



Рекомендуемые режимы резания для пластин RPMW, RDMW, RPMT, RDMT ChipsFly

Обрабатываемые материалы		Твердость HB	Сплав	Режимы резания	
				V (м/мин)	f (мм/зуб)
P	Низкоуглеродистая сталь, мягкая сталь	≤180	CAG219, CAG219H	270 (200-360)	0.2 (0.1-0.4)
	Высокоуглеродистая сталь, легированная сталь	180-280	CAG219, CAG219H	240 (180-350)	0.2 (0.1-0.4)
	Легированная инструментальная сталь	280-350	CAG219, CAG219H	220 (170-340)	0.2 (0.1-0.4)
M	Нержавеющая сталь	≤270	CAG219, CAG219H	160 (110-270)	0.2 (0.1-0.4)
S	Труднообрабатываемые материалы	≤400	CAS217 CAS317	100 (60-120)	0.15 (0.1-0.3)

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