

Материал изделия	Твердость материала	Сплав	Пластина	Глубина резания Ар(мм)	Скорость резания Vc (м/мин)	Подача fz (мм/зуб)			
						Чистовая обработка (L)	Получистовая обработка (M)	Черновая обработка (H)	
P	Нелегированная сталь	≤ HB180	IA6525 IA6530	SEE(M)T13T3	2	250 (210-290)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
	Углеродистая сталь, Легированная сталь	HB180-350	IA6525 IA6530 IP5015	SEE(M)T13T3	2	220 (180-260)	0.15 (0.1-0.2)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
	Предварительно закаленная сталь	HRC35-45	IA6530 IA6525 IP5015	SEE(M)T13T3	2	140 (100-180)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
M	Нержавеющая сталь (ферритная, мартенситная)	≤ HB270	IM5040 IA6330	SEE(M)T13T3	2	180 (140-220)	0.15 (0.1-0.2)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
	Нержавеющая сталь (аустенитовая, двухфазная)	≤ HB270	IM5040	SEE(M)T13T3	2	140 (100-180)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
K	Серый чугун	≤ HB280	IK5015 IK6025	SEE(M)T13T3	2	180 (140-220)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
	Чугун с шаровидным графитом, уплотненный графитовый чугун	≤ HB350	IK6025 IK5015	SEE(M)T13T3	2	160 (120-200)	0.1 (0.05-0.2)	0.15 (0.1-0.2)	0.3 (0.2-0.4)
N	Цветные металлы	HB60-210	IN8025	SEET13T3	2	≥ 300	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
S	Жаропрочные и титановые сплавы	HRC30-45	IS6030	SEE(M)T13T3	2	40 (30-60)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	--