

Режимы резания

Обрабатываемый материал по ISO		Скорость резания V_r , м/мин		Подача на оборот F , мм/об									
		Min	Max	$\varnothing 12.5-15$	$\varnothing 15.5-21.5$	$\varnothing 22-27.5$	$\varnothing 28-33$	$\varnothing 34-41$	$\varnothing 42-50$	$\varnothing 51-56$	$\varnothing 57-66$	$\varnothing 67-73$	$\varnothing 74-80$
P	Низкоуглеродистая сталь	180	250	0.05-0.08	0.06-0.10	0.06-0.12	0.07-0.13	0.08-0.15	0.08-0.16	0.06-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12
	Углеродистая сталь	180	220	0.08-0.12	0.08-0.15	0.10-0.18	0.12-0.22	0.12-0.24	0.13-0.25	0.10-0.15	0.12-0.18	0.12-0.18	0.12-0.18
	Низколегированная сталь	150	220	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.18	0.12-0.22	0.12-0.23	0.13-0.24	0.08-0.15	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.18
	Высоколегированная сталь	130	180	0.06-0.10	0.08-0.15	0.10-0.20	0.12-0.23	0.12-0.24	0.13-0.25	0.08-0.15	0.10-0.15	0.10-0.15	0.10-0.15
M	Нержавеющая сталь	170	240	0.05-0.10	0.06-0.12	0.08-0.15	0.09-0.16	0.10-0.17	0.11-0.19	0.06-0.12	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.15
K	Чугун	180	250	0.06-0.12	0.08-0.16	0.12-0.20	0.15-0.25	0.16-0.28	0.18-0.30	0.12-0.20	0.15-0.22	0.15-0.22	0.15-0.22
	Чугун с шаровидным графитом	130	200	0.06-0.10	0.08-0.15	0.10-0.18	0.12-0.20	0.15-0.23	0.16-0.25	0.10-0.15	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20
N	Алюминиевые сплавы	330	380	0.06-0.14	0.08-0.15	0.10-0.20	0.12-0.22	0.14-0.23	0.15-0.26	0.15-0.22	0.15-0.25	0.15-0.25	0.15-0.25
S	Титановые сплавы	30	60	0.05-0.10	0.06-0.14	0.08-0.18	0.10-0.22	0.14-0.23	0.15-0.24	0.10-0.15	0.12-0.16	0.12-0.16	0.12-0.16