

Режимы обработки для пласти MCMG HSS

Обрабатываемый материал	Твердость (HB)	Скорость резания (м/мин)		Скорость подачи (мм/об.)						
		TIALN	ALCrN	Φ9.5 ~ Φ12.9	Φ13.0 ~ Φ17.5	Φ17.6 ~ Φ24.4	Φ24.5 ~ Φ35.0	Φ35.1 ~ Φ47.9	Φ48.0 ~ Φ65.28	Φ65.3 ~ Φ114.48
Отпущенная режущая сталь	100 ~ 150	55	64	0.12	0.16	0.21	0.26	0.33	0.38	0.46
	150 ~ 200	51	59	0.12	0.16	0.22	0.26	0.33	0.38	0.46
	200 ~ 250	47	54	0.1	0.16	0.22	0.26	0.33	0.38	0.46
Мягкая сталь	85 ~ 125	49	57	0.1	0.15	0.19	0.25	0.31	0.38	0.45
	125 ~ 175	47	54	0.1	0.15	0.19	0.25	0.31	0.34	0.39
	175 ~ 225	45	51	0.09	0.13	0.16	0.23	0.3	0.34	0.39
	225 ~ 275	42	48	0.09	0.13	0.16	0.23	0.3	0.31	0.36
Средняя углеродистая сталь	125 ~ 175	47	54	0.1	0.15	0.19	0.25	0.31	0.38	0.45
	175 ~ 225	45	51	0.09	0.13	0.16	0.23	0.3	0.34	0.39
	225 ~ 275	42	48	0.09	0.13	0.16	0.23	0.3	0.34	0.39
	275 ~ 325	38	45	0.06	0.12	0.15	0.19	0.26	0.31	0.36
Легированная сталь	125 ~ 175	42	47	0.1	0.13	0.16	0.23	0.28	0.31	0.36
	175 ~ 225	38	45	0.09	0.13	0.16	0.23	0.28	0.31	0.36
	225 ~ 275	35	42	0.09	0.12	0.16	0.23	0.28	0.31	0.36
	275 ~ 325	34	38	0.06	0.1	0.15	0.19	0.25	0.28	0.33
	325 ~ 375	30	35	0.06	0.1	0.15	0.19	0.25	0.28	0.33
Высокопрочная легированная сталь	225 ~ 300	22	24	0.09	0.12	0.15	0.16	0.23	0.28	0.33
	300 ~ 350	17	19	0.06	0.12	0.15	0.16	0.23	0.28	0.33
	350 ~ 400	14	16	0.06	0.1	0.13	0.15	0.19	0.25	0.3
Структурированная сталь	100 ~ 150	39	46	0.1	0.16	0.19	0.23	0.3	0.34	0.42
	150 ~ 250	26	38	0.09	0.15	0.16	0.19	0.26	0.31	0.39
	250 ~ 350	28	31	0.06	0.13	0.15	0.16	0.23	0.28	0.33
Высоко-температурный сплав	140 ~ 220	8	9	0.06	0.12	0.13	0.16	0.19	0.25	0.28
	220 ~ 310	7	8	0.06	0.1	0.12	0.13	0.16	0.19	0.23
Нержавеющая сталь	135 ~ 185	21	23	0.1	0.13	0.15	0.18	0.23	0.26	0.33
	185 ~ 275	18	20	0.09	0.12	0.13	0.16	0.19	0.23	0.3
Инструментальная сталь	150 ~ 200	22	24	0.06	0.1	0.13	0.16	0.19	0.25	0.28
	200 ~ 250	18	20	0.06	0.1	0.13	0.16	0.19	0.25	0.28
Алюминиевый сплав	30	166	-	0.13	0.22	0.26	0.32	0.36	0.42	0.42
	180	89	-	0.13	0.22	0.26	0.3	0.36	0.42	0.42
Чугун	120 ~ 150	49	57	0.12	0.19	0.26	0.33	0.39	0.45	0.49
	150 ~ 200	45	51	0.1	0.18	0.23	0.3	0.36	0.42	0.46
	200 ~ 220	38	45	0.1	0.15	0.19	0.26	0.3	0.34	0.39
	220 ~ 260	32	38	0.09	0.12	0.15	0.19	0.23	0.28	0.33
	260 ~ 320	26	30	0.06	0.1	0.12	0.15	0.19	0.23	0.26
Рекомендуемые параметры резания для различных корпусов сверл										
Диаметр пластины	Множественный диаметр									
9.5-24.4	10			17			22			
24.5-65.28	7			11			18			
65.3-114.48	5			7			9			
	0.85x рекомендуемая скорость резания			рекомендуемая скорость резания			0.75x рекомендуемая скорость резания			
	0.95x рекомендуемая скорость подачи			0.9x рекомендуемая скорость подачи			0.9x рекомендуемая скорость подачи			