

# РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ ДЛЯ МЕТЧИКОВ

**T7804** СЕРИЯ

**T8804** СЕРИЯ

**T7814** СЕРИЯ

**T8814** СЕРИЯ

ISO	VDI 3323	Материал	НВ	HRc	Vc (м/мин)			
<b>P</b>	1	Нелегированная сталь	125		15-20	20-25	15-20	20-25
	2		190	13	15-20	20-25	15-20	20-25
	3		250	25	12-18	18-24	12-18	18-24
	4		270	28	10-15	15-20	10-15	15-20
	5		300	32	6-10	10-14	6-10	10-14
	6	Низколегирован. сталь	180	10	10-15	15-20	10-15	15-20
	7		275	29	10-15	15-20	10-15	15-20
	8		300	32	6-10	10-14	6-10	10-14
	9		350	38	3-5	5-7	3-5	5-7
	10		Высоколегир. сталь	200	15	3-5	5-7	3-5
<b>M</b>	12	Нержавеющая сталь	200	15	7-10	10-15	7-10	10-15
	13		240	23	5-8	8-11	5-8	8-11
	14		180	10	4-6	6-8	4-6	6-8
<b>K</b>	15	Серый чугун	180	10	10-15	15-20	10-15	15-20
	16		260	26	5-8	8-11	5-8	8-11
	17	Высокопрочный чугун	160	3	10-15	15-20	10-15	15-20
	18		250	25	5-8	8-11	5-8	8-11
<b>N</b>	23	Алюминиево-литиевый сплав	75		15-20	20-25	15-20	20-25
	26	Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)	110		25-35	35-40	25-35	35-40
	27		90		8-12	12-17	8-12	12-17
	28		100		15-20	20-25	15-20	20-25