

## Рекомендуемая скорость резания

Материал заготовки			Твердость материала	Скорость резания Vc (м/мин)		
				Сплав		
			IM7325			
<b>P</b>	Углеродистая сталь	Низкоуглеродистая (C=0.1-0.25%)	HB125	160 (120-230)		
		Среднеуглеродистая сталь (C=0.25-0.55%)	HB150	150 (100-195)		
		Высокоуглеродистая сталь (C=0.55-0.80%)	HB170	140 (90-180)		
	Низколегированная сталь	Необработанная сталь	HB180	130 (100-180)		
		Закалённая и отпущенная сталь	HB275	100 (75-140)		
		Закалённая и отпущенная сталь	HB350	80 (60-130)		
	Высоколегированная сталь	Отожжённая сталь	HB200	110 (80-140)		
		Закалённая и отпущенная сталь	HB325	90 (70-115)		
	Литая сталь	Нелегированная сталь	HB180	200 (180-220)		
		Низколегированная сталь	HB200	110 (70-150)		
Высоколегированная сталь		HB225	100 (60-120)			
Марганцевая сталь (12-14% Mn)		HB250	40 (40-50)			
<b>M</b>	Нержавеющая сталь	Аустенитная нержавеющая сталь	HB180	120 (90-140)		
		Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	HB200	140 (70-170)		
		Двухфазная нержавеющая сталь	HB230	90 (60-120)		
<b>K</b>	Ковкий чугун	Ферритный чугун	HB130	130 (110-170)		
		Перлитный чугун	HB230	100 (85-145)		
	Серый чугун	Чугун с низким пределом прочности на разрыв	HB180	120 (100-160)		
		Чугун с высоким пределом прочности на разрыв	HB260	100 (80-140)		
	Чугун с шаровидным графитом	Ферритный чугун	HB160	125 (110-160)		
	Не состаренный	HB250	100 (80-120)			
<b>N</b>	Кованные алюминиевые сплавы	Не состаренный	HB60	500 (350-700)		
		Состаренный	HB100	400 (300-500)		
	Литые алюминиевые сплавы	Не состаренный	HB75	450 (300-500)		
		Состаренный	HB90	290 (200-400)		
		Кремнийсодержащий (13-22% Si)	HB130	200 (100-300)		
	Медь и медные сплавы	Латунь	HB90	220 (100-300)		
Бронза и бессвинцовые сплавы		HB100	180 (80-255)			
<b>S</b>	Жаропрочные сплавы	На основе железа	Отожжённый	HB200	45 (35-60)	
			Состаренный	HB280	35 (25-50)	
		На основе никеля и кобальта	Отожжённый	HB250	25 (15-30)	
			Состаренный	HB350	15 (10-25)	
			Литой	HB320	13 (10-20)	
		Титановые сплавы	Чистый титан (99.5% Ti)	400Rm	150 (140-170)	
α+β сплав	1050Rm		60 (50-70)			
<b>H</b>	Высокотвердые материалы	Закалённая сталь	HRC55	45 (40-50)		
		Отбеленный чугун	HB400	40 (30-50)		

### Рекомендуемые значения радиальной подачи и количества проходов

#### ► Круглая резьба / Наружная

Шаг (мм)	10	8	6	4
Общая подача (мм)	1.30	1.63	2.17	2.95
Количество проходов	8	10	12	14
Номер прохода	Радиальная подача на проход (мм)			
1	0.21	0.21	0.24	0.30
2	0.20	0.20	0.23	0.29
3	0.19	0.19	0.22	0.28
4	0.18	0.19	0.21	0.27
5	0.16	0.18	0.20	0.26
6	0.15	0.17	0.19	0.25
7	0.13	0.15	0.18	0.24
8	0.08	0.14	0.17	0.23
9		0.12	0.16	0.22
10		0.08	0.15	0.21
11			0.13	0.19
12			0.08	0.18
13				0.15
14				0.10

#### ► Круглая резьба / Внутренняя

Шаг (мм)	10	8	6	4
Общая подача (мм)	1.34	1.64	2.18	2.98
Количество проходов	8	10	12	14
Номер прохода	Радиальная подача на проход (мм)			
1	0.22	0.21	0.24	0.30
2	0.21	0.20	0.23	0.29
3	0.20	0.20	0.22	0.29
4	0.18	0.19	0.21	0.28
5	0.17	0.18	0.21	0.27
6	0.15	0.17	0.20	0.26
7	0.13	0.16	0.19	0.25
8	0.08	0.14	0.17	0.24
9		0.12	0.16	0.23
10		0.08	0.15	0.21
11			0.13	0.20
12			0.08	0.18
13				0.16
14				0.10

Внимание: рекомендуется избегать подачи не менее 0,05 мм, для аустенитных нержавеющей сталей – не менее 0,08 мм.