

ISO	Обрабатываемые материалы		Сила резания Кс 0.4 Н/мм ²	Твердость HB	Сплав	
					CAG215 CAG216 CAG217 CAG219	
					Скорость резания (м/мин)	
P	Углеродистая сталь	C=0.15%	1900	125	150-175	
		C=0.35%	2100	150	140-155	
		C=0.60%	2250	200	130-145	
	Легированная сталь	Отожженная	2100	180	110-130	
Закаленная		2800	275	80-100		
Закаленная		2700	300	70-90		
Закаленная		2850	350	60-80		
Высоко-легированная сталь	Отожженная	2600	200	90-115		
	Закаленная	3900	325	70-90		
Литая сталь	Нелегированная	2000	180	180-210		
	Низколегированная	2500	200	90-115		
	Высоколегированная	2700	225	90-115		
	Мартенситная сталь с содержанием 12%Mn	3500	250	40-50		
M	Нержавеющая сталь	Аустенитная	2450	180	110-130	
		Мартенситная/Ферритная	2300	200	130-170	
K	Ковкий чугун	Ферритный	1100	130	110-140	
		Перлитный	1100	230	85-105	
	Серый чугун	Низкопрочный	1100	180	110-140	
Высокопрочный		1500	260	90-115		
Чугун с шаровидным графитом	Ферритный	Перлитный	1100	160	110-130	
		Перлитный	1800	250	80-100	
N	Алюминиевые сплавы	Недисперсионно-твердеющий	500	60	1300-1450	
		Дисперсионно-твердеющий	800	100	450-500	
Литой алюминий	Недисперсионно-твердеющий	Дисперсионно-твердеющий	750	75	430-470	
		Дисперсионно-твердеющий	900	90	250-290	
S	Жаропрочные сплавы	Железная основа	Отожженные	3000	200	35-50
			Дисперсионно-твердеющие	3050	280	25-35
		Основа Ni- и Co-	Отожженные	3500	250	15-25
			Дисперсионно-твердеющие	4150	350	10-20
Литейные	4150	320	10-15			
H	Закаленная сталь	Закаленная сталь	4500	HRC55	40-50	

- Значения в таблице являются диапазоными. При начальном выборе скорости резания не рекомендуется применять крайние минимальные и максимальные значения. После обработки первой детали на выбранной скорости резания, осмотрите пластину и оцените состояние её режущих кромок. При необходимости, откорректируйте параметры резбонарезания.
- При обработке нержавеющей стали высокая скорость резания может предотвращать образование наростов на кромке.
- Параметры резания могут быть уменьшены при малом шаге резьбы или использовании инструментов с небольшим радиусом.
- При нарезании резьбы пластинами с малым радиусом, такими как стандартная резьба NPT, рекомендуется предварительно провести черновую обработку пластиной с большим радиусом. Это продлит срок службы пластин с малым радиусом.

Рекомендованная подача для наружной и внутренней обработки

Шаг резьбы (мм)	28	20	19	18	16	14	12	11	10	9	8
Подача (мм)	0.66	0.88	0.91	0.99	1.09	1.25	1.42	1.58	1.71	1.9	2.13
Количество проходов	5	6	6	7	8	8	8	9	10	11	12
Последовательность проходов	Радиальная подача/проход (мм)										
1	0.18	0.2	0.2	0.2	0.2	0.22	0.23	0.24	0.24	0.23	0.23
2	0.15	0.18	0.18	0.18	0.18	0.2	0.21	0.22	0.22	0.22	0.22
3	0.14	0.16	0.17	0.15	0.16	0.2	0.21	0.2	0.2	0.21	0.22
4	0.11	0.14	0.15	0.15	0.15	0.18	0.2	0.2	0.2	0.2	0.21
5	0.08	0.12	0.13	0.13	0.12	0.15	0.2	0.18	0.18	0.2	0.2
6		0.08	0.08	0.1	0.12	0.12	0.16	0.18	0.16	0.18	0.2
7				0.08	0.08	0.1	0.12	0.15	0.15	0.15	0.18
8					0.08	0.08	0.09	0.12	0.15	0.15	0.16
9								0.09	0.12	0.13	0.15
10									0.09	0.13	0.15
11										0.1	0.12
12											0.09