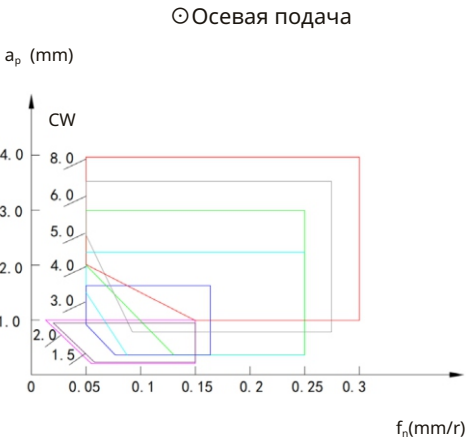




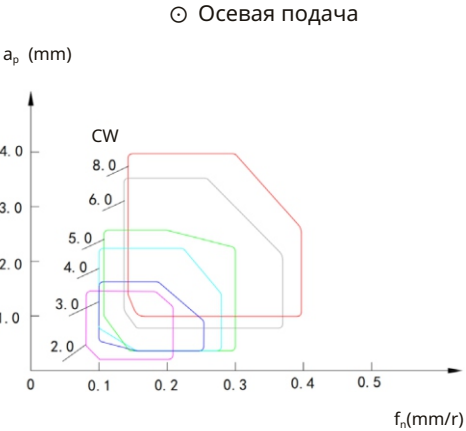
Рекомендуемые режимы резания стружколомов FG, MR, MT.

ISO	Материал заготовки	Твердость (HB)	Скорость резания Vc (м/мин)	
			IAT2225	IST2235
P	Углеродистая сталь	80–250	100 (60–160)	115 (80–190)
	Низколегированная сталь	140–260	95 (45–150)	110 (60–170)
	Высоколегированная сталь	180–300	90 (45–140)	105 (60–160)
	Литая сталь	180–300	80 (40–120)	95 (40–150)
M	Ферритно-мартенситный	150–270	90 (45–130)	105 (60–160)
	Аустенитный	150–270	95 (45–140)	110 (60–165)
K	Ковкий чугун	150–230		110 (75–185)
	Серый чугун	150–230		105 (65–165)
	Чугун с шаровидным графитом	160–260		100 (55–155)
S	Высокотемпературный сплав	130–400		35 (15–60)
	Титановый сплав	130–400		35 (20–60)

FG



MT



MR

