

Режимы резания

ISO	Обрабатываемый материал	Твердость	Тип обработки	Форма обработки	Тип покрытия	Скорость резания Vс (м/мин)	Глубина резания ар (мм)	Подача fn (мм/об)
К	Серый чугун	≤300 НВ	Чистовая (высокоскоростная)	Непрерывная С ударом	HR6115	400-500-600 200-250-350	0.05-0.2-0.5 0.2-0.5-1.0	0.05-0.1-0.15 0.05-0.1-0.15
			Чистовая (с низк.шероховат.)	Непрерывная С ударом	HR6115	200-250-300 120-180-230	0.2-0.5-1.0 0.2-0.5-1.0	0.05-0.1-0.2 0.05-0.1-0.2
			Чистовая	Непрерывная С ударом	HR6115	150-180-200 100-150-180	0.2-0.5-1.0 0.2-0.5-1.0	0.05-0.1-0.2 0.05-0.1-0.2
			Получистовая	Непрерывная С ударом	HR6115	100-150-200 80-120-150	0.5-1.0-2.0 0.5-1.0-2.0	0.1-0.15-0.2 0.05-0.1-0.15
	Ковкий чугун	≤300 НВ	Чистовая (высокоскоростная)	Непрерывная С ударом	HR6115	200-300-400 150-200-250	0.05-0.2-0.5 0.2-0.5-1.0	0.03-0.05-0.1 0.05-0.1-0.15
			Чистовая (с низк.шероховат.)	Непрерывная С ударом	HR6115	150-200-250 120-150-200	0.2-0.5-1.0 0.2-0.5-1.0	0.05-0.1-0.2 0.05-0.1-0.2
			Чистовая	Непрерывная С ударом	HR6115	120-150-180 100-120-150	0.2-0.5-1.0 0.2-0.5-1.0	0.05-0.1-0.2 0.05-0.1-0.2
			Получистовая	Непрерывная С ударом	HR6115	100-120-150 80-100-120	0.5-1.0-2.0 0.5-1.0-2.0	0.05-0.1-0.2 0.05-0.1-0.2