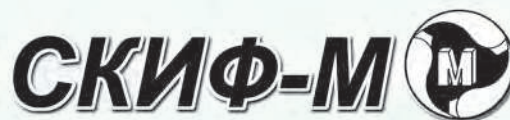


Техническое приложение



Выбор скорости резания

ISO	Обрабатываемый материал		Тверд. HB	Группа обработ.	Марка твердого сплава							
	Наименование	Состояние			HCP35D	HCP35U	HCP40	HCM25N	HCM35	HCM35N	HCM40	HCM40N
					Скорость резания v_c (м/мин)							
P	Нелегированная сталь	отожженная	125	1	180 - 140	290 - 160	200 - 100	270 - 190	260 - 150	240 - 170	260 - 160	220 - 150
		отожженная	190	2	150 - 125	260 - 135	200 - 100	230 - 160	260 - 150	210 - 150	220 - 130	190 - 130
		улучшенная	250	3	100 - 80	220 - 115	200 - 100	180 - 130	260 - 150	150 - 105	160 - 90	140 - 100
	Низколегированная сталь	отожженная	180	6	160 - 120	235 - 145	200 - 100	240 - 170	220 - 80	210 - 150	220 - 150	200 - 140
		улучшенная	275	7	140 - 90	195 - 130	200 - 100	180 - 130	220 - 80	150 - 105	190 - 110	140 - 100
		улучшенная	300	8	120 - 80	170 - 110	200 - 100	180 - 130	220 - 80	150 - 105	180 - 100	140 - 100
		улучшенная	350	9	100 - 70	150 - 95	200 - 100	140 - 100	220 - 80	100 - 70	160 - 90	100 - 70
	Высоколегированная сталь и стальное литье	отожженная	200	10	80 - 60	180 - 100	180 - 100	180 - 125	180 - 90	150 - 105	200 - 120	120 - 85
		улучшенная	325	11	70 - 55	145 - 70	145 - 70	170 - 120	180 - 90	120 - 90	140 - 90	90 - 65
	Нержавеющая сталь и стальное литье	ферритная	200	12	220 - 130	180 - 140	180 - 80	180 - 125	180 - 70	150 - 105	220 - 110	120 - 85
мартенситная		240	13	200 - 80	155 - 100	180 - 80	170 - 120	180 - 70	110 - 80	180 - 90	80 - 60	
M	Нержавеющая сталь	аустенитная	180	14.1	130 - 100	175 - 120	160 - 80	190 - 150	200 - 60	180 - 140	250 - 90	170 - 130
		аустенитно-ферритная	260	14.2	-	120 - 80	160 - 60	180 - 125	200 - 60	150 - 105	160 - 100	120 - 85
		ферритно-мартенситная	200	14.3	-	185 - 125	160 - 100	180 - 140	200 - 60	170 - 130	100 - 50	160 - 120
		аустенитно-мартенситная	330	14.4	-	100 - 65	-	150 - 120	200 - 60	140 - 110	180 - 60	130 - 100
K	Серый чугун	ферритно-перлитный	180	15	140 - 70	-	230 - 90	-	-	-	-	-
		перлитный	260	16	120 - 60	-	230 - 90	-	-	-	-	-
	Высокопрочный чугун	ферритный	160	17	240 - 130	-	170 - 70	-	-	-	-	-
		перлитный	250	18	200 - 110	-	170 - 70	-	-	-	-	-
	Ковкий чугун	ферритный	130	19	330 - 180	-	220 - 90	-	-	-	-	-
		перлитный	230	20	290 - 160	-	220 - 90	-	-	-	-	-
N	Алюминиевые деформиру. сплавы	незакаляемые	60	21	-	-	-	-	-	-	-	-
		закаленные	100	22	-	-	-	-	-	-	-	-
	Алюминиевые литеые сплавы	незакаляемые	75	23	-	-	-	-	-	-	-	-
		закаленные	90	24	-	-	-	-	-	-	-	-
			130	25	-	-	-	-	-	-	-	-
	Медь и медные сплавы	Латунь, литеая медь	90	27	-	-	-	-	-	-	-	-
		Бронза, электролит. медь	100	28	-	-	-	-	-	-	-	-
S	Жаропрочные сплавы	отожженные	250	33	35 - 25	-	-	-	60 - 20	-	40 - 25	-
		после старения	350	34	35 - 25	-	-	-	30 - 30	-	35 - 15	-
	Титановые сплавы		300	37	80 - 30	-	-	-	40 - 20	-	50 - 30	-
					HCP35D	HCP35U	HCP40	HCM25N	HCM35	HCM35N	HCM40	HCM40N

Таблица k_v

Обрабатываемый материал	Группа обработки	Уменьшение твердости Увеличение твердости								
		- 80	- 60	- 40	- 20	0	+ 20	+ 40	+ 60	+ 80
		Коэффициент k_v								
Углеродистая сталь	1 - 3	-	-	-	1,07	1,0	0,95	0,90	-	-
Легированная сталь	6 - 9	1,26	1,18	1,20	1,05	1,0	0,94	0,91	0,86	0,83
Высоколегированная сталь	10 - 11	-	-	1,21	1,10	1,0	0,91	0,84	0,79	-
Нержавеющая сталь	12 - 14	-	-	1,21	1,10	1,0	0,91	0,85	0,79	0,75
Стальное литье		-	-	1,31	1,13	1,0	0,87	0,80	0,73	-
Ковкий чугун	19 - 20	-	1,14	1,08	1,03	1,0	0,96	0,92	-	-
Серый чугун	15 - 16	-	-	1,25	1,10	1,0	0,92	0,86	0,80	-
Высокопрочный чугун	17 - 18	-	-	1,07	1,03	1,0	0,97	0,95	0,93	0,91
Жаропрочные сплавы	33 - 34	1,26	-	1,11	-	1,0	-	0,90	-	0,82