



## Рекомендуемые режимы резания для пластин ANGX Intool

Обрабатываемый материал	Твердость HB	Сплав	Режимы резания			
			Vc (м/мин)	fz (мм/об)	аpmax (мм)	
<b>P</b>	Низкоуглеродистая сталь	≤ 180	IPM5530 IP5150 IPM8520	270(220-350)	0.25(0.1-0.4)	11.2(AN11) 14.5(AN15)
	Легированная сталь	180-350	IPM5530 IP5150 IPM8520	240(180-320)	0.2(0.1-0.4)	
<b>M</b>	Нержавеющая сталь	≤ 270	IPM8520 IPM5530	200(110-300) 180(150-300)	0.2(0.1-0.3)	
<b>K</b>	Чугун	180-260	IPD3520 IPD5520	270(150-300)	0.25(0.1-0.4)	
				220(120-320)	0.2(0.1-0.3)	
<b>N</b>	Алюминиевые сплавы	--	ID5130	-TO		
				300-	0.2(0.08-0.4)	
<b>S</b>	Труднообрабатываемые материалы	≤ 400	IPS5130	100(60-120)	0.15(0.1-0.25)	