



Рекомендуемые режимы резания для WNGU

Материал изделия	Твердость материала	Сплав	Пластина	Глубина резания Ар(мм)	Скорость резания Vc(м/мин)	Подача fz (мм/зуб)			
						Чистовая обработка (L)	Получистовая обработка (M)	Черновая обработка (H)	
P	Нелегированная сталь	≤ HB180	IA6325 IA6330	WNGU0403	1.2	180 (140-220)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
				WNGU0806			2.3	0.15 (0.1-0.2)	0.25 (0.15-0.35)
	Углеродистая сталь, Легированная сталь	HB180-350	IA6325 IA6330 IP5015	WNGU0403	1.2	150 (110-190)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
				WNGU0806			2.3	0.15 (0.1-0.2)	0.25 (0.15-0.35)
	Предварительно закаленная сталь	HRC35-45	IA6330 IA6325 IP5015	WNGU0403	1.2	150 (110-190)	0.08 (0.05-0.15)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)
				WNGU0806			2.3	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)
M	Нержавеющая сталь (ферритная, мартенситная)	≤ HB270	IM5040 IA6330	WNGU0403	1.2	140 (100-180)	0.12 (0.1-0.2)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
				WNGU0806			2.3	0.15 (0.1-0.2)	0.25 (0.15-0.35)
	Нержавеющая сталь (аустенитная, двухфазная)	≤ HB270	IM5040	WNGU0403	1.2	120 (80-160)	0.1 (0.05-0.15)	0.12 (0.1-0.2)	0.15 (0.1-0.2)
				WNGU0806			2.3	0.12 (0.1-0.2)	0.15 (0.1-0.2)
K	Серый чугун	≤ HB280	IK5015 IK6025	WNGU0403	1.2	180 (150-220)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
				WNGU0806			2.3	0.15 (0.1-0.2)	0.25 (0.1-0.4)
	Чугун с шаровидным графитом, уплотненный графитовый чугун	≤ HB350	IK6025 IK5015	WNGU0403	1.2	120 (100-180)	0.1 (0.05-0.15)	0.1 (0.05-0.15)	0.2 (0.1-0.25)
				WNGU0806			2.3	0.15 (0.1-0.2)	0.25 (0.15-0.35)
S	Жаропрочные и титановые сплавы	HRC30-45	IS6030	WNGU0403	1.2	40 (30-60)	0.08 (0.05-0.15)	0.08 (0.05-0.15)	0.1 (0.05-0.15)
				WNGU0806			2.3	0.1 (0.05-0.15)	0.1 (0.05-0.15)