


Рекомендуемые режимы обработки

WCMX	Обозначение	RE (мм)	Fn (мм/об.)
<p>WCMX Общего назначения</p> 	WCMX 030208	0.8	0.05 ~ 0.12
	WCMX 040208	0.8	0.05 ~ 0.12
	WCMX 050308	0.8	0.06 ~ 0.14
	WCMX 06Т308	0.8	0.08 ~ 0.14
	WCMX 080412	1.2	0.08 ~ 0.14

SPMX	Обозначение	RE (мм)	Fn (мм/об.)
<p>SPMX Общего назначения</p> 	SPMX 050204	0.4	0.07~0.14
	SPMX 060204	0.4	0.08~0.14
	SPMX 07Т308	0.8	0.08~0.16
	SPMX 090408	0.8	0.08~0.16
	SPMX 110408	0.8	0.10~0.18
	SPMX 140512	1.2	0.10~0.20
	SPMX 050204 - ST	0.4	0.03~0.10
	SPMX 060204 - ST	0.4	0.04~0.11
	SPMX 07Т308 - ST	0.8	0.04~0.11
	SPMX 090408 - ST	0.8	0.05~0.12
<p>-ST Нержавеющая сталь</p> 	SPMX 110408 - ST	0.8	0.05~0.12
	SPMX 140512 - ST	1.2	0.05~0.16

Скорость резания			Vc (м/мин.)					
ISO	VDI	Подгруппа	YG602		YG713		YG613	
			Мин	Макс	Мин	Макс	Мин	Макс
P	1~5	Нелегированная сталь	180	380	200	300	100	210
	6~9	Низколегированная сталь	120	300	170	270	70	180
	10~11	Высоколегированная сталь	70	150	85	145	40	90
M	12~13	Ферритная / мартенситная	120	200	-	-	70	180
	14	Аустенит нержав. сталь	130	250	-	-	70	200
K	15~16	Чугун	120	250	-	-	-	-
	17~18	Высокопрочный чугун	130	220	-	-	-	-
H	38~41	Закаленные материалы	-	-	-	-	-	-