

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

■ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ (м/мин)

Обрабатываемый материал	Твердость	С покрытием		Твёрдый сплав
		F7030	VP15TF	UTi20T
P Малоуглеродистые стали	≤180HB	250 (200–300)	250 (200–300)	150 (100–200)
	180–280HB Углеродистая сталь Легированная сталь	180 (130–220)	180 (130–220)	140 (100–170)
		160 (110–190)	160 (110–190)	100 (70–120)
	Предварительно закалённая сталь	35–45HRC	120 (80–140)	120 (80–140)
Высоколегированная сталь	300HB	130 (90–160)	130 (90–160)	100 (70–120)
M Нержавеющая сталь	≤260HB	180 (130–220)	180 (130–220)	140 (100–170)
K Чугун	Предел прочности ≤350МПа	–	170 (130–220)	140 (100–170)
		–	140 (100–180)	120 (80–140)
	Ковкий чугун	Предел прочности 360–500МПа	–	140 (100–180)
	Предел прочности 500–800МПа	–	110 (80–140)	90 (70–110)
H Закалённая сталь	45–60HRC	–	60 (50–100)	60 (40–70)

(Примечание) Режимы резания, выделенные жирным шрифтом, рекомендованы для начала использования.

■ ПОДАЧА НА ЗУБ (мм/зуб)

Тип	Глубина резания (мм)							
	1	2	3	4	5	6	7	8
BRP4	0.40	0.30	0.20	0.10	–	–	–	–
BRP5	0.40	0.35	0.30	0.20	0.10	–	–	–
BRP6	0.50	0.40	0.30	0.25	0.23	0.20	–	–
BRP8	0.60	0.50	0.45	0.40	0.33	0.30	0.25	0.20