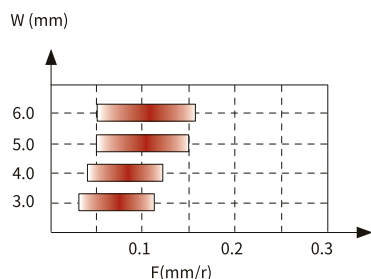
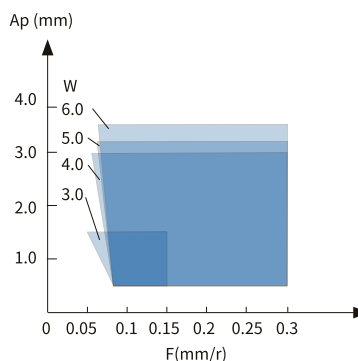


FG

⊙ Радиальная подача

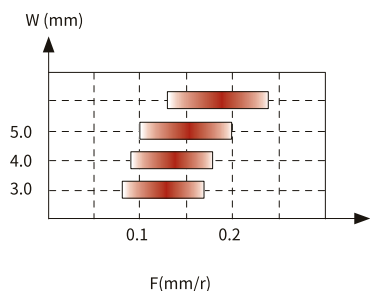


⊙ Осевая подача

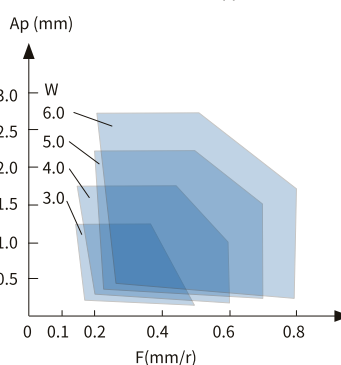


R

⊙ Радиальная подача



⊙ Осевая подача



Рекомендуемые режимы резания стружколомов FG и R

ISO	Материал заготовки	Твердость (HB)	Скорость резания (Vc=м/мин)						
			IP4005	IP4325	IK4015	IS7015	IS7025	IA6330	IS8025
P	Низкоуглеродистая сталь	80 – 170	120 (80-220)	120 (80-220)		70 (50-100)	70 (50-100)	110 (70-180)	
	Высокоуглеродистая сталь	170 – 250	120 (80-220)	120 (80-220)				110 (70-150)	
	Низколегированная сталь	140 – 260	110 (60-180)	110 (60-180)		70 (50-100)	70 (50-100)	110 (40-150)	
	Высоколегированная сталь	180 – 300	110 (60-180)	110 (60-180)				110 (40-150)	
	Литая сталь	180 – 300	110 (60-180)	110 (60-180)				110 (40-150)	
M	Ферритные / Мартенситные нерж. стали	150 – 270				90 (50-150)	90 (30-180)	110 (40-180)	
	Аустенитные нерж. стали	150 – 270				90 (50-150)	90 (30-180)	110 (40-180)	
K	Ковкий чугун	150 – 230			130 (50-200)			110 (50-180)	
	Серый чугун	150 – 230			130 (50-200)			110 (50-180)	
	Чугун с шаровидным графитом	160 – 260			100 (50-150)			100 (50-150)	
S	Жаропрочные сплавы	130 – 400				35 (15-60)	35 (15-70)		
	Титановые сплавы	130 – 400				35 (15-60)	35 (15-70)		35 (15-60)