

Рекомендуемые режимы обработки для пластин APMT, APGT Mitsubishi

Обрабатываемые материалы		Твердость	Сплав	Стружколом	Тип обработки	Скорость резания, VC(м/мин)	Подача на зуб fz(мм/зуб)
P	Мягкая сталь (SS400, S10C)	≤HB180	NX4545	H	чистовая	160 (120—180)	0.1 (0.05—0.15)
			F7030	M	универсальная	180 (150—200)	0.15 (0.1—0.2)
	Углеродистая сталь, легированная сталь (S45C, SCM440)	HB180—280	NX4545	H	чистовая	120 (100—160)	0.08 (0.05—0.1)
			F7030	M	универсальная	150 (120—200)	0.15 (0.1—0.2)
			F7030	H	нестабильная	120 (100—160)	0.15 (0.1—0.2)
		HB280—350	NX4545	H	чистовая	100 (80—120)	0.08 (0.05—0.1)
			F7030	M	универсальная	140 (120—160)	0.15 (0.1—0.2)
			F7030	H	нестабильная	100 (80—120)	0.2 (0.1—0.25)
M	Нержавеющая сталь (SUS304)	≤HB200	F7030	M	универсальная	140 (120—160)	0.15 (0.1—0.2)
		F7030	H	нестабильная	120 (80—140)	0.2 (0.1—0.25)	
K	Серый чугун (FC250)	Макс. прочность ≤350MPa	VP15TF	M	универсальная	140 (120—160)	0.15 (0.1—0.2)
			HTi10	H	универсальная	120 (100—140)	0.2 (0.1—0.25)
	Шаровидный чугун (≤FCD450)	Макс. прочность ≤450MPa	VP15TF	M	универсальная	120 (100—140)	0.15 (0.1—0.2)
			HTi10	H	универсальная	100 (80—120)	0.2 (0.1—0.25)
	Шаровидный чугун (≥FCD500)	Макс. прочность 500—800MPa	VP15TF	M	универсальная	100 (80—120)	0.1 (0.05—0.15)
			HTi10	H	универсальная	80 (60—100)	0.15 (0.1—0.2)
N	Алюминиевые сплавы	—	HTi10	G	универсальная	500 (200—1000)	0.2 (0.1—0.3)
S	Титановые сплавы	≥HB350	HTi10	G	универсальная	40 (30—60)	0.2 (0.1—0.3)
	Жаропрочные материалы	—	F7030	M	универсальная	30 (20—40)	0.15 (0.1—0.2)
H	Твердая сталь	≥HRC40	VP15TF	M	универсальная	70 (50—100)	0.1 (0.05—0.15)

● Скорость вращения инструмента (мин) = $(1000 \times \text{скорость резания}) + (3.14 \times \text{диаметр режущей кромки инструмента})$

● Скорость подачи стола станка (мм/мин) = количество подач на инструмент $\times$ количество лезвий инструмента $\times$ скорость вращения инструмента