

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

| Стальной хвостовик | | | l/d ≤ 3 | | | l/d = 3–4 (Диаметр хвостовика ≥ 25 мм) | | |
|--------------------------|-----------|------------------------|--------------------------|------------------|----------------------|--|-----------------|----------------------|
| Твёрдосплавный хвостовик | | | l/d ≤ 5 | | | l/d = 6–7 | | |
| Обрабатываемый материал | Твердость | Режим резания | Скорость резания (м/мин) | Подача (мм/об) | Глубина резания (мм) | Скорость резания (м/мин) | Подача (мм/об) | Глубина резания (мм) |
| P | 180–350HV | Чистовая обработка | 130 (90–160) | 0.1 (0.05–0.15) | 0.2 | 120 (80–150) | 0.1 (0.05–0.15) | 0.2 |
| | | Получистовая обработка | 90 (60–120) | 0.25 (0.15–0.35) | –3.0 | 80 (50–110) | 0.15 (0.1–0.2) | –1.5 |
| M | ≤ 200HV | Чистовая обработка | 140 (100–180) | 0.1 (0.05–0.15) | 0.2 | 140 (100–180) | 0.1 (0.05–0.15) | 0.2 |
| | | Получистовая обработка | 70 (50–90) | 0.2 (0.15–0.25) | –2.0 | 60 (40–80) | 0.15 (0.1–0.2) | –1.0 |
| N | — | Чистовая обработка | 300 (200–400) | 0.1 (0.05–0.15) | 0.2 | 300 (200–400) | 0.1 (0.05–0.15) | 0.2 |
| | | Получистовая обработка | 200 (150–250) | 0.1 (0.05–0.15) | –2.0 | 200 (150–250) | 0.1 (0.05–0.15) | –1.5 |