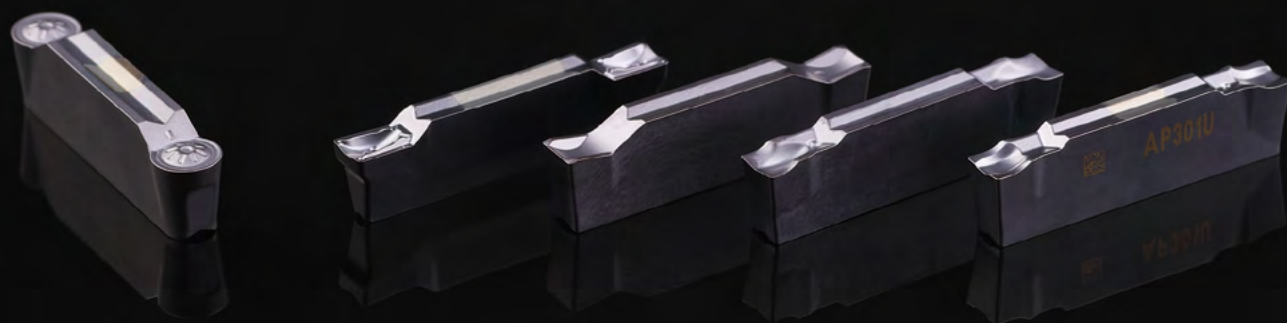


ACHTECK

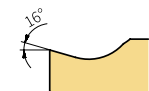
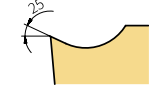
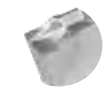
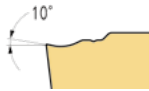
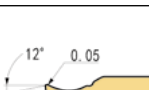
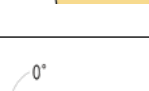
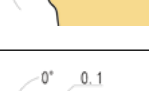
www.achtecktool.com/ru

ЭКСПЕРТ В РЕЗАНИИ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ



Пластины для обработки
канавок и отрезки

Геометрии режущих пластин для отрезки и обработки канавок

Геометрия	Форма пластины	Форма профиля главной режущей кромки	Описание	Ширина пластины (мм)								
				Обработка наружных канавок					Обработка торцевых канавок		Обработка внутренних канавок	
				Обработка канавок	Отрезка	Точение	Профильное точение	Обработка наклонных канавок	Обработка канавок	Точение	Обработка канавок	Точение
ATG			- Пластины повышенной точности - Позитивное исполнение снижает вероятность возникновения вибраций 3 режущие кромки, большой диапазон ширин.	0.33	-	-	0.5	-	-	-	0.33	-
					-	-	1.0	-	-		-	
				4.8	-	-	1.5	-	-	4.8	-	
ASG			- Пластины повышенной точности - Большой передний угол и острое исполнение позволяет получить очень высокое качество обработанной поверхности 3 режущие кромки	0.8	-	-	-	-	-	-	0.8	-
					-	-	-	-	-		-	
				2.5	-	-	-	-	-	2.5	-	
CS			- Рекомендуется для обработки канавок и отрезки в заготовках из нержавеющей сталей, жаропрочных сплавов и низкоуглеродистых сталей - Для работы на низких подачах на оборот	2.0	2.0	-	-	-	3.0	-	3.0	-
						-	-	-	3.0	-	3.0	-
				3.0	3.0	-	-	-	6.0	-	6.0	-
CM			- Рекомендуется для обработки канавок и отрезки в заготовках из низкоуглеродистых и нержавеющей сталей - Для вязких материалов, трубопроводной арматуры, фиттингов, отрезки тонкостенных деталей, генерирует низкие усилия резания - Для работы на низких и средних подачах на оборот	2.0	2.0	-	-	-	3.0	-	3.0	-
				3.0	3.0	-	-	-	4.0	-	4.0	-
				4.0	4.0	-	-	-	5.0	-	5.0	-
CH			- Рекомендуется для обработки канавок и отрезки в заготовках из углеродистых и легированных сталей, нержавеющей сталей повышенной прочности и твердости. - Упрочнённая режущая кромка - Для работы на средних и больших подачах на оборот	2.0	2.0	-	-	-	3.0	-	3.0	-
				3.0	3.0	-	-	-	4.0	-	4.0	-
				4.0	4.0	-	-	-	5.0	-	5.0	-
GS			- Отличные стружколомающие свойства, подходит для обработки канавок и чистового продольного точения - Применяется для чистовой обработки, генерирует низкие усилия резания, работает на низких подачах и позволяет получить отличное качество обработанной поверхности - Пластина шлифована по периферии, отличная повторяемость позиционирования, высокая точность	2.0	2.0	2.0	-	-	3.0	3.0	2.0	2.0
							-	-				
				7.14	7.14	7.14	-	-	6.0	6.0	7.14	7.14
TS			- Многофункциональная геометрия. Применяется для обработки наружных, торцевых и внутренних канавок, отрезки и продольного точения - Отличные стружколомающие свойства - Для работы на низких и средних подачах на оборот	2.0	2.0	2.0	-	-	3.0	3.0	2.0	2.0
				3.0	3.0	3.0	-	-	4.0	4.0	4.0	4.0
				4.0	4.0	4.0	-	-	5.0	5.0	5.0	5.0
TM			- Многофункциональная геометрия. Применяется для обработки наружных, торцевых и внутренних канавок, отрезки и продольного точения - Режущая кромка повышенной прочности - Для работы на средних подачах на оборот	2.0	2.0	2.0	-	-	3.0	3.0	2.0	2.0
				3.0	3.0	3.0	-	-	4.0	4.0	4.0	4.0
				4.0	4.0	4.0	-	-	5.0	5.0	5.0	5.0
RM			- Геометрия для профильного точения и обработки фасонных канавок - Для работы на средних подачах на оборот	2.0	-	2.0	2.0	2.0	3.0	3.0	2.0	2.0
				3.0	-	3.0	3.0	3.0	4.0	4.0	4.0	4.0
				4.0	-	4.0	4.0	4.0	5.0	5.0	5.0	5.0
RA			- Геометрия для профильного точения и обработки фасонных канавок в алюминиевых сплавах - Большой передний угол и острое исполнение режущей кромки - Пластины шлифованы по периферии, повышенная точность	2.0	-	2.0	2.0	2.0	3.0	3.0	2.0	2.0
				3.0	-	3.0	3.0	3.0	4.0	4.0	4.0	4.0
				4.0	-	4.0	4.0	4.0	5.0	5.0	5.0	5.0
Шлиф. G			- Пластины шлифованы по периферии, повышенная точность - Большой диапазон ширин пластин - Обеспечивает хорошее качество обработанной поверхности	1.0	-	2.22	3.0	3.0	3.0	3.0	2.22	2.22
					-		4.8	4.8	4.8	4.8		
				8.0	-	8.0	8.0	8.0	5.0	5.0	5.0	5.0

По запросу доступны пластины серии ATD с геометрией PL для обработки канавок и точения в алюминиевых сплавах.

Рекомендации по выбору сплавов для обработки канавок и отрезки

Обрабатываемые материалы				Применение сплавов			
				С PVD покрытием		С CVD покрытием	Без покрытия
ISO	Описание обрабатываемых материалов	Предел прочности (Н/мм ²)	Твёрдость (HВ)	AP301U	AP330M	AC230P	AW100K
P	Низкоуглеродистые стали	<600	<180	●	●	●	-
		<950	<280	●	●	●	-
	Легированные стали	700-950	200-280	●	●	●	-
		950-1200	280-355	●	●	●	-
		1200-1400	355-415	●	●	●	-
M	Дуплексные нержавеющие стали	778	230	●	●	-	-
	Аустенитные нержавеющие стали	675	200	●	●	-	-
	Закалённые аустенитные стали	1013	300	●	●	-	-
K	Серые чугуны	700	220	●	-	●	-
	Чугуны с шаровидным графитом	880	260	●	-	●	-
	Ковкие чугуны	800	250	●	-	●	-
N	Чистый алюминий	260	75	-	-	-	●
	Алюминиевые сплавы	447	130	-	-	-	●
S	Жаропрочные сплавы на основе Fe	943	280	-	-	-	-
	Жаропрочные сплавы на основе Co	1076	320	-	-	-	-
	Жаропрочные сплавы на основе Ni	1177	350	-	-	-	-
	Жаропрочные сплавы на основе Ti	1262	370	-	-	-	-
H	Закалённые стали	-	50-60HRC	-	-	-	-
	Отбеленные чугуны	-	55HRC	-	-	-	-

- Первый выбор
 ● Альтернативный вариант
 - Не рекомендуется

Система обозначение 3-кромочных пластин ATG и ASG для обработки канавок малого размера

A	T	G	32	R/L	050	T12	-	R005
1	2	3	4	5	6	7	-	8

1 - Бренд
АСНТЕСК

2-Тип пластины
T Треугольной формы
S Для токарных автоматов швейцарского типа

3-Тип обработки
G Обработка канавок

4-Размер пластины
32=9.525 мм
43=12.70 мм

5-Исполнение пластины
L Левостороннее
R Правостороннее

6-Ширина пластины/кромки
050=0.5 мм

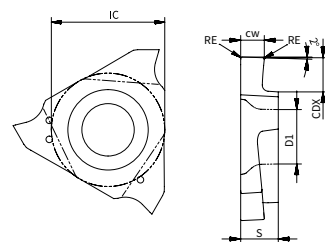
7-Глубина резания
T12=1.2 мм

8-Радиус на уголках
R005=0.05 мм

Пластины для обработки канавок малого размера

Серия ASG: для обработки мелкоразмерных канавок на станках-автоматах швейцарского типа

Форморазмер	IC	S	D1
ASG 32-	9.525	3.18	4.6



На эскизе показано правое исполнение пластины

Видео



Видео

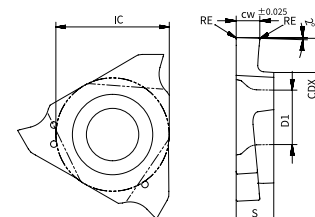
		Условия обработки				● Хорошие ● Средние ✖ Плохие								
						+	●	✖	●	✖	+	●	●	
		Вид пластины	Обозначение пластины	Режимы резания		Размеры		P			M		K	
Обработка канавок	CDX			CW	RE	AC230P	AP301U	AP330M	AP301U	AP330M	AC230P	AP301U	AW100K	
														f (мм/об)
	ASG 32R/L033T08-R005	0.01-0.05	0.8	0.33	0.05		●		●			●		
	ASG 32R/L050T12-R005	0.01-0.05	1.2	0.50	0.05		●		●			●		
	ASG 32R/L075T20-R010	0.02-0.07	2.0	0.75	0.10		●		●			●		
	ASG 32R/L095T20-R010	0.02-0.07	2.0	0.95	0.10		●		●			●		
	ASG 32R/L100T20-R010	0.03-0.08	2.0	1.00	0.10		●		●			●		
	ASG 32R/L120T20-R010	0.03-0.08	2.0	1.20	0.10		●		●			●		
	ASG 32R/L125T20-R010	0.03-0.08	2.0	1.25	0.10		●		●			●		
	ASG 32R/L140T20-R010	0.03-0.08	2.0	1.40	0.10		●		●			●		
	ASG 32R/L145T20-R010	0.03-0.08	2.0	1.45	0.10		●		●			●		
	ASG 32R/L150T20-R010	0.03-0.08	2.0	1.50	0.10		●		●			●		
	ASG 32R/L175T20-R010	0.03-0.08	2.0	1.75	0.10		●		●			●		
	ASG 32R/L200T25-R010	0.03-0.08	2.5	2.00	0.10		●		●			●		
	ASG 32R/L250T25-R010	0.03-0.08	2.5	2.50	0.10		●		●			●		

● : На складе ▲ : На складе, но скоро выйдет замена.

Пластины для обработки канавок малого размера

Серия ATG: для обработки наружных и внутренних канавок малого размера

Форморазмер	IC	S	D1
ATG 32-	9.525	3.18	4.4
ATG 43-	12.7	4.76	5.5
ATG 43R/L480	12.7	5.0	5.5



На эскизе показано правое исполнение пластины

		Условия обработки				● Хорошие ● Средние ✱ Плохие							
						●	●	✱	●	✱	●	●	●
		Вид пластины	Обозначение пластины	Режимы резания		Размеры		P			M		K
Обработка канавок	CDX			CW	RE	AC230P	AP301U	AP330M	AP301U	AP330M	AC230P	AP301U	AW100K
	*ATG 32R/L033T08-R005	0.03-0.08	0.8	0.33	0.05		●		●			●	
	ATG 32R/L050T12-R005	0.03-0.08	1.2	0.50	0.05		●		●			●	
	ATG 32R/L075T20-R005	0.03-0.08	2.0	0.75	0.05		●		●			●	
	ATG 32R/L095T20-R005	0.03-0.08	2.0	0.95	0.05		●		●			●	
	ATG 32R/L100T20-R005	0.03-0.08	2.0	1.00	0.05		●		●			●	
	ATG 32R/L110T20-R005	0.03-0.08	2.0	1.10	0.05		●		●			●	
	ATG 32R/L120T20-R005	0.03-0.08	2.0	1.20	0.05		●		●			●	
	ATG 32R/L125T20-R020	0.04-0.09	2.0	1.25	0.20		●		●			●	
	ATG 32R/L130T20-R020	0.04-0.09	2.0	1.30	0.20		●		●			●	
	ATG 32R/L140T25-R020	0.04-0.09	2.5	1.40	0.20		●		●			●	
	ATG 32R/L145T25-R020	0.04-0.09	2.5	1.45	0.20		●		●			●	
	ATG 32R/L150T25-R020	0.04-0.09	2.5	1.50	0.20		●		●			●	
	ATG 32R/L160T25-R020	0.04-0.09	2.5	1.60	0.20		●		●			●	
	ATG 32R/L170T25-R020	0.04-0.09	2.5	1.70	0.20		●		●			●	
	ATG 32R/L175T25-R020	0.04-0.09	2.5	1.75	0.20		●		●			●	
	ATG 32R/L200T25-R020	0.04-0.09	2.5	2.00	0.20		●		●			●	
	ATG 32R/L225T25-R020	0.04-0.09	2.5	2.25	0.20		●		●			●	
	ATG 32R/L250T25-R020	0.05-0.10	2.5	2.50	0.20		●		●			●	
	ATG 32R/L300T25-R020	0.05-0.10	2.5	3.00	0.20		●		●			●	
	ATG 43R/L100T20-R010	0.03-0.08	2.0	1.00	0.10		●		●			●	
	ATG 43R/L125T20-R010	0.04-0.09	2.0	1.25	0.10		●		●			●	
	ATG 43R/L125T20-R020	0.04-0.09	2.0	1.25	0.20		●		●			●	
	ATG 43R/L130T30-R010	0.04-0.09	3.0	1.30	0.10		●		●			●	
	ATG 43R/L130T30-R020	0.04-0.09	3.0	1.30	0.20		●		●			●	
	ATG 43R/L140T35-R020	0.04-0.09	3.5	1.40	0.20		●		●			●	
	ATG 43R/L145T35-R020	0.04-0.09	3.5	1.45	0.20		●		●			●	
	ATG 43R/L150T35-R010	0.04-0.09	3.5	1.50	0.10		●		●			●	
	ATG 43R/L150T35-R020	0.04-0.09	3.5	1.50	0.20		●		●			●	
	ATG 43R/L170T35-R020	0.04-0.09	3.5	1.70	0.20		●		●			●	
	ATG 43R/L175T35-R020	0.04-0.09	3.5	1.75	0.20		●		●			●	
	ATG 43R/L185T35-R020	0.04-0.09	3.5	1.85	0.20		●		●			●	
	ATG 43R/L195T35-R020	0.04-0.09	3.5	1.95	0.20		●		●			●	

* пластины ATG 32R/L033 - жёлтого цвета



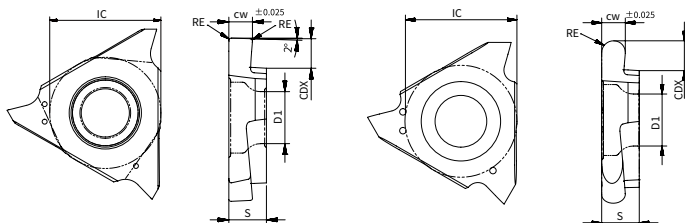
PM-TECHNO

●: На складе ▲: На складе, но скоро выйдет замена.

Пластины для обработки канавок малого размера

Серия ATG: для обработки наружных и внутренних канавок малого размера

Форморазмер	IC	S	D1
ATG 32-	9.525	3.18	4.4
ATG 43-	12.7	4.76	5.5
ATG 43R/L480	12.7	5.0	5.5



На эскизе показано правое исполнение пластины На эскизе показано правое исполнение пластины

		Условия обработки				● Хорошие ● Средние ✖ Плохие								
						↺	●	✖	●	✖	↺	●	●	
		Вид пластины	Обозначение пластины	Режимы резания		Размеры		P			M		K	
Обработка канавок	CDX			CW	RE	AC230P	AP301U	AP330M	AP301U	AP330M	AC230P	AP301U	AW100K	
														f (мм/об)
	ATG 43R/L200T35-R010	0.04-0.09	3.5	2.00	0.10		●		●			●		
	ATG 43R/L200T35-R020	0.04-0.09	3.5	2.00	0.20		●		●			●		
	ATG 43R/L225T35-R020	0.04-0.09	3.5	2.25	0.20		●		●			●		
	ATG 43R/L230T35-R020	0.05-0.10	3.5	2.30	0.20		●		●			●		
	ATG 43R/L250T50-R010	0.05-0.10	5.0	2.50	0.10		●		●			●		
	ATG 43R/L250T50-R030	0.05-0.10	5.0	2.50	0.30		●		●			●		
	ATG 43R/L265T50-R030	0.05-0.10	5.0	2.65	0.30		●		●			●		
	ATG 43R/L280T50-R030	0.05-0.10	5.0	2.80	0.30		●		●			●		
	ATG 43R/L300T50-R010	0.05-0.10	5.0	3.00	0.10		●		●			●		
	ATG 43R/L300T50-R030	0.05-0.10	5.0	3.00	0.30		●		●			●		
	ATG 43R/L325T50-R030	0.05-0.10	5.0	3.50	0.30		●		●			●		
	ATG 43R/L330T50-R030	0.05-0.12	5.0	3.30	0.30		●		●			●		
	ATG 43R/L350T50-R010	0.05-0.12	5.0	3.50	0.10		●		●			●		
	ATG 43R/L350T50-R030	0.05-0.12	5.0	3.50	0.30		●		●			●		
	ATG 43R/L400T50-R010	0.05-0.12	5.0	4.00	0.10		●		●			●		
	ATG 43R/L400T50-R040	0.05-0.12	5.0	4.00	0.40		●		●			●		
	ATG 43R/L430T50-R040	0.05-0.12	5.0	4.30	0.40		●		●			●		
	ATG 43R/L450T50-R040	0.05-0.12	5.0	4.50	0.40		●		●			●		
	ATG 43R/L480T50-R040	0.05-0.12	5.0	4.80	0.40		●		●			●		
	ATG 32R/L050T20-R025	0.03-0.08	1.2	0.50	0.25		●		●			●		
	ATG 32R/L100T20-R050	0.03-0.08	2.0	1.00	0.50		●		●			●		
	ATG 32R/L150T25-R075	0.04-0.09	2.5	1.50	0.75		●		●			●		
	ATG 32R/L200T25-R100	0.04-0.09	2.5	2.00	1.00		●		●			●		
	ATG 32R/L300T25-R150	0.05-0.10	2.5	3.00	1.50		●		●			●		
	ATG 43R/L100T20-R050	0.03-0.08	2.0	1.00	0.50		●		●			●		
	ATG 43R/L150T35-R075	0.04-0.09	3.5	1.50	0.75		●		●			●		
	ATG 43R/L200T35-R100	0.04-0.09	3.5	2.00	1.00		●		●			●		
	ATG 43R/L250T40-R125	0.05-0.10	5.0	2.50	1.25		●		●			●		
	ATG 43R/L300T40-R150	0.05-0.10	5.0	3.00	1.50		●		●			●		
	ATG 43R/L400T50-R200	0.05-0.12	5.0	4.00	2.00		●		●			●		

● : На складе ▲ : На складе, но скоро выйдет замена.

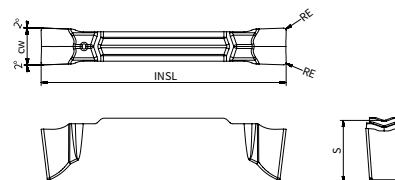
Обозначение пластин серий ACD, ACS и ATD для обработки канавок и отрезки

A	C	D	4	0	3	-	CM	-	6	R
1	2	3	4	5		-	6	-	7	8

1-Бренд ACHTECK	2-Тип обработки C Обработка канавок / Отрезка T Точение / Обработка канавок	3-Тип пластины S Однокромочная D Двукромочная	4-Ширина пластины 2=2.0 мм 3=3.0 мм 4=4.0 мм
5-Радиус на уголках 02=0.2 мм 03=0.3 мм 04=0.4 мм	6-Стружколомающая геометрия CS CM CH GS TS TM RM RA	7-Угол наклона режущей кромки 6=6° 15=15°	8-Исполнение пластины L: Левостороннее R: Правостороннее

Пластины для отрезки

CS: Острая стружколомающая геометрия пластин для отрезки



Вид пластины	Обозначение пластины	Режимы резания		Размеры				Условия обработки							
								● Хорошие ● Средние ✖ Плохие							
								● ● ✖ ● ✖ ✖ ● ●							
		CDX	f (мм/об)	CW	RE	INSL	S	P		M		K		N	
								AC230P	AP301U	AP330M	AP301U	AP330M	AC230P	AP301U	AW100K
	ACD 202-CS	19.7	0.04-0.13	2	0.2	20	5.1		●	●	●	●		●	
	ACD 302-CS	19.7	0.05-0.15	3	0.2	20	5.1		●	●	●	●		●	

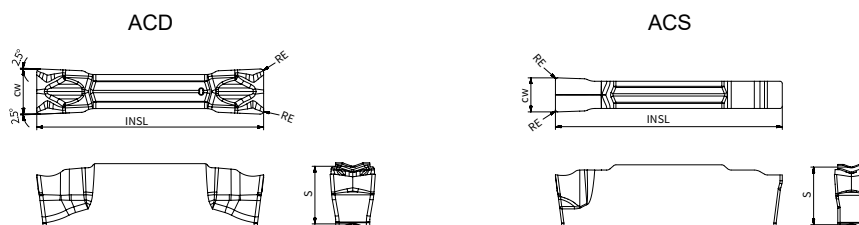


PM-TECHNO

● : На складе ▲ : На складе, но скоро выйдет замена.

Пластины для отрезки

СМ: Первый выбор для отрезки

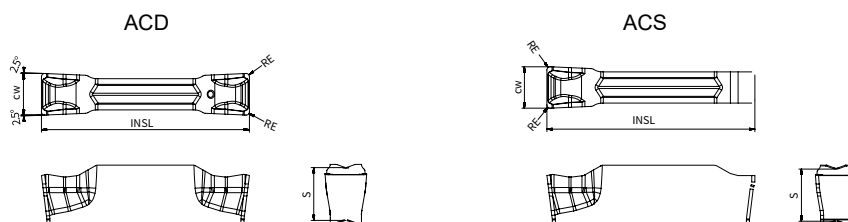


Вид пластины	Обозначение пластины	Режимы резания		Размеры				Условия обработки		● Хорошие ● Средние ✖ Плохие							
										●		●		✖		●	
										P		M		K		N	
		CDX	f (мм/об)	CW	RE	INSL	S			AC230P	AP301U	AP330M	AP301U	AP330M	AC230P	AP301U	AW100K
	ACD 202-CM	19.7	0.04-0.15	2	0.2	20	5.1			●	●	●	●		●		
	ACD 202-CM-6R	19.7	0.03-0.09	2	0.2	20.7	5.1			●	●	●	●		●		
	ACD 202-CM-6L	19.7	0.03-0.09	2	0.2	20.7	5.1			●		●			●		
	ACD 202-CM-15R	19.7	0.03-0.09	2	0.2	21	5.1			●	●	●	●		●		
	ACD 202-CM-15L	19.7	0.03-0.09	2	0.2	21	5.1			●		●			●		
	ACD 302-CM	19.7	0.05-0.16	3	0.2	20	5.1			●	●	●	●		●		
	ACD 302-CM-6R	19.7	0.04-0.14	3	0.2	20.7	5.1			●		●			●		
	ACD 302-CM-6L	19.7	0.04-0.14	3	0.2	20.7	5.1			●	●	●	●		●		
	ACD 302-CM-15R	19.7	0.04-0.14	3	0.2	21	5.1			●	●	●	●		●		
	ACD 302-CM-15L	19.7	0.04-0.14	3	0.2	21	5.1			●		●			●		
	ACD 403-CM	19.7	0.06-0.18	4	0.3	20	5.1			●	●	●	●		●		
	ACD 403-CM-4R	19.7	0.05-0.16	4	0.3	20.7	5.1			●	●	●	●		●		
	ACD 403-CM-4L	19.7	0.05-0.16	4	0.3	20.7	5.1			●	●	●	●		●		
	ACD 503-CM	24.7	0.06-0.20	5	0.3	25	5.0			●		●			●		
	ACD 503-CM-4R	24.7	0.06-0.18	5	0.3	25.7	5.0										
	ACD 503-CM-4L	24.7	0.06-0.18	5	0.3	25.7	5.0										
	ACD 603-CM	24.0	0.06-0.22	6	0.3	25	5.0			●		●			●		
	ACS 202-CM	-	0.04-0.15	2	0.2	20	5.1			●	●	●	●		●		
	ACS 302-CM	-	0.05-0.16	3	0.2	20	5.1			●		●			●		
	ACS 403-CM	-	0.06-0.18	4	0.3	20	5.1										
	ACS 503-CM	-	0.06-0.20	5	0.3	25	5.0										
	ACS 603-CM	-	0.06-0.22	6	0.3	25	5.0										

Замечание: 1. При выборе пластин с наклонной режущей кромкой подачу на оборот необходимо снизить на 20-40%
 2. Размер Tmax для пластин ACS определяется соответствующим размером у державки

Пластины для отрезки

CH: Упрочнённая стружколомающая геометрия пластин для отрезки



Видео



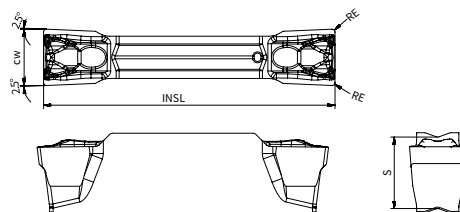
Видео

				Условия обработки				● Хорошие ● Средние ✖ Плохие							
								●	●	✖	●	✖	●	●	●
Вид пластины	Обозначение пластины	Режимы резания		Размеры				P			M		K		N
		CDX	f (мм/об)	CW	RE	INSL	S	AC230P	AP301U	AP330M	AP301U	AP330M	AC230P	AP301U	AW100K
	ACD 202-CH	19.7	0.05-0.20	2	0.2	20	5.1		●	●	●	●		●	
	ACD 202-CH-6R	19.7	0.04-0.16	2	0.2	20.7	5.1		●	●	●	●		●	
	ACD 202-CH-6L	19.7	0.04-0.16	2	0.2	20.7	5.1		●		●			●	
	ACD 202-CH-15R	19.7	0.04-0.15	2	0.2	21	5.1		●	●	●	●		●	
	ACD 202-CH-15L	19.7	0.04-0.15	2	0.2	21	5.1		●		●			●	
	ACD 302-CH	19.7	0.07-0.25	3	0.2	20	5.1		●	●	●	●		●	
	ACD 302-CH-6R	20.7	0.05-0.20	3	0.2	20.7	5.1		●	●	●	●		●	
	ACD 302-CH-6L	21.7	0.05-0.20	3	0.2	20.7	5.1		●	●	●	●		●	
	ACD 302-CH-15R	20	0.05-0.18	3	0.2	21	5.1		●	●	●	●		●	
	ACD 302-CH-15L	20	0.05-0.18	3	0.2	21	5.1		●		●			●	
	ACD 403-CH	19	0.08-0.30	4	0.3	20	5.1		●	●	●	●		●	
	ACD 403-CH-4R	19.7	0.06-0.25	4	0.3	20.7	5.1		●	●	●	●		●	
	ACD 403-CH-4L	19.7	0.06-0.25	4	0.3	20.7	5.1		●	●	●	●		●	
	ACD 503-CH	24	0.09-0.35	5	0.3	25	5.0		●	●	●	●		●	
	ACD 503-CH-4R	24.7	0.08-0.30	5	0.3	25.7	5.0		●	●	●	●		●	
	ACD 503-CH-4L	25.7	0.08-0.30	5	0.3	25.7	5.0		●	●	●	●		●	
	ACD 603-CH	24	0.12-0.40	6	0.3	25	5.0		●	●	●	●		●	
	ACD 804-CH	29	0.15-0.45	8	0.4	30	6.1		●	●	●	●		●	
	ACS 202-CH	-	0.05-0.20	2	0.2	20	5.1		●		●			●	
	ACS 302-CH	-	0.07-0.25	3	0.2	20	5.1		●	●	●	●		●	
	ACS 403-CH	-	0.08-0.30	4	0.3	20	5.1		●	●	●	●		●	
	ACS 503-CH	-	0.09-0.35	5	0.3	25	5.0		●	●	●	●		●	
	ACS 603-CH	-	0.12-0.40	6	0.3	25	5.0								

Замечание: 1. При выборе пластин с наклонной режущей кромкой подачу на оборот необходимо снизить на 20-40%
 2. Размер Tmax для пластин ACS определяется соответствующим размером у державки

Пластины для обработки канавок и точения

GS: Острая геометрия для обработки наружных, внутренних и торцевых канавок, а также для чистового продольного точения

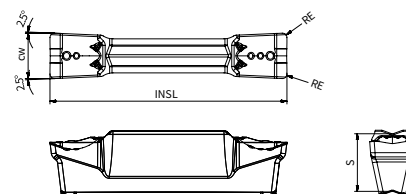


Вид пластины	Обозначение пластины	Режимы резания			Размеры				Условия обработки							
									● Хорошие ● Средние ✖ Плохие							
									● ● ✖ ● ✖ ● ●							
		f кан (мм/об)	f точ (мм/об)	Ap (мм)	CW	RE	INSL	S	P			M		K		N
									AC230P	AP301U	AP330M	AP301U	AP330M	AC230P	AP301U	AW100K
	ATD 300E020-GS	0.04-0.20	0.05-0.20	0.30-2.0	3.00	0.20	20.70	5.1		●		●			●	
	ATD 300E040-GS	0.04-0.20	0.05-0.20	0.45-2.0	3.00	0.40	20.70	5.1		●		●			●	
	ATD 310E020-GS	0.04-0.20	0.05-0.20	0.25-2.0	3.15	0.20	20.70	5.1		●		●			●	
	ATD 318E020-GS	0.04-0.20	0.05-0.20	0.25-2.0	3.18	0.20	20.70	5.1		●		●			●	
	ATD 318E040-GS	0.04-0.20	0.05-0.20	0.45-2.0	3.18	0.40	20.70	5.1		●		●			●	
	ATD 318E080-GS	0.04-0.20	0.05-0.20	0.85-2.0	3.18	0.80	20.70	5.1		●		●			●	
	ATD 361E030-GS	0.04-0.20	0.06-0.23	0.35-2.0	3.61	0.30	20.70	5.1		●		●			●	
	ATD 396E020-GS	0.05-0.25	0.07-0.25	0.25-2.50	3.96	0.20	20.70	5.1		●		●			●	
	ATD 396E040-GS	0.05-0.25	0.07-0.25	0.45-2.50	3.96	0.40	20.70	5.1		●		●			●	
	ATD 396E080-GS	0.05-0.25	0.07-0.25	0.85-2.50	3.96	0.80	20.70	5.1		●		●			●	
	ATD 400E020-GS	0.05-0.25	0.07-0.25	0.25-2.50	4.00	0.20	20.70	5.1		●		●			●	
	ATD 400E040-GS	0.05-0.25	0.07-0.25	0.45-2.50	4.00	0.40	20.70	5.1		●		●			●	
	ATD 452E020-GS	0.06-0.28	0.10-0.30	0.25-3.0	4.52	0.20	25.70	5.0								
	ATD 470E050-GS	0.06-0.28	0.10-0.30	0.55-3.0	4.70	0.50	25.70	5.0								
	ATD 475E040-GS	0.06-0.28	0.10-0.30	0.45-3.0	4.75	0.40	25.70	5.0								
	ATD 475E080-GS	0.06-0.28	0.10-0.30	0.85-3.0	4.75	0.80	25.70	5.0								
	ATD 480E050-GS	0.06-0.28	0.10-0.30	0.55-3.0	4.80	0.50	25.70	5.0								
	ATD 500E020-GS	0.06-0.28	0.10-0.30	0.25-3.0	5.00	0.20	25.70	5.0								
	ATD 500E040-GS	0.06-0.28	0.10-0.30	0.45-3.0	5.00	0.40	25.70	5.0								
	ATD 600E020-GS	0.09-0.35	0.15-0.35	0.25-3.50	6.00	0.20	25.70	5.0								
	ATD 600E040-GS	0.09-0.35	0.15-0.35	0.45-3.50	6.00	0.40	25.70	5.0								
	ATD 635E040-GS	0.09-0.35	0.15-0.35	0.45-3.50	6.35	0.40	25.70	5.0								
	ATD 635E050-GS	0.09-0.35	0.15-0.35	0.55-3.50	6.35	0.50	25.70	5.0								
	ATD 635E080-GS	0.09-0.35	0.15-0.35	0.85-3.50	6.35	0.80	25.70	5.0								
	ATD 714E080-GS	0.09-0.35	0.18-0.40	0.85-3.50	7.14	0.80	25.70	5.0								



Пластины для обработки канавок и точения

TS: Геометрия повышенной остроты для обработки наружных, внутренних и торцевых канавок, а также для чистового продольного точения



Видео

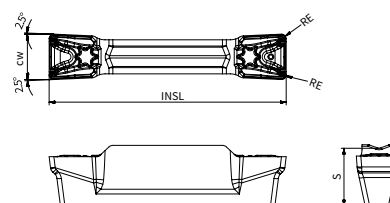


Видео

										Условия обработки			● Хорошие			● Средние			● Плохие		
Вид пластины	Обозначение пластины	Режимы резания				Размеры				P			M			K			N		
		Обработка канавок	CDX	Точение		CW	RE	INSL	S	AC230P	AP301U	AP330M	AP301U	AP330M	AC230P	AP301U	AW100K				
				f (мм/об)	Ap (мм)																
	ATD 203-TS	0.04-0.20	19.7	0.12-0.19	0.40-1.50	2	0.3	20.7	5.1	●	●		●		●	●					
	ATD 303-TS	0.05-0.25	19.7	0.15-0.23	0.45-2.00	3	0.3	20.7	5.1		●	●	●	●		●					
	ATD 404-TS	0.06-0.27	19.7	0.18-0.25	0.50-2.50	4	0.4	20.7	5.1		●	●	●	●		●					
	ATD 408-TS	0.06-0.27	19.7	0.18-0.25	1.00-2.50	4	0.8	20.7	5.1	●	●		●		●	●					
	ATD 504-TS	0.07-0.30	24.7	0.20-0.30	0.55-3.50	5	0.4	25.7	5.0		●	●	●	●		●					
	ATD 508-TS	0.07-0.30	24.7	0.20-0.30	1.00-3.50	5	0.8	25.7	5.0		●	●	●	●		●					
	ATD 604-TS	0.10-0.40	24.7	0.22-0.45	0.65-3.80	6	0.4	25.7	5.0		●		●			●					
	ATD 608-TS	0.10-0.40	24.7	0.22-0.45	1.0-3.80	6	0.8	25.7	5.0	●	●	●	●	●	●	●					
	ATD 808-TS	0.12-0.45	30.5	0.28-0.50	1.0-4.50	8	0.8	31.5	6.1		●		●			●					

Пластины для обработки канавок и точения

TM: Упрочнённая геометрия для обработки наружных, внутренних и торцевых канавок, а также для чистового продольного точения



Видео



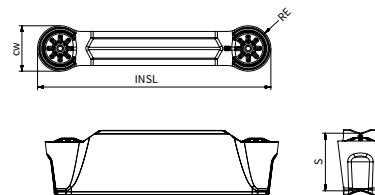
Видео

										Условия обработки		● Хорошие		● Средние		● Плохие	
Вид пластины	Обозначение пластины	Режимы резания				Размеры				P		M		K		N	
		Обработка канавок	CDX	Точение		CW	RE	INSL	S	AC230P	AP301U	AP330M	AP301U	AP330M	AC230P	AP301U	AW100K
				f (мм/об)	Ap (мм)												
	ATD 304-TM	0.1-0.25	19.7	0.15-0.22	0.5-2.0	3	0.4	20.7	5.1		●		●				
	ATD 404-TM	0.15-0.30	19.7	0.18-0.27	0.5-2.50	4	0.4	20.7	5.1	●	●	●	●	●	●	●	
	ATD 408-TM	0.15-0.30	19.7	0.18-0.27	1.0-2.50	4	0.8	20.7	5.1	●	●	●	●	●	●	●	
	ATD 504-TM	0.18-0.35	24.7	0.20-0.35	0.55-3.50	5	0.4	25.7	5.0	●	●	●	●	●	●	●	
	ATD 508-TM	0.18-0.35	24.7	0.20-0.35	1.0-3.50	5	0.8	25.7	5.0		●	●	●	●		●	
	ATD 604-TM	0.20-0.45	24.7	0.22-0.45	0.65-4.0	6	0.4	25.7	5.0	●	●	●	●	●	●	●	
	ATD 608-TM	0.20-0.45	24.7	0.22-0.45	1.0-4.0	6	0.8	25.7	5.0	●	●	●	●	●	●	●	
	ATD 808-TM	0.22-0.50	30.5	0.28-0.5	1.0-5.0	8	0.8	31.5	6.1								
ATD 812-TM	0.22-0.50	30.5	0.28-0.5	1.5-5.0	8	1.2	31.5	6.1		●		●					

●: На складе ▲: На складе, но скоро выйдет замена.

Пластины для обработки канавок и точения

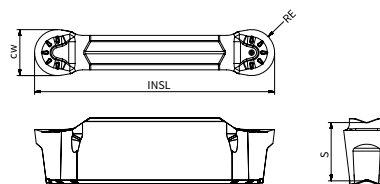
RM: Геометрия для профильного точения и обработки фасонных канавок



					Условия обработки				● Хорошие ● Средние ✖ Плохие							
									●	●	✖	●	✖	●	●	●
Вид пластины	Обозначение пластины	Режимы резания			Размеры				P			M		K		N
		f кан (мм/об)	f точ (мм/об)	Ap (мм)	CW	RE	INSL	S	AC230P	AP301U	AP330M	AP301U	AP330M	AC230P	AP301U	AW100K
	ATD 210-RM	0.06-0.15	0.12-0.25	0.4-1.0	2	1	20.7	5.1		●	●	●	●		●	
	ATD 315-RM	0.08-0.18	0.15-0.30	0.5-1.5	3	1.5	20.7	5.1	●	●	●	●	●	●	●	
	ATD 420-RM	0.10-0.20	0.18-0.35	0.6-2.0	4	2	20.7	5.1	●	●	●	●	●	●	●	
	ATD 525-RM	0.12-0.25	0.20-0.40	0.7-2.5	5	2.5	25.7	5.0	●	●	●	●	●	●	●	
	ATD 630-RM	0.15-0.30	0.25-0.50	0.9-3.0	6	3	25.7	5.0		●	●	●	●		●	
	ATD 840-RM	0.18-0.35	0.30-0.60	1.0-4.0	8	4	31.5	6.1		●		●			●	

Пластины для обработки канавок и точения

RA: Геометрия для профильного точения и обработки фасонных канавок в алюминиевых сплавах



					Условия обработки				● Хорошие		⚙ Средние		✖ Плохие				
									⚙	●	✖	●	✖	⚙	●	●	
Вид пластины	Обозначение пластины	Режимы резания			Размеры				P			M		K		N	
		Обработка канавок	Точение		CW	RE	INSL	S	AC230P	AP301U	AP330M	AP301U	AP330M	AC230P	AP301U	AW100K	
			f (мм/об)	f (мм/об)													Ap (мм)
	ATD 315-RA	0.08-0.18	0.15-0.30	0.5-1.5	3	1.5	20.7	5.1									●
	ATD 420-RA	0.10-0.25	0.2-0.45	0.6-2.0	4	2	20.7	5.1									●
	ATD 525-RA	0.11-0.28	0.2-0.50	0.7-2.5	5	2.5	25.7	5.0									●
	ATD 630-RA	0.12-0.30	0.22-0.60	0.9-3.0	6	3	25.7	5.0									●
	ATD 840-RA	0.15-0.40	0.25-0.65	1.0-4.0	8	4	31.5	6.1									●

● : На складе ▲ : На складе, но скоро выйдет замена.

Система обозначения шлифованных пластин для обработки канавок

A	T	D	215	E	010	G	R/L
1	2	3	4	5	6	7	8

1-Бренд
АСНТЕСК

2-Тип обработки	
С	Обработка канавок / Отрезка
Т	Точение / Обработка канавок

3-Тип пластины	
S	Однокромочная
D	Двукромочная

4-Ширина пластины
215=2.15 мм
145=1.45 мм

5-тип канавки
E: наружная
F: торцевая
I: внутренняя

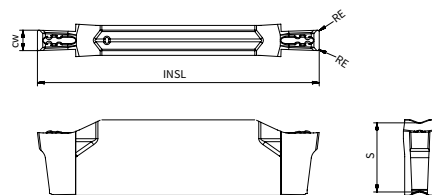
6-Радиус на углах
010=0.10 мм
020=0.20 мм
200=2.00 мм

7-Ограничения	
G	Пластина применима только для обработки канавок

8-Исполнение пластины	
	L:Левостороннее
	R:Правостороннее

Пластины для обработки канавок и точения

Шлифованные пластины для обработки канавок и точения



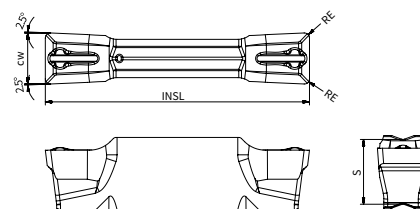
Вид пластины	Обозначение пластины	Ширина посадочного места	Режимы резания Обработка канавок f (мм/об)	Размеры					Условия обработки							
				CW	RE	CDX	S	INSL	● Хорошие ⬢ Средние ✖ Плохие							
									P		M		K		N	
									AC230P	AP301U	AP330M	AP301U	AP330M	AC230P	AP301U	AW100K
	ATD 100E000G	2 мм	0.02-0.05	1.00	0.00	2.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 104E000G	2 мм	0.02-0.05	1.04	0.00	2.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 115E000G	2 мм	0.02-0.05	1.15	0.00	2.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 120E000G	2 мм	0.03-0.05	1.20	0.00	2.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 125E010G	2 мм	0.03-0.05	1.25	0.10	2.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 130E000G	2 мм	0.03-0.05	1.30	0.00	2.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 135E000G	2 мм	0.03-0.05	1.35	0.00	2.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 140E000G	2 мм	0.03-0.06	1.40	0.00	2.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 145E010G	2 мм	0.03-0.06	1.45	0.10	2.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 147E000G	2 мм	0.03-0.06	1.47	0.00	2.50	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 150E010G	2 мм	0.03-0.06	1.50	0.10	2.50	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 157E015G	2 мм	0.03-0.07	1.57	0.15	2.70	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 165E010G	2 мм	0.03-0.07	1.65	0.10	2.70	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 170E010G	2 мм	0.03-0.07	1.70	0.10	3.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 178E018G	2 мм	0.03-0.07	1.78	0.18	3.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 190E010G	2 мм	0.04-0.09	1.90	0.10	3.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 196E015G	2 мм	0.04-0.09	1.96	0.15	3.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 200E020G	2 мм	0.04-0.09	2.00	0.20	3.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 215E010G	2 мм	0.04-0.10	2.15	0.10	3.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 222E015G	2 мм	0.04-0.10	2.22	0.15	-	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 230E020G	2 мм	0.04-0.10	2.30	0.20	-	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 100E050G	2 мм	0.03-0.06	1.00	0.50	2.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 140E070G	2 мм	0.04-0.07	1.40	0.70	2.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 157E079G	2 мм	0.04-0.08	1.57	0.78	2.70	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 200E100G	2 мм	0.05-0.11	2.00	1.00	3.00	5.1	20.700		●		●			●	
	ATD 239E120G	2 мм	0.06-0.12	2.39	1.19	-	5.1	20.700		●		●			●	

1. Для пластины шириной менее 1.78 мм выберите державку с размером A под пластину

● : На складе ▲ : На складе, но скоро выйдет замена.

Пластины для обработки канавок и точения

Шлифованные пластины для обработки канавок и точения

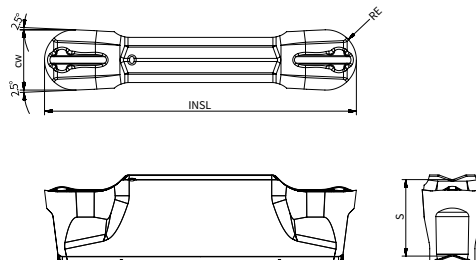


						Условия обработки					● Хорошие ⚙ Средние ✖ Плохие							
											⚙ ● ✖ ⚙ ⚙ ⚙ ●							
Вид пластины	Обозначение пластины	Ширина посадочного места	Режимы резания			Размеры					P			M		K		N
			Точение		Обработка канавок	CW	RE	CDX	S	INSL	AC230P	AP301U	AP330M	AP301U	AP330M	AC230P	AP301U	AW100K
			f (мм/об)	Ap (мм)														
	ATD 265E015	3 мм	0.10-0.18	0.20-1.80	0.04-0.12	2.65	0.15	-	5.1	20.70		●		●			●	
	ATD 300E020	3 мм	0.11-0.20	0.30-2.00	0.06-0.14	3.00	0.20	-	5.1	20.70		●		●			●	
	ATD 300E040	3 мм	0.15-0.23	0.50-2.20	0.06-0.15	3.00	0.40	-	5.1	20.70		●		●			●	
	ATD 400E040	4 мм	0.16-0.30	0.50-2.50	0.08-0.19	4.00	0.40	-	5.1	20.70		●		●			●	
	ATD 400E080	4 мм	0.16-0.30	1.00-2.50	0.08-0.19	4.00	0.80	-	5.1	20.70		●		●			●	
	ATD 415E015	4 мм	0.16-0.30	0.20-2.50	0.08-0.19	4.15	0.15	-	5.1	20.70		●		●			●	
	ATD 478E055	5 мм	0.20-0.35	0.60-2.60	0.10-0.20	4.78	0.55	-	5.0	25.70		●		●			●	
	ATD 500E040	5 мм	0.20-0.35	0.50-2.60	0.10-0.20	5.00	0.40	-	5.0	25.70		●		●			●	
	ATD 500E080	5 мм	0.22-0.35	1.00-3.00	0.10-0.20	5.00	0.80	-	5.0	25.70		●		●			●	
	ATD 515E015	5 мм	0.22-0.35	0.20-3.00	0.10-0.22	5.15	0.15	-	5.0	25.70		●		●			●	
	ATD 555E055	6 мм	0.23-0.40	0.60-3.00	0.12-0.28	5.55	0.55	-	5.0	25.70		●		●			●	
	ATD 600E080	6 мм	0.25-0.45	1.00-3.50	0.12-0.30	6.00	0.80	-	5.0	25.70		●		●			●	
	ATD 600E120	6 мм	0.25-0.45	1.30-3.50	0.12-0.30	6.00	1.20	-	5.0	25.70		●		●			●	
	ATD 635E080	6 мм	0.25-0.45	1.00-3.50	0.13-0.30	6.35	0.80	-	5.0	25.70		●		●			●	
	ATD 800E080	8 мм	0.30-0.55	1.00-4.80	0.15-0.40	8.00	0.80	-	6.1	31.50		●		●			●	
	ATD 800E120	8 мм	0.30-0.55	1.20-4.80	0.15-0.40	8.00	1.20	-	6.1	31.50		●		●			●	



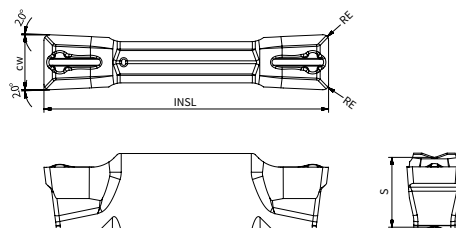
Пластины для обработки канавок и точения

Шлифованные пластины для обработки канавок и точения



Вид пластины	Обозначение пластины	Ширина посадочного места	Режимы резания			Размеры					Условия обработки							
			Точение		Обработка канавок	CW	RE	CDX	S	INSL	P		M		K		N	
			f (мм/об)	Ap (мм)	f (мм/об)						AC230P	AP301U	AP330M	AP301U	AP330M	AC230P	AP301U	AW100K
	ATD 300E150	3 мм	0.15-0.30	0-1.50	0.08-0.19	3.00	1.50	-	5.1	20.70	●		●				●	
	ATD 400E200	4 мм	0.18-0.35	0-2.00	0.10-0.20	4.00	2.00	-	5.1	20.70	●		●				●	
	ATD 478E239	5 мм	0.22-0.45	0-2.40	0.12-0.24	4.78	2.39	-	5.0	25.70	●		●				●	
	ATD 500E250	5 мм	0.22-0.45	0-2.50	0.12-0.24	5.00	2.50	-	5.0	25.70	●		●				●	
	ATD 600E300	6 мм	0.25-0.50	0-3.00	0.15-0.30	6.00	3.00	-	5.0	25.70	●		●				●	
	ATD 800E400	8 мм	0.30-0.65	0-4.00	0.18-0.35	8.00	4.00	-	6.1	31.50	●		●				●	

Заготовки пластин ATBD



Вид пластины	Обозначение пластины	Ширина посадочного места	Размеры				P	M	K	N	S	H
			CW	RE	INSL	S						
	ATBD 2.6 M200	2 мм	2.60	0.10	21.2	5.1	●	●	●	●	●	
	ATBD 3.5 M200	3 мм	3.50	0.10	21.2	5.1	●	●	●	●	●	
	ATBD 4.5 M200	4 мм	4.50	0.10	21.2	5.1	●	●	●	●	●	
	ATBD 5.5 M200	5 мм	5.50	0.10	26.2	5.0	●	●	●	●	●	
	ATBD 6.5 M200	6 мм	6.50	0.10	26.2	5.0	●	●	●	●	●	
	ATBD 8.5 M200	8 мм	8.74	0.12	32.0	6.1	●	●	●	●	●	

Готовые пластины устанавливаются только в державки Achtek

●: На складе ▲: На складе, но скоро выйдет замена.

Режимы резания для обработки канавок и отрезки

Материалы обрабатываемых деталей						Рекомендованная начальная скорость резания Vс (м/мин) для обработки канавок и отрезки											
ISO	Обрабатываемые материалы			Твёрдость по Бринеллю (НВ)	Предел прочности (Н/мм²)	AP301U			AP330M			AC230P			AW100K		
						f (мм/об)			f (мм/об)			f (мм/об)			f (мм/об)		
						0.1	0.3	0.5	0.1	0.3	0.5	0.1	0.3	0.5	0.1	0.2	0.4
P	Низкоуглеродистые стали	C≤0.25%	Отожжённые	125	428	180	145	130	160	130	100	220	180	160	-	-	-
		0.25<C≤0.55%	Отожжённые	190	639	145	130	115	120	100	90	160	130	115	-	-	-
		0.25<C≤0.55%	Термообработанные	210	708	130	115	100	120	100	90	130	115	100	-	-	-
		C>0.55%	Отожжённые	190	639	145	130	115	145	130	80	160	130	115	-	-	-
		C>0.55%	Термообработанные	300	1013	115	100	80	115	100	80	115	100	80	-	-	-
	Низколегированные стали	Хорошо обрабатываемые стали (короткая стружка)	Отожжённые	220	745	130	115	100	130	115	100	130	115	100	-	-	-
		Отожжённые		175	591	180	145	130	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		Термообработанные		300	1013	115	100	80	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		Термообработанные		380	1282	170	90	105	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Высоколегированные и инструментальные стали	Термообработанные		430	1477	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		Отожжённые		200	675	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		Закалённые и отпущенные		300	1013	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Нержавеющие стали	Закалённые и отпущенные		400	1361	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		Ферритные и мартенситные, отожжённые		200	675	165	135	105	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			Мартенситные, термообработанные		330	1114	150	115	70	-	-	-	-	-	-	-	-
M	Нержавеющие стали	Аустенитные		200	675	165	135	105	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		Аустенитные, закалённые (PH нержавеющие стали)		300	1013	155	120	80	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		Аустенитно-ферритные (дуплексные)		230	778	135	110	85	-	-	-	-	-	-	-	-	-
K	Ковкие чугуны	Ферритные		200	400	115	90	65	-	-	-	115	90	65	-	-	-
		Перлитные		260	700	115	90	65	-	-	-	115	90	65	-	-	-
	Серые чугуны	С низким пределом прочности		180	200	185	140	95	-	-	-	200	160	120	-	-	-
		С высоким пределом прочности, аустенитный		245	350	185	140	95	-	-	-	200	160	120	-	-	-
	Чугуны с шаровидным графитом	Ферритные		155	400	145	110	80	-	-	-	160	130	100	-	-	-
		Перлитные		265	700	145	110	80	-	-	-	160	130	100	-	-	-
	Чугуны с вермикулярным графитом (CGI)			230	400	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
N	Деформируемые алюминиевые сплавы	Алюминиевые сплавы, не подвергнутые старению		30	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		Алюминиевые сплавы, подвергнутые старению		100	340	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Литые алюминиевые сплавы	≤ 12% Si, не подвергнутые старению		75	260	-	-	-	-	-	-	-	-	-	850	500	200
		≤ 12% Si, подвергнутые старению		90	310	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		> 12% Si, не подвергнутые старению		130	450	-	-	-	-	-	-	-	-	-	450	250	40
	Магниеые сплавы			70	250	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		Нелегированная электролитическая бронза		100	340	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		Латунь, бронза, красная латунь		90	310	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Медные сплавы, короткая стружка		110	380	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
S	Жаропрочные сплавы	На основе железа (Fe)	Отожжённые	200	680	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			Состаренные	280	940	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		На основе никеля (Ni) и кобальта (Co)	Отожжённые	250	840	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			Состаренные	350	1180	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			Литые	320	1080	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Титановые сплавы	Чистый титан		200	680	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		α , β сплавы, состаренные		375	1260	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		β сплавы		410	1400	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Вольфрамовые сплавы			300	1010	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Молибденовые сплавы			300	1010	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	Закалённые стали	Закалённые и отпущенные		50HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		Закалённые и отпущенные		55HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		Закалённые и отпущенные		60HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Отбеленные чугуны	Закалённые и отпущенные		50HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Рекомендованные режимы резания являются начальными для средних условий обработки. Требуется вводить коррективы при плохой жёсткости системы СПИД и нестандартной конфигурации заготовки.