

Сплавы напаиваемых пластин.

Марка сплава	ISO	Применение
<b>ВК6</b>	<b>K20-K30</b>	Черновое и получистовое точение серого чугуна.
<b>ВК8</b>	<b>K20-K35</b>	Черновое точение при неравномерном сечении среза, строгание, черновое фрезерование, сверление коррозионно-стойких сталей, серого чугуна, цветных металлов и их сплавов и неметаллических материалов, обработка жаропрочных сталей и сплавов, в том числе сплавов титана.
	<b>M25-M40</b>	
	<b>N25-N30</b>	
	<b>S20-S30</b>	
<b>T14K8</b>	<b>P15-P25</b>	Черновое точение при неравномерном сечении среза и непрерывном резании, получистовое и чистовое точение при прерывистом резании, черновое фрезерование сплошных поверхностей, рассверливание литых и кованных отверстий, черновое зенкерование и другие подобные виды обработки углеродистых и легированных сталей.
<b>T15K6</b>	<b>P05-P20</b>	Получистовое точение при непрерывном резании углеродистых и легированных сталей, чистовое точение при прерывистом резании, нарезание резьбы токарными резцами и вращающимися головками, получистовое и чистовое фрезерование сплошных поверхностей, рассверливание и растачивание предварительно обработанных отверстий, чистовое зенкерование, развертывание.
<b>T5K10</b>	<b>P25-P35</b>	Черновое точение при неравномерном сечении среза и прерывистом резании, фасонное точение, отрезка токарными резцами, чистовое строгание, черновое фрезерование прерывистых поверхностей и другие виды обработки углеродистых и легированных сталей, преимущественно в виде поковок, штамповок и отливок по корке и окалине.

Группы обрабатываемых материалов по ISO

<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>H</b>
Углеродистые, легированные стали	нержавеющие стали	Чугун	Цветные металлы	Жаропрочные сплавы	Закалённая сталь, материалы повышенной твердости