

Руководство по выбору форм передней поверхности СМП и марки сплава для токарной обработки

ISO	P																		
Тип операции	тонкая чистовая		чистовая			получистовая			легкая черновая		черновая		тяжелая черновая						
	Износостойкость		←			→			←		→		Пластичность						
Стружколом	F2*	F1	F4*	F3*	M5	M4	M2	M3	M1	R4	R3	R5	R2	R6	R1	H1**	H2**	H4**	H3**
Марка сплава	TC20HT			TC20HT			TC20PT		TC40PT		TP40AM		T40						

ISO	M																	
Тип операции	тонкая чистовая		чистовая			получистовая			легкая черновая		черновая							
	Износостойкость		←			→			←		→		Пластичность					
Стружколом	F2*	F1	F4*	F3*	M5	M2	M1	M1	M1	R4	R3	R6	R1	R1				
Марка сплава	AP10AT	AP10AT		TP20TT		BP20TT		A30		TP40TT		A30	BP35AM					

ISO	K																
Тип операции	тонкая чистовая		чистовая			получистовая			легкая черновая		черновая						
	Износостойкость		←			→			←		→		Пластичность				
Стружколом	F2*				M3	.NGA		.NUN		R2	H3**	.NM(U)A					
Марка сплава	AP10AT			BC20HT			BC25HT		BC35PT								

ISO	N																
Тип операции	тонкая чистовая		чистовая			получистовая			легкая черновая		черновая						
	Износостойкость		←			→			←		→		Пластичность				
Стружколом								MS									
Марка сплава	A10			A10			A10					B20		BP20AM			

! MS - не самая лучшая геометрия для обработки алюминиевых сплавов

ISO	S																
Тип операции	тонкая чистовая		чистовая			получистовая			легкая черновая		черновая						
	Износостойкость		←			→			←		→		Пластичность				
Стружколом	F1				M2					RS	R1						
Марка сплава	A10			B20			A30		A30		B35						

ISO	H																
Тип операции	тонкая чистовая		чистовая			получистовая			легкая черновая		черновая						
	Износостойкость		←			→			←		→		Пластичность				
Стружколом					.NGA	.NGN	M3										
Марка сплава	A10			AP10AM													

- Первый выбор
- * Стружколом для позитивных СМП
- ** Стружколом для односторонних СМП