

## Резьбовые пластины, выбор скорости и подачи

**R310** Мелкозернистый твердый сплав с многослойным покрытием TiAlN (ISO K10 - K20) для обработки на средних и высоких скоростях большинства материалов.

ISO	Обрабатываемый материал	Скорость резания м/мин R310
<b>P</b>	Низкоуглеродистая и среднеуглеродистая сталь	115 - 280
	Высокоуглеродистая сталь	130 - 200
	Легированная, упрочненная сталь	105 - 180
<b>M</b>	Нержавеющая сталь	130 - 190
	Литейная сталь	150 - 190
<b>K</b>	Чугун	80 - 70
<b>N</b>	Цветные металлы и алюминий	180 - 340
	Синт. материалы, терморектопласт, термопласт	115 - 460
<b>S</b>	Никелевые сплавы, титановые сплавы	25 - 90

**Рекомендуемая подача: 0,05 - 0,15 мм**

## Резьбовые пластины для винтовых фрез, выбор скорости и подачи

**R310** Мелкозернистый твердый сплав с многослойным покрытием TiAlN (ISO K10 - K20) для обработки на средних и высоких скоростях большинства материалов.

ISO	Обрабатываемый материал	Скорость резания м/мин R310
<b>P</b>	Низкоуглеродистая и среднеуглеродистая сталь	145 - 360
	Высокоуглеродистая сталь	165 - 255
	Легированная, упрочненная сталь	135 - 230
<b>M</b>	Нержавеющая сталь	165 - 245
	Литейная сталь	190 - 245
<b>K</b>	Чугун	100 - 220
<b>N</b>	Цветные металлы и алюминий	230 - 440
	Синт. материалы, терморектопласт, термопласт	145 - 590
<b>S</b>	Никелевые сплавы, титановые сплавы	30 - 115

**Рекомендуемая подача: 0,05 - 0,15 мм**

В приведенных таблицах представлены диапазоны скоростей резания. Первый выбор - среднее значение диапазона.

Снизьте скорость при обработке высокотвердых материалов.