

Рекомендуемые режимы резания для ХСМТ

Скорость резания (Vc)

Материал заготовки	No. материала VDI 3323	Твердость (ВНН)	Скорость резания: Vc (м/мин) для IC908	
			Сверление	Точение и растачивание
Малоуглеродистая сталь (<0.25% C)	1	~150	130-240	150-270
Углеродистая сталь (≥0.25% C)	2	150-250	90-160	100-180
Низколегированная сталь	6	~180	120-210	140-230
Среднелегированная сталь	7	200-250	70-140	80-160
Высоколегированная сталь	8, 9	250-350	50-100	60-120
Мартенситная нержавеющая сталь	12	200	110-180	130-200
Аустенитная нержавеющая сталь	14	200	90-160	100-180
Серый чугун	17, 18	180-220	110-180	120-200
Ковкий чугун	15, 16	200-240	90-160	100-180
Алюминиевый сплав	21-24	60-130	100-500	150-600
Медный сплав	26-28	90-100	100-400	100-500

Рекомендуемые условия резания

Вставка	Тип обработки	Условия резания	
		ap (мм)	f (мм/об)
ХСМТ 040104	Наружное точение	0.6 (0.2-1.8)	0.05 (0.02-0.15)
	Сверление	-	0.06 (0.02-0.10)
ХСМТ 050204	Наружное точение	0.8 (0.2-2.5)	0.08 (0.02-0.15)
	Торцевое точение	0.6 (0.2-1.7)	0.06 (0.02-0.13)
	Сверление	-	0.05 (0.02-0.10)
ХСМТ 060204	Наружное точение	1.0 (0.2-3.0)	0.10 (0.03-0.20)
	Торцевое точение	0.8 (0.2-2.5)	0.07 (0.03-0.15)
	Сверление	-	0.05 (0.02-0.10)
ХСМТ 070304	Наружное точение	1.3 (0.3-3.5)	0.12 (0.03-0.20)
	Торцевое точение	1.0 (0.25-3.0)	0.10 (0.03-0.18)
	Сверление	-	0.06 (0.03-0.12)
ХСМТ 0803..	Торцевое точение	1.5 (0.35-4.0)	0.14 (0.06-0.25)
	Наружное точение	1.2 (0.3-3.5)	0.12 (0.06-0.24)
	Сверление	-	0.08 (0.05-0.16)
ХСМТ 10Т304	Наружное точение	1.8 (0.5-3.5)	0.12 (0.06-0.30)
	Торцевое точение	1.8 (0.5-3.5)	0.12 (0.06-0.30)
	Сверление	-	0.08 (0.03-0.15)
ХСМТ 10Т308	Наружное точение	1.8 (0.5-3.5)	0.20 (0.10-0.40)
	Торцевое точение	1.8 (0.5-3.5)	0.20 (0.10-0.40)
	Сверление	-	0.08 (0.03-0.15)
ХСМТ 130404	Наружное точение	2.0 (0.6-4.3)	0.15 (0.07-0.32)
	Торцевое точение	2.0 (0.6-4.3)	0.15 (0.07-0.32)
	Сверление	-	0.08 (0.03-0.15)
ХСМТ 130408	Наружное точение	2.0 (0.6-4.3)	0.20 (0.10-0.40)
	Торцевое точение	2.0 (0.6-4.3)	0.20 (0.10-0.40)
	Сверление	-	0.08 (0.03-0.15)
ХСМТ 170508	Наружное точение	3.0 (0.7-5.3)	0.22 (0.10-0.40)
	Торцевое точение	3.0 (0.7-5.3)	0.22 (0.10-0.40)
	Сверление	-	0.08 (0.03-0.15)

Параметры резания указаны для сверла 2,25xD
Рекомендуется внутренняя подача СОЖ