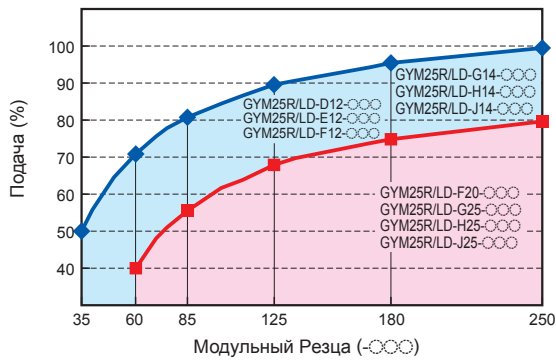


ЗАВИСИМОСТЬ ВЕЛИЧИНЫ ПОДАЧИ ОТ ПРИМЕНЯЕМЫХ ЛОКАТОРОВ



(Примечание) Установите подачу на оборот в процентах согласно вышеприведенной таблице.

РЕКОМЕНДУЕМАЯ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ (м/мин)

Обработка	Обрабатываемый материал	Твердость	Материал	Скорость резания (м/мин)					
				50	100	150	200	250	300
P	Малоуглеродистые стали	≤160HB	VP20RT	80 - 180					
			VP10RT	90 - 190					
			NX2525	70 - 170					
	Углеродистая сталь Легированная сталь	160–280HB	VP20RT	60 - 140					
			VP10RT	70 - 150					
			MY5015	90 - 210					
			NX2525	55 - 135					
		280HB≤	VP20RT	50 - 110					
VP10RT	60 - 120								
MY5015	80 - 160								
M	Нержавеющая сталь	≤270HB	VP20RT	50 - 110					
			VP10RT	60 - 120					
K	Серый чугун	Предел прочности ≤300МПа	VP20RT	60 - 140					
			VP10RT	70 - 150					
			MY5015	90 - 210					
	Ковкий чугун	Предел прочности ≤800МПа	VP20RT	50 - 110					
			VP10RT	60 - 120					
			MY5015	80 - 160					
S	Жаропрочный сплав Титановые сплавы	—	VP20RT	30 - 60					
			VP10RT	40 - 70					
			RT9010	40 - 70					
H	Закалённая сталь	50HRC≤	MB8025	60 - 100					

(Примечание 1) VP20RT - 1-ая рекомендация для обработки всех видов материалов, кроме закаленной стали.

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