



Рекомендуемые режимы резания для QTD, QTD-S-T

Материал изделия	Твердость материала	Сплав	Скорость резания Vc (м/мин)	Глубина резания Ap(мм)	Ширина резания(мм)	Подача fz (мм/зуб)						
						Диаметр ФD(мм)						
						12	16	20	25	30	32	
P	Нелегированная сталь	≤ HB180	IA6325	400 (360-440)	0.3-0.6	D/40	0.3-0.6	0.3-0.6	0.5-0.8	0.5-0.8	0.7-1.0	0.7-1.0
	Углеродистая сталь, Легированная сталь	HB180-350	IA6325	350 (310-390)	0.3-0.6	D/40	0.3-0.6	0.3-0.6	0.5-0.8	0.5-0.8	0.7-1.0	0.7-1.0
	Предварительно закаленная сталь	HRC35-45	IA6325	350 (310-390)	0.3-0.6	D/40	0.3-0.6	0.3-0.6	0.5-0.8	0.5-0.8	0.7-1.0	0.7-1.0
K	Серый чугун	≤ HB280	IN6015	450 (410-190)	0.3-0.6	D/50	0.2-0.5	0.2-0.5	0.4-0.7	0.4-0.7	0.7-1.0	0.7-1.0
	Чугун с шаровидным графитом, уплотненный графитовый чугун	≤ HB350	IN6015	350 (310-390)	0.2-0.5	D/40	0.1-0.4	0.1-0.4	0.3-0.6	0.3-0.6	0.5-0.8	0.5-0.8
H	Закаленная сталь	HRC48-55	IN6015	150 (110-190)	0.1-0.3	D/50	0.1-0.4	0.1-0.4	0.2-0.5	0.2-0.5	0.2-0.5	0.2-0.5