

Рекомендуемые режимы обработки

* CDX : Максимальная глубина резания

TD.	Обозначение	RE	Отрезка и обр-ка		Токарная обработка	
			Fn (мм/об.)	CDX (мм)	Fn (мм/об.)	Ap (мм)
-P  Отрезка и обработка канавок (Позитивные)  6° Отрезка под углом	TDP 2002	0.2	0.04 ~ 0.12	19	-	-
	TDP 3002	0.2	0.05 ~ 0.16	19	-	-
	TDP 4003	0.3	0.06 ~ 0.18	19	-	-
	TDP 5003	0.3	-	-	-	-
	TDP 6003	0.3	0.06 ~ 0.22	24	-	-
	* TDPR 2002 - 6	0.2	0.03 ~ 0.08	19	-	-
	* TDPR 3002 - 6	0.2	0.04 ~ 0.12	19	-	-
	* TDPL 2002 - 6	0.2	0.03 ~ 0.08	19	-	-
-N  Отрезка и обработка канавок (Общего назначения)  6° Отрезка под углом	TDN 2002	0.2	0.05 ~ 0.18	19	-	-
	TDN 3002	0.2	0.07 ~ 0.23	19	-	-
	TDN 4003	0.3	0.08 ~ 0.28	19	-	-
	TDN 5003	0.3	0.09 ~ 0.35	24	-	-
	TDN 6003	0.3	0.10 ~ 0.35	24	-	-
	TDN 8004	0.4	0.12 ~ 0.40	29	-	-
	* TDNR 2002 - 6	0.2	0.04 ~ 0.14	19	-	-
	* TDNR 3002 - 6	0.2	0.06 ~ 0.18	19	-	-
-Y  Продольное точение   GL	TDY3E - 0.4	0.4	0.06 ~ 0.24	10	0.12 ~ 0.22	0.5 ~ 2.4
	TDY4E - 0.4	0.4	0.08 ~ 0.27	10	0.15 ~ 0.30	0.5 ~ 2.8
	TDY5E - 0.4	0.4	0.08 ~ 0.23	10	0.15 ~ 0.30	0.5 ~ 3.2
	TDY2E - 0.3 - GL	0.3	0.04 ~ 0.20	10	0.06 ~ 0.18	0.4 ~ 1.5
	TDY3E - 0.3 - GL	0.3	0.05 ~ 0.23	10	0.08 ~ 0.20	0.4 ~ 2.0
	TDY4E - 0.4 - GL	0.4	0.06 ~ 0.26	10	0.10 ~ 0.25	0.5 ~ 2.3
	TDY5E - 0.4 - GL	0.4	0.08 ~ 0.30	24	0.10 ~ 0.30	0.5 ~ 3.0
-Y   GM	TDY6E - 0.4 - GL	0.4	0.12 ~ 0.35	24	0.15 ~ 0.35	0.5 ~ 3.5
	TDY8E - 0.4 - GL	0.8	0.15 ~ 0.50	29	0.20 ~ 0.50	1.0 ~ 4.5
	TDY3E - 0.4 - GM	0.4	0.06 ~ 0.24	10	0.12 ~ 0.22	0.5 ~ 2.4
	TDY4E - 0.4 - GM	0.4	0.08 ~ 0.27	10	0.15 ~ 0.30	0.5 ~ 2.8
	TDY4E - 0.8 - GM	0.8	0.10 ~ 0.27	10	0.18 ~ 0.32	0.8 ~ 2.8
	TDY5E - 0.4 - GM	0.4	0.08 ~ 0.27	24	0.18 ~ 0.35	0.5 ~ 3.0
	TDY5E - 0.8 - GM	0.8	0.10 ~ 0.27	24	0.18 ~ 0.37	0.8 ~ 3.0
-Y   RG	TDY6E - 0.4 - GM	0.4	0.12 ~ 0.30	24	0.18 ~ 0.40	0.8 ~ 3.6
	TDY6E - 0.8 - GM	0.8	0.12 ~ 0.35	24	0.18 ~ 0.42	1.0 ~ 3.6
	TDY8E - 0.8 - GM	0.8	0.10 ~ 0.25	29	0.20 ~ 0.50	1.0 ~ 4.5
	TDY2E - 1.0 - RG	1.0	0.05 ~ 0.15	10	0.10 ~ 0.30	0.1 ~ 0.8
	TDY3E - 1.5 - RG	1.5	0.08 ~ 0.18	10	0.15 ~ 0.35	0.1 ~ 1.2
	TDY4E - 2.0 - RG	2.0	0.10 ~ 0.20	10	0.18 ~ 0.45	0.1 ~ 1.6
	TDY5E - 2.5 - RG	2.5	0.12 ~ 0.23	24	0.20 ~ 0.50	0.1 ~ 2.0
TDY6E - 3.0 - RG	3.0	0.15 ~ 0.28	24	0.25 ~ 0.60	0.1 ~ 2.4	
TDY8E - 4.0 - RG	4.0	0.18 ~ 0.30	29	0.25 ~ 0.70	0.1 ~ 3.2	

Скорость резания			Vc (м/мин.)			
ISO	VDI	Подгруппа	YG602G (YG602)		YG603	
			Мин	Макс	Мин	Макс
P	1~5	Нелегированная сталь	120	180		
	6~9	Низколегированная сталь	100	140		
	10~11	Высоколегированная сталь	80	110		
M	12~13	Ферритная / мартенситная	70	160	50	90
	14	Аустенит нержав. сталь	55	140	40	80
K	15~16	Чугун	110	185		
	17~18	Высокопрочный чугун	110	140		
N	21~30	Цветные сплавы (Al)	250	440		
S	31~37	Суперсплавы и титан	25	45		
H	38~41	Закаленные материалы	25	50		