		●	R	1	RS	MT9015	35—75	0.20—0.35	1.00—4.00
		●	R	2	GJ	RT9010	35—75	0.16—0.35	1.00—3.00
		✱	F	1	FJ	RT9010	45—95	0.07—0.20	0.10—1.00
		✱	L	1	MJ	RT9010	40—85	0.07—0.25	0.40—1.50
		✱	L	2	MJ	RT9010	40—85	0.07—0.25	0.40—1.50
		✱	M	1	MS	RT9010	40—80	0.10—0.25	0.50—4.00
		✱	R	1	GJ	RT9010	35—75	0.16—0.35	1.00—3.00
S									
Жаропрочные сплавы (Inconel®718)	—	●	F	1	LS	MP9005	30—110	0.10—0.25	0.20—0.80
		●	F	2	FJ	VP10RT	30—60	0.07—0.20	0.10—1.00
		●	L	1	LS	MP9005	30—110	0.10—0.25	0.20—0.80
		●	L	2	MJ	MP9005	30—110	0.07—0.25	0.40—1.50
		●	L	3	MJ	VP05RT	30—65	0.07—0.25	0.40—1.50
		●	L	4	MJ	US905	55—110	0.07—0.25	0.40—1.50
		●	L	5	MJ	VP10RT	25—55	0.07—0.25	0.40—1.50
		●	M	1	MS	MP9005	30—100	0.10—0.25	0.50—4.00
		●	M	2	MS	VP05RT	30—60	0.10—0.25	0.50—4.00
		●	M	3	MS	US905	50—100	0.10—0.25	0.50—4.00
		●	R	1	RS	MP9015	20—75	0.20—0.35	1.00—4.00
		●	R	2	GJ	VP10RT	20—45	0.16—0.35	1.00—3.00
		●	R	3	GJ	US905	45—95	0.16—0.35	1.00—3.00
		●	F	1	LS	MP9015	25—85	0.10—0.25	0.20—0.80
		●	F	2	FJ	VP10RT	30—60	0.07—0.20	0.10—1.00
		●	L	1	LS	MP9015	25—85	0.10—0.25	0.20—0.80
		●	L	2	MJ	MP9015	25—85	0.07—0.25	0.40—1.50
		●	L	3	MJ	VP10RT	25—55	0.07—0.25	0.40—1.50
		●	M	1	MS	MP9015	25—80	0.10—0.25	0.50—4.00
		●	M	2	MA	MP9015	25—80	0.10—0.30	0.50—3.00
		●	M	3	MS	VP10RT	25—50	0.10—0.25	0.50—4.00
		●	R	1	RS	MP9015	20—75	0.20—0.35	1.00—4.00
		●	R	2	GJ	VP10RT	20—45	0.16—0.35	1.00—3.00
		✱	F	1	FJ	VP15TF	20—40	0.07—0.20	0.10—1.00

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



Обрабатываемый материал	Твердость	Режим резания	Приоритет	Стружколом	Сплав	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)
S								
Жаропрочные сплавы (Inconel®718)	—	✱ L	1	MJ	VP15TF	20—35	0.07—0.25	0.40—1.50
		✱ L	2	MJ	VP15TF	20—35	0.07—0.25	0.40—1.50
		✱ M	1	MS	VP15TF	20—35	0.10—0.25	0.50—4.00
		✱ R	1	GJ	VP15TF	15—30	0.16—0.35	1.00—3.00

ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

7° ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫСтружколом : Std : Стандарт Flat : Плоская поверхность

Обрабатываемый материал	Твердость	Режим резания		Приоритет	Стружколом	Сплав	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)
P									
Малоуглеродистая сталь (St37-2, Ck10)	< 180HB	●	F	1	FP	NX2525	225—320	0,04—0,20	0,20—0,90
		●	F	2	FV	NX2525	225—320	0,04—0,20	0,20—0,90
		●	F	3	R/L-F	MP3025	230—355	0,05—0,12	0,10—0,50
		●	L	1	LP	NX2525	225—320	0,06—0,25	0,20—1,00
		●	L	2	Std	UE6110	210—355	0,08—0,30	0,30—2,00
		●	L	3	MV	MP3025	190—295	0,08—0,30	0,30—2,00
		●	L	4	Std	MP3025	190—295	0,08—0,30	0,30—2,00
		●	M	1	MP	NX2525	185—270	0,08—0,30	0,30—2,00
		●	F	1	FP	MC6015	250—425	0,04—0,20	0,20—0,90
		●	F	2	FP	UE6110	250—425	0,04—0,20	0,20—0,90
		●	F	3	FP	MP3025	230—355	0,04—0,20	0,20—0,90
		●	F	4	FV	MP3025	230—355	0,04—0,20	0,20—0,90
		●	F	5	FV	NX3035	220—310	0,04—0,20	0,20—0,90
		●	L	1	LP	MC6015	250—425	0,06—0,25	0,20—1,00
		●	L	2	LP	UE6110	250—425	0,06—0,25	0,20—1,00
		●	L	3	LP	MP3025	230—355	0,06—0,25	0,20—1,00
		●	L	4	Std	UE6110	210—355	0,08—0,30	0,30—2,00
		●	M	1	MP	MC6015	210—355	0,08—0,30	0,30—2,00
		●	M	2	MP	UE6110	210—355	0,08—0,30	0,30—2,00
		●	M	3	MP	MP3025	190—295	0,08—0,30	0,30—2,00
		✚	F	1	FP	MC6025	250—405	0,04—0,20	0,20—0,90
		✚	F	2	FV	UE6020	235—385	0,04—0,20	0,20—0,90
		✚	L	1	LP	MC6025	250—405	0,06—0,25	0,20—1,00
		✚	L	2	Std	UE6020	195—320	0,08—0,30	0,30—2,00
		✚	M	1	MP	MC6025	210—340	0,08—0,30	0,30—2,00
Углеродистая сталь • Легированная сталь (Ck45, 41CrMo4)	180 280HB	●	F	1	FP	NX2525	165—240	0,04—0,20	0,20—0,90
		●	F	2	FV	NX2525	165—240	0,04—0,20	0,20—0,90
		●	F	3	R/L-F	MP3025	170—260	0,05—0,12	0,10—0,50
		●	L	1	LP	NX2525	165—240	0,06—0,25	0,20—1,00
		●	L	2	Std	UE6110	155—260	0,08—0,30	0,30—2,00
		●	L	3	MV	MP3025	140—220	0,08—0,30	0,30—2,00
		●	L	4	Std	MP3025	140—220	0,08—0,30	0,30—2,00
		●	L	5	SV	MP3025	170—260	0,06—0,25	0,20—1,00
		●	L	6	MW	MP3025	140—220	0,10—0,35	0,80—2,50
		●	M	1	MP	NX2525	140—200	0,08—0,30	0,30—2,00
		●	F	1	FP	MC6015	185—315	0,04—0,20	0,20—0,90
		●	F	2	FP	UE6110	185—315	0,04—0,20	0,20—0,90
		●	F	3	FP	MP3025	170—260	0,04—0,20	0,20—0,90
		●	F	4	FV	MP3025	170—260	0,04—0,20	0,20—0,90
		●	F	5	FV	NX3035	160—230	0,04—0,20	0,20—0,90
		●	F	6	SW	MP3025	170—260	0,06—0,24	0,20—1,50
		●	L	1	LP	MC6015	185—315	0,06—0,25	0,20—1,00
		●	L	2	LP	UE6110	185—315	0,06—0,25	0,20—1,00
		●	L	3	LP	MP3025	170—260	0,06—0,25	0,20—1,00
		●	L	4	Std	UE6110	155—260	0,08—0,30	0,30—2,00
		●	M	1	MP	MC6015	155—260	0,08—0,30	0,30—2,00
		●	M	2	MP	UE6110	155—260	0,08—0,30	0,30—2,00

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



Обрабатываемый материал	Твердость	Режим резания		Приоритет	Стружколом	Сплав	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)
P									
Углеродистая сталь • Легированная сталь (Ck45, 41CrMo4)	180 280HB	●	M	3	MP	MP3025	140—220	0,08—0,30	0,30—2,00
		✱	F	1	FP	MC6025	185—300	0,04—0,20	0,20—0,90
		✱	F	2	FV	UE6020	175—285	0,04—0,20	0,20—0,90
		✱	L	1	LP	MC6025	185—300	0,06—0,25	0,20—1,00
		✱	L	2	Std	UE6020	145—240	0,08—0,30	0,30—2,00
		✱	M	1	MP	MC6025	155—250	0,08—0,30	0,30—2,00
Углеродистая сталь • Легированная сталь (40CrNiMoA)	280 350HB	●	M	1	MP	NX2525	95—140	0,08—0,30	0,30—2,00
		●	M	1	MP	MC6015	110—185	0,08—0,30	0,30—2,00
		●	M	2	MP	UE6110	110—185	0,08—0,30	0,30—2,00
		●	M	3	MP	MP3025	100—155	0,08—0,30	0,30—2,00
		✱	M	1	MP	MC6025	110—175	0,08—0,30	0,30—2,00

ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

7° ПОЗИТИВНЫЕ 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)
M									
Аустенитная нержавеющая сталь (X5CrNi189, X5CrNiMo1810)	< 200HB	●	F	1	FM	VP15TF	75—125	0.04—0.20	0.20—0.90
		●	F	2	Std	US735	70—135	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	L	1	LM	MC7025	140—190	0.06—0.25	0.20—1.00
		●	L	2	Std	US735	70—135	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	1	MM	MC7025	120—160	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	F	1	FM	VP15TF	75—125	0.04—0.20	0.20—0.90
		●	F	2	Std	US735	70—135	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	L	1	LM	MC7025	140—190	0.06—0.25	0.20—1.00
		●	L	2	Std	US735	70—135	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	1	MM	MC7025	120—160	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	F	1	FM	VP15TF	75—125	0.04—0.20	0.20—0.90
		✱	F	2	Std	US735	70—135	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	L	1	LM	MP7035	85—135	0.06—0.25	0.20—1.00
		✱	L	2	LM	VP15TF	75—125	0.06—0.25	0.20—1.00
		✱	L	3	Std	US735	70—135	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	M	1	MM	MP7035	70—115	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	M	2	MM	VP15TF	60—105	0.08—0.30	0.30—2.00
Аустенитная нержавеющая сталь (X2CrNi1810, X2CrNiMo1813)	>200HB	●	F	1	FM	VP15TF	60—105	0.04—0.20	0.20—0.90
		●	F	2	Std	US735	60—110	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	L	1	LM	MC7025	120—160	0.06—0.25	0.20—1.00
		●	L	2	Std	US735	60—110	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	1	MM	MC7025	100—130	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	F	1	FM	VP15TF	60—105	0.04—0.20	0.20—0.90
		●	F	2	Std	US735	60—110	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	L	1	LM	MC7025	120—160	0.06—0.25	0.20—1.00
		●	L	2	Std	US735	60—110	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	1	MM	MC7025	100—130	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	F	1	FM	VP15TF	60—105	0.04—0.20	0.20—0.90
		✱	F	2	Std	US735	60—110	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	L	1	LM	MP7035	70—115	0.06—0.25	0.20—1.00
		✱	L	2	LM	VP15TF	60—105	0.06—0.25	0.20—1.00
		✱	L	3	Std	US735	60—110	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	M	1	MM	MP7035	60—95	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	M	2	MM	VP15TF	50—90	0.08—0.30	0.30—2.00
Ферро-аустенитная нержавеющая сталь (X3CrNiCu1894)	< 280HB	●	F	1	FM	VP15TF	50—85	0.04—0.20	0.20—0.90
		●	F	2	Std	US735	45—90	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	L	1	LM	MC7025	95—130	0.06—0.25	0.20—1.00
		●	L	2	Std	US735	45—90	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	1	MM	MC7025	80—105	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	F	1	FM	VP15TF	50—85	0.04—0.20	0.20—0.90
		●	F	2	Std	US735	45—90	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	L	1	LM	MC7025	95—130	0.06—0.25	0.20—1.00
		●	L	2	Std	US735	45—90	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	1	MM	MC7025	80—105	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	F	1	FM	VP15TF	50—85	0.04—0.20	0.20—0.90
		✱	F	2	Std	US735	45—90	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	L	1	LM	MP7035	55—90	0.06—0.25	0.20—1.00

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

Обрабатываемый материал	Твердость	Режим резания		Приоритет	Стружколом	Сплав	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)
M									
Ферритно-аустенитная нержавеющая сталь (X3CrNiCu1894)	< 280HB	✱	L	2	LM	VP15TF	50—85	0.06—0.25	0.20—1.00
		✱	L	3	Std	US735	45—90	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	M	1	MM	MP7035	45—75	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	M	2	MM	VP15TF	40—70	0.08—0.30	0.30—2.00
Ферритная и мартенситная нержавеющая сталь (X10Cr13, X8Cr17)	< 200HB	●	F	1	FM	VP15TF	75—125	0.04—0.20	0.20—0.90
		●	F	2	Std	US735	70—135	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	L	1	LM	MC7025	140—190	0.06—0.25	0.20—1.00
		●	L	2	Std	US735	70—135	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	1	MM	MC7025	120—160	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	F	1	FM	VP15TF	75—125	0.04—0.20	0.20—0.90
		●	F	2	Std	US735	70—135	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	L	1	LM	MC7025	140—190	0.06—0.25	0.20—1.00
		●	L	2	Std	US735	70—135	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	1	MM	MC7025	120—160	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	F	1	FM	VP15TF	75—125	0.04—0.20	0.20—0.90
		✱	F	2	Std	US735	70—135	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	L	1	LM	MP7035	85—135	0.06—0.25	0.20—1.00
		✱	L	2	LM	VP15TF	75—125	0.06—0.25	0.20—1.00
		✱	L	3	Std	US735	70—135	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	M	1	MM	MP7035	70—115	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	M	2	MM	VP15TF	60—105	0.08—0.30	0.30—2.00
		Ферритная и мартенситная нержавеющая сталь (X17CrNi162, X30Cr13)	>200HB	●	F	1	FM	VP15TF	60—105
●	F			2	Std	US735	60—110	0.08—0.30	0.30—2.00
●	L			1	LM	MC7025	120—160	0.06—0.25	0.20—1.00
●	L			2	Std	US735	60—110	0.08—0.30	0.30—2.00
●	M			1	MM	MC7025	100—130	0.08—0.30	0.30—2.00
●	F			1	FM	VP15TF	60—105	0.04—0.20	0.20—0.90
●	F			2	Std	US735	60—110	0.08—0.30	0.30—2.00
●	L			1	LM	MC7025	120—160	0.06—0.25	0.20—1.00
●	L			2	Std	US735	60—110	0.08—0.30	0.30—2.00
●	M			1	MM	MC7025	100—130	0.08—0.30	0.30—2.00
✱	F			1	FM	VP15TF	60—105	0.04—0.20	0.20—0.90
✱	F			2	Std	US735	60—110	0.08—0.30	0.30—2.00
✱	L			1	LM	MP7035	70—115	0.06—0.25	0.20—1.00
✱	L			2	LM	VP15TF	60—105	0.06—0.25	0.20—1.00
✱	L			3	Std	US735	60—110	0.08—0.30	0.30—2.00
✱	M			1	MM	MP7035	60—95	0.08—0.30	0.30—2.00
✱	M			2	MM	VP15TF	50—90	0.08—0.30	0.30—2.00
Закаленная нержавеющая сталь (X5CrNiCuNb16-4, X7CrNiAl17-7)	<450HB			●	F	1	FM	VP15TF	40—70
		●	F	2	Std	US735	40—75	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	L	1	LM	MC7025	80—105	0.06—0.25	0.20—1.00
		●	L	2	LS	MP9015	105—140	0.06—0.20	0.20—1.00
		●	L	3	Std	US735	40—75	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	1	MM	MC7025	65—85	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	2	MS	MP9015	85—120	0.08—0.25	0.30—2.00
		●	F	1	FM	VP15TF	40—70	0.04—0.20	0.20—0.90
		●	F	2	Std	US735	40—75	0.08—0.30	0.30—2.00

ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

7° ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ

Стружколом : Std : Стандарт Flat : Плоский верх

Обрабатываемый материал	Твердость	Режим резания		Приоритет	Стружколом	Сплав	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)
M									
Закаленная нержавеющая сталь (X5CrNiCuNb16-4, X7CrNiAl17-7)	<450HB	●	L	1	LM	MC7025	80—105	0.06—0.25	0.20—1.00
		●	L	2	LS	MP9015	105—140	0.06—0.20	0.20—1.00
		●	L	3	Std	US735	40—75	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	1	MM	MC7025	65—85	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	2	MS	MP9015	85—120	0.08—0.25	0.30—2.00
		✱	F	1	FM	VP15TF	40—70	0.04—0.20	0.20—0.90
		✱	F	2	Std	US735	40—75	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	L	1	LM	MP7035	45—75	0.06—0.25	0.20—1.00
		✱	L	2	LM	VP15TF	40—70	0.06—0.25	0.20—1.00
		✱	L	3	Std	US735	40—75	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	M	1	MM	MP7035	40—60	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	M	2	MM	VP15TF	35—60	0.08—0.30	0.30—2.00

Mitsubishi

Обрабатываемый материал	Предел прочности	Режим резания		Приоритет	Стружколом	Сплав	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)
К									
Серый чугун (GGG30)	< 350МПа	●	F	1	MK	MC5005	165—265	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	L	1	MK	MC5005	165—265	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	1	Flat	MC5005	165—265	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	F	1	MK	MC5015	150—240	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	F	2	Std	UC5115	130—240	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	L	1	MK	MC5015	150—240	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	L	2	Std	UC5115	130—240	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	1	Flat	MC5015	150—240	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	2	Flat	UC5115	130—240	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	F	1	MK	MC5015	150—240	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	F	2	Std	UC5115	130—240	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	L	1	MK	MC5015	150—240	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	L	2	Std	UC5115	130—240	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	M	1	Flat	MC5015	150—240	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	M	2	Flat	UC5115	130—240	0.08—0.30	0.30—2.00
Высокопрочный чугун (GGG40)	< 450МПа	●	F	1	MK	MC5005	155—250	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	L	1	MK	MC5005	155—250	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	1	Flat	MC5005	155—250	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	F	1	MK	MC5015	140—230	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	F	2	Std	UC5115	125—225	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	L	1	MK	MC5015	140—230	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	L	2	Std	UC5115	125—225	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	1	Flat	MC5015	140—230	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	2	Flat	UC5115	125—225	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	F	1	MK	MC5015	140—230	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	F	2	Std	UC5115	125—225	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	L	1	MK	MC5015	140—230	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	L	2	Std	UC5115	125—225	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	M	1	Flat	MC5015	140—230	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	M	2	Flat	UC5115	125—225	0.08—0.30	0.30—2.00
Высокопрочный чугун (GGG70)	< 800МПа	●	F	1	MK	MC5005	140—225	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	L	1	MK	MC5005	140—225	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	1	Flat	MC5005	140—225	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	F	1	MK	MC5015	125—205	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	F	2	Std	UC5115	110—200	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	L	1	MK	MC5015	125—205	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	L	2	Std	UC5115	110—200	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	1	Flat	MC5015	125—205	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	2	Flat	UC5115	110—200	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	F	1	MK	MC5015	125—205	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	F	2	Std	UC5115	110—200	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	L	1	MK	MC5015	125—205	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	L	2	Std	UC5115	110—200	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	M	1	Flat	MC5015	125—205	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	M	2	Flat	UC5115	110—200	0.08—0.30	0.30—2.00

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

ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

7° ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ

Стружколом : Std : Стандарт Flat : Плоский верх

Обрабатываемый материал	Твердость	Режим резания		Приоритет	Стружколом	Сплав	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)
N									
Алюминиевые сплавы (А6061, А7075)	Si<5%	●	F	1	AZ	НТi10	300—700	0,10—0,40	0,20—3,00
		●	F	1	AZ	НТi10	300—700	0,10—0,40	0,20—3,00
		⚙	F	1	AZ	НТi10	300—700	0,10—0,40	0,20—3,00
Алюминиевые сплавы (AC4B)	5% < Si < 10%	●	F	1	AZ	НТi10	300—700	0,10—0,40	0,20—3,00
		●	F	1	AZ	НТi10	300—700	0,10—0,40	0,20—3,00
		⚙	F	1	AZ	НТi10	300—700	0,10—0,40	0,20—3,00
Алюминиевые сплавы (ADC12, А390)	Si>10%	●	F	1	AZ	НТi10	300—700	0,10—0,40	0,20—3,00
		●	F	1	AZ	НТi10	300—700	0,10—0,40	0,20—3,00
		⚙	F	1	AZ	НТi10	300—700	0,10—0,40	0,20—3,00

Mitsubishi

Обрабатываемый материал	Твердость	Режим резания		Приоритет	Стружколом	Сплав	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)
S									
Титановые сплавы (Ti-6Al-4V)	—	●	F	1	FS-P	MT9005	40—80	0.04—0.12	0.20—1.40
		●	F	2	FJ	RT9010	35—75	0.04—0.12	0.20—1.40
		●	L	1	LS	MT9005	40—80	0.06—0.20	0.20—1.00
		●	M	1	MS	MT9005	35—65	0.08—0.25	0.30—2.00
		●	F	1	FS-P	MT9005	40—80	0.04—0.12	0.20—1.40
		●	F	2	FJ	RT9010	35—75	0.04—0.12	0.20—1.40
		●	L	1	LS	MT9005	40—80	0.06—0.20	0.20—1.00
		●	M	1	MS	MT9005	35—65	0.08—0.25	0.30—2.00
		✚	F	1	FS-P	MT9005	40—80	0.04—0.12	0.20—1.40
		✚	F	2	FJ	RT9010	35—75	0.04—0.12	0.20—1.40
		✚	L	1	LS	MT9005	40—80	0.06—0.20	0.20—1.00
		✚	M	1	MS	MT9005	35—65	0.08—0.25	0.30—2.00
S									
Жаропрочные сплавы (Inconel®718)	—	●	F	1	FS	MP9005	25—95	0.04—0.12	0.20—1.40
		●	F	2	FJ	VP10RT	20—45	0.04—0.12	0.20—1.40
		●	L	1	LS	MP9005	25—95	0.06—0.20	0.20—1.00
		●	M	1	MS	MP9005	20—80	0.08—0.25	0.30—2.00
		●	F	1	FS	MP9015	20—75	0.04—0.12	0.20—1.40
		●	F	2	FJ	VP10RT	20—45	0.04—0.12	0.20—1.40
		●	L	1	LS	MP9015	20—75	0.06—0.20	0.20—1.00
		●	M	1	MS	MP9015	20—60	0.08—0.25	0.30—2.00
		✚	F	1	FS	MP9015	20—75	0.04—0.12	0.20—1.40
		✚	F	2	FJ	VP10RT	20—45	0.04—0.12	0.20—1.40
		✚	L	1	LS	MP9015	20—75	0.06—0.20	0.20—1.00
		✚	M	1	MS	MP9015	20—60	0.08—0.25	0.30—2.00

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

ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

11° ПОЗИТИВНЫЕ 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								
Малоуглеродистая сталь (St37-2, Ck10)	< 180HB	● F 1 R-R/L NX2525 225—320 0,05—0,12 0,20—0,60						
		● L 1 R-Std NX2525 185—270 0,08—0,30 0,30—2,00						
		● M 1 R-Std NX2525 185—270 0,08—0,30 0,30—2,00						
		● F 1 R-R/L NX2525 225—320 0,05—0,12 0,20—0,60						
		● L 1 R-Std UE6110 210—355 0,08—0,30 0,30—2,00						
		● L 2 R-Std MP3025 190—295 0,08—0,30 0,30—2,00						
		● L 3 R-Std NX3035 180—255 0,08—0,30 0,30—2,00						
		● M 1 R-Std UE6110 210—355 0,08—0,30 0,30—2,00						
		● M 2 R-Std MP3025 190—295 0,08—0,30 0,30—2,00						
		● M 3 R-Std NX3035 180—255 0,08—0,30 0,30—2,00						
		✚ F 1 R-R/L UTi20T 115—165 0,05—0,12 0,20—0,60						
		✚ L 1 R-Std UE6020 195—320 0,08—0,30 0,30—2,00						
		✚ L 2 N-Flat UE6020 195—320 0,08—0,30 0,30—2,00						
		✚ L 3 N-Flat UP20M 105—160 0,08—0,30 0,30—2,00						
		✚ M 1 R-Std UE6020 195—320 0,08—0,30 0,30—2,00						
		✚ M 2 N-Flat UE6020 195—320 0,08—0,30 0,30—2,00						
		✚ M 3 N-Flat UP20M 105—160 0,08—0,30 0,30—2,00						
Углеродистая сталь • Легированная сталь (Ck45, 42CrMo4)	180 280HB	● F 1 R-R/L NX2525 165—240 0,05—0,12 0,20—0,60						
		● L 1 R-Std NX2525 140—200 0,08—0,30 0,30—2,00						
		● M 1 R-Std NX2525 140—200 0,08—0,30 0,30—2,00						
		● F 1 R-R/L NX2525 165—240 0,05—0,12 0,20—0,60						
		● L 1 R-Std UE6110 155—260 0,08—0,30 0,30—2,00						
		● L 2 R-Std MP3025 140—220 0,08—0,30 0,30—2,00						
		● L 3 R-Std NX3035 135—190 0,08—0,30 0,30—2,00						
		● M 1 R-Std UE6110 155—260 0,08—0,30 0,30—2,00						
		● M 2 R-Std MP3025 140—220 0,08—0,30 0,30—2,00						
		● M 3 R-Std NX3035 135—190 0,08—0,30 0,30—2,00						
		✚ F 1 R-R/L UTi20T 85—120 0,05—0,12 0,20—0,60						
		✚ L 1 R-Std UE6020 145—240 0,08—0,30 0,30—2,00						
		✚ L 2 N-Flat UE6020 145—240 0,08—0,30 0,30—2,00						
		✚ L 3 N-Flat UP20M 80—120 0,08—0,30 0,30—2,00						
		✚ M 1 R-Std UE6020 145—240 0,08—0,30 0,30—2,00						
		✚ M 2 N-Flat UE6020 145—240 0,08—0,30 0,30—2,00						
		✚ M 3 N-Flat UP20M 80—120 0,08—0,30 0,30—2,00						

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



Обрабатываемый материал	Предел прочности	Режим резания		Приоритет	Стружколом	Сплав	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)
К									
Серый чугун (GG30)	< 350МПа	●	F	1	R-R/L	NX2525	145—200	0.05—0.12	0.20—0.60
		●	L	1	N-Flat	UC5105	135—245	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	L	2	N-Flat	NX2525	120—165	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	L	3	R-Std	NX2525	120—165	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	1	N-Flat	UC5105	135—245	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	2	N-Flat	NX2525	120—165	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	3	R-Std	NX2525	120—165	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	F	1	R-R/L	NX2525	145—200	0.05—0.12	0.20—0.60
		●	F	2	R-R/L	HTi10	100—140	0.05—0.12	0.20—0.60
		●	L	1	N-Flat	UC5115	130—240	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	L	2	N-Flat	UE6110	125—200	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	1	N-Flat	UC5115	130—240	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	2	N-Flat	UE6110	125—200	0.08—0.30	0.30—2.00
		✚	F	1	R-R/L	UTi20T	80—115	0.05—0.12	0.20—0.60
		✚	L	1	N-Flat	VP15TF	115—160	0.08—0.30	0.30—2.00
		✚	M	1	N-Flat	VP15TF	115—160	0.08—0.30	0.30—2.00
Высокопрочный чугун (GGG40)	< 450МПа	●	F	1	R-R/L	NX2525	140—190	0.05—0.12	0.20—0.60
		●	L	1	N-Flat	UC5105	125—235	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	L	2	N-Flat	NX2525	115—155	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	L	3	R-Std	NX2525	115—155	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	1	N-Flat	UC5105	125—235	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	2	N-Flat	NX2525	115—155	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	3	R-Std	NX2525	115—155	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	F	1	R-R/L	NX2525	140—190	0.05—0.12	0.20—0.60
		●	F	2	R-R/L	HTi10	95—135	0.05—0.12	0.20—0.60
		●	L	1	N-Flat	UC5115	125—225	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	L	2	N-Flat	UE6110	120—190	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	1	N-Flat	UC5115	125—225	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	2	N-Flat	UE6110	120—190	0.08—0.30	0.30—2.00
		✚	F	1	R-R/L	UTi20T	75—105	0.05—0.12	0.20—0.60
		✚	L	1	N-Flat	VP15TF	110—150	0.08—0.30	0.30—2.00
		✚	M	1	N-Flat	VP15TF	110—150	0.08—0.30	0.30—2.00
Высокопрочный чугун (GGG70)	< 800МПа	●	F	1	R-R/L	NX2525	125—170	0.05—0.12	0.20—0.60
		●	L	1	N-Flat	UC5105	115—210	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	L	2	N-Flat	NX2525	105—140	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	L	3	R-Std	NX2525	105—140	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	1	N-Flat	UC5105	115—210	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	2	N-Flat	NX2525	105—140	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	3	R-Std	NX2525	105—140	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	F	1	R-R/L	NX2525	125—170	0.05—0.12	0.20—0.60
		●	F	2	R-R/L	HTi10	85—120	0.05—0.12	0.20—0.60
		●	L	1	N-Flat	UC5115	110—200	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	L	2	N-Flat	UE6110	105—170	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	1	N-Flat	UC5115	110—200	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	2	N-Flat	UE6110	105—170	0.08—0.30	0.30—2.00
		✚	F	1	R-R/L	UTi20T	65—95	0.05—0.12	0.20—0.60
		✚	L	1	N-Flat	VP15TF	95—135	0.08—0.30	0.30—2.00
		✚	M	1	N-Flat	VP15TF	95—135	0.08—0.30	0.30—2.00