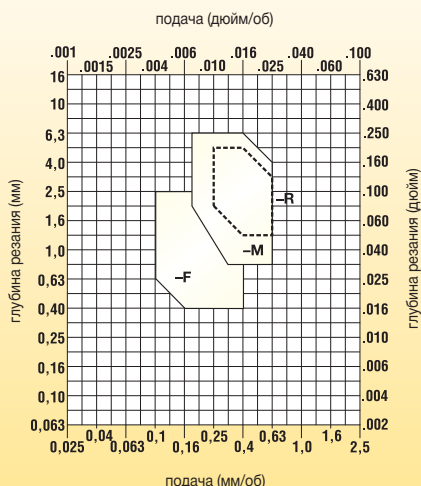
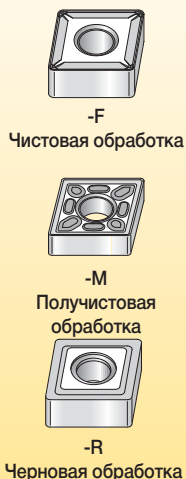
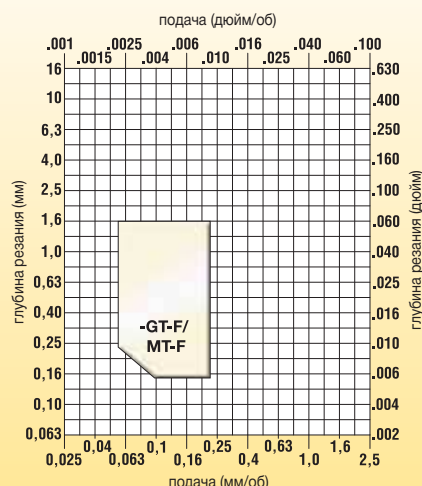


Шаг 1 • Выбор геометрии пластины

Пластины без заднего угла



Пластины с задним углом



Шаг 2 • Выбор сплава

условия обработки	Пластины без заднего углом			Пластины с задним углом	
	-M	-R	-F	GT-F	MT-F
тяжелое прерывистое резание	K25M	K25M	K10M	K25M	K25M
легкое прерывистое резание	K25M	K25M	K10M	K25M	K25M
переменная глубина резания, литейная или поковочная корка	K10M/K25M	K10M/K25M	K10M	K10M/K25M	K10M/K25M
плавное резание, предварительно обработанная поверхность	K10M	K10M	K10M	K10M	K10M

Шаг 3 • Выбор скорости резания

Аустенитная нержавеющая сталь		скорость — м/мин										начальные значения
группа материала	сплав	90	135	180	225	270	315	360	405	450	м/мин	
M1	K10M										162	
	K25M										135	
	K10U										194	
	K15U										129	
Аустенитная нержавеющая сталь		скорость — м/мин										начальные значения
группа материала	сплав	90	135	180	225	270	315	360	405	450	м/мин	
M2	K10M										149	
	K25M										135	
	K10U										180	
	K15U										120	
Аустенитная нержавеющая сталь : дуплексная (ферритно-аустенитная)		скорость — м/мин										начальные значения
группа материала	сплав	90	135	180	225	270	315	360	405	450	м/мин	
M3	K10M										135	
	K25M										108	
	K10U										167	
	K15U										111	

Инструменты специализированного применения