

Рекомендуемые значения скорости резания, м/мин

Группа материалов	Описание	Предел прочности Н/мм ²	Твердость	Марка сплава		
				NRG25P	NRG20M	NRG25K
P1	Низкоуглеродистая сталь, длинная стружка	<500	< 150HB	140-220		
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	80-160		
P6	Пружинные, цементуемые, азотируемые и инструментальные стали	<1400	< 44HRC			
M1	Аустенитные нержавеющие стали	<700			80-160	
M2	Нержавеющие и кислотостойкие стали	> 700			60-140	
K1	Серый чугун	125-500	120-290HB			140-220
K2	Ковкий чугун	<600	130-260HB			80-160
K3	Чугун с шаровидным графитом	>600	180-350HB			

Рекомендуемые значения подачи, мм/зуб

Группа материалов	Описание	Предел прочности Н/мм ²	Твердость	ap мм	Геометрия пластины	
					UM	UR
P1	Низкоуглеродистая сталь, длинная стружка	<500	< 150HB	1	0,8-1,5	1-2
P2	Низкоуглеродистая сталь, короткая стружка	<700	< 205HB			
P3	Среднеуглеродистые стали	<800	< 220HB		0,8-1,5	0,8-1,5
P4	Ферритные, мартенситные и дисперсионно-твердеющие стали	600-900	<330HB			
P5	Высокопрочные ферритные, мартенситные и дисперсионно-твердеющие стали	900-1350	<450HB		0,6-1,2	0,8-1,5
P6	Пружинные, цементуемые, азотируемые и инструментальные стали	< 1400	<44HRC			
M1	Аустенитные нержавеющие стали	<700		1	0,6-1	0,8-1,2
M2	Нержавеющие и кислотостойкие стали	> 700				
K1	Серый чугун	125-500	120-290HB	1	0,8-1,5	1-2
K2	Ковкий чугун	<600	130-260HB			
K3	Чугун с шаровидным графитом	>600	180-350HB			

