

# Рекомендуемые режимы резания для пластин отрезки и точения канавок ChipsFly

Размер пластины	Рекомендуемая скорость резания (мм/об)					
Толщина пластины (мм)	Отрезка	Обработка канавок	Обработка канавок (-UU)	Точение канавок	Точение канавок (-UU)	Резьбовая
2.5	0.05-0.15	0.05-0.15	0.05-0.2	0.05-0.15	0.05-0.2	0.05-0.15
3	0.05-0.15	0.05-0.15	0.05-0.2	0.07-0.15	0.07-0.2	0.1-0.2
4	0.05-0.2	0.05-0.2	0.05-0.25	0.07-0.25	0.07-0.3	0.1-0.2
5	0.07-0.2	0.07-0.22	0.07-0.25	0.1-0.25	0.1-0.3	0.15-0.3
6	0.1-0.3	0.07-0.25	0.07-0.3	0.1-0.3	0.1-0.35	0.15-0.3
8			0.1-0.4		0.15-0.45	

Обрабатываемые материалы	Твердость	CAG316	CAG216 CAG219	CAC225
<b>P</b>	Углеродистая сталь	125≤HB≤170	120-160	150-280
	Низкоуглеродистая сталь	180≤HB≤275	80-175	110-200
	Высоколегированная сталь	180≤HB≤325	80-160	110-190
	Легированная сталь	180≤HB≤250	75-140	100-170
<b>M</b>	Ферритная, мартенситная	200≤HB≤300	70-170	100-200
	Аустенитная	180≤HB≤300	80-200	110-220

Параметры подходят для обработки с использованием СОЖ.

Совет: при внутренней обработке и обработке торцов скорость резания должна быть снижена на 30-40%.

[www.cncmagazine.ru](http://www.cncmagazine.ru) | [sales@cncmagazine.ru](mailto:sales@cncmagazine.ru) | 8 (800) 555-41-16