Рекомендуемые режимы резания для твердосплавных фрез

ISO	Обрабатываемый материал	HB	Фрезерование пазов Ширина a_e = 1 x D Глубина a_p = 0,5 x D			
			Скорость резания V_c, м/мин	Частота вращения шпинделя n, об/мин	Подача на зуб S_z, мм/зуб	Минутная подача S_m, мм/мин
P	Нелегированная сталь	190	125	3980	0,12	955
	Низколегированная сталь	240	100	3180	0,12	763
	Высоколегированная сталь	380	70	2230	0,12	535
M	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	200	55	1750	0,12	420
	Аустенитная нержавеющая сталь	200	55	1750	0,1	350
	Аустенитная/ферритная нержавеющая сталь	260	45	1430	0,1	286
K	Ковкий чугун	200	115	3660	0,12	878
	Серый чугун	180	110	3500	0,12	840
	Чугун с шаровидным графитом	215	110	3500	0,12	840

ISO	Обрабатываемый материал	HB	Фрезерование уступов Ширина a_e = 0,5 x D Глубина a_p= 1 x D			
			Скорость резания V_c, м/мин	Частота вращения шпинделя n, об/мин	Подача на зуб S_z, мм/зуб	Минутная подача S_m, мм/мин
P	Нелегированная сталь	190	140	4460	0,12	1070
	Низколегированная сталь	240	115	3660	0,12	878
	Высоколегированная сталь	380	90	2860	0,12	686
M	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	200	70	2230	0,12	535
	Аустенитная нержавеющая сталь	200	65	2070	0,1	414
	Аустенитная/ферритная нержавеющая сталь	260	60	1910	0,1	382
K	Ковкий чугун	200	135	4300	0,12	1032
	Серый чугун	180	130	4140	0,12	994
	Чугун с шаровидным графитом	215	120	3820	0,12	917

ISO	Обрабатываемый материал	HB	Фрезерование уступов Ширина a_e = 0,1 x D Глубина a_p = 1,5 x D			
			Скорость резания V_c, м/мин	Частота вращения шпинделя n, об/мин	Подача на зуб S_z, мм/зуб	Минутная подача S_m, мм/мин
P	Нелегированная сталь	190	255	8120	0,12	1949
	Низколегированная сталь	240	175	5570	0,12	1337
	Высоколегированная сталь	380	140	4460	0,12	1070
M	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	200	130	4140	0,12	994
	Аустенитная нержавеющая сталь	200	95	3020	0,1	604
	Аустенитная/ферритная нержавеющая сталь	260	70	2230	0,1	446
K	Ковкий чугун	200	135	4300	0,12	1032
	Серый чугун	180	175	5570	0,12	1337
	Чугун с шаровидным графитом	215	140	4460	0,12	1070