

Рекомендуемая скорость резания

Группа по ISO	Обрабатываемый материал	Твердость НВ	Скорость резания, м/мин
P	Углеродистая сталь	C<0.4%	125
		0.4%<C<0.6%	150
		C>0.6%	200
	Низколегированная сталь	Отожженная	180
		Закаленная	275
		Закаленная	300
	Легированная сталь	Отожженная	200
		Закаленная	325
		Не легированное	180
	Стальное литье	Низколегированное	220
		Высоколегированное	225
M	Нержавеющая сталь	Мартенситные, ферритные	200
		Аустенитные	180
K	Чугун	Серый	180-260
		Со сферич. графитом	180-260
		Ковкий	130-230
N	Цветные металлы, неметаллы	Алюм. сплавы	90-600
		Медные сплавы	80-700
		Пластики	100-1000
S	Жаропрочные сплавы	Ni+Fe	18-75
		Ni+Co	18-40
H	Закаленные стали	45...62HRC	-

Рекомендуемая подача при точении

Диаметр резца, мм	Глубина резания, мм	Рекомендуемая подача, мм/об
3;4	0,05	0,005-0,010
	0,06	0,005-0,015
	0,08	0,008-0,017
	0,09	0,01-0,02
	0,12	0,01-0,025
	0,15	0,012-0,03
	0,18	0,015-0,035
	0,20	0,017-0,03
4;5;6	0,25	0,02-0,03
	0,30	0,015-0,025
	0,35	0,01-0,02
>6	0,40	0,03-0,07
	0,50	0,02-0,06

Рекомендуемое число проходов при точении резьбы

Тип резьбы	Шаг, мм	Общая глубина, мм	Число проходов
Метрическая (60°)	0,5	0,26	6-12
	0,7	0,38	7-14
	0,75	0,40	7-16
	0,8	0,43	7-16
	1,0	0,55	8-18
	1,25	0,68	8-20
	1,5	0,81	10-20
	1,75	0,95	12-22
	2,0	1,08	16-25
	1,5	0,86	5-10
Тrapeцеидальная (30°)	2,0	1,17	7-14
	3,0	1,70	14-22

Рекомендуемая подача при точении канавок

Ширина пластины, мм	Рекомендуемая подача, мм/об
1,0	0,012-0,02
1,5	0,014-0,023
2,0	0,017-0,026
2,5	0,018-0,03
3,0	0,018-0,03