

Стандартные условия резания

LNMX1204□□□-□□□

* Условия для торцевания отмечены значениями красного цвета

Обработ. материалы	Стружколомы	Сплавы	Скорость резания vc (m/min)	Глубина резания: ap (mm)		Подача: f (mm/rev)	
				r _ε : 0.8	r _ε : 1.2	r _ε : 0.8	r _ε : 1.2
Стали S45C, SCM415 etc. (C45, 18CrMo4 etc.)	TDR	T9115	120 - 250	0.5 - 5 0.5 - 2.2	0.8 - 5 0.8 - 2.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8
		T9125	80 - 180				
Нержавеющие стали SUS304, SUS316 etc. (X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2 etc.)	TDR	T9115	100 - 180	0.5 - 5 0.5 - 2.2	0.8 - 5 0.8 - 2.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8
		T9125	80 - 180				

LNMX1606□□□-□□□

Обработ. материалы	Стружколомы	Сплавы	Скорость резания vc (m/min)	Глубина резания: ap (mm)			Подача: f (mm/rev)		
				r _ε : 0.8	r _ε : 1.2	r _ε : 1.6	r _ε : 0.8	r _ε : 1.2	r _ε : 1.6
Стали S45C, SCM415 etc. (C45, 18CrMo4 etc.)	TDR	T9115	120 - 250	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	1 - 8 1 - 3.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	0.3 - 1
		T9125	80 - 180						
	TWR	T9115	120 - 250	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	-	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	-
		T9125	80 - 180						
Нержавеющие стали SUS304, SUS316 etc. (X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2 etc.)	TDR	T9115	100 - 180	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	1 - 8 1 - 3.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	0.3 - 1
		T9125	80 - 180						
	MDR	T9115	100 - 150	1.5 - 6 0.5 - 3.2	1.5 - 7 0.8 - 3.2	-	0.1 - 0.5	0.15 - 0.7	-
		АН725	50 - 150						
	TWR	T9115	100 - 180	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	-	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	-
		T9125	80 - 180						