

Рекомендуемые условия обработки



TB711	TQ813	TR813	TB914 TB183 TB904 TB924	TI914	TBE15	TBE16	TBE17	TBE18	TCH14	TQ853	TR853	TB623 TB123 TB264 TB274	TCH23
-------	-------	-------	----------------------------------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	----------------------------------	-------

ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRc	Vc (m/min)														
P	1	Нелегирован. сталь	125		15-20	15-20	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	15-20	20-25	
	2		190	13	15-20	15-20	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	15-20	20-25	
	3		250	25		12-18	12-18	12-18	18-24	12-18	12-18	12-18	12-18	18-24	12-18	12-18	12-18	18-24	
	4		270	28		10-15	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	10-15	15-20	
	5		300	32															
	6	Низколегиров. сталь	180	10		10-15	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	10-15	15-20	
	7		275	29															
	8		300	32															
	9		350	38															
	10	Высоколегиров. сталь	200	15															
	11		325	35															
M	12	Нержавеющая сталь	200	15	7-10	7-10	7-10	7-10	10-13	7-10	7-10	7-10	7-10	10-13	7-10	7-10	7-10	10-13	
	13		240	23	5-8	5-8	5-8	5-8	8-11	5-8	5-8	5-8	5-8	8-11	5-8	5-8	5-8	8-11	
	14		180	10	4-6	4-6	4-6	4-6	6-8	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	6-8	4-6	4-6	4-6	6-8
K	15	Серый чугун	180	10															
	16		260	26															
	17	Высокопрочный чугун	160	3															
	18		250	25															
	19		Ковкий чугун	130															
20	230	21																	
N	21	Алюминиевый сплав	60		10-15														
	22		100																
	23	Алюминиево-литиевый сплав	75																
	24		90																
	25		130																
	26		110																
	27	Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)	90																
	28		100		15-20														
	29	Неметаллич. материалы																	
	30																		
S	31	Жаропрочные суперсплавы	200	15		10-15	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	10-15	15-20	
	32		280	30															
	33		250	25															
	34		350	38															
	35		320	34															
	36	Титановые сплавы	400Rm			10-15	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	10-15	15-20	
	37		1050Rm																
H	38	Закаленная сталь	550	55															
	39		630	60															
	40	Отбеленный чугун	400	42															
	41	Закаленный чугун	550	55															