

Таблица соответствия обрабатываемых материалов — М2

| М2 Высокопрочные аустенитные нержавеющие и литые нержавеющие стали | | | | | | | | | | Содержание С = 0,05–0,15 % | | | | | Предел прочности RM (МПа)*: 500-700 | | | | | Твердость (Бриннелл/Роквелл): 150-230 | | | | |
|---|---------|------------------------|-----------|----------|--------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----|---|---------|------------------------|-----------------------|---------|-------------------------------------|----------------------------|----------------------------|------------------------|------|---------------------------------------|--|--|--|--|
| Лучшие цельные твердосплавные, модульные инструменты для сверления, а также инструменты для сверления со сменными частями, стр. А1–А111, В1–В59, Е1 –Е69. | | | | | | | | | | Лучшие решения для нарезания резьбы, расточки и развертывания, стр. D1–D14, F1–F3, G1–G178. | | | | | | | | | | | | | | |
| Материал № | AISI** | DIN | BS | JIS | UNS | EN | AFNOR | UNI | SIS | Материал № | AISI** | DIN | BS | JIS | UNS | EN | AFNOR | UNI | SIS | | | | | |
| 1.3912 | | Ni 36 | | | K93601 | | Fe-Ni 36 | | | 1.4545 | | X 15 U 5 W | | | | | | | | | | | | |
| 1.3984 | | X 3 CrNiMnMoN | 24 21 7 4 | | | | | | | 1.4546 | 348 | X 5 CrNiNb 18 10 | S 527 | | J92640 | | | X 6 CrNiNb 18 11 | | | | | | |
| 1.3986 | | X 1 CrNiMnMoN | 22-17-7 | | | | | | | 1.4547 | | X 1 CrNiMoCuN 20-18-7 | X 1 CrNiMoCuN 20-18-7 | | | X 1 CrNiMoCuN 20-18-7 | X 1 CrNiMoCuN 20-18-7 | X 1 CrNiMoCuN 20-18-7 | | | | | | |
| 1.4320 | | X 2 CrNiMo 13 4 | | | | | | | | 1.4548 | 17-4 PH | X 5 CrNiCuNb 17 4 4 | | SUS 630 | S17400 | X 5 CrNiCuNb 16-4 | X5CrNiCuNb 16-4 | | | | | | | |
| 1.4324 | | X 10 CrNi18 9 | 302 S 26 | | J92501 | X 10 CrNi 18 9 | | | | 1.4561 | | X 1 CrNiMoTi 18-13-2 | | | | | | | | | | | | |
| 1.4333 | | X 5 NiCr 32 21 | | | S33200 | | | | | 1.4564 | | 17-7 PH | | | | | | | | | | | | |
| 1.4372 | | X 12 CrMnNiN 17 7 5 | 284 S 16 | SUS 201 | | X 12 CrMnNiN 17-7-5 | X 12 CrMnNiN 17-7-5 | X 12 CrMnNiN 17-7-5 | | 1.4568 | | X 7 CrNiAl 17 7 | 301 S 81 | SUS 631 | S17700 | X 7 CrNiAl 17-7 | X7CrNiAl17-7; Z9CNA17-07 | X 7 CrNiAl 17-7 | 2388 | | | | | |
| 1.4375 | | X 2 CrMnNiN 20 9 7 | | | | | DMV500 | | | 1.4574 | | N 752 | | | | | | | | | | | | |
| 1.4413 | | X 3 CrNiMo 13 4 | | | S42400 | | X3CrNiMo 13-4 | | | 1.4578 | | X 3 CrNiCuMo 17 11 3 2 | | | | X 3 CrNiCuMo 17 11 3 2 | X3CrNiCuMo 17-11-3-2 | X 3 CrNiCuMo 17-11-3-2 | | | | | | |
| 1.4432 | 316L | X 2 CrNiMo 17 12 3 | 316 S 13 | SUS 316L | | X 2 CrNiMo 17 12 2 | Z 3 CND 17-13-30 | X 2 CrNiMo 17-12-3 | | 1.4593 | | BGH 4593 | | | | | | | | | | | | |
| 1.4441 | | X 2 CrNiMo 18 15 3 | | | | | DMV 4441 | | | 1.4594 | | X 5 CrNiMoCuNb 14 5 | | | | X 5 CrNiMoCuNb 14-5 | X 5 CrNiMoCuNb 14-5 | X 5 CrNiMoCuNb 14-5 | | | | | | |
| 1.4454 | | | | | | | | | | 1.4605 | | X 2 CrAlTi 18 2 | | | | X 2 CrAlTi 18-2 | DMV 59 | X 2 CrAlTi 18-2 | | | | | | |
| 1.4466 | | X 1 CrNiMoN 25 22 2 | | | | 725 LN | DMV 25.22.2 | X 1 CrNiMoN 25-22-2 | | 1.4652 | | 654 SMO | | | | | | | | | | | | |
| 1.4501 | | X 2 CrNiMoCuWN 25 7 4 | | | | X 2 CrNiMoCuWN 25 7 4 | X 2 CrNiMoCuWN 25 7 4 | X 2 CrNiMoCuWN 25 7 4 | | 1.4840 | | G-X 15 CrNi 25-20 | | | | | | | | | | | | |
| 1.4504 | | | | | S17780 | | | | | 1.4847 | | X 8 CrNiAlTi 20 20 | | | S33400 | | | | | | | | | |
| 1.4507 | | X 2 CrNiMoCuN 25 6 3 | | | | X 2 CrNiMoCuN 25-6-3 | DMV25.7Cu | 329SK | | 1.4866 | | X 33 CrNiMnN 23 8 | | | | X 33 CrNiMnN 23-8 | X 33 CrNiMnN 23-8 | | | | | | | |
| 1.4508 | | GX 2 CrNiMoCuWN 25 8 4 | | | | X 6 CrNiCu 18 10 4 KD | Z 4 CNUJ 17-11-03 FF | | | 1.4892 | | BGH 4892 | | | | | | | | | | | | |
| 1.4530 | | X 3 CrNiMoNbN 25 6 4 | | | | | | | | 1.4938 | | X 12 CrNiMoV 12 3 | | | | X 12 CrNiMoV 12-3 | X 12 CrNiMoV 12-3 | | | | | | | |
| 1.4534 | 13-8 PH | X 3 CrNiMoAl 13 8 2 | | | S13800 | | Z4 CNDAT 13-09 | | | 1.4982 | | Esshete12 50 | | | | X 10 CrNiMoMnN bVB 15-10-1 | X 10 CrNiMoMnN bVB 15-10-1 | | | | | | | |
| 1.4537 | | | | | | X 1 CrNiMoCuN 25-25-5 | X 1 CrNiMoCuN 25-25-5 | X 1 CrNiMoCuN 25-25-5 | | 1.6960 | | X 1 CrNiCoMo 13-8-5 | | | | | | | | | | | | |
| 1.4540 | 15-5 PH | X 4 CrNiCuNb 16 4 | | | J92200 | | Z 4 CNUNb 16.4 M | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1.4544 | | A 700 | 304 S 31 | | J92630 | | | X 6 CrNiTi 18 11 | | | | | | | | | | | | | | | | |

Таблица преобразований для обрабатываемых материалов — М3

| М3 Дуплексная нержавеющая сталь | | | | | | | | | | Содержание C = 0,05-0,2 % | | | | | | | | | | Предел прочности RM (МПа)*: <900 | | | | | | | | | | Твердость (Бриннель/Роквелл): 135-275 | | | | | | | | | |
|---|---------|--------------------|----------|-------------|--------|--------------------|-------------------|--------------------|------|---|--------|------------------|----|--------|------------------|----------------|-----------------|-----|-----|----------------------------------|--------|-------------------|----|-----|--------|----|-------|-----|-----|---------------------------------------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| Лучшие цельные твердосплавные, модульные инструменты для сверления, а также инструменты для сверления со сменными частями, стр. А1-А111, В1-В59, Е1 -Е69. | | | | | | | | | | Лучшие решения для нарезания резьбы, расточки и развертывания, стр. D1-D14, F1-F3, G1-G178. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Материал № | AISI** | DIN | BS | JIS | UNS | EN | AFNOR | UNI | SIS | Материал № | AISI** | DIN | BS | JIS | UNS | EN | AFNOR | UNI | SIS | Материал № | AISI** | DIN | BS | JIS | UNS | EN | AFNOR | UNI | SIS | | | | | | | | | | |
| 1.3985 | | X 2 CrNiMoN 23 15 | | | | | | | | 1.4821 | | X 20 CrNiSi 25 4 | | S44635 | X 15 CrNiSi 25 4 | Z 20 CNS 25.04 | X 20 CrNiSi 254 | | | 1.4823 | | GX 40 CrNiSi 27 4 | | | J92605 | | | | | | | | | | | | | | |
| 1.4460 | 329 | X 4 CrNiMo 27 5 2 | | SUS 329 J1 | S32900 | X 3 CrNiMo 27 5 2 | X 2 CrNiMo 25-7-3 | X 3 CrNiMo 27-5-2 | 2324 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1.4462 | S318 03 | X 2 CrNiMoN 22 5 3 | 318 S 13 | SUS 329J 3L | | X 2 CrNiMoN 22 5 3 | Z 3 CND 22.05 AZ | X 2 CrNiMoN 22-5-3 | 2377 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

* 1 МПа = 145 фунтов на кв. дюйм ** Включает спецификации материалов Американского общества по испытанию материалов (ASTM) и Общества автомобильных инженеров (SAE).

AISI — Американский институт железа и стали
 AFNOR — Французская национальная организация по стандартизации
 AMS — Технические условия на аэрокосмические материалы
 ASTM — Американское общество инженеров-механиков

BS — Британский институт стандартов
 DIN — Германский институт стандартизации
 EN — Европейские стандарты
 JIS — Японские промышленные стандарты

SAE — Общество автомобильных инженеров
 SIS — Шведский институт стандартов
 UNI — Итальянская организация по стандартизации
 UNS — Единая система нумерации