



Рекомендуемые режимы резания для пластин отрезки и точения канавок Intool

Размер пластины	Рекомендуемая скорость резания (мм/об)					
Толщина пластины (мм)	Отрезка	Обработка канавок	Обработка канавок (-мм)	Точение канавок	Точение канавок (-мм)	Резьбовая
2,5	0.05-0.15	0.05-0.15	0.05-0.2	0.05-0.15	0.05-0.2	0.05-0.15
3	0.05-0.15	0.05-0.15	0.05-0.2	0.07-0.15	0.07-0.2	0.1-0.2
4	0.05-0.2	0.05-0.2	0.05-0.25	0.07-0.25	0.07-0.3	0.1-0.2
5	0.07-0.2	0.07-0.22	0.07-0.25	0.1-0.25	0.1-0.3	0.15-0.3
6	0.1-0.3	0.07-0.25	0.07-0.3	0.1-0.3	0.1-0.35	0.15-0.3
8			0.1-0.4		0.15-0.45	

Обрабатываемые материалы		Твердость	IP7120	IP5120 IP5150	IP3150	IPC3510	IPC5510	IPS3130	ID3110	ID5110	IP3120
P	Углеродистая сталь	125 ≤ HB ≤ 170	120-260	150-280		140-280	150-280				
	Низкоуглеродистая сталь	180 ≤ HB ≤ 275	80-175	110-200		100-240	110-200				
	Высокоуглеродистая сталь	180 ≤ HB ≤ 325	80-160	110-190		100-220	110-190				
	Легированная сталь	180 ≤ HB ≤ 250	75-140	100-170		80-160	100-170				
M	Ферритная, мартенситная	200 ≤ HB ≤ 300	70-170	100-200			100-200				
	Аустенитная	180 ≤ HB ≤ 300	80-200	110-220			110-220				
K	Ковкий чугун	130 ≤ HB ≤ 230	100-200	130-220						90-160	
	Серый чугун	180 ≤ HB ≤ 220	90-170	120-200						80-140	
	Чугун с шаровидным графитом	160 ≤ HB ≤ 250	80-150	110-180						60-140	
N	Алюминиевые сплавы	--							200-400		
S	Жаропрочные сплавы	≤ 400			40-70			30-80	20-50		30-60

Параметры подходят для обработки с использованием СОЖ.

Совет: при внутренней обработке и обработке торцов скорость резания должна быть снижена на 30-40%.

www.cncmagazine.ru | sales@cncmagazine.ru | 8 (800) 555-41-16