

Рекомендуемые режимы обработки

SCGT SCMT		Обозначение	RE	Fn (мм/об.)	Ap (мм)
-AL		SCGT 09T304 - AL	0.4	0.03 - 0.40	0.1 - 5.0
		SCGT 09T308 - AL	0.8	0.04 - 0.40	0.1 - 5.0
Алюминий					
-UF		SCMT 09T304 - UF	0.4	0.05 - 0.25	0.5 - 2.0
		SCMT 09T308 - UF	0.8	0.05 - 0.25	1.0 - 2.0
Чистовая обработка					
-UG		SCMT 09T304 - UG	0.4	0.15 - 0.30	0.5 - 2.5
		SCMT 09T308 - UG	0.8	0.15 - 0.30	0.8 - 2.5
		SCMT 120408 - UG	0.8	0.15 - 0.35	0.8 - 3.0
		SCMT 120412 - UG	1.2	0.15 - 0.35	1.5 - 3.0
Общего назначения					
-MF		SCMT 09T304 - MF	0.4	0.06 - 0.22	0.1 - 2.0
		SCMT 09T308 - MF	0.8	0.09 - 0.30	0.3 - 2.0
		SCMT 120404 - MF	0.4	0.09 - 0.28	0.3 - 4.2
		SCMT 120408 - MF	0.8	0.10 - 0.30	0.6 - 4.2
Чистовая обработка нержавеющей стали					
-MM		SCMT 09T304 - MM	0.4	0.08 - 0.24	0.4 - 3.2
		SCMT 09T308 - MM	0.8	0.10 - 0.30	0.8 - 3.2
		SCMT 09T312 - MM	1.2	0.12 - 0.35	0.9 - 3.2
		SCMT 120404 - MM	0.4	0.09 - 0.28	0.3 - 4.2
		SCMT 120408 - MM	0.8	0.10 - 0.30	0.6 - 4.2
		SCMT 120412 - MM	1.2	0.16 - 0.45	1.2 - 4.2
Обработка нержавеющей стали при умеренных условиях					

SCMT		Обозначение	RE	Fn (мм/об.)	Ap (мм)
-PF		SCMT 09T304 - PF	0.4	0.06 - 0.22	0.1 - 2.0
		SCMT 09T308 - PF	0.8	0.09 - 0.30	0.3 - 2.0
		SCMT 120404 - PF	0.4	0.09 - 0.28	0.3 - 4.2
		SCMT 120408 - PF	0.8	0.10 - 0.30	0.6 - 4.2
Чистовая обработка					
-PM		SCMT 09T304 - PM	0.4	0.08 - 0.24	0.4 - 3.2
		SCMT 09T308 - PM	0.8	0.10 - 0.30	0.8 - 3.2
		SCMT 09T312 - PM	1.2	0.12 - 0.35	0.9 - 3.2
		SCMT 120404 - PM	0.4	0.09 - 0.28	0.3 - 4.2
		SCMT 120408 - PM	0.8	0.10 - 0.30	0.6 - 4.2
		SCMT 120412 - PM	1.2	0.16 - 0.45	1.2 - 4.2
Обработка при умеренных условиях					

Скорость резания			Vc (м/мин)																			
ISO	VDI	Подгруппа	YG1010		YG1001		YG1020		YG3010		YG3015		YG3115		YG3125		YG3020		YG3030		YG801	
			Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
P	1~5	Нелегированная сталь	-	-	220	480	-	-	230	450	200	430	180	500	150	400	160	380	130	350	120	200
	6~9	Низколегированная сталь	-	-	220	420	-	-	180	380	150	350	170	450	130	350	140	320	130	280	70	200
	10~11	Высоколегированная сталь	-	-	-	-	-	-	60	200	90	180	60	300	60	280	60	130	70	110	-	-
M	12~13	Ферритная/Мартенситная	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	14	Аустенит.нержав. сталь	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
K	15~16	Чугун	300	450	250	420	180	350	120	300	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	17~18	Высокопрочный чугун	120	350	120	300	100	280	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		YG2035		YG211		YG213		YG214		YG401		YT100		YT100G		YG100		YG10		
			Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	
P	1~5	Нелегированная сталь	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	150	480	170	500	-	-	-	-
	6~9	Низколегированная сталь	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	160	480	180	500	-	-	-	-
	10~11	Высоколегированная сталь	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	70	180	100	230	-	-	-	-
M	12~13	Ферритная/Мартенситная	170	220	140	180	170	270	120	180	100	150	-	-	150	280	170	300	-	-	-	-	
	14	Аустенит. нержав. сталь	150	200	120	165	150	230	40	160	100	150	-	-	130	260	140	270	-	-	-	-	
K	15~16	Чугун	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	130	450	140	500	-	-	-	-	
	17~18	Высокопрочный чугун	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	400	110	440	-	-	-	-	
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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	