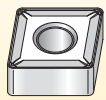


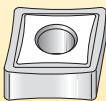
Шаг 1 • Выбор геометрии пластины

Пластины без заднего угла



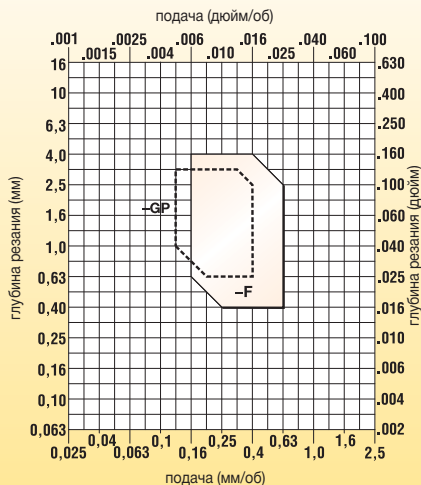
-F

Чистовая обработка

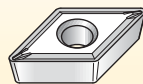


..GP

Получистовая обработка

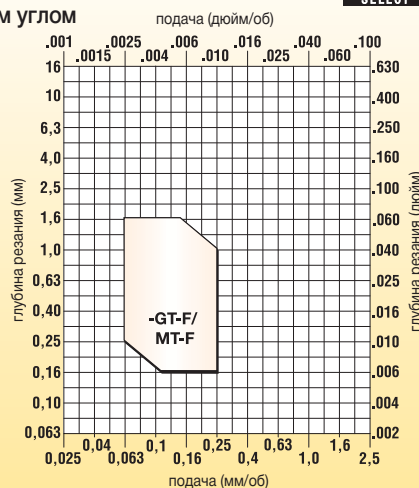


Пластины с задним углом



GT-F/MT-F

Чистовая обработка



Инструменты специализированного применения

Шаг 2 • Выбор сплава

условия обработки		Пластины без заднего угла		Пластины с задним углом	
		..GP	-F	GT-F	MT-F
тяжелое прерывистое резание	⚙️	—	K15U	K15U	K15U
легкое прерывистое резание	⚙️	K10U	K10U	K15U	K15U
переменная глубина резания, литейная или поковочная корка	⚙️	K10U	K10U	K10U	K10U
плавное резание, предварительно обработанная поверхность	⚙️	K10U	K10U	K10U	K10U

Шаг 3 • Выбор скорости резания

Жаропрочные сплавы на основе железа (135–320 НВ) (≤34 HRC)		скорость — м/мин									начальные значения
группа материала	сплав	15 (50)	45 (150)	75 (250)	105 (350)	140 (450)	170 (550)	200 (650)	230 (750)	260 (850)	м/мин
S1	K10U		◊								50
	K15U		◊								33
Жаропрочные сплавы на основе кобальта (150–425 НВ) (≤45 HRC)		скорость — м/мин									начальные значения
группа материала	сплав	15	45	75	105	140	170	200	230	260	м/мин
S2	K10U		◊								54
	K15U		◊								36
Жаропрочные сплавы на основе никеля (140–475 НВ) (≤48 HRC)		скорость — м/мин									начальные значения
группа материала	сплав	15	45	75	105	140	170	200	230	260	м/мин
S3	K10U		◊								63
	K15U		◊								42
Титан и титановые сплавы (110–450 НВ) (≤48 HRC)		скорость — м/мин									начальные значения
группа материала	сплав	15	45	75	105	140	170	200	230	260	м/мин
S4	K10U		◊								63
	K15U		◊								42