

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	AH725	50 ~ 180	SS	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				TS	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
	Для улучшенного кач-ва обработки поверхности	NS530	80 ~ 250	SS	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				TS	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
	Для износостойкости	GT530	80 ~ 300	SS	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				TS	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	AH725	50 ~ 150	SS	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				TS	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
Серый чугун FC250 etc. (GG25 etc.)	Первый выбор	AH725	50 ~ 180	SS	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				TS	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
	Для улучшенного кач-ва обработки поверхности	NS530	80 ~ 250	SS	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				TS	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
	Для износостойкости	GT530	80 ~ 300	SS	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				TS	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
Ковкий чугун FCD700 etc. (GG70 etc.)	Первый выбор	AH725	50 ~ 120	SS	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				TS	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
	Для улучшенного кач-ва обработки поверхности	NS530	80 ~ 150	SS	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				TS	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
	Для износостойкости	GT530	80 ~ 180	SS	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				TS	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3

5

Система маркировки для расточных оправок ТАС