

Рекомендуемые условия обработки

Рекомендуемые условия обработки



ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRC	TC804	TD804	TB804	TCE05	TDE05	TBE05	TCE06	TDE06
					TC844 TC824 TC864	TD844 TD824 TD864	TB844 TB824 TB864	TCE09 TCE01 TCE02	TDE09 TDE01 TDE02			
P	1	Нелегирован. сталь	125		15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	20-25
	2		190	13	15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	20-25
	3		250	25	12-18	18-24	12-18	12-18	18-24	12-18	12-18	18-24
	4		270	28	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20
	5		300	32	6-10	10-14	6-10	6-10	10-14	6-10	6-10	10-14
	6	Низколегиров. сталь	180	10	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20
	7		275	29	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20
	8		300	32	6-10	10-14	6-10	6-10	10-14	6-10	6-10	10-14
	9		350	38	3-5	5-7	3-5	3-5	5-7	3-5	3-5	5-7
	10		Высоколегиров. сталь	200	15	3-5	5-7	3-5	3-5	5-7	3-5	3-5
	11	325		35								
M	12	Нержавеющая сталь	200	15	7-10	10-15	7-10	7-10	10-15	7-10	7-10	10-15
	13		240	23	5-8	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8	5-8	8-11
	14		180	10	4-6	6-8	4-6	4-6	6-8	4-6	4-6	6-8
K	15	Серый чугун	180	10	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20
	16		260	26	5-8	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8	5-8	8-11
	17	Высокопрочный чугун	160	3	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20
	18		250	25	5-8	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8	5-8	8-11
	19		130									
20	Ковкий чугун	230	21									
N	21	Алюминиевый сплав	60									
	22		100									
	23	Алюминиево-литиевый сплав	75		15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	20-25
	24		90									
	25		130									
	26	Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)	110		25-35	35-40	25-35	25-35	35-40	25-35	25-35	35-40
	27		90		8-12	12-17	8-12	8-12	12-17	8-12	8-12	12-17
	28		100		15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	20-25
	29	Неметаллич. материалы										
30												
S	31	Жаропрочные суперсплавы	200	15								
	32		280	30								
	33		250	25								
	34		350	38								
	35		320	34								
	36	Титановые сплавы	400 Rm									
	37		1050 Rm									
H	38	Закаленная сталь	550	55								
	39		630	60								
	40	Отбеленный чугун	400	42								
	41	Закаленный чугун	550	55								

VDI 3323	TBE06	TCE07	TDE07	TBE07	TCE08	TDE08	TBE08	TC804-IC	TC633	TC807
	Vc (m/min)									
1	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	15-20	15-20
2	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	15-20	15-20
3	12-18	12-18	18-24	12-18	12-18	18-24	12-18	12-18	12-18	12-18
4	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	10-15	10-15
5	6-10	6-10	10-14	6-10	6-10	10-14	6-10	6-10	6-10	6-10
6	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	10-15	10-15
7	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	10-15	10-15
8	6-10	6-10	10-14	6-10	6-10	10-14	6-10	6-10	6-10	6-10
9	3-5	3-5	5-7	3-5	3-5	5-7	3-5	3-5	3-5	3-5
10	3-5	3-5	5-7	3-5	3-5	5-7	3-5	3-5	3-5	3-5
11										
12	7-10	7-10	10-15	7-10	7-10	10-15	7-10	7-10	7-10	7-10
13	5-8	5-8	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8	5-8	5-8	5-8
14	4-6	4-6	6-8	4-6	4-6	6-8	4-6	4-6	4-6	4-6
15	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	10-15	10-15
16	5-8	5-8	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8	5-8	5-8	5-8
17	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	10-15	10-15
18	5-8	5-8	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8	5-8	5-8	5-8
19										
20										
21										
22										
23	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	15-20	15-20
24										
25										
26	25-35	25-35	35-40	25-35	25-35	35-40	25-35	25-35	25-35	25-35
27	8-12	8-12	12-17	8-12	8-12	12-17	8-12	8-12	8-12	8-12
28	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	15-20	15-20
29										
30										
31										
32										
33										
34										
35										
36										
37										
38										
39										
40										
41										

Рекомендуемые условия обработки



ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRC	Vc (m/min)							
					TB744 TB754 TQ744 TQ754	TC814 TC854 TC834 TC874	TD814 TD854 TD834 TD874	TB814 TB854 TB834 TB874	TCJ05 TCJ09 TCJ01 TCJ02	TDJ05 TDJ09 TDJ01 TDJ02	TBJ05	TCJ06
P	1	Нелегирован. сталь	125			15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20
	2		190	13	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20
	3		250	25		12-18	18-24	12-18	12-18	18-24	12-18	12-18
	4		270	28	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15
	5		300	32		6-10	10-14	6-10	6-10	10-14	6-10	6-10
	6	Низколегиров. сталь	180	10	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15
	7		275	29	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15
	8		300	32		6-10	10-14	6-10	6-10	10-14	6-10	6-10
	9		350	38		3-5	5-7	3-5	3-5	5-7	3-5	3-5
	10		Высоколегиров. сталь	200	15		3-5	5-7	3-5	3-5	5-7	3-5
	11	325		35								
M	12	Нержавеющая сталь	200	15	7-10	7-10	10-15	7-10	7-10	10-15	7-10	7-10
	13		240	23	5-8	5-8	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8	5-8
	14		180	10	4-6	4-6	6-8	4-6	4-6	6-8	4-6	4-6
K	15	Серый чугун	180	10		10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15
	16		260	26		5-8	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8	5-8
	17	Высокопрочный чугун	160	3		10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15
	18		250	25		5-8	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8	5-8
	19		Ковкий чугун	130								
20	230	21										
N	21	Алюминиевый сплав	60									
	22		100									
	23	Алюминиево-литиевый сплав	75			15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20
	24		90									
	25		130									
	26	Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)	110			25-35	35-40	25-35	25-35	35-40	25-35	25-35
	27		90			8-12	12-17	8-12	8-12	12-17	8-12	8-12
	28		100		15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20
	29	Неметаллич. материалы										
30												
S	31	Жаропрочные суперсплавы	200	15								
	32		280	30								
	33		250	25								
	34		350	38								
	35		320	34								
	36	Титановые сплавы	400 Rm									
	37		1050 Rm									
H	38	Закаленная сталь	550	55								
	39		630	60								
	40	Отбеленный чугун	400	42								
	41	Закаленный чугун	550	55								

Рекомендуемые условия обработки

VDI 3323	Vc (m/min)											
	TDJ06	TBJ06	TCJ07	TDJ07	TBJ07	TCJ08	TDJ08	TBJ08	TC814-IC	TC445	TB428 TB438	TQ428 TQ438
1	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	15-20		
2	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	15-20	15-20	15-20
3	18-24	12-18	12-18	18-24	12-18	12-18	18-24	12-18	12-18	12-18		
4	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15
5	10-14	6-10	6-10	10-14	6-10	6-10	10-14	6-10	6-10	6-10		
6	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15
7	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15
8	10-14	6-10	6-10	10-14	6-10	6-10	10-14	6-10	6-10	6-10		
9	5-7	3-5	3-5	5-7	3-5	3-5	5-7	3-5	3-5	3-5		
10	5-7	3-5	3-5	5-7	3-5	3-5	5-7	3-5	3-5	3-5		
11												
12	10-15	7-10	7-10	10-15	7-10	7-10	10-15	7-10	7-10	7-10	7-10	7-10
13	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8
14	6-8	4-6	4-6	6-8	4-6	4-6	6-8	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6
15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	10-15		
16	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8	5-8	5-8		
17	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	15-20	10-15	10-15	10-15		
18	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8	5-8	8-11	5-8	5-8	5-8		
19												
20												
21												
22												
23	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	15-20		
24												
25												
26	35-40	25-35	25-35	35-40	25-35	25-35	35-40	25-35	25-35	25-35		
27	12-17	8-12	8-12	12-17	8-12	8-12	12-17	8-12	8-12	8-12		
28	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	20-25	15-20	15-20	15-20	15-20	15-20
29												
30												
31												
32												
33												
34												
35												
36												
37												
38												
39												
40												
41												