

## Назначение режимов обработки

ISO	Обрабатываемый материал		Твердость HB	Группа обрабатываемости	Рекомендуемые значения скорости резания и максимального сечения среза	
	Наименование	Состояние			Скорость резания $v_c$ (м/мин)	Максимальное сечение среза $h_{ex}$ (мм)
P	Нелегированная сталь	отожженная	125	1	240-140	0,09-0,15
		отожженная	190	2	210-120	0,09-0,15
		улучшенная	250	3	160-100	0,08-0,12
	Низколегированная сталь	отожженная	180	6	220-120	0,09-0,15
		улучшенная	275	7	160-100	0,09-0,14
		улучшенная	300	8	160-100	0,08-0,14
		улучшенная	350	9	120-90	0,08-0,13
	Высоколегированная сталь и стальное литье	отожженная	200	10	110-80	0,09-0,14
		улучшенная	325	11	90-60	0,08-0,12
	Нержавеющая сталь и стальное литье	ферритная	200	12	110-80	0,09-0,14
мартенситная		240	13	80-60	0,08-0,13	
M	Нержавеющая сталь	аустенитная	180	14,1	250-90	0,06-0,10
		аустенитно-ферритная	230-260	14,2	160-100	0,06-0,10
		ферритно-мартенситная	200	14,3	100-50	0,06-0,10
		мартенситно-аустенитная	330	14,4	180-60	0,06-0,10
S	Жаропрочные сплавы	отожженные	250	33	60-20	0,05-0,13
		после старения	350	34	50-10	0,05-0,13
	Титановые сплавы	альфа+бета сплавы	300	37	80-30	0,05-0,13

### Примечание:

- при неблагоприятных режимах резания, обработке прерывистых поверхностей, фрезеровании по корке необходимо уменьшить подачу до минимального рекомендуемого значения;

- для максимальной производительности вылет инструмента должен быть минимальным. При большом вылете необходимо снизить скорость и подачу для исключения вибраций.