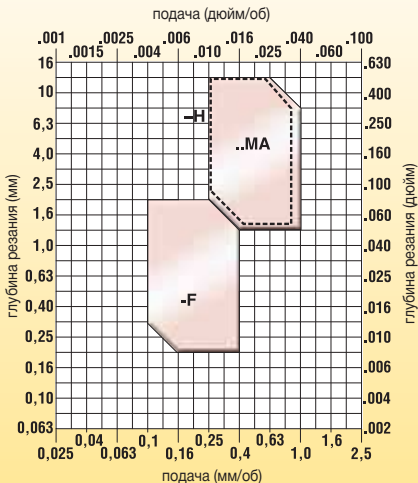
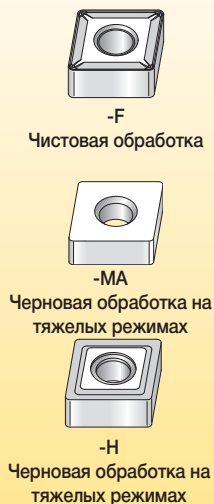
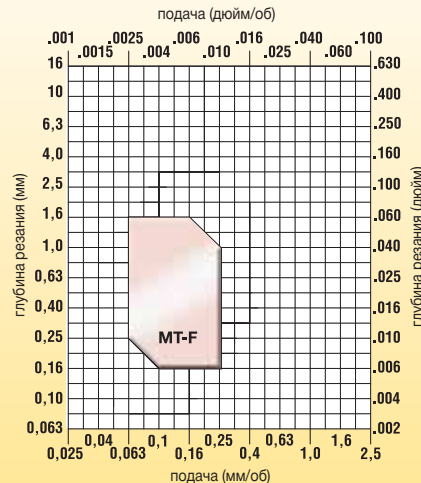


Шаг 1 • Выбор геометрии пластины

Пластины без заднего угла



Пластины с задним углом



Шаг 2 • Выбор сплава

условия обработки	Пластины без заднего угла			Пластины с задним углом
	..MA	-H	-F	MT-F
тяжелое прерывистое резание	K20K	K20K	K20K	K20K
легкое прерывистое резание	K20K	K20K	K20K	K20K
переменная глубина резания, литейная или поковочная корка	K20K	K20K	K20K	K20K
плавное резание, предварительно обработанная поверхность	K20K	K20K	K20K	K20K

Шаг 3 • Выбор скорости резания

Серый чугун		скорость — м/мин										начальные значения
группа материала	сплав	60	150	240	330	420	510	600	690	780		м/мин
K1	K20K											270
Ковкий чугун и чугун с вермикулярным графитом (предел прочности на разрыв <80 000 фунт/дюйм ²)		скорость — м/мин										начальные значения
группа материала	сплав	60	150	240	330	420	510	600	690	780		м/мин
K2	K20K											216
Ковкий чугун и чугун с вермикулярным графитом (предел прочности на разрыв >80 000 фунт/дюйм ²)		скорость — м/мин										начальные значения
группа материала	сплав	60	150	240	330	420	510	600	690	780		м/мин
K3	K20K											189

Инструменты специализированного применения