

# Рекомендуемые условия обработки СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ

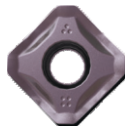
## SNMX

Обозначение

RE(мм)

Fz(мм/зуб)

**SNMX**  
Общего  
назначения



SNMX 1206 ANN

0.8

0.05 ~ 0.24

SNMX 1206 QNN

0.8

0.05 ~ 0.24

Скорость резания

Vc (м/мин)

ISO	VDI	Подгруппа	YG012		YG712		YG713		YG622		YG612		YG602		YG613		YG501(G)		YG5020		YG50			
			Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс
P	1~5	Нелегированная сталь	180	280	170	300	200	300	140	400	180	280	180	270	100	210	-	-	-	-	-	-	-	-
	6~9	Низколегированная сталь	150	250	180	250	170	270	120	320	150	250	150	240	70	180	-	-	-	-	-	-	-	-
	10~11	Высоколегированная сталь	80	150	100	140	85	145	70	170	70	140	70	130	40	90	-	-	-	-	-	-	-	-
M	12~13	Ферритная / мартенситная			-	-	-	-	-	-	120	200	120	180	70	180	-	-	-	-	-	-	-	-
	14	Аустенит. нержав. сталь			-	-	-	-	-	-	130	250	30	230	70	200	-	-	-	-	-	-	-	-
K	15~16	Чугун			-	-	-	-	120	270			120	250	-	-	160	300	200	350	-	-	-	-
	17~18	Высокопрочный чугун			-	-	-	-	130	240			120	220	-	-	130	210	150	300	-	-	-	-
N	21~30	Цветные сплавы (Al)			-	-	-	-	-	-			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	300	800
S	31~37	Суперсплавы и титан			-	-	-	-	-	-	25	45	5	45	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	38~41	Закаленные материалы	70	120	-	-	-	-	40	100					-	-			-	-	-	-	-	-