



Монолитные твердосплавные фрезы

Выбор скорости резания

ISO	Обрабатываемый материал		Твердость HB	Группа обработ.	Тип покрытия			
	Наименование	Состояние			DLC	TAD	TAS	без покрытия
					Скорость резания V _c (м/мин)			
P	Нелегированная сталь	отожженная	125	1	----	----	250-180	200-130
		отожженная	150-250	2	----	----	220-140	170-95
		улучшенная	300	3	----	----	200-120	155-90
	Низколегированная сталь	отожженная	180	6	----	----	240-155	190-115
		улучшенная	275	7	----	----	200-125	150-90
		улучшенная	300	8	----	----	190-120	145-85
		улучшенная	350	9	----	----	180-110	140-80
	Высоколегированная сталь	отожженная	200	10	----	----	190-115	150-85
		улучшенная	350	11	----	----	150-90	115-65
	Нержавеющая сталь и стальное литье	ферритная	200	12	----	----	125-75	100-60
		мартенситная	325	13	----	----	115-70	95-55
M	Нержавеющая сталь	ферритно-мартенситная	200	14.1	----	160-95	----	135-75
		аустенитная	180	14.2	----	155-85	----	130-70
		аустенитно-ферритная	230-260	14.3	----	140-70	----	120-55
		мартенситно-аустенитная	330	14.4	----	125-60	----	110-50
K	Серый чугун	ферритно-перлитный	180	15	----	----	250-150	200-105
		ферритно-мартенситный	260	16	----	----	205-125	155-100
	Высокопрочный чугун	ферритный	160	17	----	----	280-170	235-135
		перлитный	250	18	----	----	205-125	160-100
	Ковкий чугун	ферритный	130	19	----	----	275-170	220-130
		перлитный	230	20	----	----	215-135	155-105
N	Алюминиевые деформируемые сплавы	незакаливаемые	60	21	1500-900	----	----	----
		закаленные	100	22	1300-700	----	----	----
	Алюминиевые литые сплавы	незакаливаемые <12%Si	80	23	1000-600	----	----	----
		закаленные <12%Si	90	24	780-470	----	----	----
		незакаленные >12%Si	130	25	650-400	----	----	----
	Медь и медные сплавы	латунь, красная бронза	90	27	320-200	----	----	----
		бронза электролитич. медь	100	28	320-200	----	----	----
S	Жаропрочные сплавы	отожженные на основе Ni или Co	250	33	----	95-50	----	----
		закаленные на основе Ni или Co	350	34	----	65-25	----	----
	Титановые сплавы	альфа + бета сплавы	300	37	----	100-35	----	----