



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ДЛЯ МЕТЧИКОВ E220-NJE, E230-NJE, E240-NJE, E220-SJE, E230-SJE, E240-SJE, E220-ZJE, E230-ZJE, E240-ZJE, E210-KJE, E210-KJC, E210-KJS

Обрабатываемый материал		E220-NJE	E230-NJE	E240-NJE	E220-SJE	E230-SJE	E240-SJE	E220-ZJE	E230-ZJE	E240-ZJE	E210-KJE	E210-KJC E210-KJS
		Внешнее охлаждение										Внутреннее охлаждение
P	Низкоуглеродистые стали (<125HB)	5-15		5-10	5-15		5-10	5-15		5-10		
	Высокоуглеродистые и Легированные стали (<35HRC)	5-10		5-10	5-10		5-10	5-10		5-10		
	Закаленные и Инструментальные стали (35-48HRC)											
M	(35-48HRC) Автоматные нержавеющие стали (130-200HB) (130-200HB)	5-10		5-15	5-10		5-15	5-10		5-15		
	Высокопрочные автоматные и Литые нержавеющие стали (<25HRC)	5-10		5-15	5-10		5-15	5-10		5-15		
	Двухфазная (Duplex) нержавеющая сталь (<30HRC)	4-8		5-10	4-8		5-10	4-8		5-10		
K	Серый и Ковкий чугун (<32HRC)										15-30	20-40
	Серый и Ковкий чугун (<43HRC)										10-20	15-25
N	Кованные и Литые алюминиевые сплавы (Si<12%)		5-10			5-10			5-10			
	Литые алюминиевые сплавы (Si>12%)		4-8			4-8			4-8			
	Медные сплавы (<HB200)		5-10			5-10			5-10			

В процессе обработки, пожалуйста, отрегулируйте параметры обработки в соответствии с указанными параметрами.

единицы: м/мин