



Режимы пластин SEET Intool

Обрабатываемый материал		Твердость НВ	Сплав пластины	Параметры резания			
				Скорость резания (м/мин)	Частота резания (мм/об)		
					-APF	-APM	-APR
P	Низкоуглеродистая сталь, мягкая сталь	≤180	IP5120	270(200-360)	0.15(0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
			IPM8520	270(200-360)	0.15(0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
	Высокоуглеродистая сталь, легированная сталь	180-280	IPMM7510	240 (200-320)	0.15(0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
			IP5120	240 (180-350)	0.15(0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
			IPM8520	240 (180-350)	0.15(0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
	Легированная инструментальная сталь	280-350	IPMM7510	220 (180-300)	0.1(0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
			IP5120	220 (170-340)	0.1(0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
			IPM8520	220 (170-340)	0.1(0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
	М	Нержавеющая сталь	≤270	IPMM7510	150 (120-240)	0.1(0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
IP5120				160 (110-270)	0.1(0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
IPM8520				160 (110-270)	0.1(0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)