



ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ ИЗ PCBN/PCD

Рекомендуемые режимы резания

ISO	Материал заготовки	Твердость	Диапазон обработки	Условия обработки	Сплав	Min-Optimum-Max		
						Скорость резания Vc(м/мин)	Глубина резания ар(мм)	Подача f(мм)
K	Серый чугун	≥HB200	Тонкая чистовая и чистовая	Общий	IBK015P	600-800-1500	0.05-0.20-0.50	0.05-0.10-0.50
				Общий	IBK015P	400-600-1200	0.05-0.20-0.50	0.05-0.10-0.50
			Чистовая	Без прерываний	IBK015S	100-600-1200	0.05-0.20-0.50	0.10-0.20-5.00
				С прерыванием	IBK025S	400-500-1200	0.05-0.10-1.00	0.10-0.20-5.00
			Получистовая	С прерыванием	IBK025S	400-600-1000	0.05-0.40-1.00	0.10-0.50-5.00
	Черновая	Без прерываний	IBK035S	400-500-800	0.10-0.30-0.50	0.10-0.50-5.00		
	Легированный чугун	≥HRC40	Чистовая и получистовая	С прерыванием	IBK035S	10-50-100	0.10-0.30-2.00	0.10-0.50-10.0
Порошковая металлургия	≥HB200	Чистовая	Без прерываний	IBK015P	80-120-200	0.05-0.10-0.20	0.05-0.10-1.00	
H	Закаленные материалы	≥HRC50	Тонкая чистовая и чистовая	Общий	IBCH025P	100-180-200	0.05-0.10-0.20	0.05-0.08-0.20
				Без прерываний	IBH015P	120-180-220	0.05-0.10-0.20	0.05-0.08-0.20
			Чистовая	Общий	IBCH025P	100-150-200	0.05-0.10-0.20	0.05-0.10-0.50
				Без прерываний	IBH005S	100-120-200	0.05-0.10-0.20	0.05-0.10-0.50
				С прерыванием	IBH025P	90-140-180	0.05-0.10-0.20	0.05-0.10-0.50
				Общий	IBCH025P	100-150-200	0.05-0.20-0.20	0.05-0.20-0.50
			Получистовая	Общий	IBH015S	100-150-220	0.10-0.20-0.50	0.05-0.20-1.00
				С прерыванием	IBH035P	60-120-130	0.05-0.20-0.40	0.05-0.20-0.40
				С прерыванием	IBH025S	50-100-160	0.10-0.20-0.50	0.05-0.20-1.00
				С прерыванием	IBH035S	50-100-150	0.10-0.20-0.50	0.05-0.20-1.00
				С прерыванием	IBCH035P	80-100-150	0.05-0.20-0.20	0.05-0.20-0.40
				Общий	IBCH025P	100-150-200	0.05-0.5-0.20	0.05-0.20-0.50
			Черновая	Общий	IBH015S	100-150-220	0.10-0.5-0.50	0.05-0.20-1.00
				С прерыванием	IBH025S	50-100-160	0.10-0.5-0.50	0.05-0.20-1.00
С прерыванием	IBH035S	50-100-150		0.10-0.5-0.50	0.05-0.20-1.00			
С прерыванием	IBH035S	50-100-150		0.10-0.5-0.50	0.05-0.20-1.00			