

Пластина -XO..-11... – Рекомендации по режимам резания

ISO	Обработка прямоугольных уступов	Получистовая обработка			Черновая обработка		
	Обрабатываемый материал	v_c (м/мин)	f_z (мм)	a_p (мм)	v_c (м/мин)	f_z (мм)	a_p (мм)
		P Сталь	120–220	0,05–0,20	< 3	90–180	0,1–0,25
M Нержавеющая сталь	90–200	0,05–0,25	< 3	60–120	0,1–0,25	< 5	
K Чугун	170–350	0,05–0,20	< 3	120–230	0,1–0,25	< 5	
N Цветные металлы и неметаллы	400–1500	0,05–0,25	< 3	400–1000	0,1–0,20	< 9	
S Жаропрочные сплавы	40–120	0,05–0,15	< 3	30–90	0,1–0,20	< 5	

ISO	Высокопроизводительное фрезерование	v_c (м/мин)	f_z (мм)	a_p (мм)
	Обрабатываемый материал			
P Сталь		180–300	0,5–1,25	0,3–0,7
M Нержавеющая сталь		–	–	–
K Чугун		–	–	–
N Цветные металлы и неметаллы		–	–	–
S Жаропрочные сплавы		–	–	–

Рекомендуемые параметры резания являются приблизительными. Может потребоваться их адаптация для конкретного режима обработки.