



Рекомендуемые режимы резания для пластин ТРКН Intool

Обрабатываемые материалы		Твердость HB	Сплавы	Режимы резания	
				V (м/мин)	f (мм/об)
Р	Низкоуглеродистая, мягкая сталь	≤180	IPC7120	270 (220-350)	0.2 (0.1-0.4)
			IPM5530	220 (180-300)	0.2 (0.08-0.3)
			IP5120	270 (200-360)	0.2 (0.1-0.3)
	Высокоуглеродистая сталь, легированная сталь	180–280	IPC7120	240 (200-320)	0.2 (0.1-0.4)
			IPM5530	200 (160-280)	0.2 (0.08-0.3)
			IP5120	240 (180-350)	0.2 (0.1-0.3)
Легированная инструментальная сталь	280~350	IPC7120	220 (180-300)	0.2 (0.1-0.4)	
		IPM5530	180 (150-250)	0.2 (0.08-0.3)	
		IP5120	220 (170-340)	0.2 (0.1-0.3)	
М	Нержавеющая сталь	≤270	IPM5530	140 (100-240)	0.2 (0.08-0.3)
			IP5120	140 (100-250)	0.2 (0.1-0.3)
К	Чугун	180~250	IP3150	210 (120-300)	0.2 (0.1-0.3)
			IP7120	160 (120-200)	0.2 (0.10-0.4)
			ID5110	100 (80-160)	0.2 (0.15-0.4)