



Рекомендуемые режимы резания для пластин ANGX Intool

Обрабатываемый материал		Твердость HB	Сплав	Режимы резания		
				Vc (м/мин)	fz (мм/зуб)	apmax (мм)
P	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)	
M	Нержавеющая сталь	≤270	IPM8520 IPM5530	200(110-300) 180(150-300)	0.2(0.1-0.3)	
K	Чугун	180-260	IPD3520 IPD5520	270(150-300)	0.25(0.1-0.4)	
				220(120-320)	0.2(0.1-0.3)	
N	Алюминиевые сплавы	--	ID5130	-TO		
				300-	0.2(0.08-0.4)	
S	Труднообрабатываемые материалы	≤400	IPS5130	100(60-120)	0.15(0.1-0.25)	

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