

Режимы резания

Обрабатываемый материал по ISO		Прочность	Твердость	Скорость резания V _p , м/мин			Подача на оборот F, мм/об									
				Min	Opt	Max	Ø2-2.5	Ø2.5-3	Ø3-4	Ø4-5	Ø5-6	Ø6-8	Ø8-10	Ø10-12	Ø12-16	Ø16-20
P	Углеродистые стали	<600 Н/мм ²	<230 HB	100	110	120	0.100	0.125	0.160	0.160	0.200	0.250	0.315	0.315	0.400	0.500
	Легированные стали	<1200 Н/мм ²	<350 HB	80	90	100	0.080	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200	0.250	0.250	0.315	0.400
	Высоколегированные и инструментальные стали	<1400 Н/мм ²	<380 HB	60	70	80	0.063	0.080	0.100	0.100	0.125	0.160	0.200	0.200	0.250	0.315
M	Нержавеющие стали аустенитного класса	<680 Н/мм ²	<220 HB	40	50	60	0.050	0.063	0.080	0.080	0.100	0.125	0.160	0.160	0.200	0.250
	Нержавеющие стали мартенситного класса	<820 Н/мм ²	<320 HB	40	50	60	0.040	0.050	0.063	0.063	0.080	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200
K	Серый чугун	-	<280 HB	180	200	220	0.160	0.160	0.200	0.250	0.315	0.315	0.400	0.500	0.630	0.630
	Ковкий чугун	-	<320 HB	140	160	180	0.125	0.160	0.200	0.200	0.250	0.315	0.400	0.400	0.500	0.630
S	Жаропрочные сплавы на основе железа, никеля, кобальта	<3300 Н/мм ²	<350 HB	20	30	40	0.050	0.063	0.080	0.080	0.080	0.125	0.160	0.160	0.200	0.250
	Титан и титановые сплавы	<2100 Н/мм ²	<400 HB	30	40	50	0.040	0.050	0.063	0.063	0.080	0.100	0.125	0.125	0.160	0.200