

Режимы резания для CoroReamer 830

Метрические значения

ISO	СМС	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю НВ	Сплав	Скорость резания V_c м/мин	Подача f_z мм/зуб	Радиальная глубина резания a_p мм
P	01.1 01.2 01.3 01.4	Нелегированная сталь	90-200 125-225 150-225 180-225	P10R	150-200 150-200 140-180 140-180	0.15-0.25 0.15-0.25 0.15-0.25 0.15-0.25	0.1-0.3
		Незакаленная 0,10-0,25% С					
		Незакаленная 0,25-0,55% С					
		Незакаленная 0,55-0,80% С					
	02.1 02.2	Низколегированная сталь	150-260 220-400	P10R	110-180 70-130	0.15-0.25 0.10-0.20	0.1-0.3
		Незакаленная					
06.1 06.2	Сталь (отливки)	90-225 150-250	P10R	140-180 100-150	0.15-0.25 0.15-0.25	0.1-0.3	
	Нелегированная						
K	07.2 09.2	Ковкий чугун	150-270 200-300	P10R	150-200 110-190	0.15-0.25 0.15-0.25	0.1-0.3 0.1-0.3
		Перлитный					
		Чугун с шаровидным графитом					
		Перлитный					

Дюймовые значения

ISO	СМС	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю НВ	Сплав	Скорость резания V_c фут/мин	Подача f_z дюйм/зуб	Радиальная глубина резания a_p дюйм
P	01.1 01.2 01.3 01.4	Нелегированная сталь	90-200 125-225 150-225 180-225	P10R	490-650 490-650 460-590 460-590	.006-.010 .006-.010 .006-.010 .006-.010	.004-.012
		Незакаленная 0,10-0,25% С					
		Незакаленная 0,25-0,55% С					
		Незакаленная 0,55-0,80% С					
	02.1 02.2	Низколегированная сталь	150-260 220-400	P10R	360-590 230-425	.006-.010 .004-.008	.004-.012
		Незакаленная					
06.1 06.2	Сталь (отливки)	90-225 150-250	P10R	460-590 330-490	.006-.010 .006-.010	.004-.012	
	Нелегированная						
K	07.2 09.2	Ковкий чугун	150-270 200-300	P10R	490-650 360-620	.006-.010 .006-.010	.004-.012 .004-.012
		Перлитный					
		Чугун с шаровидным графитом					
		Перлитный					

Режимы резания для CoroReamer™ 835

Метрические значения

Геометрия -MF

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	H/мм ²	HB	MF V _c , м/мин		
					Min	Рек.	Max
P	P5.0.Z.PH		503	330	24	30	36
M	M1.0.Z.AQ	Нержавеющая сталь	811	200	32	40	48
	M2.0.Z.AQ	Аустенитная	961	200	32	40	48
	M3.1.Z.AQ	Супер аустенитная Ni≥20%	674	230	24	30	36
	M3.2.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	674	260	24	30	36
	M1.0.C.UT		674	200	32	40	48
	M2.0.C.AQ			200	32	40	48
	M3.1.C.AQ		1114	230	24	30	36

Геометрия -PF

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	H/мм ²	HB	PF V _c , м/мин		
					Min	Рек.	Max
P	P1.1.Z.AN	Нелегированная сталь					
	P1.1.Z.AN	C=0.10-0.25%	428	125	148	185	222
	P1.1.Z.AN	Закаленная и отпущенная	639	190	148	185	222
	P1.2.Z.AN	C=0.25-0.55%	639	190	148	185	222
	P1.2.Z.HT		708	210	128	160	192
	P1.3.Z.AN	C=0.55-0.80%	639	190	148	185	222
	P1.3.Z.HT		991	300	112	140	168
	P2.1.Z.AN	Низколегированная сталь					
	P2.1.Z.AN	В состоянии поставки (сырая)	591	175	148	185	222
	P2.2.Z.AN	Отожженная	811	240	128	160	192
	P2.3.Z.AN		867	260	112	140	168
	P2.5.Z.HT.1	Закаленная и отпущенная	961	285	112	140	168
	P1.5.C.UT	Сталь (отливки)					
	P1.5.C.UT	Нелегированная	503	150	148	185	222
	P2.6.C.UT	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	674	200	128	160	192
	P3.0.Z.AN	Высоколегированная сталь					
	P3.0.Z.AN	Отожженная	674	200	128	160	192
	P3.0.Z.HT.1	Инструментальная сталь	1282	380	96	120	144
	P3.1.Z.AN	Отожженная быстрорежущая сталь	839	250	128	160	192
	P5.0.Z.HT.1		1114	330	128	160	192
K	K1.1.C.NS	Ковкий чугун					
	K1.1.C.NS	Ферритный/Перлитный	428	200	72	90	108
	K2.1.C.UT	Серый чугун					
	K2.1.C.UT	Низкой прочности на растяжение	639	180	96	120	144
	K2.2.C.UT	Высокой прочности на растяжение	639	245	148	185	222
	K2.3.C.UT		708	175	72	90	108
	K3.1.C.UT	Чугун с шаровидным графитом					
	K3.1.C.UT	Ферритный	639	155	72	90	108
K3.2.C.UT	Перлитный	991	215	72	90	108	
K3.3.C.UT	Перлитный	503	265	72	90	108	
K3.5.C.UT		591	190	72	90	108	
K5.1.C.NS	Отпущенный ковкий чугун (ADI)	961	300	48	60	72	

Режимы резания для CoroReamer™ 835

Метрические значения

Геометрия -MF

DC						
3	5	8	10	12	16	20
f_n , мм/об						
0.16	0.20	0.27	0.32	0.36	0.41	0.47
0.16	0.20	0.27	0.32	0.36	0.41	0.47
0.16	0.20	0.27	0.32	0.36	0.41	0.47
0.16	0.20	0.27	0.32	0.36	0.41	0.47
0.16	0.20	0.27	0.32	0.36	0.41	0.47
0.16	0.20	0.27	0.32	0.36	0.41	0.47
0.16	0.20	0.27	0.32	0.36	0.41	0.47

Геометрия -PF

DC						
3	5	8	10	12	16	20
f_n , мм/об						
0.3	0.7	1.0	1.0	1.5	1.5	1.5
0.3	0.7	1.0	1.0	1.5	1.5	1.5
0.3	0.7	1.0	1.0	1.5	1.5	1.5
0.3	0.7	1.0	1.0	1.5	1.5	1.5
0.3	0.7	1.0	1.0	1.5	1.5	1.5
0.21	0.5	0.7	0.7	1.0	1.0	1.0
0.3	0.7	1.0	1.0	1.5	1.5	1.5
0.3	0.7	1.0	1.0	1.5	1.5	1.5
0.21	0.5	0.7	0.7	1.0	1.0	1.0
0.21	0.5	0.7	0.7	1.0	1.0	1.0
0.3	0.7	1.0	1.0	1.5	1.5	1.5
0.3	0.7	1.0	1.0	1.5	1.5	1.5
0.3	0.7	1.0	1.0	1.5	1.5	1.5
0.21	0.5	0.7	0.7	1.0	1.0	1.0
0.3	0.7	1.0	1.0	1.5	1.5	1.5
0.3	0.7	1.0	1.0	1.5	1.5	1.5
0.3	0.7	1.0	1.0	1.5	1.5	1.5
0.3	0.7	1.0	1.0	1.5	1.5	1.5
0.3	0.7	1.0	1.0	1.5	1.5	1.5
0.3	0.7	1.0	1.0	1.5	1.5	1.5
0.3	0.7	1.0	1.0	1.5	1.5	1.5
0.3	0.7	1.0	1.0	1.5	1.5	1.5
0.3	0.7	1.0	1.0	1.5	1.5	1.5

Режимы резания для CoroReamer™ 835

Дюймовые значения

Геометрия -MF

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	H/мм ²	HB	MF V _c , фут/мин		
					Min	Рек.	Max
P	P5.0.Z.PH		503	330	79	98	118
M	M1.0.Z.AQ	Нержавеющая сталь	811	200	105	131	157
	M2.0.Z.AQ	Аустенитная	961	200	105	131	157
	M3.1.Z.AQ	Супер аустенитная Ni≥20%	674	230	79	98	118
	M3.2.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	674	260	79	98	118
	M1.0.C.UT		674	200	105	131	157
	M2.0.C.AQ			200	105	131	157
	M3.1.C.AQ		1114	230	79	98	118

Геометрия -PF

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	H/мм ²	HB	PF V _c , фут/мин		
					Min	Рек.	Max
P	P1.1.Z.AN	Нелегированная сталь	428	125	486	607	728
	P1.1.Z.AN	C=0.10-0.25%	639	190	486	607	728
	P1.2.Z.AN	Закаленная и отпущенная	639	190	486	607	728
	P1.2.Z.AN	C=0.25-0.55%	639	190	486	607	728
	P1.2.Z.HT		708	210	420	525	630
	P1.3.Z.AN	C=0.55-0.80%	639	190	486	607	728
	P1.3.Z.HT		991	300	367	459	551
	P2.1.Z.AN	Низколегированная сталь	591	175	486	607	728
	P2.2.Z.AN	В состоянии поставки (сырая)	811	240	420	525	630
	P2.3.Z.AN	Отожженная	867	260	367	459	551
	P2.5.Z.HT.1	Закаленная и отпущенная	961	285	367	459	551
	P1.5.C.UT	Сталь (отливки)	503	150	486	607	728
	P2.6.C.UT	Нелегированная	674	200	420	525	630
	P2.6.C.UT	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	674	200	420	525	630
	P3.0.Z.AN	Высоколегированная сталь	674	200	420	525	630
	P3.0.Z.HT.1	Отожженная	1282	380	315	394	472
	P3.1.Z.AN	Инструментальная сталь	839	250	420	525	630
	P5.0.Z.HT.1	Отожженная быстрорежущая сталь	1114	330	420	525	630
K	K1.1.C.NS	Ковкий чугун	428	200	236	295	354
	K1.1.C.NS	Ферритный/Перлитный	428	200	236	295	354
	K2.1.C.UT	Серый чугун	639	180	315	394	472
	K2.2.C.UT	Низкой прочности на растяжение	639	245	486	607	728
	K2.3.C.UT	Высокой прочности на растяжение	708	175	236	295	354
	K3.1.C.UT	Чугун с шаровидным графитом	639	155	236	295	354
	K3.2.C.UT	Ферритный	991	215	236	295	354
	K3.3.C.UT	Перлитный	503	265	236	295	354
	K3.5.C.UT	Перлитный	591	190	236	295	354
	K5.1.C.NS	Отпущенный ковкий чугун (ADI)	961	300	157	197	236

Режимы резания для CoroReamer™ 435

Метрические значения

Геометрия -XF

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Н/мм ²	НВ	XF V _c , м/мин		
					Min	Рек.	Max
P	Нелегированная сталь						
	P1.1.Z.AN	C=0.10-0.25%	428	125	24	30	36
	P1.1.Z.AN	Закаленная и отпущенная	639	190	24	30	36
	P1.2.Z.AN	C=0.25-0.55%	639	190	24	30	36
	P1.2.Z.HT		708	210	20	25	30
	P1.3.Z.AN	C=0.55-0.80%	639	190	24	30	36
	P1.3.Z.HT		991	300	16	20	24
	Низколегированная сталь						
	P2.1.Z.AN	Незакаленная	591	175	24	30	36
	P2.2.Z.AN	Отожженная	811	240	20	25	30
	P2.3.Z.AN		867	260	16	20	24
	P2.5.Z.HT.1	Закаленная и отпущенная	961	285	16	20	24
	Сталь (отливки)						
	P1.5.C.UT	Нелегированная	503	150	24	30	36
	P2.6.C.UT	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	674	200	20	25	30
Высоколегированная сталь							
P3.0.Z.AN	Отожженная	674	200	20	25	30	
P3.0.Z.HT.1		1282	380	12	15	18	
P3.1.Z.AN	Отожженная быстрорежущая сталь	839	250	20	25	30	
P5.0.Z.HT.1		1114	330	20	25	30	
P5.0.Z.PH		503	330				
M	Нержавеющая сталь						
	M1.0.Z.AQ	Аустенитная	811	200	-	-	-
	M2.0.Z.AQ	Супер аустенитная Ni≥20%	961	200	-	-	-
	M3.1.Z.AQ		674	230	-	-	-
	M3.2.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	674	260	-	-	-
	M1.0.C.UT		674	200	-	-	-
	M2.0.C.AQ		200	200	-	-	-
M3.1.C.AQ		1114	230	-	-	-	
K	Ковкий чугун						
	K1.1.C.NS	Ферритный/Перлитный	428	200	24	30	36
	Серый чугун						
	K2.1.C.UT	Низкой прочности	639	180	32	40	48
	K2.2.C.UT	Высокой прочности на растяжение	639	245	32	40	48
	K2.3.C.UT		708	175	24	30	36
	Чугун с шаровидным графитом						
	K3.1.C.UT	Ферритный	639	155	24	30	36
	K3.2.C.UT	Перлитный	991	215	24	30	36
	K3.3.C.UT	Перлитный	503	265	24	30	36
K3.5.C.UT		591	190	24	30	36	
K5.1.C.NS	Отпущенный ковкий чугун (ADI)	961	300	24	30	36	
N	Алюминиевые сплавы						
	N1.2.Z.UT	Деформированные, в т.ч. холоднообработанные, не подвергнутые старению	400	60	64	80	96
	N1.2.Z.AG	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	650	100	64	80	96
	N1.3.C.UT	Литье, не подвергнутое старению	600	75	64	80	96
	N1.3.C.AG	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	700	90	64	80	96
	N1.4.C.NS	Литье, AlSi, Si ≥ 13%	700	130	64	80	96
	Медь и медные сплавы						
	N3.3.U.UT	Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%)	550	110	64	80	96
	N3.1.U.UT	Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь)	1350	100	64	80	96

Режимы резания для CoroReamer™ 435

Дюймовые значения

Геометрия -XF

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	H/мм ²	HB	XF v _c , фут/мин		
					Min	Рек.	Max
P	Нелегированная сталь						
	P1.1.Z.AN	C=0.10-0.25%	428	125	79	98	118
	P1.1.Z.AN	Закаленная и отпущенная	639	190	79	98	118
	P1.2.Z.AN	C=0.25-0.55%	639	190	79	98	118
	P1.2.Z.HT		708	210	66	82	98
	P1.3.Z.AN	C=0.55-0.80%	639	190	79	98	118
	P1.3.Z.HT		991	300	52	66	79
	Низколегированная сталь						
	P2.1.Z.AN	Незакаленная	591	175	79	98	118
	P2.2.Z.AN	Отожженная	811	240	66	82	98
	P2.3.Z.AN		867	260	52	66	79
	P2.5.Z.HT.1	Закаленная и отпущенная	961	285	52	66	79
	Сталь (отливки)						
	P1.5.C.UT	Нелегированная	503	150	79	98	118
	P2.6.C.UT	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	674	200	66	82	98
Высоколегированная сталь							
P3.0.Z.AN	Отожженная	674	200	66	82	98	
P3.0.Z.HT.1		1282	380	39	49	59	
P3.1.Z.AN	Отожженная быстрорежущая сталь	839	250	66	82	98	
P5.0.Z.HT.1		1114	330	66	82	98	
P5.0.Z.PH		503	330				
M	Нержавеющая сталь						
	M1.0.Z.AQ	Аустенитная	811	200	-	-	-
	M2.0.Z.AQ	Супер аустенитная Ni≥20%	961	200	-	-	-
	M3.1.Z.AQ		674	230	-	-	-
	M3.2.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	674	260	-	-	-
	M1.0.C.UT		674	200	-	-	-
	M2.0.C.AQ		200	200	-	-	-
M3.1.C.AQ		1114	230	-	-	-	
K	Ковкий чугун						
	K1.1.C.NS	Ферритный/Перлитный	428	200	79	98	118
	Серый чугун						
	K2.1.C.UT	Низкой прочности на растяжение	639	180	105	131	157
	K2.2.C.UT	Высокой прочности на растяжение	639	245	105	131	157
	K2.3.C.UT		708	175	79	98	118
	Чугун с шаровидным графитом						
	K3.1.C.UT	Ферритный	639	155	79	98	118
	K3.2.C.UT	Перлитный	991	215	79	98	118
	K3.3.C.UT	Перлитный	503	265	79	98	118
K3.5.C.UT		591	190	79	98	118	
K5.1.C.NS	Отпущенный ковкий чугун (ADI)	961	300	79	98	118	
N	Алюминиевые сплавы						
	N1.2.Z.UT	Деформированные, в т.ч. холоднообработанные, не подвергнутые старению	400	60	210	262	315
	N1.2.Z.AG	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	650	100	210	262	315
	N1.3.C.UT	Литье, не подвергнутое старению	600	75	210	262	315
	N1.3.C.AG	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	700	90	210	262	315
	N1.4.C.NS	Литье, AlSi, Si ≥ 13%	700	130	210	262	315
	Медь и медные сплавы						
	N3.3.U.UT	Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%)	550	110	210	262	315
	N3.1.U.UT	Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь)	1350	100	210	262	315

