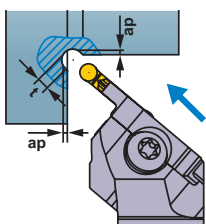


РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ [для расточки наружных канавок]

| Обрабатываемый материал | Твердость | Сплав | Скорость резания (м/мин) | | | | | |
|-------------------------|--|--------|--------------------------|-----|-----|-----|-----|--|
| | | | 50 | 100 | 150 | 200 | 250 | |
| Р | Малоуглеродистая сталь | VP20RT | 80 | | 180 | | | |
| | | VP10RT | 90 | | 190 | | | |
| | Углеродистая сталь Легированная сталь | VP20RT | 60 | | 140 | | | |
| | | VP10RT | 70 | | 150 | | | |
| | | MY5015 | 90 | | 210 | | | |
| | | NX2525 | 55 | | 135 | | | |
| | Углеродистая сталь Легированная сталь | VP20RT | 50 | | 110 | | | |
| | | VP10RT | 60 | | 120 | | | |
| MY5015 | | 80 | | 160 | | | | |
| NX2525 | | 45 | | 105 | | | | |
| М | Нержавеющая сталь | VP20RT | 50 | | 110 | | | |
| | | VP10RT | 60 | | 120 | | | |
| К | Серый чугун | VP20RT | 60 | | 140 | | | |
| | | VP10RT | 70 | | 150 | | | |
| | | MY5015 | 90 | | 210 | | | |
| | Ковкий чугун | VP20RT | 50 | | 110 | | | |
| | | VP10RT | 60 | | 120 | | | |
| | | MY5015 | 80 | | 160 | | | |
| S | Титановый сплав | VP20RT | 30 | | 60 | | | |
| | | VP10RT | 40 | | 70 | | | |
| | Жаропрочный сплав | VP20RT | 30 | | 60 | | | |
| | | VP10RT | 40 | | 70 | | | |

(Примечание 1) VP20RT — первый рекомендуемый сплав для материалов (кроме закаленной стали)

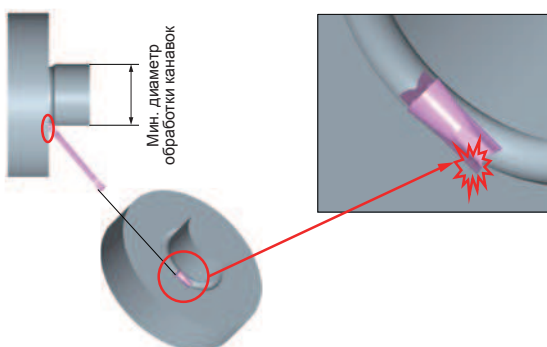
(Примечание 2) Для VP10RT, VP20RT и MY5015 рекомендуется проводить резание с СОЖ.

РАССТОЯНИЕ ОТ ПОВЕРХНОСТИ ЗАГОТОВКИ ДО ГЛУБИНЫ КАНАВКИ

| Ширина обработки канавок W (мм) | Глубина растачивания канавок t (мм) | Расстояние от поверхности заготовки до глубины канавки ap (мм) |
|------------------------------------|--|---|
| 2.00 | 1.50 | 0.646 |
| 2.50 | 1.75 | 0.720 |
| 3.00 | 2.00 | 0.793 |
| 3.18 | 2.09 | 0.819 |
| 4.00 | 2.50 | 0.939 |
| 4.75 | 2.88 | 1.049 |
| 5.00 | 3.00 | 1.086 |
| 6.00 | 3.50 | 1.232 |
| 6.35 | 3.68 | 1.283 |

СТРУЖКОЛОМ VM**Минимальный диаметр обработки канавок**

Убедитесь, что инструмент подходит для диаметра обработки. Необходимо учитывать минимальный диаметр обработки канавок, D1, указанный в таблице на стр.1, чтобы избежать контакта с обрабатываемой деталью как указано ниже.

**Рекомендованная скорость подачи и глубина резания**