

@chipsFly Рекомендуемые режимы резания для пластин RDKW-MO ChipsFly

	Обрабатываемые материалы	Твердость НВ	Сплав	Режимы резания	
				V (м/мин)	f (мм/зуб)
P	Низко-углеродистая сталь	≤180	CAM227 CAC316	270 (220-350)	0.2 (0.08-0.45)
			CAM227 CAG316	220 (180-300)	0.25 (0.15-0.45)
			CAG216 CAG219	270 (200-360)	0.2 (0.1-0.45)
	Высоко-углеродистая сталь Легированная сталь	180-280	CAM227 CAC316	240 (200-320)	0.2 (0.08-0.45)
			CAM227 CAG316	200 (160-280)	0.25 (0.15-0.45)
			CAG216 CAG219	240 (180-350)	0.2 (0.1-0.45)
	Легированная инструментальная сталь	280-350	CAM227 CAC316	220 (180-300)	0.2 (0.08-0.45)
			CAM227 CAG316	180 (150-250)	0.25 (0.15-0.45)
			CAG216 CAG219	220 (170-340)	0.2 (0.1-0.45)
M	Нержавеющая сталь	≤270	CAG219	150 (120-240)	0.2 (0.08-0.45)
			CAM227 CAG316	150 (120-240)	0.2 (0.08-0.45)
			CAM227	150 (100-220)	0.25 (0.1-0.45)
			CAG216 CAG219	160 (110-270)	0.2 (0.1-0.45)
K	Чугун	180-250	CAG316	210 (120-300)	0.2 (0.1-0.45)
S	Трудно-обрабатываемые материалы	≤400	CAS217 CAS317	100 (60-120)	0.15 (0.1-0.3)