

## Стандартные режимы резания

Обрабатываемые материалы	Приоритет	Сплав	Скорость резания Vc (m/min)	Стружкойлом	Глубина резания ap (mm)	Подача f (mm/rev)
Низкоуглеродистые стали S45C, S55C etc. (C45, C55 etc.) Углеродистые стали S45C, S55C etc. (C45, C55 etc.) Низколегированные стали SCM415 etc. Легированные стали SCM440, SCr420 etc. (42CrMo4, 20Cr4 etc.)	Первый выбор	<b>AH725</b>	50 ~ 180	<b>SS</b>	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				<b>TS</b>	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
	Для улучшенного кач-ва обработки поверхности	<b>NS530</b>	80 ~ 250	<b>SS</b>	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				<b>TS</b>	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
	Для износостойкости	<b>GT530</b>	80 ~ 300	<b>SS</b>	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				<b>TS</b>	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
Нержавеющие стали (аустенитные) SUS304, SUS316 etc. (X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2 etc.) Нержавеющие стали (мартенсит и феррит) SUS430, SUS416 etc. (X6Cr17, X20Cr13 etc.) Нержавеющие стали (термическое старение) SUS630 etc. (X5CrNiCuNb16-4 etc.)	Первый выбор	<b>AH725</b>	50 ~ 150	<b>SS</b>	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				<b>TS</b>	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
Серый чугун FC250 etc. (GG25 etc.)	Первый выбор	<b>AH725</b>	50 ~ 180	<b>SS</b>	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				<b>TS</b>	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
	Для улучшенного кач-ва обработки поверхности	<b>NS530</b>	80 ~ 250	<b>SS</b>	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				<b>TS</b>	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
	Для износостойкости	<b>GT530</b>	80 ~ 300	<b>SS</b>	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				<b>TS</b>	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
Ковкий чугун FCD700 etc. (GG70 etc.)	Первый выбор	<b>AH725</b>	50 ~ 120	<b>SS</b>	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				<b>TS</b>	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
	Для улучшенного кач-ва обработки поверхности	<b>NS530</b>	80 ~ 150	<b>SS</b>	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				<b>TS</b>	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
	Для износостойкости	<b>GT530</b>	80 ~ 180	<b>SS</b>	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				<b>TS</b>	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3

5

Система маркировки для расточных оправок ТАС