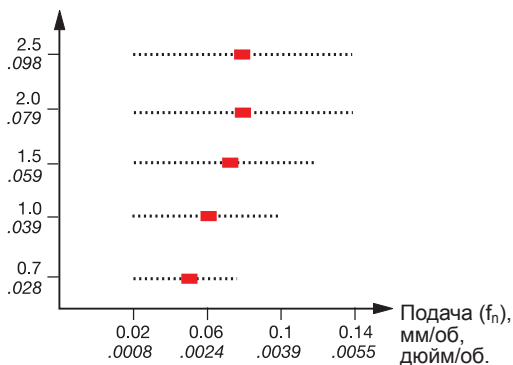


Рекомендуемые режимы резания для CoroCut® XS

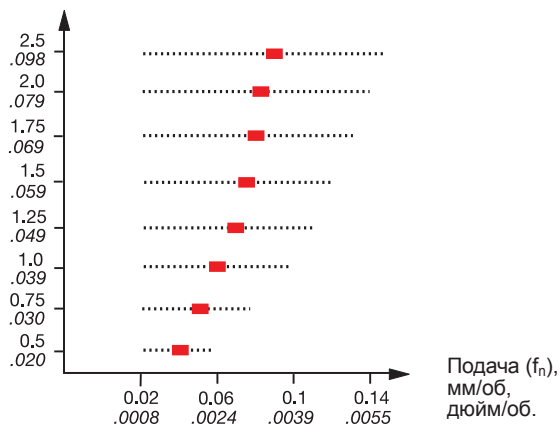
Отрезка

Ширина пластины (CW), мм, дюйм



Обработка канавок

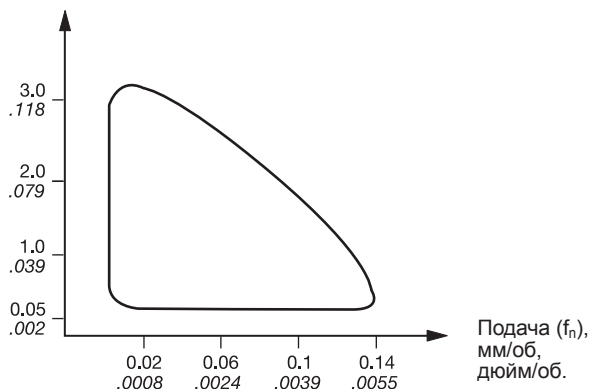
Ширина пластины (CW), мм, дюйм



■ = Рекомендуемое начальное значение.

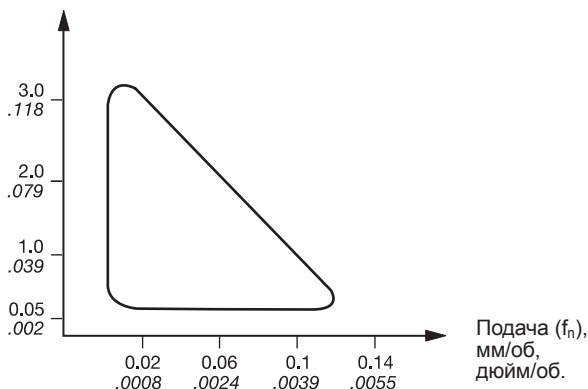
Точение

Глубина резания (ap), мм, дюйм



Обратное точение

Глубина резания (ap), мм, дюйм



Нарезание резьбы (рекомендуемое число проходов)

Метрическая 60°

Шаг, мм	ap, мм	ap, дюйм	пар
0.20	0.12	.005	4
0.25	0.15	.006	4
0.30	0.18	.007	4
0.35	0.20	.008	4
0.40	0.25	.010	4
0.45	0.28	.011	4
0.50	0.28	.011	4
0.75	0.46	.018	4
1.00	0.61	.024	5
1.25	0.74	.029	6
1.50	0.89	.035	6
1.75	1.07	.042	8
2.00	1.22	.048	8

Типы резьб:

- ISO метрическая 60°
- UN 60°
- NPT

ap = общая глубина врезания
пар = число проходов

UN 60°

Шаг, ниток/дюйм	ap, мм	ap, дюйм	пар
72	0.22	.0086	4
64	0.25	.0098	4
56	0.28	.0110	4
48	0.33	.0129	4
44	0.36	.0142	4
40	0.40	.0157	4
36	0.43	.0169	4
32	0.49	.0193	5
28	0.56	.0220	5
24	0.65	.0256	5
20	0.80	.0315	6
18	0.86	.0339	6
16	0.97	.0382	7
14	1.12	.0441	8
13	1.19	.0469	8
12	1.30	.0512	9

Рекомендации по выбору скорости резания

Скорость резания (vc), м/мин (фут/мин)

Сплав 1025/1105

P

M

N

S

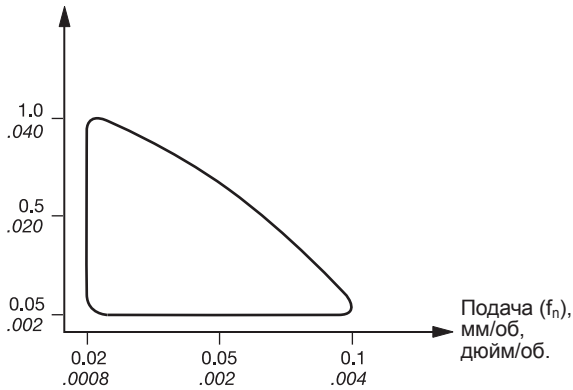
60-200 (195-655) 60-180 (195-590) 90-400 (295-1310) 20-50 (65-165)

Рекомендуемые режимы резания для CoroCut® MB

Точение

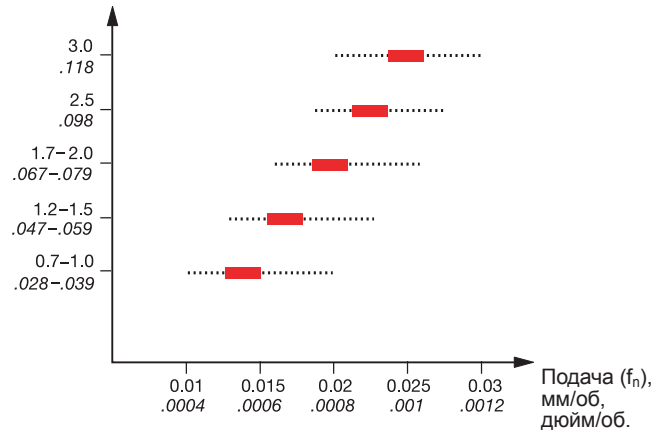
Размер пластины 07

Глубина резания (a_p), мм, дюйм



Обработка радиальных и торцевых канавок

Ширина пластины (CW), мм, дюйм



■ = Рекомендуемое начальное значение.

Нарезание резьбы (рекомендуемое число проходов)

Резьба	Пластины	a_p , мм	a_p , дюйм	$пар$
V-профиль 60°	MB-07TH050VM-10R/L	0.33	.013	4
	MB-07TH100VM-10R/L	0.64	.025	5
	MB-07TH150VM-10R/L	0.89	.035	6
	MB-07TH200VM-10R/L	1.19	.047	8
	MB-07TH250VM-10R/L	1.50	.059	10
Метрическая 60°	MB-07TH050MM-10R/L	0.33	.013	4
	MB-07TH100MM-10R/L	0.64	.025	5
	MB-07TH150MM-10R/L	0.89	.035	6
	MB-07TH175MM-10R/L	1.07	.042	8
	MB-07TH200MM-10R/L	1.19	.047	8
	MB-07TH250MM-10R/L	1.50	.059	10
UN 60°	MB-07TH320UN-10R/L	0.48	.019	4
	MB-07TH280UN-10R/L	0.58	.023	5
	MB-07TH240UN-10R/L	0.66	.026	5
	MB-07TH200UN-10R/L	0.79	.031	6
	MB-07TH180UN-10R/L	0.86	.034	6
	MB-07TH160UN-10R/L	0.94	.037	7
	MB-07TH140UN-10R/L	1.09	.043	8
Withworth 55°	MB-07TH190WH-10R/L	0.91	.036	6
	MB-07TH140WH-10R/L	1.21	.048	8
	MB-07TH110WH-10R/L	1.54	.061	9
NPT 60°	MB-07TH180NT-10R/L	1.11	.044	8
	MB-07TH140NT-10R/L	1.42	.056	10

a_p = общая глубина врезания

$пар$ = число проходов

Резьба	Пластины	a_p , мм	a_p , дюйм	$пар$
ACME 29°	MB-07TH160AC-11R	0.96	.038	6
	MB-07TH140AC-11R	1.09	.043	7
	MB-07TH120AC-11R	1.24	.049	8
	MB-07TH100AC-11R	1.60	.063	10
	MB-07TH080AC-11R	1.90	.075	12
STUB-ACME 29°	MB-07TH160SA-10R	0.66	.026	5
	MB-07TH140SA-10R	0.74	.029	5
	MB-07TH120SA-10R	0.81	.032	6
	MB-07TH100SA-10R	1.09	.043	7
	MB-07TH080SA-10R	1.27	.050	8

Рекомендации по выбору скорости резания

Скорость резания (v_c), м/мин (фут/мин)

Сплав 1025

P

M

N

S

60-200 (195-655) 60-180 (195-590) 90-400 (295-1310) 20-50 (65-165)

Сплав CB7015

H

60-200 (195-655)

Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO P	Код CMC	Сталь	Удельная сила резания K_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ				
					CT525	GC3115	GC4325		
					$f_{ек}, \text{ мм} \approx \text{подача } f_n, \text{ мм/об}$				
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Н/мм ²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин				
P1.1.Z.AN	01.1	Нелегированная C = 0.1–0.25%	1500	125	235-170	355-185	340-180		
P1.2.Z.AN	01.2		1600	150	220-155	330-140	315-140		
P1.3.Z.AN	01.3		1700	170	210-145	300-125	290-120		
P2.1.Z.AN	02.1	Низколегированная (легирующих эл. ≤5%) Незакаленная	1700	180	205-145	290-135	280-130		
P2.5.Z.HT	02.2		1850	275	185-120	270-105	265-100		
P2.5.Z.HT	02.2		2050	350	150-100	220-85	215-80		
P3.0.Z.AN	03.11	Высоколегированная (легирующих эл. >5%) Отожженная	1950	200	130-100	260-115	255-105		
P3.0.Z.HT	03.21		3000	325	80-55	205-75	195-75		
P1.5.C.UT	06.1	Сталь (Отливки) Нелегированная	1550	180	150-100	175-75	165-70		
P2.6.C.UT	06.2		1600	200	135-85	200-90	190-85		
P3.0.C.UT	06.3		2050	225	115-70	160-75	130-95		
P3.2.C.AQ	06.33		2900	250	75-50	90-50	85-45		
ISO M	Код CMC	Нержавеющая сталь	Удельная сила резания K_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ				
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал			Н/мм ²	НВ	CT525	GC1105	GC1005
							$f_{ек}, \text{ мм} \approx \text{подача } f_n, \text{ мм/об}$		
			Скорость резания (V_c), м/мин						
P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная, мартенситная Прутки Незакаленная	1800	200	195-135	235-110	400-175		
P5.0.Z.PH	05.12		2850	330	135-95	185-85	215-95		
P5.0.Z.HT	05.13		2350	330	150-100	200-90	255-110		
M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная Прутки Аустенитная	1800	180	190-130	265-125	435-190		
M1.0.Z.PH	05.22		2850	330	115-80	185-90	235-100		
M2.0.Z.AQ	05.23		2250	200	130-90	200-95	260-115		
M3.1.Z.AQ	05.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Прутки Несвариваемая ≥ 0.05%C	2000	230	115-90	225-105	335-145		
M3.2.Z.AQ	05.52		2450	260	90-70	185-90	300-130		
P5.0.C.UT	15.11	Ферритная, мартенситная Отливки Незакаленная	1700	200	165-115	-	-		
P5.0.C.HT	15.13		2150	330	110-75	-	-		
M1.0.C.UT	15.21	Аустенитная Отливки Аустенитная	1700	180	160-110	-	-		
	15.22		2450	330	95-65	-	-		
M3.1.C.AQ	15.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Отливки Несвариваемая ≥ 0.05%C	1800	230	100-80	-	-		
M3.2.C.AQ	15.52		2250	260	80-60	-	-		
ISO K	Код CMC	Чугун	Удельная сила резания K_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ				
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал			Н/мм ²	НВ	GC3115	GC4225	GC1125
							$f_{ек}, \text{ мм} \approx \text{подача } f_n, \text{ мм/об}$		
			Скорость резания (V_c), м/мин						
K1.1.C.NS	07.1	Ковкий чугун Ферритный (элементная стружка) Перлитный (сливная стружка)	790	130	340-170	320-170	255-125		
	07.2		900	230	250-115	235-110	170-95		
K2.1.C.UT	08.1	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	890	180	290-140	275-130	210-110		
K2.2.C.UT	08.2		970	220	250-120	240-115	175-90		
K3.1.C.UT	09.1	Серый чугун с шаровидным графитом Ферритный	900	160	260-115	250-105	185-95		
K3.3.C.UT	09.2		1350	250	205-100	195-90	150-75		
K3.4.C.UT	09.3		2100	380	145-70	140-70	100-55		

ПРОЧНОСТЬ >>>>						
GC1115	GC1125	GC1025	GC1135	GC1145	GC235	
0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	
360-180 325-145 290-130	295-145 265-115 235-105	235-115 210-90 185-85	205-100 180-75 175-70	200-100 185-75 175-70	165-130 150-120 140-105	
290-135 250-115 200-95	235-110 205-95 165-75	185-85 165-75 135-60	175-80 155-70 125-55	180-85 165-70 130-55	140-110 120-85 95-70	
255-115 185-75	205-95 150-65	170-75 120-50	155-70 105-45	160-75 105-45	70-60 45-33	
- - - -	135-65 160-85 120-50 70-40	110-55 130-65 80-45 55-30	105-50 120-60 90-40 50-29	110-50 125-65 85-38 -	100-70 90-55 80-45 100-80	
ПРОЧНОСТЬ >>>>						
GC1115	GC1125	GC1025	GC1135	GC1145	GC235	H13A
0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5
235-110 185-85 200-90	190-85 150-65 160-70	160-70 120-55 130-55	145-65 110-45 120-50	150-60 110-45 125-50	130-100 90-70 100-75	90-70 60-40 70-50
265-125 185-90 200-95	215-100 150-70 160-75	175-80 120-55 130-60	165-70 105-50 115-55	165-65 110-50 105-50	125-95 75-55 85-65	100-65 50-33 65-45
225-105 185-90	180-85 150-70	145-70 120-55	135-60 110-50	145-60 115-50	125-95 95-70	- -
215-100 -	175-80 145-65	140-65 120-50	130-60 110-45	140-55 115-45	110-85 70-55	75-60 50-38
230-110 150-80	185-90 120-65	150-70 95-50	135-60 90-45	145-60 90-45	105-80 65-50	70-45 45-29
195-95 155-80	155-75 125-65	125-60 105-50	115-55 95-45	120-55 95-45	110-85 85-60	- -
ПРОЧНОСТЬ >>>>						
GC1125	GC1025	H13A	GC1135			
0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5			
255-125 170-95	205-100 140-75	100-85 70-55	320-170 235-110			
210-110 175-90	170-85 140-70	80-65 80-60	275-130 240-115			
185-95 150-75 100-55	150-80 120-60 85-45	70-55 60-45 40-30	250-105 195-90 140-70			

Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO N	Код CMC	Цветные металлы	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CD10	GC1005	H10
					f_{ex} , мм \approx подача f_n , мм/об		
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Н/мм ²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин		
N1.2.Z.UT N1.2.Z.AG	30.11 30.12	Алюминиевые сплавы Деформированные, в т.ч. холоднообработанные, не подвергнутые старению	400 650	60 100	2100 (2650 - 265) 2100 (2650 - 265)	1900 (2400 - 240) 1900 (2400 - 240)	1800 (2250-225) 1800 (2250-225)
N1.3.C.UT N1.3.C.AG	30.21 30.22	Алюминиевые сплавы Литье, не подвергнутое старению Литье, в т. ч. подвергнутое старению	600 700	75 90	2100 (2650 - 265) 2100 (2650 - 265)	1900 (2400 - 240) 1900 (2400 - 240)	1800 (2250-225) 1800 (2250-225)
N1.4.C.NS	30.41 30.42	Алюминиевые сплавы Литье, 13–15% Si Литье, 16–22% Si	700 700	130 130	1600 (2000 - 200) 800 (1000 - 100)	500 (630 - 65) 350 (440 - 45)	450 (560-55) 300 (375-38)
N3.3.U.UT N3.2.C.UT N3.1.U.UT	33.1 33.2 33.3	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы, $\geq 1\%$ Pb Латунь, свинцовистая бронза, $\leq 1\%$ Pb Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	550 550 1350	110 90 100	600 (750 - 75) 600 (750 - 75) 300 (375 - 38)	500 (630 - 65) 500 (630 - 65) 300 (375 - 38)	500 (630-65) 500 (630-65) 300 (375-38)
ISO S	Код CMC	Жаропрочные сплавы	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					S05F	GC1105	GC1005
					f_{ex} , мм \approx подача f_n , мм/об		
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Н/мм ²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин		
S1.0.U.AN S1.0.U.AG	20.11 20.12	На основе железа Отожженные или после отпуска в расплаве солей Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	2400 2500	200 280	200-135 165-110	180-120 150-100	70-38 150-100
S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG	20.21 20.22	На основе никеля Отожженные или после отпуска в расплаве солей Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	2650 2900	250 350	100-60 90-60	90-55 80-50	90-55 80-50
S2.0.C.NS	20.24	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	3000	320	80-50	70-45	70-45
S3.0.Z.AN S3.0.Z.AG S3.0.C.NS	20.31 20.32 20.33	На основе кобальта Отожженные или после отпуска в расплаве солей Старение после отжига в расплаве солей Литье, в т. ч. подвергнутое старению	2700 3000 3100	200 300 320	100-65 90-55 80-50	90-60 80-50 70-45	90-60 80-50 70-45
S4.1.Z.UT S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	23.1 23.21 23.22	Титановые сплавы Технически чистый титан (99.5% Ti) α , близкие α и $\alpha + \beta$ сплавы, отожжен. $\alpha + \beta$ сплавы, подвергнутые старению, β сплавы, отожжен. или подвергнутые старению	1300 1400 1400	R_m^1 400 950 1050	- - -	- - -	- - -
ISO H	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CB20	CC670	CB7015
					f_{ex} , мм \approx подача f_n , мм/об		
Код MC	Код CMC	Материалы высокой твердости	Н/мм ²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин		
H1.3.Z.HA	04.1	Закаленная сталь Закаленная и отпущенная	4300	60 HRC	125-120	110-100	145-135
H2.0.C.UT	10.1	После закалки и отпуска Литье, в т. ч. подвергнутое старению	2250	400	200-195	110-100	-

1) R_m = предел прочности на растяжение в МПа.

A
B
C
D
E
F
G
H
I

ПРОЧНОСТЬ >>>>							
GC1125	GC1025	H13A					
0.05-0.8	0.05-0.8	0.05-0.8					
1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)					
1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)					
400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	400 (500 - 50) 250 (315 - 31)					
350 (440 - 45) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	350 (440 - 45) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	350 (440 - 45) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)					

ПРОЧНОСТЬ >>>>									
H10	GC1115	GC1125	GC1025	H13A	GC1135	GC1145	GC235	CC670	CB7015
0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3
- -	100-55 70-40	80-45 55-33	60-35 45-28	50-37 40-26	50-29 40-26	45-34 45-30	50-37 40-26	- -	- -
- -	65-40 60-32	50-32 45-26	45-28 40-22	30-23 20-13	40-26 35-21	29-23 19-13	30-23 20-13	600-320 500-250	400-300 350-250
-	45-23	35-18	30-16	20-13	25-10	20-13	20-13	250-120	200-125
- - -	70-50 60-32 45-23	55-38 45-26 35-18	50-33 40-22 30-16	35-27 23-15 20-13	45-28 35-17 25-14	34-23 23-12 19-13	35-27 23-15 20-13	410-220 350-210 320-150	250-150 250-150 200-125
190-150 80-60 70-55	310-140 100-55 95-45	220-100 80-45 75-37	190-95 65-37 60-32	175-145 70-60 65-55	170-80 65-35 60-30	- - -	- - -	- - -	- - -

ПРОЧНОСТЬ >>>>									

Рекомендуемая скорость резания, дюймовые значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO P	Код CMC	Сталь	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ			
					CT525	GC3115	GC4325	
					$f_{ек}, \text{дюйм} \approx \text{подача}, f_n \text{ дюйм/об.}$			
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	lbs/in ²	НВ	Скорость резания (V_c) фут/мин			
P1.1.Z.AN	01.1	Нелегированная	216,500	125	770-550	1150-610	1100-590	
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.1–0.25%	233,000	150	720-510	1050-460	1050-460	
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55–0.80%	247,000	170	690-475	980-405	950-395	
P2.1.Z.AN	02.1	Низколегированная (легирующих эл. ≤5%)	249,500	180	670-475	950-440	920-415	
P2.5.Z.HT	02.2	Незакаленная	268,000	275	600-400	880-335	860-320	
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	298,000	350	485-320	710-270	700-255	
P3.5.Z.AN	03.11	Высоколегированная (легирующих эл. >5%)	282,000	200	425-320	840-375	830-345	
P3.5.Z.HT	03.21	Отожженная	435,000	325	260-180	670-245	640-235	
P3.5.Z.HT	03.21	Инструментальная сталь	435,000	325	260-180	670-245	640-235	
P1.5.C.UT	06.1	Сталь (Отливки)	225,000	180	490-330	570-235	540-230	
P2.6.C.UT	06.2	Нелегированная	230,500	200	440-280	650-290	620-280	
P3.0.C.UT	06.3	Низколегированная (легир. эл-тов ≤5%)	300,500	225	375-230	520-245	425-315	
P3.2.C.AQ	06.33	Высоколегированная (легир. эл-тов >5%)	420,500	250	245-165	290-155	275-145	
P3.2.C.AQ	06.33	Марганцовистая сталь, 12–14% Mn	420,500	250	245-165	290-155	275-145	
ISO M	Код CMC	Нержавеющая сталь	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ			
Код MC					Обрабатываемый материал	CT525	GC1105	GC1005
						$f_{ек}, \text{дюйм} \approx \text{подача}, f_n \text{ дюйм/об.}$		
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	lbs/in ²	НВ	Скорость резания (V_c) фут/мин			
P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная, мартенситная	262,000	200	640-440	770-360	1300-570	
P5.0.Z.PH	05.12	Прутки	411,500	330	450-310	610-280	710-305	
P5.0.Z.HT	05.13	Незакаленная	340,000	330	485-330	660-295	840-365	
P5.0.Z.HT	05.13	Дисперсионно-твердеющая	340,000	330	485-330	660-295	840-365	
P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная	340,000	330	485-330	660-295	840-365	
M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная	259,000	180	620-430	870-410	1450-610	
M1.0.Z.PH	05.22	Прутки	414,000	330	370-255	610-295	770-330	
M2.0.Z.AQ	05.23	Дисперсионно-твердеющая	328,000	200	420-290	660-315	860-370	
M2.0.Z.AQ	05.23	Сверхаустенитная	328,000	200	420-290	660-315	860-370	
M3.1.Z.AQ	05.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс)	286,500	230	375-295	740-345	1100-475	
M3.2.Z.AQ	05.52	Прутки	356,500	260	295-225	610-295	980-420	
M3.2.Z.AQ	05.52	Несвариваемая ≥ 0.05%C	286,500	230	375-295	740-345	1100-475	
M3.2.Z.AQ	05.52	Свариваемая < 0.05%C	356,500	260	295-225	610-295	980-420	
P5.0.C.UT	15.11	Ферритная, мартенситная	246,500	200	540-375	-	-	
P5.0.C.HT	15.13	Отливки	311,000	330	355-245	-	-	
P5.0.C.HT	15.13	Незакаленная	246,500	200	540-375	-	-	
P5.0.C.HT	15.13	Закаленная	311,000	330	355-245	-	-	
M1.0.C.UT	15.21	Аустенитная	248,000	180	520-360	-	-	
M1.0.C.UT	15.22	Дисперсионно-твердеющая	356,000	330	320-220	-	-	
M1.0.C.UT	15.22	Аустенитно-ферритная (Дуплекс)	248,000	180	520-360	-	-	
M1.0.C.UT	15.22	Отливки	356,000	330	320-220	-	-	
M3.1.C.AQ	15.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс)	258,000	230	335-260	-	-	
M3.2.C.AQ	15.52	Отливки	326,500	260	260-200	-	-	
M3.2.C.AQ	15.52	Несвариваемая ≥ 0.05%C	258,000	230	335-260	-	-	
M3.2.C.AQ	15.52	Свариваемая < 0.05%C	326,500	260	260-200	-	-	
ISO K	Код CMC	Чугун	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ			
Код MC					Обрабатываемый материал	GC3115	GC4325	GC1125
						$f_{ек}, \text{дюйм} \approx \text{подача}, f_n \text{ дюйм/об.}$		
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	lbs/in ²	НВ	Скорость резания (V_c) фут/мин			
K1.1.C.NS	07.1	Ковкий чугун	115,000	130	1100-560	1050-550	830-415	
K1.1.C.NS	07.2	Ферритный (элементная стружка)	131,000	230	810-370	760-350	560-310	
K1.1.C.NS	07.2	Перлитный (сливная стружка)	131,000	230	810-370	760-350	560-310	
K2.1.C.UT	08.1	Серый чугун	130,000	180	950-450	900-430	680-365	
K2.2.C.UT	08.2	Низкой прочности на растяжение	140,500	220	810-395	780-370	570-295	
K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	140,500	220	810-395	780-370	570-295	
K3.1.C.UT	09.1	Серый чугун с шаровидным графитом	130,000	160	850-375	810-350	600-320	
K3.3.C.UT	09.2	Ферритный	194,500	250	670-325	640-300	485-250	
K3.4.C.UT	09.3	Перлитный	307,500	380	470-230	450-220	330-180	
K3.4.C.UT	09.3	Мартенситный	307,500	380	470-230	450-220	330-180	

ПРОЧНОСТЬ >>>>						
GC1115	GC1125	GC1025	GC1135	GC1145	GC235	
.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	
1200-580 1050-470 950-415	960-475 860-380 770-340	770-370 680-295 610-270	670-330 590-250 570-235	650-330 600-245 570-225	530-430 490-385 460-345	
940-450 820-375 660-305	770-365 660-305 530-245	600-280 540-245 435-195	570-260 500-220 400-180	580-275 530-230 425-185	460-355 390-275 315-220	
830-380 600-250	670-305 490-205	550-250 395-160	500-225 335-140	520-235 350-140	230-205 145-110	
- - - -	440-210 520-275 395-170 225-130	365-175 425-220 265-155 180-95	335-160 390-200 295-130 160-95	360-170 410-205 280-120 -	325-220 295-185 260-155 325-260	
ПРОЧНОСТЬ >>>>						
GC1115	GC1125	GC1025	GC1135	GC1145	GC235	H13A
.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020
770-355 600-275 650-295	620-285 480-220 520-235	520-230 385-170 420-185	470-210 350-150 385-165	485-195 365-150 410-170	425-320 300-225 320-245	295-225 195-130 220-170
870-415 600-290 650-315	700-335 485-230 520-250	570-270 385-180 415-200	530-230 340-160 370-180	530-215 355-165 335-160	415-315 245-185 280-210	320-215 160-110 215-145
730-350 610-295	580-280 490-235	475-225 390-185	440-190 360-165	470-195 375-165	410-310 310-230	- -
700-325 -	560-260 470-215	455-205 390-170	425-190 360-150	450-175 375-150	360-275 235-180	250-190 165-125
750-365 495-260	600-290 395-205	485-230 310-160	445-190 295-145	470-195 300-140	350-265 210-160	230-155 140-95
640-305 510-265	510-245 405-210	410-190 335-165	375-170 300-145	- -	365-275 270-205	- -
ПРОЧНОСТЬ >>>>						
GC1125	GC1025	H13A	GC1135			
.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020			
830-415 560-310	670-325 455-255	325-275 230-175	1050-550 760-350			
680-365 570-295	560-280 460-235	265-210 260-200	900-430 780-370			
600-320 485-250 330-180	490-225 390-200 270-140	230-175 195-145 135-100	810-350 640-300 450-220			

Рекомендуемая скорость резания, дюймовые значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO N	Код СМС	Цветные металлы	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CD10	GC1005	H10
					$f_{ек}, \text{дюйм} \approx \text{подача}, f_n \text{ дюйм/об.}$		
					.002-.020	.006-.031	.002-.020
Код MC	Обрабатываемый материал	lbs/in ²	НВ	Скорость резания (V_c) фут/мин			
N1.2.Z.UT N1.2.Z.AG	30.11 30.12	Алюминиевые сплавы Деформированные, в т.ч. холоднообработанные, не подвергнутые старению	58,000 94,500	60 100	6900 (8650-860) 6900 (8650-860)	6250 (7800-780) 6250 (7800-780)	5900 (7400-740) 5900 (7400-740)
N1.3.C.UT N1.3.C.AG	30.21 30.22	Алюминиевые сплавы Литье, не подвергнутое старению Литье, в т.ч. подвергнутое старению	87,000 101,500	75 90	6900 (8650-860) 6900 (8650-860)	6250 (7800-780) 6250 (7800-780)	5900 (7400-740) 5900 (7400-740)
N1.4.C.NS	30.41 30.42	Литье, 13–15% Si Литье, 16–22% Si	101,500 101,500	130 130	5250 (6550-660) 2600 (3250-325)	1650 (2050-205) 1150 (1450-145)	1500 (1900-190) 980 (1250-125)
N3.3.U.UT N3.2.C.UT N3.1.U.UT	33.1 33.2 33.3	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы, $\geq 1\%$ Pb Латунь, свинцовистая бронза, $\leq 1\%$ Pb Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	79,500 80,000 196,000	110 90 100	1950 (2450-245) 1950 (2450-245) 980 (1250-125)	1650 (2050-205) 1650 (2050-205) 980 (1250-125)	1650 (2050-205) 1650 (2050-205) 980 (1250-125)
ISO S	Код СМС	Жаропрочные сплавы	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
Код MC	Обрабатываемый материал	lbs/in ²	НВ	S05F	GC1105	GC1005	
				$f_{ек}, \text{дюйм} \approx \text{подача}, f_n \text{ дюйм/об.}$			
				.002-.012	.002-.012	.002-.012	
				Скорость резания (V_c) фут/мин			
S1.0.U.AN S1.0.U.AG	20.11 20.12	На основе железа Отоженные или после отпуска в расплаве солей Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	348,000 359,000	200 280	660-435 550-360	590-385 490-320	590-385 490-320
S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG	20.21 20.22	На основе никеля Отоженные или после отпуска в расплаве солей Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	383,000 420,500	250 350	330-200 295-200	295-185 265-165	295-185 265-165
S2.0.C.NS	20.24	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	436,500	320	255-160	235-150	235-150
S3.0.Z.AN S3.0.Z.AG S3.0.C.NS	20.31 20.32 20.33	На основе кобальта Отоженные или после отпуска в расплаве солей Старение после отжига в расплаве солей Литье, в т.ч. подвергнутое старению	391,500 432,000 450,500	200 300 320	330-215 295-180 255-160	295-185 265-165 235-150	295-185 265-165 235-150
Титан S4.1.Z.UT	23.1	Технически чистый (99,5% Ti)	188,500	Rm ¹⁾ 400	-	-	-
S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	23.21 23.22	Титановые сплавы α , близкие α и $\alpha + \beta$ сплавы, отожжен. $\alpha + \beta$ сплавы, подвергнутые старению, β сплавы, отожжен. или подвергнутые старению	203,000 203,000	950 1050	- -	- -	- -
ISO H	Код СМС	Материалы высокой твердости	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
Код MC	Обрабатываемый материал	lbs/in ²	НВ	CB20	CC670	CB7015	
				$f_{ек}, \text{дюйм} \approx \text{подача}, f_n \text{ дюйм/об.}$			
				.002-.004	.002-.004	.002-.004	
				Скорость резания (V_c) фут/мин			
H1.3.Z.HA	04.1	Закаленная сталь Закаленная и отпущенная	625,500	60 HRC	420-400	355-320	475-450
H2.0.C.UT	10.1	После закалки и отпуска Литье, в т.ч. подвергнутое старению	326,500	400	650-640	360-325	-

1) R_m = предел прочности на растяжение в МПа.

ПРОЧНОСТЬ >>>>									
GC1125	GC1025	H13A							
.002-.031	002-.031	.002-.031							
4900 (6150-610) 4900 (6150-610)	4900 (6150-610) 4900 (6150-610)	4900 (6150-610) 4900 (6150-610)							
4900 (6150-610) 4900 (6150-610)	4900 (6150-610) 4900 (6150-610)	4900 (6150-610) 4900 (6150-610)							
1300 (1650-165) 820 (1050-105)	1300 (1650-165) 820 (1050-105)	1300 (1650-165) 820 (1050-105)							
1150 (1450-145) 1300 (1650-165) 820 (1050-105)	1150 (1450-145) 1300 (1650-165) 820 (1050-105)	1150 (1450-145) 1300 (1650-165) 820 (1050-105)							
ПРОЧНОСТЬ >>>>									
H10	GC1115	GC1125	GC1025	H13A	GC1135	GC1145	GC235	CC670	CB7015
.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012
- -	330-180 235-135	260-140 185-110	195-115 145-90	165-120 130-85	165-95 130-85	150-145 115-75	165-120 130-85	- -	- -
- -	215-130 190-105	170-105 150-85	145-90 130-75	100-75 65-45	130-85 115-70	95-75 65-40	100-75 65-45	1950-1050 1650-810	1300-980 1150-820
-	140-75	115-60	100-50	65-45	80-31	65-40	65-45	820-390	650-410
- - -	235-155 190-105 140-75	185-125 150-85 115-60	165-110 130-75 100-50	115-90 75-50 65-45	145-90 115-55 80-45	115-75 75-37 65-40	115-90 75-50 65-45	1350-720 1150-680 1050-490	820-490 820-490 650-410
620-485	1000-455	720-325	620-310	570-470	550-265	-	-	-	-
255-195	330-180	265-140	210-120	235-190	-	-	-	-	-
230-180	310-155	245-120	200-105	215-175	-	-	-	-	-
ПРОЧНОСТЬ >>>>									

CoroCut® 1-2

Отрезка



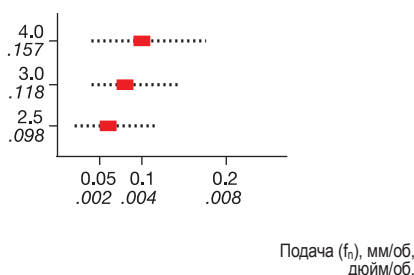
123-CF



Малые подачи

Радиальная подача

Ширина пластины (CW), мм, дюйм



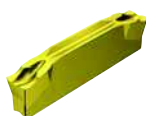
Обработка нержавеющей стали и других склонных к налипанию материалов.

Хорошее дробление стружки на малых подачах.

Положительная геометрия снижает вероятность наростообразования. Стабильный процесс резания.

Обеспечивает высокое качество поверхности благодаря зачистному эффекту по всем сторонам пластины.

Выпускается как двухлезвийная пластина CoroCut.

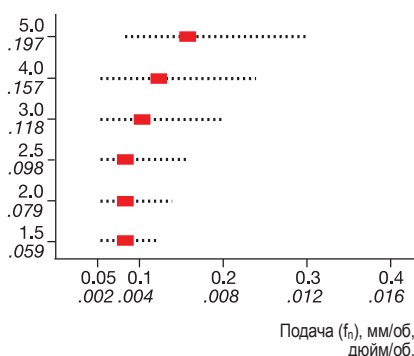


123-CM

Средние подачи

Радиальная подача

Ширина пластины (CW), мм, дюйм



Отрезка нержавеющей стали.

Рекомендуется для отрезки тонкостенных труб и деталей малых диаметров из всех материалов.

Положительная геометрия снижает вероятность наростообразования. Низкие силы резания устраняют риск вибраций.

Выпускаются одно- и двухлезвийные пластины CoroCut.

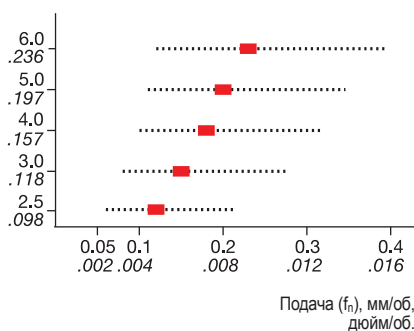


123-CR

Большие подачи

Радиальная подача

Ширина пластины (CW), мм, дюйм



Черновая обработка

Прочные режущие кромки, небольшая вероятность выкрашивания.

Рекомендуется для отрезки прутков и прерывистого резания.

Следует применять для обработки стали и чугуна, а также для нержавеющей стали при повышенных требованиях к прочности режущих кромок. Выпускаются одно- и двухлезвийные пластины CoroCut.

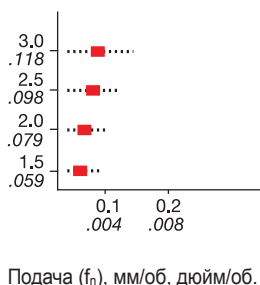


123-CS

Низкие подачи

Радиальная подача

Ширина пластины (CW), мм, дюйм



Обработка без бобышек и заусенцев.

Идеальное решение для обработки без бобышек и заусенцев благодаря острой режущей кромке и увеличенному углу в плане до 10° и 15°.

Рекомендуется для обработки мелких деталей.

Подходит для сталей с хорошей обрабатываемостью.

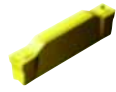
Выпускается как двухлезвийная пластина CoroCut.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B174

CoroCut® 1-2

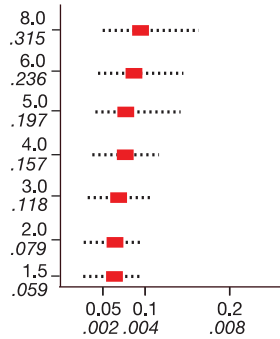
Обработка канавок



123-GF

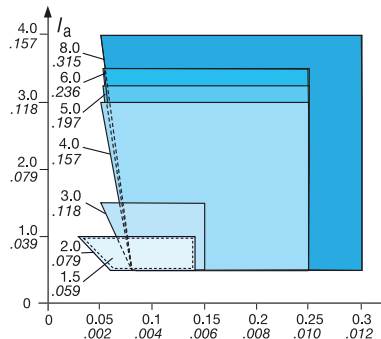
Малые подачи

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм, дюйм



Подача (fn), мм/об, дюйм/об.

Осевая подача
Глубина резания (ap), мм, дюйм



Подача (fn), мм/об, дюйм/об.

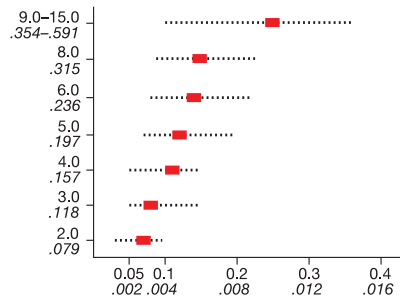
Для высокоточных канавок
Высокая точность канавок и хорошая повторяемость благодаря жестким допускам на размер пластины. Низкие силы резания и хорошее качество обработанной поверхности благодаря острым режущим кромкам. Широкий ассортимент пластин различной ширины. Возможно продольное точение. Выпускается как двухлезвийная пластина CoroCut. Возможен заказ пластин по программе Tailor Made с разными толщиной и радиусом при вершине.



123-GM

Средние подачи

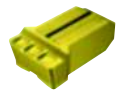
Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм, дюйм



Подача (fn), мм/об, дюйм/об.

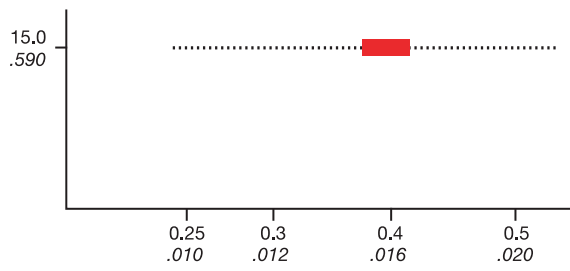
Обработка канавок в любых материалах.
Отличное формирование стружки. Низкая шероховатость обработанной поверхности благодаря усадке стружки в ширину.

M Посадочный размер
Ia, мм (дюйм)
9-11 (.354-.433)



123-GR

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм, дюйм



Подача (fn), мм/об, дюйм/об.

Черновая обработка канавок, прочная режущая кромка для обработки в тяжелых условиях, например, для обработки канавок на поверхности с литевой коркой. Хороший выбор для расширения канавок.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B174

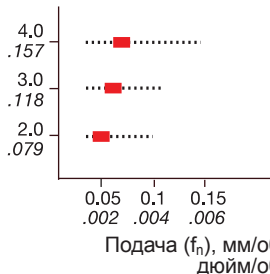
CoroCut® 1-2

Обработка канавок

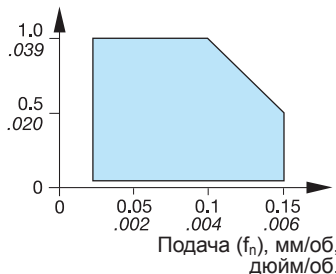


123-GS

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм, дюйм



Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм, дюйм



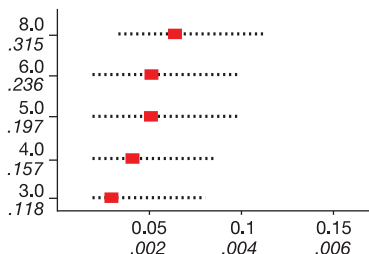
Малые подачи

Универсальная геометрия для обработки канавок с низкой подачей в большинстве материалов. Острая шлифованная по периферии режущая кромка.



123-S

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм, дюйм



Вставки из кубического нитрида бора

Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

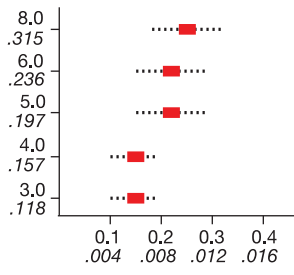
Альтернативный выбор для чистовой обработки канавок в материалах высокой твердости. Обеспечивает высокую точность и чистоту обработки. Выпускается как однолезвийная пластина CoroCut.

Профильная обработка



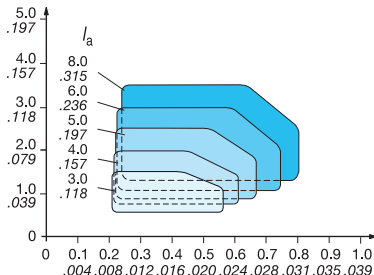
123-RM

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм, дюйм



Средние подачи

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм, дюйм



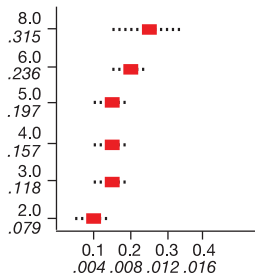
Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

Наилучшая геометрия для контурной обработки любых материалов Отличное стружкообразование даже на малых подачах и глубинах резания. Хорошая чистота обработанной поверхности. Выпускаются одно- и двухлезвийные пластины CoroCut.



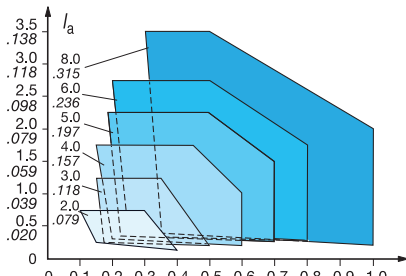
123-RO

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

Наилучшая геометрия для обработки нержавеющей и жаропрочных сталей, а также для вязких материалов Обработка жаропрочных сплавов и других склонных к налипанию материалов. Отлично формирует стружку при низких подачах и малых глубинах резания. Высокое качество обработанной поверхности. Острая режущая кромка. Выпускается как двухлезвийная пластина CoroCut.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. В174

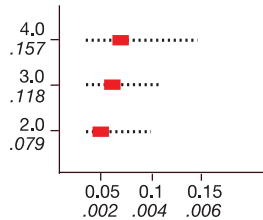
CoroCut® 1-2

Профильная обработка



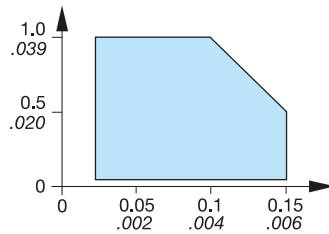
123-RS

Радиальная подача
Ширина пластины (CW),
мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

Универсальная геометрия для профильной обработки большинства материалов с небольшой толщиной образуемой стружки. Острая шлифованная по периферии режущая кромка.

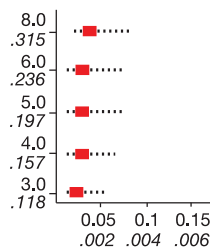
Возможный вариант для чистовой профильной обработки закаленных материалов

Пластина с кубическим нитридом бора обеспечивает высокую производительность и чистоту обрабатываемой поверхности. Выпускается как однолезвийная пластина CoroCut.



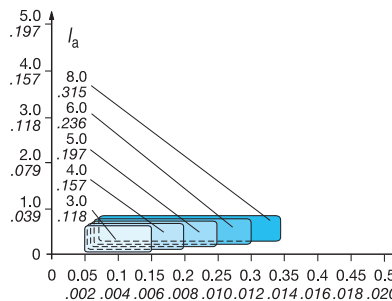
123-RE

Радиальная подача
Ширина пластины (CW),
мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

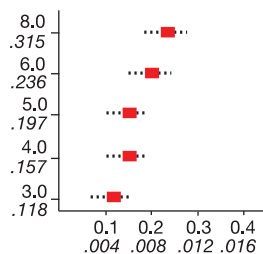
Альтернативный вариант для контурной обработки цветных металлов.

Пластина с кубическим нитридом бора обеспечивает высокую производительность и чистоту обрабатываемой поверхности. Следует использовать при высокой жесткости технологической системы и стабильном процессе резания. Выпускается как однолезвийная пластина CoroCut.



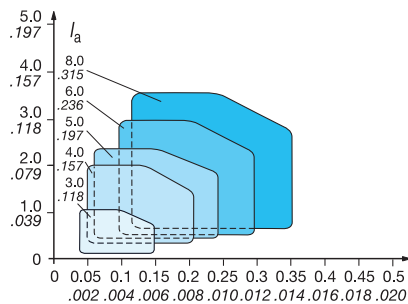
123-RS

Радиальная подача
Ширина пластины (CW),
мм, дюйм



Подача (f_n), дюйм/об.

Осевая подача
Глубина резания (a_p), дюйм



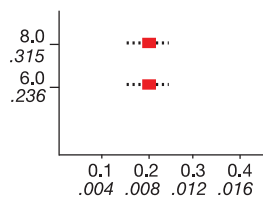
Подача (f_n), дюйм/об.

Профильная обработка алюминия



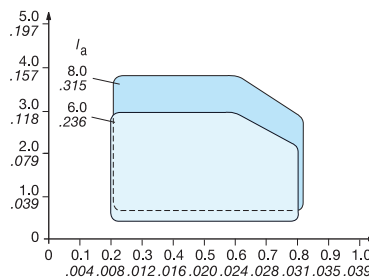
123-AM

Радиальная подача
Ширина пластины (CW),
мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об,
дюйм/об.

Первый выбор для контурной обработки цветных металлов.

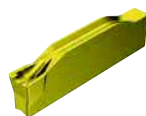
Надежное стружкодробление при высокой чистоте обработки. Острая режущая кромка. Выпускается как двухлезвийная пластина CoroCut.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. В174

CoroCut® 1-2

Точение и обработка в разгонку с врезанием

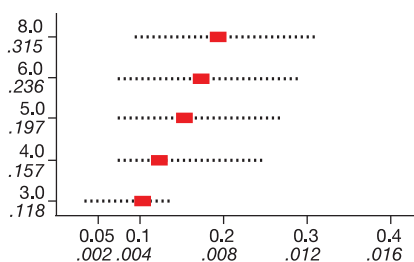


123-TF

Малые подачи

Радиальная подача

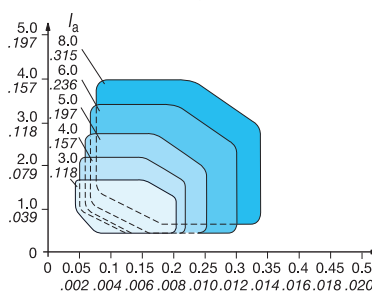
Ширина пластины (CW), мм, дюйм



Подача (fn), мм/об, дюйм/об.

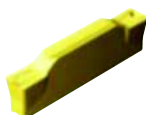
Осевая подача

Глубина резания (ap), мм, дюйм



Подача (fn), мм/об, дюйм/об.

Рекомендуется для всех операций точения нержавеющей сталей. Положительная геометрия снижает вероятность наростообразования. Хорошее формирование стружки и чистота обработанной поверхности. Боковые режущие кромки с геометрией Wiper. Выпускаются одно- и двухлезвийные пластины CoroCut. Первый выбор для обработки торцевых канавок.

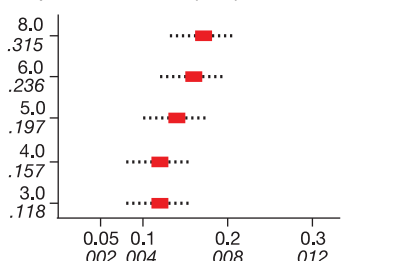


123-TM

Средние подачи

Радиальная подача

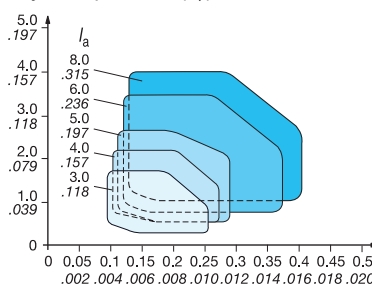
Ширина пластины (CW), мм, дюйм



Подача (fn), мм/об, дюйм/об.

Осевая подача

Глубина резания (ap), мм, дюйм



Подача (fn), мм/об, дюйм/об.

Обычное точение
Положительная геометрия снижает вероятность наростообразования. Выпускается как двухлезвийная пластина CoroCut.

Пластины CoroCut® 3

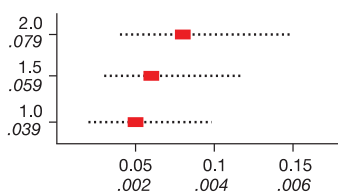
Отрезка деталей небольшого диаметра



123-CM

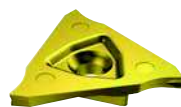
Радиальная подача

Ширина пластины (CW), мм, дюйм



Подача (fn), мм/об, дюйм/об.

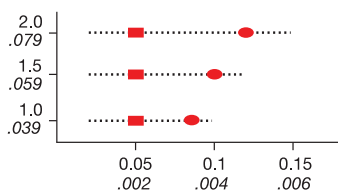
Первый выбор для неглубокой отрезки
Первый выбор для большинства материалов. Острая режущая кромка, стружколомающая геометрия. Рекомендуемые скорости резания 100 – 250 м/мин (330 – 820 фут/мин)



123-CS

Радиальная подача

Ширина пластины (CW), мм, дюйм



Подача (fn), мм/об, дюйм/об.

Первый выбор для неглубокой отрезки на низких скоростях
Для подшипниковых сталей и материалов, склонных к налипанию. Чрезвычайно острая режущая кромка, открытая геометрия стружколома. Пластины применяются для обработки цветных металлов и сплавов в нормальном диапазоне скоростей резания 100 – 250 м/мин (330 – 820 фут/мин). Для отрезки без бобышек и заусенцев используются пластины правого и левого исполнения.

■ = Рекомендуемое начальное значение подачи при нормальных скоростях резания
● = Рекомендуемое начальное значение подачи при скоростях резания ниже оптимальных
Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. В174

CoroCut® 3

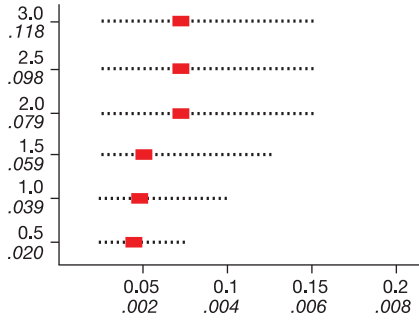
Обработка канавок



123-GS

Радиальная подача

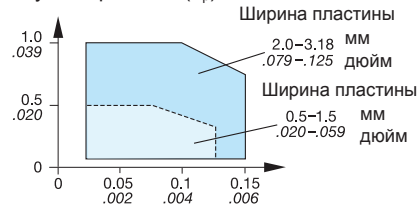
Ширина пластины (W1), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

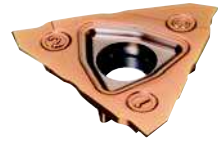
Осевая подача

Глубина резания (a_p), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

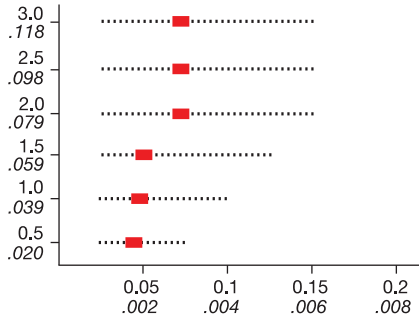
Профильная обработка



123-RS

Радиальная подача

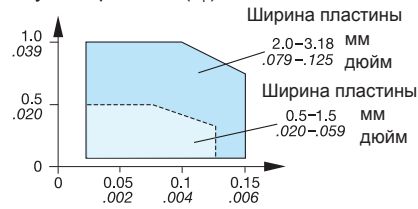
Ширина пластины (W1), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

Осевая подача

Глубина резания (a_p), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

- = Рекомендуемое начальное значение подачи при нормальных скоростях резания
 - = Рекомендуемое начальное значение подачи при скоростях резания ниже оптимальных
- Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. В174

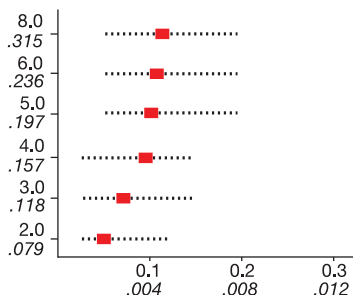
T-Max Q-Cut®

Обработка внутренних канавок



151.3-4G

Радиальная подача
Ширина пластины (W1), мм, дюйм



Малые подачи

Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

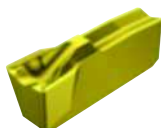
Внимание:

Пластины 151.3 (-4G, -7G и -7P) закрепляются только в державках типа F151.37 или оправках типа AG151.32

Альтернативный выбор для обработки внутренних канавок в отверстиях малых диаметров.

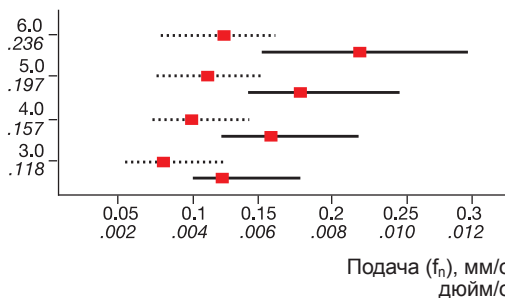
Высокая точность канавок и хорошая повторяемость благодаря жестким допускам на размер пластины. Низкие силы резания и надежное стружкодробление в широком диапазоне обрабатываемых материалов. Острая режущая кромка.

Обработка торцевых канавок



151.3-7G

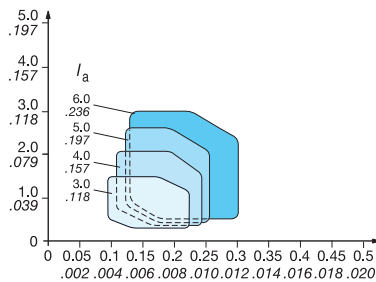
Радиальная подача
Ширина пластины (W1), мм, дюйм



Средние подачи

Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

..... = Ориентировочная осевая подача при врезании, дюйм/об
 ————— = Ориентировочная осевая подача при расширении канавки, дюйм/об

Первый выбор для обработки торцевых канавок.

Формирование оптимальной стружки как при первом врезании, так и при 'разгонке'. Могут обрабатываться канавки малого диаметра. Отличная жесткость крепления. Рекомендуется для обработки торцевых канавок в любых материалах.

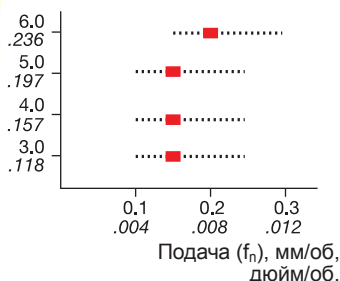
Первый выбор для обработки внутренних канавок в отверстиях.

Хорошее стружколомание. Отличное качество поверхности благодаря зачистным кромкам с технологией Wiper.

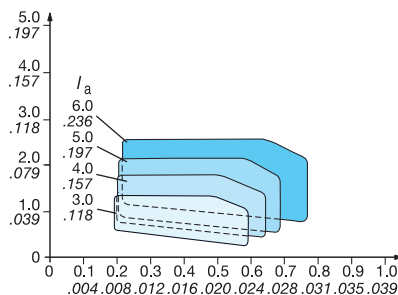
Радиальная подача
Ширина пластины (W1), мм, дюйм



151.3-7P



Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

Для контурной обработки сложных торцевых канавок.

Формирование оптимальной стружки как при осевом, так и при радиальном врезании. Отлично подходит для контурной обработки в отверстиях.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B174

CoroThread®

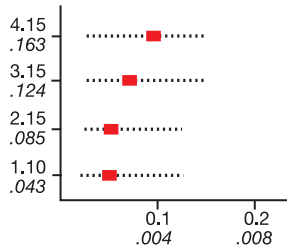
Обработка канавок под стопорные кольца



254R/LG

Радиальная подача

Ширина пластины (W1), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. В174

Возможный выбор для обработки канавок под стопорные кольца.

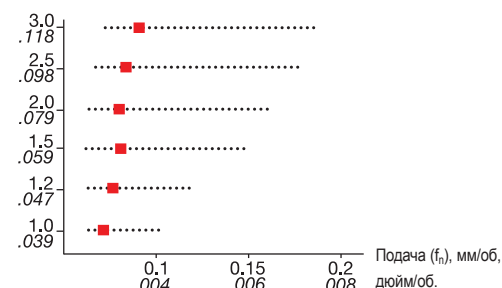
Обеспечивает высокую производительность и надежность, небольшие усилия резания и малую склонность к возникновению вибраций. Повышает экономичность обработки за счет снижения расходов, приходящихся на одну режущую кромку, поскольку пластина имеет три режущих кромки вместо одной. Рекомендуется для всех обрабатываемых материалов.

CoroCut® QD

QD-N...-CF



Радиальная подача
Ширина резания (CW), мм, дюйм



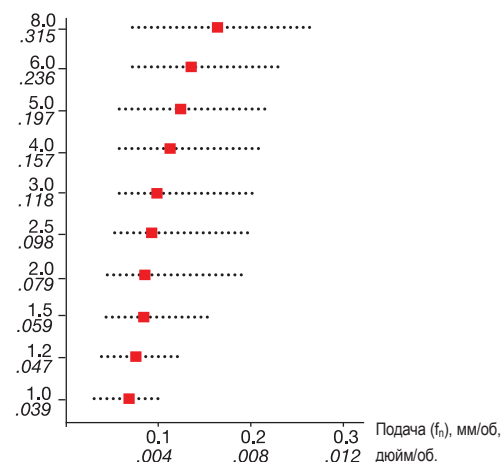
Геометрия для работы с низкой подачей

Первый выбор для обработки тонкостенных деталей и деталей малого диаметра. Небольшие радиусы при вершинах и острая геометрия уменьшают образование бобышек и заусенцев на деталях из нержавеющей стали и вязких материалов. Геометрия Wiper для повышения качества обработанной поверхности.

QD-N...-CM



Радиальная подача
Ширина резания (CW), мм, дюйм



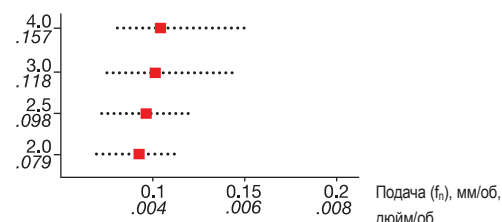
Первый выбор, универсальная геометрия

Первый выбор для отрезки любых материалов до центра при благоприятных условиях, а также для прерывистого резания, например, отрезки шестигранных прутков.

QD-R/L...-CM



Радиальная подача
Ширина резания (CW), мм, дюйм



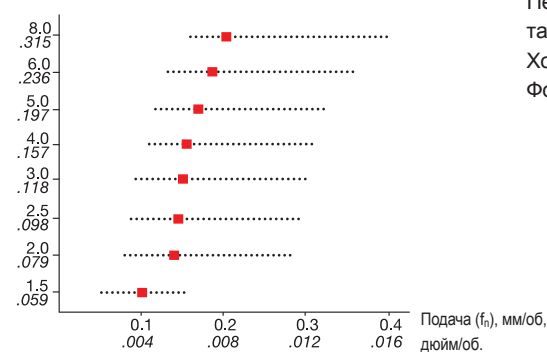
Универсальная геометрия

Для уменьшения бобышки и заусенца при отрезке в хороших условиях деталей из большинства материалов и для обработки с легкими ударами, например, при отрезке шестигранных прутков.

QD-N...-CR



Радиальная подача
Ширина резания (CW), мм, дюйм



Прочная геометрия, отрицательный передний угол

Первый выбор для отрезки до центра в тяжелых условиях, а также для тяжелого прерывистого резания. Хороший контроль над стружкой на высоких подачах. Формирует канавки с плоским дном.

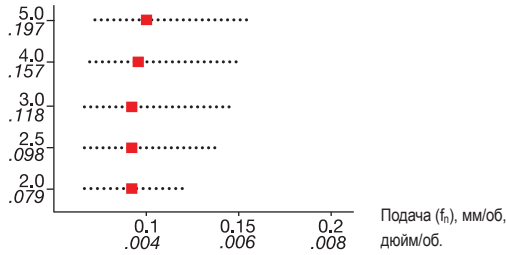
■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. В174

CoroCut® QD

QD-N...-CL

Радиальная подача
Ширина резания (CW), мм, дюйм

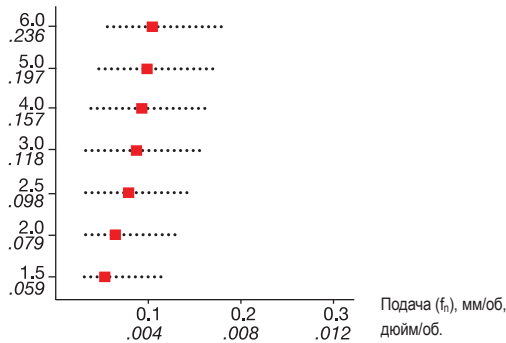


Геометрия для обработки длинностружечных материалов

Хорошее стружкодробление при обработке низкоуглеродистой стали, подшипниковой стали и других вязких материалов.
Низкие и умеренные подачи.

QD-N...-CO

Радиальная подача
Ширина резания (CW), мм, дюйм

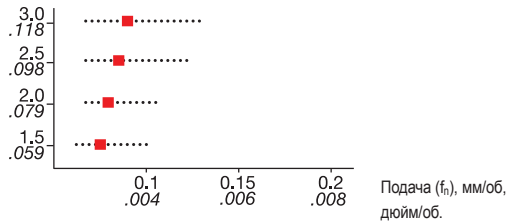


Оптимизированная геометрия - острая шлифованная кромка

Первый выбор для обработки жаропрочных сплавов (ISO S), duplexных нержавеющих сталей и цветных металлов
Низкие силы резания снижают наростообразование и риск возникновения вибраций.

QD-R/L...-CO

Радиальная подача
Ширина резания (CW), мм, дюйм

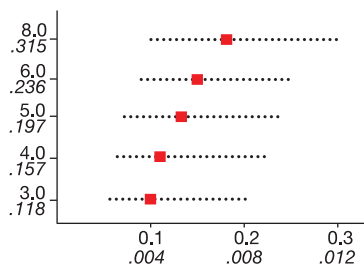


Оптимизированная геометрия - острая шлифованная кромка

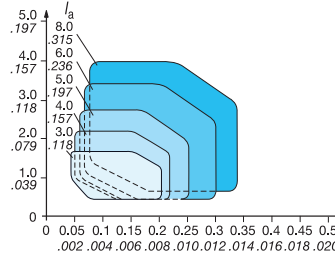
Для уменьшения бобышки и заусенца при отрезке в хороших условиях деталей из большинства материалов и для обработки с легкими ударами, например, при отрезке шестигранных прутков.
Низкие силы резания снижают наростообразование и риск возникновения вибраций.

QD-N...-TF

Радиальная подача
Ширина резания (CW), мм, дюйм



Осевая подача
Глубина резания (ap), мм, дюйм



Геометрия первого выбора для точения широких канавок

Наша самая универсальная геометрия для точения канавок в любых материалах.
Острая геометрия снижает силы резания и обеспечивает хороший контроль над стружкой.
Хорошее качество обработанной поверхности за счет геометрии Wiper. Формирует канавки с плоским дном.



■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B174