

Рекомендуемые значения скорости резания, м/мин

Группа материалов	Описание	Предел прочности Н/мм ²	Твердость	Марка сплава			
				NRG25P	NRG20M	NRG25K	NRG10N
P1	Низкоуглеродистая сталь, длинная стружка	<500	< 150HB	140-260			
P2	Низкоуглеродистая сталь, короткая стружка	< 700	< 205HB				
P3	Среднеуглеродистые стали	<800	<220HB	110-190			
P4	Ферритные, мартенситные и дисперсионно-твердеющие стали	600-900	<330HB				
P5	Высокопрочные ферритные, мартенситные и дисперсионно-твердеющие стали	900-1350	<450HB	110-190			
P6	Пружинные, цементуемые, азотируемые и инструментальные стали	<1400	< 44HRC				
M1	Аустенитные нержавеющие стали	<700			100-180		
M2	Нержавеющие и кислотостойкие стали	> 700			80-160		
K1	Серый чугун	125-500	120-290HB			150-220	
K2	Ковкий чугун	<600	130-260HB			100-180	
K3	Чугун с шаровидным графитом	>600	180-350HB				
S1	Жаропрочные сплавы на основе никеля						30-60
S2	Жаропрочные титановые сплавы						

Рекомендуемые значения подачи, мм/зуб

Группа материалов	Описание	Предел прочности Н/мм ²	Твердость	Геометрия пластины		
				WNGU0403	WNGU0806	
				UM	UM	UR
P1	Низкоуглеродистая сталь, длинная стружка	<500	< 150HB	0,1-0,2	0,15-0,35	0,2-0,4
P2	Низкоуглеродистая сталь, короткая стружка	<700	< 205HB			
P3	Среднеуглеродистые стали	<800	< 220HB	0,1-0,2	0,15-0,35	0,2-0,4
P4	Ферритные, мартенситные и дисперсионно-твердеющие стали	600-900	<330HB			
P5	Высокопрочные ферритные, мартенситные и дисперсионно-твердеющие стали	900-1350	<450HB	0,05-0,15	0,1-0,2	0,1-0,25
P6	Пружинные, цементуемые, азотируемые и инструментальные стали	< 1400	<44HRC			
M1	Аустенитные нержавеющие стали	<700		0,1-0,2	0,15-0,35	
M2	Нержавеющие и кислотостойкие стали	> 700		0,1-0,2	0,1-0,2	
K1	Серый чугун	125-500	120-290HB	0,1-0,2	0,1-0,4	0,2-0,5
K2	Ковкий чугун	<600	130-260HB	0,05-0,15	0,1-0,2	0,15-0,25
K3	Чугун с шаровидным графитом	>600	180-350HB			
S1	Жаропрочные сплавы на основе никеля			0,05-0,15	0,05-0,15	
S2	Жаропрочные титановые сплавы					

