

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

МАТЕРИАЛ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ		УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ		ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ/ЧУГУН	
	VC (м/мин)	Подача (мм)	VC (м/мин)	Подача (мм)	VC (м/мин)	Подача (мм)
Диаметр отверстия (мм)						
1.0	16000	320	16000	320	12700	254
1.5	10600	210	10600	210	8400	168
2.0	8000	160	8000	160	6300	126
2.5	6300	125	6300	125	5100	102
3.0	5300	105	5300	105	4250	85
3.5	4500	90	4500	90	3640	72
4.0	4000	80	4000	80	3180	63
5.0	3200	65	3200	65	2540	50
6.0	2650	55	2650	55	2100	42
7.0	2270	45	2270	45	1820	36
8.0	2000	40	2000	40	1600	32
9.0	1770	35	1770	35	1400	28
10.0	1600	32	1600	32	1280	25