

Рекомендуемые условия обработки



TRE30, TRE31, TRE32
TRE33, TRE34

TRJ15, TRJ16
TRJ17, TRJ18

ISO	VDI 3323	Материал	HB	HRC	Vc (м/мин)		
P	1	Нелегированная сталь	125		5-20	15-45	
	2		190	13	10-50	10-55	
	3		250	25	10-50	10-55	
	4		270	28	15-40	15-50	
	5		300	32	15-40	15-50	
	6	Низколегирован. сталь	180	10	8-30	8-30	
	7		275	29	8-30	8-30	
	8		300	32	8-30	8-30	
	9		350	38	8-30	8-30	
	10	Высоколегир. сталь	200	15	8-30	8-30	
	11		325	35	8-30	8-30	
M	12	Нержавеющая сталь	200	15	5-15	8-20	
	13		240	23	5-15	8-20	
	14		180	10	5-15	8-20	
K	15	Серый чугун	180	10	15-35	15-35	
	16		260	26	15-35	15-35	
	17	Высокопрочный чугун	160	3	15-35	15-35	
	18		250	25	15-35	15-35	
N	21	Алюминиевый сплав	60		15-35	15-35	
	22		100		15-35	15-35	
	23	Алюминиево-литиевый сплав	75		15-35	15-35	
	24		90		15-35	15-35	
	25		130		15-35	15-35	
	26		Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)	110		15-35	15-35
	27			90		15-35	15-35
	28			100		15-35	15-35