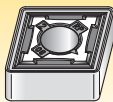
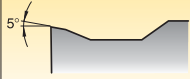
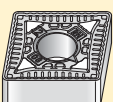
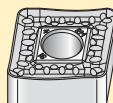
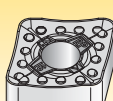
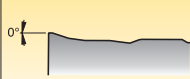
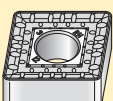
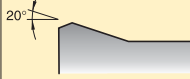
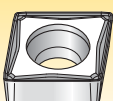
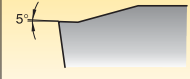


■ Выбор геометрии на основании
поддачи и глубины резания

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные сплавы
H	Закаленная сталь

операция	применение типа пластины	геометрия пластины	профиль	подача — мм/об														
				0,04	0,063	0,01	0,16	0,25	0,4	0,63	1,0	1,6	2,5	5,0				
				0,1	0,16	0,25	0,4	0,63	1,0	1,6	2,5	4,0	6,3	10,0				
глубина резания — мм																		
черновая обработка	MG-RP																	
				0,2–0,6														
	MG-RN			0,3–0,25														
				1,1–6,4														
черновая обработка на тяжелых режимах	MG			0,3–0,8														
				1,1–5,7														
				MM-RM односторонняя			0,3–1,0											
							1,3–12,7											
	MM-RP			0,2–1,0														
				1,3–10,0														
	MM-RH односторонняя			0,4–1,3														
				1,3–12,7														
зачистная пластина для чистовой обработки	MT-FW			0,1–0,3														
				0,2–1,5														
зачистная пластина для получистовой обработки	MT-MW			0,1–0,5														
				0,4–3,3														