

@chipsFly Рекомендуемые режимы резания для пластин SEET ChipsFly

Обрабатываемые материалы	Твердость HB	Сплав	Режимы резания				
			V (м/мин)	f (мм/з)			
				-KM	-KU	-KS	
P	Низкоуглеродистая сталь, мягкая сталь	≤180	CAC316	270(220-350)	0.15(0.1-0.2)	0.2(0.1-0.3)	0.3(0.2-0.4)
			CAG219 CB9060	270(200-360)	0.15(0.1-0.2)	0.2(0.1-0.3)	0.3(0.2-0.4)
			CAG316	230(170-350)	0.15(0.1-0.2)	0.2(0.1-0.3)	0.3(0.2-0.4)
	Высокоуглеродистая сталь, легированная сталь	180-280	CAC316	240(200-320)	0.15(0.1-0.2)	0.2(0.1-0.3)	0.3(0.2-0.4)
			CAG219 CB9060	240(180-350)	0.15(0.1-0.2)	0.2(0.1-0.3)	0.3(0.2-0.4)
			CAG316	220(150-330)	0.15(0.1-0.2)	0.2(0.1-0.3)	0.3(0.2-0.4)
	Легированная инструментальная сталь	280-350	CAC316	220(180-300)	0.15(0.1-0.2)	0.2(0.1-0.3)	0.3(0.2-0.4)
			CAG219 CB9060	220(170-340)	0.15(0.1-0.2)	0.2(0.1-0.3)	0.3(0.2-0.4)
			CAG316	190(130-300)	0.15(0.1-0.2)	0.2(0.1-0.3)	0.3(0.2-0.4)
M	Нержавеющая сталь	≤270	CAG219 CB9060	160(110-270)		-LU	
			CAG316	140(100-250)		0.2(0.1-0.3)	
						0.2(0.1-0.3)	