

Роталайн

высокоточное растачивание
начиная от Ø 0.4 мм

Технические примечания

Технические инструкции по режимам резания

обрабатываемый материал	диапазон по растачиванию, мм	скорость резания $V_c = \text{м/мин}$ (только для сбалансированного инструмента)	подача
Сталь нелегированная	0.4 - 1.0	30 - 100	0.01 - 0.02
	1.0 - 8.0	60 - 180	0.02 - 0.06
Легированная сталь	0.4 - 1.0	30 - 100	0.01 - 0.02
	1.0 - 8.0	60 - 150	0.02 - 0.06
Высоколегированная сталь	0.4 - 1.0	30 - 100	0.01 - 0.02
	1.0 - 8.0	60 - 120	0.02 - 0.06
Сталь нержавеющая	0.4 - 1.0	30 - 80	0.01 - 0.02
	1.0 - 8.0	40 - 130	0.02 - 0.06
Чугун	0.4 - 1.0	30 - 100	0.01 - 0.02
	1.0 - 8.0	50 - 170	0.02 - 0.06
Чугун с шаровидным графитом	0.4 - 1.0	30 - 100	0.01 - 0.02
	1.0 - 8.0	50 - 170	0.02 - 0.06
Алюминиевый сплав	0.4 - 1.0	40 - 200	0.01 - 0.02
	1.0 - 8.0	180 - 600	0.02 - 0.06
Алюминиевый сплав	0.4 - 1.0	40 - 200	0.01 - 0.02
	1.0 - 8.0	180 - 600	0.02 - 0.06
Жаропрочный сплав	0.4 - 1.0	20 - 60	0.01 - 0.02
	1.0 - 8.0	30 - 80	0.02 - 0.06
Закаленная сталь до 66HRC	0.4 - 1.0	50 - 100	0.01 - 0.02
	1.0 - 8.0	50 - 100	0.02 - 0.06



Несбалансированным инструментом следует работать со значительно сниженной скоростью резания (от указанных значений выше).