



## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ ДЛЯ МЕТЧИКОВ H200-NDE, H200-NDC, H200-NDS, H200-SDE, H200-ZDE, H210-KDE, H210-KDC, H210-KDS

Обрабатываемый материал		H200-NDE	H200-NDC H200-NDS	H200-SDE	H200-ZDE	H210-KDE	H210-KDC H210-KDS
		Внешнее охлаждение	Внутреннее охлаждение	Внешнее охлаждение			Внутреннее охлаждение
<b>P</b>	Низкоуглеродистые стали (<125HB)	10-25	15-30	15-25	15-25		
	Высокоуглеродистые и Легированные стали (<35HRC)	8-20	15-25	10-20	10-20		
	Закаленные и Инструментальные стали (35-48HRC)	5-12	5-15	5-15	5-15		5-20
<b>M</b>	(35-48HRC) Автоматные нержавеющие стали (130-200HB) (130-200HB)	10-25	15-30	10-25	10-25		
	Высокопрочные автоматные и Литые нержавеющие стали (<25HRC)	8-20	15-25	10-25	10-25		
	Двухфазная (Duplex) нержавеющая сталь (<30HRC)	5-12	5-15	5-12	5-12		
<b>K</b>	Серый и Ковкий чугун (<32HRC)			10-20	10-20	20-40	30-50
	Серый и Ковкий чугун (<43HRC)			5-15	5-15	10-25	15-35
<b>N</b>	Кованные и Литые алюминиевые сплавы (Si<12%)	20-50	30-60	20-50	20-50		
	Литые алюминиевые сплавы (Si>12%)			10-35	10-35		
	Медные сплавы (<HB200)	20-50	30-60	20-50	20-50		

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

единицы: м/мин