



Рекомендуемые режимы резания для ANKX_IP6325

Материал изделия	Твердость материала	Сплав	Скорость резания	Подача fz			
				Чистовая обработка (L)	Получистовая обработка (M)	Черновая обработка (H)	
			Vc (м/мин)	GL	GM	GH	
P	Мало-углеродистая сталь	≤ HB180	IP6325	180 (150-220)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
	Углеродистая сталь Легированная сталь	HB180-350	IP6325	150 (120-200)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
	Предварительно закаленная сталь	HRC35-45	IP6325	150 (120-200)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)