



Рекомендуемые режимы резания для токарных пластин InTool (негативная геометрия)

ISO	Материал заготовки	Твердость	Диапазон обработки	Условия обработки	Стружкойлом	Сплав	Минимальное - Рекомендуемое - Максимальное				
							Скорость резания Vc (м/мин)	Глубина резания ap(мм)	Подача f(мм)		
P	Низкоуглеродистая сталь	≤HB180	Финишная и чистовая	Непрерывное	PS	IA80F	220-300-380	0.08-0.15-0.30	0.03-0.08-0.15		
			Чистовая	Непрерывное	QF	IA70M	220-300-380	0.40-0.80-1.50	0.04-0.12-0.22		
						IA80M	200-280-350	0.40-1.00-2.00	0.08-0.20-0.30		
						IP4005	220-280-380	0.40-0.80-2.00	0.08-0.15-0.35		
						IP4015	200-260-360	0.40-0.80-2.00	0.08-0.15-0.35		
						IP4020	200-260-360	0.40-0.80-2.00	0.08-0.15-0.35		
					Прерывистое	IP4325	180-240-320	0.40-0.80-2.00	0.08-0.15-0.35		
						IA80M	200-260-330	0.50-1.50-3.00	0.15-0.22-0.35		
						IP4005	200-260-360	0.80-2.00-4.00	0.15-0.20-0.40		
						QM	IP4015	180-230-320	0.80-2.00-4.00	0.15-0.20-0.40	
							IP4020	180-230-320	0.80-2.00-4.00	0.15-0.20-0.40	
			Получистовая	Непрерывное	TP	IA70M	220-300-380	0.30-1.00-3.00	0.05-0.12-0.28		
						IA80M	200-280-350	0.30-1.20-3.00	0.05-0.15-0.28		
				Прерывистое	TS	IA70M	200-280-350	0.50-1.00-3.00	0.10-0.15-0.35		
						IA80M	200-260-330	0.50-1.20-3.00	0.10-0.20-0.35		
			Черновая	Непрерывное	SV	IA70M	180-240-330	1.00-1.50-3.50	0.18-0.20-0.35		
						IA80M	180-230-320	1.00-1.50-3.50	0.18-0.25-0.40		
						IP4020	180-220-320	1.00-2.50-4.50	0.18-0.25-0.45		
				Прерывистое	QR	IP4005	130-190-270	1.50-3.50-6.00	0.20-0.30-0.60		
						IP4325	120-170-250	1.50-3.50-6.00	0.20-0.30-0.60		
						IP4035	110-150-230	1.50-3.50-6.00	0.20-0.30-0.60		
			Тяжелая черновая	Непрерывное	QH	IP4005	100-150-240	3.00-6.00-12.0	0.35-0.60-1.10		
						IP4325	90-140-210	3.00-6.00-12.0	0.35-0.60-1.10		
						IP4035	80-130-190	3.00-6.00-12.0	0.35-0.60-1.10		
			Углеродистая и легированная сталь	HB180-280	Финишная и чистовая	Непрерывное	PS	IA80F	200-270-350	0.08-0.15-0.30	0.03-0.08-0.15
					Чистовая	Непрерывное	QF	IA70M	200-270-350	0.40-0.80-1.50	0.04-0.12-0.22
								IA80M	180-250-330	0.40-1.00-2.00	0.08-0.20-0.30
								IP4005	200-250-340	0.40-0.80-2.00	0.08-0.15-0.35
								IP4015	180-230-320	0.40-0.80-2.00	0.08-0.15-0.35
								IP4020	180-230-320	0.40-0.80-2.00	0.08-0.15-0.35
Прерывистое	IP4325	160-200-300					0.40-0.80-2.00	0.08-0.15-0.35			
	QM	IA80M					180-230-310	0.50-1.50-3.00	0.15-0.20-0.35		
		IP4005					160-230-320	0.80-2.00-4.00	0.15-0.22-0.40		
		IP4015					140-210-300	0.80-2.00-4.00	0.15-0.20-0.40		
	Получистовая	Прерывистое					IP4020	140-210-300	0.80-2.00-4.00	0.15-0.20-0.40	
IP4325					120-190-280	0.80-2.00-4.00	0.15-0.20-0.40				
Непрерывное	TP	IA70M			200-270-350	0.30-1.00-2.50	0.05-0.12-0.28				
		IA80M			180-250-330	0.30-1.20-2.50	0.05-0.15-0.28				
	TS	IA70M			180-250-330	0.50-1.00-3.00	0.10-0.15-0.35				
		IA80M			180-230-310	0.50-1.20-3.00	0.10-0.20-0.35				

Рекомендуемые режимы резания для токарных пластин InTool (негативная геометрия)

ISO	Материал заготовки	Твердость	Диапазон обработки	Условия обработки	Стружкойлом	Сплав	Минимальное - Рекомендуемое - Максимальное		
							Скорость резания Vc(м/мин)	Глубина резания ap(мм)	Подача f(мм)
P	Углеродистая и легированная сталь	HB180-280	Получистовая	Непрерывное	SV	IA70M	160-220-310	1.00-1.50-3.50	0.18-0.20-0.35
						IA80M	160-210-300	1.00-1.50-3.50	0.18-0.25-0.40
				IP4020		140-200-300	1.00-2.50-4.50	0.18-0.25-0.45	
				IP4325		120-180-280	1.00-2.50-4.50	0.18-0.25-0.45	
			Черновая	Непрерывное	QR	IP4005	120-180-260	1.50-3.50-6.00	0.20-0.30-0.60
						IP4325	110-160-240	1.50-3.50-6.00	0.20-0.30-0.60
				Прерывистое		IP4035	100-140-220	1.50-3.50-6.00	0.20-0.30-0.60
						IP4005	90-140-230	3.00-6.00-12.0	0.35-0.60-1.10
			Тяжелая черновая	Непрерывное	QH	IP4325	80-130-200	3.00-6.00-12.0	0.35-0.60-1.10
						IP4035	70-120-180	3.00-6.00-12.0	0.35-0.60-1.10
				Прерывистое		IP4005	180-250-320	0.40-0.80-1.50	0.04-0.12-0.22
						IP4020	150-180-250	0.40-0.80-2.00	0.08-0.15-0.35
		HB280-350	Чистовая	Непрерывное	QF	IA80M	170-230-300	0.40-1.00-2.00	0.08-0.20-0.30
						IP4005	160-200-270	0.40-0.80-2.00	0.08-0.15-0.35
						IP4015	150-180-250	0.40-0.80-2.00	0.08-0.15-0.35
				Прерывистое		IP4020	150-180-250	0.40-0.80-2.00	0.08-0.15-0.35
						IP4325	130-150-230	0.40-0.80-2.00	0.08-0.15-0.35
						IP4005	160-210-300	0.50-1.50-3.00	0.15-0.22-0.35
			Получистовая	Непрерывное	QM	IP4015	120-180-250	0.80-2.00-4.00	0.15-0.20-0.40
						IP4020	110-170-240	0.80-2.00-4.00	0.15-0.20-0.40
						IP4335	100-150-220	0.80-2.00-4.00	0.15-0.20-0.40
				Прерывистое		IA70M	180-250-320	0.30-1.00-2.50	0.05-0.12-0.28
						IA80M	170-230-300	0.30-1.20-2.50	0.05-0.15-0.28
						IA70M	170-230-300	0.50-1.00-3.00	0.10-0.15-0.35
		Черновая	Непрерывное	TS	IA80M	150-210-280	0.50-1.20-3.00	0.10-0.20-0.35	
					IA70M	140-190-270	1.00-1.50-3.50	0.18-0.20-0.35	
					IA80M	140-180-260	1.00-1.50-3.50	0.18-0.25-0.40	
			Прерывистое		IP4020	110-160-240	1.00-2.50-4.50	0.18-0.25-0.45	
					IP4335	100-140-220	1.00-2.50-4.50	0.18-0.25-0.45	
					IP4005	100-150-210	2.00-3.50-6.50	0.20-0.30-0.60	
		Тяжелая черновая	Непрерывное	QR	IP4325	90-140-200	2.00-3.50-6.50	0.20-0.30-0.60	
					IP4035	80-120-180	2.00-3.50-6.50	0.20-0.30-0.60	
					IP4005	80-110-190	3.00-6.00-12.0	0.35-0.60-1.10	
			Прерывистое		IP4325	70-100-170	3.00-6.00-12.0	0.35-0.60-1.10	
					IP4035	60-90-150	3.00-6.00-12.0	0.35-0.60-1.10	
					IP4005	60-90-150	3.00-6.00-12.0	0.35-0.60-1.10	

Рекомендуемые режимы резания для токарных пластин InTool (негативная геометрия)

ISO	Материал заготовки	Твердость	Диапазон обработки	Условия обработки	Стружкойлом	Сплав	Минимальное - Рекомендованное - Максимальное					
							Скорость резания Vc(м/мин)	Глубина резания ap(мм)	Подача f(мм)			
M	Нержавеющая сталь 303, 304, 316 и так далее.	≤HV300	Финишная и чистовая	Непрерывное	PS	IS7015	120-190-250	0.08-0.15-0.30	0.03-0.08-0.15			
						IS7025	100-170-230	0.08-0.15-0.30	0.03-0.08-0.15			
			Чистовая	Непрерывное	SF	IS7015	120-190-250	0.10-0.80-1.50	0.08-0.10-0.30			
						LF	IM7315	120-160-200	0.40-0.90-1.50	0.05-0.24-0.20		
			Получистовая	Непрерывное	SM		IM4015	200-250-300	1.00-2.00-3.00	0.15-0.20-0.35		
						IM7315	120-160-200	1.00-2.00-3.00	0.15-0.20-0.35			
				Прерывистое	SM	IM4025	180-230-280	1.00-2.00-3.00	0.15-0.20-0.35			
						IM7325	80-130-180	1.00-2.00-3.00	0.15-0.20-0.35			
				Непрерывное	LV	IM7315	120-160-200	0.80-2.20-4.50	0.15-0.24-0.32			
						IM7325	80-130-180	0.80-2.20-4.50	0.15-0.24-0.32			
			Черновая	Непрерывное	LM	IM4015	200-250-300	0.80-1.80-3.50	0.08-0.18-0.40			
						IM7315	120-160-200	0.80-1.80-3.50	0.08-0.18-0.40			
				Прерывистое	LM	IM4025	180-230-280	0.80-1.80-3.50	0.08-0.18-0.40			
						IM7325	80-130-180	0.80-1.80-3.50	0.08-0.18-0.40			
			Черновая	Прерывистое	LR	IM4015	200-250-300	1.50-3.00-5.00	0.15-0.30-0.50			
						IM7315	120-160-200	1.50-3.00-5.00	0.15-0.30-0.50			
				Прерывистое	LR	IM4025	180-230-280	1.50-3.00-5.00	0.15-0.30-0.50			
						IM7325	80-130-180	1.50-3.00-5.00	0.15-0.30-0.50			
			K	Серый чугун FC200, FC250, FC300 и так далее.	≤HV300	Чистовая и получистовая	Непрерывное	UK	IK4015	230-350-500	0.50-1.50-3.00	0.10-0.20-0.40
									IK4025	220-320-480	0.50-1.50-3.00	0.10-0.20-0.40
Черновая	Непрерывное	HK				IK4015	220-320-480	0.50-2.00-4.00	0.10-0.25-0.50			
						IK4025	210-300-450	0.50-2.00-4.00	0.10-0.25-0.50			
Тяжелая черновая	Непрерывное	Плоский				IK4015	210-300-450	1.00-2.50-6.00	0.20-0.30-0.60			
						IK4025	200-280-430	1.00-2.50-6.00	0.20-0.30-0.60			
Чугун с шаровидным графитом FCD450, FCD600 и так далее.	≤HV300	Чистовая и получистовая		Непрерывное	UK	IK4020	180-260-380	0.50-1.50-3.00	0.10-0.20-0.40			
						IK4030	160-230-350	0.50-1.50-3.00	0.10-0.20-0.40			
		Черновая		Непрерывное	HK	IK4020	180-240-360	0.50-2.00-4.00	0.10-0.25-0.50			
						IK4030	160-210-340	0.50-2.00-4.00	0.10-0.25-0.50			
Тяжелая черновая	Непрерывное	Плоский	IK4020	180-220-350	1.00-2.50-6.00	0.20-0.30-0.60						
			IK4030	160-200-330	1.00-2.50-6.00	0.20-0.30-0.60						



Рекомендуемые режимы резания для токарных пластин InTool (позитивная геометрия)

ISO	Материал заготовки	Твердость	Диапазон обработки	Условия обработки	Стружколом	Сплав	Минимальное - Рекомендованное - Максимальное		
							Скорость резания Vc(м/мин)	Глубина резания ap(мм)	Подача f(мм)
P	Низкоуглеродистая сталь	≤HB180	Финишная и чистовая	Непрерывное	PS	IA80F	220-300-380	0.08-0.15-0.30	0.03-0.08-0.15
				Непрерывное	GS	IA80F	220-300-380	0.20-0.30-1.50	0.02-0.05-0.08
			Чистовая	Непрерывное	MM	IA70M	220-280-340	0.10-0.50-1.00	0.03-0.10-0.20
						IA80M	200-250-310	0.10-0.60-1.50	0.03-0.12-0.20
						IP4005	190-240-320	0.10-0.60-1.50	0.05-0.10-0.20
						IP4015	180-220-300	0.10-0.60-1.50	0.05-0.10-0.20
			Чистовая и получистовая	Прерывистое	GP	IP4325	170-200-280	0.10-0.60-1.50	0.05-0.10-0.20
						IA70M	200-250-300	0.30-0.80-1.50	0.05-0.12-0.22
						IA80M	180-230-300	0.30-1.00-1.80	0.05-0.15-0.22
						IP4015	170-200-280	0.40-1.00-2.50	0.07-0.12-0.30
			Чистовая и получистовая	Прерывистое	GP	IP4020	170-200-280	0.40-1.00-2.50	0.07-0.12-0.30
						IP4325	150-180-260	0.40-1.00-2.50	0.07-0.12-0.30
			Чистовая и получистовая	Непрерывное	TP	IA70M	200-250-300	0.30-1.00-3.00	0.05-0.12-0.25
						IA80M	180-230-300	0.30-1.20-3.00	0.05-0.15-0.25
	Черновая	Непрерывное	KM	IP4325	140-160-240	1.00-2.00-3.50	0.13-0.20-0.40		
				Прерывистое	IP4325	130-150-230	1.00-2.00-3.50	0.13-0.20-0.40	
	Углеродистая и легированная сталь	HB180-280	Финишная и чистовая	Непрерывное	PS	IA80F	200-250-330	0.08-0.15-0.30	0.03-0.08-0.15
				Непрерывное	GS	IA80F	200-250-330	0.20-0.30-1.50	0.02-0.05-0.08
			Чистовая	Непрерывное	MM	IS7015	120-160-200	0.50-0.70-1.50	0.05-0.10-0.20
						IM7315	120-160-200	0.50-0.70-1.50	0.05-0.10-0.20
IM4015						200-250-300	0.50-0.70-1.50	0.05-0.10-0.20	
IM4025						180-230-280	0.50-0.70-1.50	0.05-0.10-0.20	
Чистовая и получистовая			Прерывистое	GP	IM7325	80-130-180	0.50-0.70-1.50	0.05-0.10-0.20	
					IM4015	200-250-300	0.40-1.00-2.50	0.07-0.12-0.30	
					IM7315	120-160-200	0.40-1.00-2.50	0.07-0.12-0.30	
					IM4025	180-230-280	0.40-1.00-2.50	0.07-0.12-0.30	
Чистовая и получистовая			Прерывистое	GP	IM7325	80-130-180	0.40-1.00-2.50	0.07-0.12-0.30	
					IM7325	80-130-180	0.40-1.00-2.50	0.07-0.12-0.30	
Чистовая и получистовая			Непрерывное	TP	IA70M	180-210-280	0.30-1.00-3.00	0.05-0.12-0.25	
					IA80M	160-190-270	0.30-1.20-3.00	0.05-0.15-0.25	
Черновая			Непрерывное	KM	IP4325	110-130-200	1.00-2.00-3.50	0.13-0.20-0.40	
					Прерывистое	IP4325	100-120-190	1.00-2.00-3.50	0.13-0.20-0.40



Рекомендуемые режимы резания для токарных пластин InTool (позитивная геометрия)

ISO	Материал заготовки	Твердость	Диапазон обработки	Условия обработки	Стружколом	Сплав	Минимальное - Рекомендованное- Максимальное		
							Скорость резания Vc(м/мин)	Глубина резания ap(мм)	Подача f(мм)
P	Углеродистая и легированная сталь	HB280-350	Чистовая	Непрерывное	MM	IA70M	160-220-300	0.10-0.50-1.00	0.03-0.10-0.20
						IA80M	140-200-280	0.10-0.60-1.50	0.03-0.12-0.20
						IP4005	140-180-240	0.10-0.60-1.50	0.05-0.10-0.20
				Прерывистое	MM	IP4015	130-160-230	0.10-0.60-1.50	0.05-0.10-0.20
						IP4325	120-140-210	0.10-0.60-1.50	0.05-0.10-0.20
						IA70M	160-200-270	0.30-0.80-1.50	0.05-0.12-0.22
			Чистовая и получистовая	Непрерывное	GP	IA80M	130-160-250	0.30-1.00-1.80	0.05-0.15-0.22
						IP4015	120-160-210	0.40-1.00-2.50	0.07-0.12-0.30
				Прерывистое	GP	IP4020	120-160-210	0.40-1.00-2.50	0.07-0.12-0.30
						IP4325	100-140-220	0.40-1.00-2.50	0.07-0.12-0.30
			Чистовая и получистовая	Непрерывное	TP	IA70M	160-200-270	0.30-1.00-3.00	0.05-0.12-0.25
						IA80M	130-160-250	0.30-1.20-3.00	0.05-0.15-0.25
M	Нержавеющая сталь 303, 304 и 316	≤ HB300	Чистовая	Непрерывное	MM	IP4325	90-110-180	1.00-2.00-3.50	0.13-0.20-0.40
						IP4325	80-100-170	1.00-2.00-3.50	0.13-0.20-0.40
			Финишная и чистовая	Непрерывное	PS	IS7025	100-170-230	0.08-0.15-0.30	0.03-0.08-0.15
						IS7025	100-170-230	0.20-0.30-1.50	0.02-0.05-0.08
			Чистовая	Непрерывное	GP	IS7015	120-160-200	0.50-0.70-1.50	0.05-0.10-0.20
						IM7315	120-160-200	0.50-0.70-1.50	0.05-0.10-0.20
IM4015	200-250-300	0.50-0.70-1.50				0.05-0.10-0.20			
IM4025	180-230-280	0.50-0.70-1.50				0.05-0.10-0.20			
IM7325	80-130-180	0.50-0.70-1.50				0.05-0.10-0.20			
IM4015	200-250-300	0.40-1.00-2.50				0.07-0.12-0.30			
Получистовая	Непрерывное	GP	IM7315	120-160-200	0.40-1.00-2.50	0.07-0.12-0.30			
			IM4025	180-230-280	0.40-1.00-2.50	0.07-0.12-0.30			
	Прерывистое	GP	IM4025	180-230-280	0.40-1.00-2.50	0.07-0.12-0.30			
			IM7325	80-130-180	0.40-1.00-2.50	0.07-0.12-0.30			
K	Серый чугун FC200, FC250, FC300 и т.д...	≤ HB250	Чистовая и получистовая	Непрерывное	GP	IK4015	180-280-380	0.30-0.80-2.00	0.05-0.12-0.25
						IK4025	160-250-350	0.30-0.80-2.00	0.05-0.12-0.25
			Черновая	Непрерывное	KM	IK4015	180-260-360	1.00-2.00-4.00	0.13-0.20-0.40
						IK4025	160-230-340	1.00-2.00-4.00	0.13-0.20-0.40
	Чистовая и получистовая	≤ HB270	Непрерывное	GP	IK4015	160-250-350	0.30-0.80-2.00	0.05-0.12-0.25	
					IK4025	140-230-330	0.30-0.80-2.00	0.05-0.12-0.25	
			Прерывистое	KM	IK4015	160-230-330	1.00-2.00-4.00	0.13-0.20-0.40	
					IK4025	140-200-310	1.00-2.00-4.00	0.13-0.20-0.40	
N	Алюминиевые сплавы	HB90-100	Чистовая и получистовая	Непрерывное	AL	IN8015	250-700-970	0.50-1.20-3.00	0.05-0.10-0.30
						IN8020	250-680-960	0.50-1.20-3.50	0.05-0.10-0.30
						IN8030	250-650-950	0.50-1.20-4.00	0.05-0.10-0.30
			Прерывистое	AL	IN8015	1000-1400-2100	0.50-1.20-3.00	0.05-0.10-0.30	
					IN8020	950-1300-2000	0.50-1.20-3.50	0.05-0.10-0.30	
					IN8030	950-1200-1950	0.50-1.20-4.00	0.05-0.10-0.30	
Чистовая и получистовая	HB60-90	Непрерывное	AL	IN8015	1000-1400-2100	0.50-1.20-3.00	0.05-0.10-0.30		
				IN8020	950-1300-2000	0.50-1.20-3.50	0.05-0.10-0.30		
				IN8030	950-1200-1950	0.50-1.20-4.00	0.05-0.10-0.30		