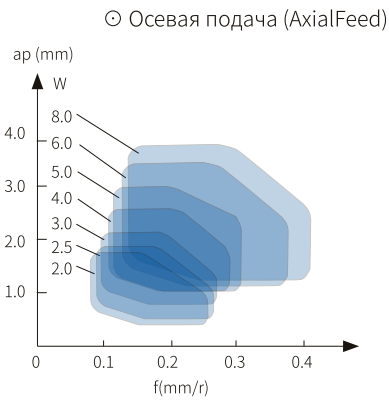
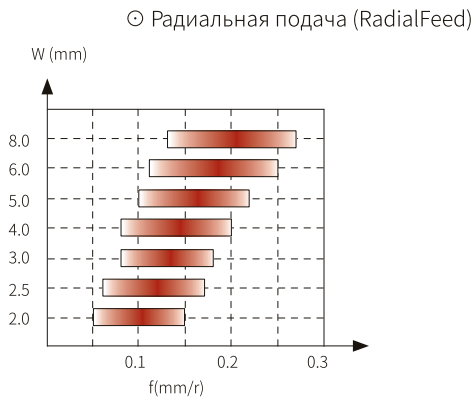
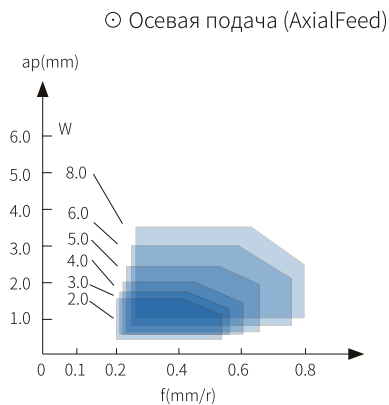
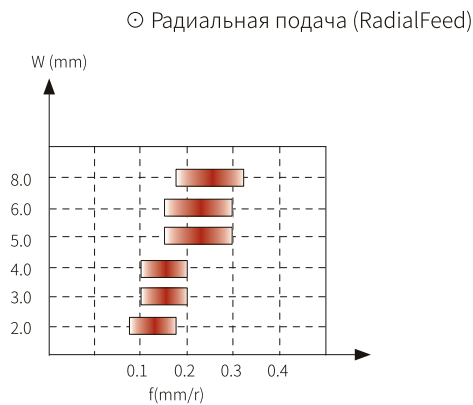


MT



MR



Рекомендуемые режимы резания стружколомов MT и MR

Материал заготовки	Твердость (НВ)	Скорость резания (Vс=м/мин)						
		IA6330	P4325	IP4005	IK4015	IS7015	IS7025	IS8025
P Низкоуглеродистая сталь	80 – 170	110 (70-180)	120 (80-220)	120 (80-220)		70 (50-100)	70 (50-100)	
	Высокоуглеродистая сталь	170 – 250	110 (70-150)	120 (80-220)	120 (80-220)			
	Низколегированная сталь	140– 260	110 (40-150)	110 (60-180)	110 (60-180)		70 (50-100)	70 (50-100)
	Высоколегированная сталь	180– 300	110 (40-150)	110 (60-180)	110 (60-180)			
Литая сталь	180– 300	110 (40-150)	110 (60-180)	110 (60-180)				
M Ферритные / Мартенситные нерж. стали	150– 270	110 (40-180)				90 (50-150)	90 (30-180)	
	Аустенитные нерж. стали	150– 270	110 (40-180)			90 (50-150)	90 (30-180)	
Ковкий чугун	150– 230	110 (50-180)			130 (50-200)			
K Серый чугун	150– 230	110 (50-180)			130 (50-200)			
	Чугун с шаровидным графитом	160– 260	100 (50-150)		100 (50-150)			
S Жаропрочные сплавы	130– 400					35 (15-60)	35 (15-70)	
	Титановые сплавы	130– 400				35 (15-60)	35 (15-70)	35 (15-60)