

## Назначение режимов обработки

ISO	Обрабатываемый материал		Твердость HB	Группа обрабатываемости	Рекомендуемые значения скорости резания и подачи на зуб	
	Наименование	Состояние			Скорость резания $v_c$ (м/мин)	Подача на зуб $f_z$ (мм/зуб)
P	Нелегированная сталь	отожженная	125	1	240-140	0,15-0,45
		отожженная	190	2	210-120	0,15-0,40
		улучшенная	250	3	160-100	0,15-0,35
	Низколегированная сталь	отожженная	180	6	220-120	0,15-0,40
		улучшенная	275	7	160-100	0,15-0,40
		улучшенная	300	8	160-100	0,15-0,35
		улучшенная	350	9	120-90	0,15-0,35
	Высоколегированная сталь и стальное литье	отожженная	200	10	110-80	0,15-0,40
		улучшенная	325	11	90-60	0,15-0,35
	Нержавеющая сталь и стальное литье	ферритная	200	12	110-80	0,15-0,40
мартенситная		240	13	80-60	0,15-0,35	
M	Нержавеющая сталь	аустенитная	180	14,1	250-90	0,15-0,40
		аустенитно-ферритная	230-260	14,2	160-100	0,15-0,40
		ферритно-мартенситная	200	14,3	100-50	0,15-0,40
		мартенситно-аустенитная	330	14,4	180-60	0,15-0,40
S	Жаропрочные сплавы	отожженные	250	33	60-20	0,15-0,35
		после старения	350	34	50-10	0,15-0,35
	Титановые сплавы	альфа+бета сплавы	300	37	80-30	0,15-0,35

### 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.