

Рекомендуемые режимы резания для пластин SEET

Обрабатываемые материалы		Твердость НВ	Сплав	Параметры обработки			
				V (м/мин)	f (мм/зуб)		
					-CM	-CU	-CS
P	Низкоуглеродистая сталь	≤180	CAM225	270(220-350)	0.15(0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
			CAG216	270(200-360)	0.15(0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
			CAG316	230 (170-350)	0.15(0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
	Высокоуглеродистая сталь Легированная сталь	180—280	CAG225	240 (200-320)	0.15(0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
			CAG216	240 (180-350)	0.15(0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
			CAG316	220 (150-330)	0.15(0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
	Легированная инструментальная сталь	280—350	CAM225	220 (180-300)	0.1(0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
			CAG216	220 (170-340)	0.1(0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
			CAG316	190 (130-300)	0.15(0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
M	Нержавеющая сталь	≤270	CAM225	150 (120-240)	0.1(0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
			CAG216	160 (110-270)	0.1(0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
			CAG316	140 (100-250)	0.15(0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
K	Чугун	180—250	CAG116	210 (120-300)	0.15(0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
			CAD126	240 (180-300)	0.15(0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
			CAD226	200 (150-250)	0.15(0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
					-TO		
N	Алюминиевые сплавы	-	CD115	300-	0.15 (0.05-0.3)		