

Рекомендуемые режимы резания APCW с дисковыми фрезами МНП

Материал	Прочность, Н/мм ²	Твердый сплав групп применения	Скорость резания V, м/мин	Подача Sz мм/зуб
Сталь конструкционная	До 500	P20, P30, P40	160	0,08-0,32
Сталь углеродистая	500-700		125	0,12-0,25
Сталь легированная, в том числе, термически улучшенная	500-700		110	0,12-0,25
	700-900		90	0,10-0,20
	900-1100		80	0,10-0,20
Сталь инструментальная	1100-1400		70	0,08-0,16
Сталь аустенитная	800	K10, K20	40	0,08-0,16
Стальное литье	До 500	P20, P30	125	0,12-0,25
	500-800		90	0,10-0,20
Чугун серый	До 610 HB	K10, K20	110	0,18-0,32
	180-250 HB		80	0,12-0,25