

Рекомендуемые режимы резания для пластин XPHT Intool Диаметр Ø16

		de de	ae	30	a. a.	
Обрабатываемые материалы	Параметры	Фрезерование пазов	Фрезе неглубо	рование ких пазов	Фрезерование глубоких пазов	Сплав
	V(м/мин)	150~220	150~220	150~220	150~220	
Средне- углеродистая	Fz(мм/об)	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	
сталь Твердость 150~250HB	а _Р (мм)	4	4	8	16	
	ае(мм)	-	3	4	1.5	
	V(м/мин)	100~150	100~150	100~150	100~150	
Легированная сталь	Fz(мм/об)	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	IP7120
Твердость 150~280НВ	ар(мм)	4	4	8	16	
	ае(мм)	-	3	4	1.5	
	V(м/мин)	80~120	80~120	80~120	80~120	
Штамповая сталь	Fz(мм/об)	0.1~0.3	0.1~0.3	0.1~0.3	0.1~0.3	
Твердость 150~255HB	ар(мм)	4	4	8	16	
	ае(мм)		3	4	1.5	
	V(м/мин)	80~100	80~100	80~100	-	
Закаленная сталь	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	-	
Твердость 40~50НВ	ар(мм)	4	4	8	-	
	ае(мм)	-	2	3	-	
	V(м/мин)	250~300	250~300	250~300	250~300	
Серый чугун	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	
чугун Твердость 160~260НВ	а _Р (мм)	4	4	8	16	
	ае(мм)	-	3	4	1.5	
	V(м/мин)	200~250	200~250	200~250	200~250	
Чугун с шаровидным графитом	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	
графитом Твердость 170~300НВ	ар(мм)	4	4	8	16	
	ае(мм)	-	3	4	1.5	



Рекомендуемые режимы резания для пластин XPHT Intool Диаметр Ø20

		de de	ae _ 6	98	a. G	
Обрабатываемые материалы	Параметры	Фрезерование пазов	Фрезеј неглубо	рование ких пазов	Фрезерование глубоких пазов	Сплав
	V(м/мин)	150~220	150~220	150~220	150~220	
Средне- углеродистая	Fz(мм/об)	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	
сталь Твердость 150~250HB	ар(мм)	5	5	10	20	
	ае(мм)	-	4	5	2	
	V(м/мин)	100~150	100~150	100~150	100~150	
Легированная сталь	Fz(мм/об)	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	
Твердость 150~280НВ	ар(мм)	5	5	10	20	
	ае(мм)		4	5	2	
	V(м/мин)	80~120	80~120	80~120	80~120	
Штамповая сталь	Fz(мм/об)	0.1~0.3	0.1~0.3	0.1~0.3	0.1~0.3	
Твердость 150~255НВ	ар(мм)	5	5	10	20	
	ае(мм)		4	5	2	IP7120
	V(м/мин)	80~100	80~100	80~100	-	167120
Закаленная сталь	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	-	
Твердость 40~50НВ	ар(мм)	5	5	10	-	
	ае(мм)	-	4	5	-	
	V(м/мин)	250~300	250~300	250~300	250~300	
Серый	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	
чугун Твердость 160~260НВ	а₂(мм)	5	5	10	20	
	ае(мм)	-	4	5	2	
	V(м/мин)	200~250	200~250	200~250	200~250	
Чугун с шаровидным графитом	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	
графитом Твердость 170∼300НВ	а₂(мм)	5	5	10	20	
	ае(мм)	-	4	5	2	



Рекомендуемые режимы резания для пластин XPHT Intool Диаметр Ø25

		de de	an 6	98	a. G	
Обрабатываемые материалы	Параметры	Фрезерование пазов	Фрезеј неглубо	оование ких пазов	Фрезерование глубоких пазов	Сплав
	V(м/мин)	150~220	150~220	150~220	150~220	
Средне- углеродистая	Fz(мм/об)	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	
сталь Твердость 150~250HB	а _р (мм)	6	6	12.5	25	
	ае(мм)	-	5	6.5	3	
	V(м/мин)	100~150	100~150	100~150	100~150	
Легированная сталь	Fz(мм/об)	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	
Твердость 150~280НВ	ар(мм)	6	6	12.5	25	
Γ	ае(мм)		5	6.5	3	
	V(м/мин)	80~120	80~120	80~120	80~120	
Штамповая сталь	Fz(мм/об)	0.1~0.3	0.1~0.3	0.1~0.3	0.1~0.3	
Твердость 150~255НВ	ар(мм)	6	6	12.5	25	
	ае(мм)	-	5	6.5	3	107420
	V(м/мин)	80~100	80~100	80~100	-	IP7120
Закаленная сталь	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	-	
Твердость 40~50НВ	ар(мм)	6	6	12.5	-	
	ае(мм)	-	5	6.5	-	
	V(м/мин)	250~300	250~300	250~300	250~300	
Серый чугун	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	
чугун Твердость 160~260НВ	ар(мм)	6	6	12.5	25	
	ае(мм)	-	5	6.5	3	
	V(м/мин)	200~250	200~250	200~250	200~250	
Чугун с шаровидным	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	
графитом Твердость 170~300НВ	ар(мм)	6	6	12.5	25	
	ае(мм)	-	5	6.5	3	



Рекомендуемые режимы резания для пластин XPHT Intool Диаметр Ø30, Ø32

		98	ae 6	98 S	a. 6	
Обрабатываемые материалы	Параметры	Фрезерование пазов	Фрезе неглубо	оование ких пазов	Фрезерование глубоких пазов	Сплав
	V(м/мин)	150~220	150~220	150~220	150~220	
Средне- углеродистая	Fz(мм/об)	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	
сталь Твердость 150~250HB	ар(мм)	10	10	16	28	
	ае(мм)	-	6	9	6	
	V(м/мин)	100~150	100~150	100~150	100~150	
Легированная сталь	Fz(мм/об)	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	
Твердость 150~280НВ	ар(мм)	10	10	16	28	
	ае(мм)		6	9	6	
	V(м/мин)	80~120	80~120	80~120	80~120	
Штамповая сталь	Fz(мм/об)	0.1~0.3	0.1~0.3	0.1~0.3	0.1~0.3	
Твердость 150~255НВ	ар(мм)	10	10	16	28	
	ае(мм)	-	6	9	6	ID7400
	V(м/мин)	80~100	80~100	80~100	-	IP7120
Закаленная сталь	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	-	
Твердость 40~50НВ	ар(мм)	10	10	16	-	
	ае(мм)	-	6	9	-	
	V(м/мин)	250~300	250~300	250~300	250~300	
Серый	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	
чугун Твердость 160~260НВ	ар(мм)	10	10	16	28	
	ае(мм)	-	6	9	6	
	V(м/мин)	200~250	200~250	200~250	200~250	
Чугун с шаровидным графитом	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	
графитом Твердость 170~300НВ	ар(мм)	10	10	16	28	
	ае(мм)		6	9	6	



Рекомендуемые режимы резания для пластин XPHT Intool Диаметр ∅40

		48	ae _ 6	98	a. a.	
Обрабатываемые материалы	Параметры	Фрезерование пазов	Фрезеј неглубо	оование ких пазов	Фрезерование глубоких пазов	Сплав
	V(м/мин)	150~220	150~220	150~220	150~220	
Средне- углеродистая	Fz(мм/об)	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	1
сталь Твердость 150~250HB	ар(мм)	12	10	20	35	1
	ае(мм)	-	8	12	8	
	V(м/мин)	100~150	100~150	100~150	100~150]
Легированная сталь	Fz(мм/об)	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	1
Твердость 150~280НВ	ар(мм)	12	10	20	35]
	ае(мм)	-	8	12	8	
	V(м/мин)	80~120	80~120	80~120	80~120	
Штамповая сталь	Fz(мм/об)	0.1~0.3	0.1~0.3	0.1~0.3	0.1~0.3	1
Твердость 150~255HB	ар(мм)	12	10	20	35]
	ае(мм)	-	8	12	8	107400
	V(м/мин)	80~100	80~100	80~100	-	IP7120
Закаленная сталь	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	-	1
Твердость 40~50HB	ар(мм)	12	10	20	-]
	ае(мм)	-	8	12	-	
	V(м/мин)	250~300	250~300	250~300	250~300	1
Серый	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	1
чугун Твердость 160~260НВ	ар(мм)	12	10	20	35	1
	ае(мм)	-	8	12	8	1
	V(м/мин)	200~250	200~250	200~250	200~250	1
Чугун с шаровидным графитом	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	1
графитом Твердость 170~300НВ	а₂(мм)	12	10	20	35]
	ае(мм)	-	8	12	8	1



Рекомендуемые режимы резания для пластин XPHT Intool Диаметр ∅50

		de de	an	98	a. 68	
Обрабатываемые материалы	Параметры	Фрезерование пазов	Фрезе неглубо	оование ких пазов	Фрезерование глубоких пазов	Сплав
	V(м/мин)	150~220	150~220	150~220	150~220	
Средне- углеродистая	Fz(мм/об)	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	
сталь Твердость 150~250HB	а _р (мм)	15	10	25	40	
	ае(мм)	-	10	15	10	
	V(м/мин)	100~150	100~150	100~150	100~150	
Легированная сталь	Fz(мм/об)	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	0.1~0.4	
Твердость 150~280НВ	а _Р (мм)	15	10	25	40	
	ае(мм)	-	10	15	10	
	V(м/мин)	80~120	80~120	80~120	80~120	
Штамповая сталь	Fz(мм/об)	0.1~0.3	0.1~0.3	0.1~0.3	0.1~0.3	
Твердость 150~255НВ	ар(мм)	15	10	25	40	
	ае(мм)		10	15	10	ID7400
	V(м/мин)	80~100	80~100	80~100	-	IP7120
Закаленная сталь	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	-	
Твердость 40~50НВ	ар(мм)	15	10	25	-	
	ае(мм)		10	15	-	
	V(м/мин)	250~300	250~300	250~300	250~300	
Серый	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	
Серый чугун Твердость 160~260НВ	а _р (мм)	15	10	25	40	
	ае(мм)	-	10	15	10	
	V(м/мин)	200~250	200~250	200~250	200~250	
Чугун с шаровидным графитом Твердость 170~300НВ	Fz(мм/об)	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	
	а _Р (мм)	15	10	25	40	
	ае(мм)	-	10	15	10	