

30 6261

30 6262

Стандартные значения для использования твердосплавных фрез KARNASCH для обработки HSC/ННС/НРС
Recommended cutting data for solid carbide end mills HSC/ННС/НРС

30 6255

30 6265

30 6256

Группа материалов Material group		1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4 - 1.5 Углеродистая сталь / Unalloyed steels < 850 Н/мм ²				2.1 - 2.2 - 2.3 - 2.4 - 2.5 - 2.6 - 3.1 - 3.2 Термически улучшаемая сталь / Heat-treated steels < 35 HRC (1200 Н/мм ²)							
d1	l3	мин ¹	Vf мм/мин	fz мм	ap мм	мин ¹	Vf мм/мин	fz мм	ap мм				
0,1	0,2	50.000	1.000	0,010	0,015	45.000	900	0,010	0,010				
0,1	0,3	50.000	1.000	0,010	0,014	45.000	900	0,010	0,010				
0,1	0,4	50.000	1.000	0,010	0,010	45.000	900	0,010	0,008				
0,2	0,5	50.000	1.400	0,014	0,020	45.000	1.300	0,014	0,018				
0,2	1	50.000	1.400	0,014	0,014	45.000	1.300	0,014	0,013				
0,2	1,5	48.000	960	0,010	0,008	40.000	800	0,010	0,006				
0,2	2	42.000	840	0,010	0,008	36.000	720	0,010	0,006				
0,3	1	48.000	1.800	0,018	0,018	43.000	1.550	0,018	0,018				
0,3	1,5	45.000	1.620	0,018	0,018	41.000	1.400	0,017	0,015				
0,3	2	43.000	1.500	0,017	0,012	39.000	1.250	0,016	0,010				
0,3	2,5	41.000	1.312	0,016	0,010	37.000	1.100	0,015	0,008				
0,3	3	38.000	1.050	0,014	0,008	35.000	1.000	0,014	0,006				
0,3	5	32.000	640	0,010	0,005	31.000	560	0,009	0,003				
0,4	1	40.000	1.440	0,018	0,030	34.000	1.156	0,017	0,025				
0,4	1,5	40.000	1.440	0,018	0,028	34.000	1.156	0,017	0,024				
0,4	2	40.000	1.360	0,017	0,026	33.000	1.130	0,017	0,025				
0,4	3	36.000	1.200	0,016	0,016	32.000	1.100	0,016	0,014				
0,4	4	36.000	1.200	0,016	0,010	32.000	1.100	0,016	0,008				
0,4	5	36.000	1.200	0,016	0,008	30.000	850	0,014	0,006				
0,4	6	36.000	1.200	0,016	0,005	26.000	680	0,013	0,003				
0,5	1	42.000	2.100	0,025	0,035	36.000	1.900	0,025	0,028				
0,5	2	35.000	1.600	0,022	0,018	36.000	1.750	0,024	0,026				
0,5	3	35.000	1.600	0,022	0,018	34.000	1.570	0,023	0,018				
0,5	4	35.000	1.600	0,022	0,016	33.000	1.460	0,022	0,018				
0,5	5	35.000	1.600	0,022	0,013	31.000	1.300	0,021	0,012				
0,5	6	31.000	1.200	0,020	0,011	28.000	1.130	0,020	0,010				
0,6	2	35.000	2.000	0,028	0,022	38.000	2.300	0,030	0,030				
0,6	3	35.000	2.000	0,028	0,022	38.000	2.300	0,030	0,025				
0,6	4	35.000	2.000	0,028	0,022	32.000	1.800	0,028	0,020				
0,6	5	35.000	2.000	0,028	0,015	32.000	1.800	0,028	0,016				
0,6	6	35.000	2.000	0,028	0,015	32.000	1.800	0,028	0,014				
0,6	8	35.000	2.000	0,028	0,010	29.000	1.500	0,025	0,017				
0,7	4	40.000	2.100	0,026	0,040	32.000	1.700	0,026	0,020				
0,7	8	36.000	1.800	0,024	0,030	29.000	1.400	0,023	0,017				
0,8	2	40.000	1.800	0,024	0,045	36.000	1.700	0,024	0,055				
0,8	4	40.000	1.800	0,024	0,040	36.000	1.700	0,024	0,050				
0,8	5	40.000	1.800	0,024	0,038	36.000	1.700	0,024	0,050				
0,8	6	40.000	1.800	0,024	0,034	32.000	1.400	0,022	0,028				
0,8	7	40.000	1.800	0,024	0,032	32.000	1.400	0,022	0,028				
0,8	8	40.000	1.800	0,024	0,030	32.000	1.400	0,022	0,018				
0,8	10	35.000	1.500	0,022	0,022	29.000	1.150	0,020	0,012				
0,9	6	30.000	2.000	0,030	0,035	32.000	1.400	0,022	0,028				
0,9	12	28.000	1.600	0,028	0,025	26.000	1.000	0,020	0,020				
1,0	2	37.000	2.600	0,035	0,090	33.000	2.350	0,035	0,070				
1,0	3	36.000	2.500	0,035	0,065	32.000	2.300	0,035	0,060				
1,0	4	36.000	2.500	0,035	0,065	32.000	2.300	0,035	0,060				
1,0	5	32.000	2.100	0,032	0,040	29.000	1.900	0,030	0,035				
1,0	6	32.000	2.100	0,032	0,040	29.000	1.900	0,030	0,035				
1,0	7	32.000	2.100	0,032	0,040	29.000	1.900	0,030	0,035				
1,0	8	32.000	2.100	0,032	0,040	29.000	1.900	0,030	0,035				
1,0	9	32.000	2.100	0,030	0,025	29.000	1.900	0,025	0,022				
1,0	10	32.000	2.100	0,030	0,025	29.000	1.900	0,025	0,022				
1,0	12	28.000	1.600	0,028	0,025	25.000	1.500	0,028	0,022				
1,0	15	28.000	1.500	0,024	0,015	25.000	1.500	0,028	0,018				
1,0	20	22.000	1.000	0,022	0,010	19.000	950	0,025	0,009				
1,0	25	22.000	1.000	0,022	0,008	18.000	720	0,020	0,005				
1,0	30	18.000	650	0,018	0,006	16.000	520	0,016	0,003				
1,2	6	32.000	2.100	0,032	0,040	29.000	1.900	0,030	0,035				
1,2	8	32.000	2.100	0,032	0,040	29.000	1.900	0,030	0,035				
1,2	10	32.000	2.100	0,030	0,025	29.000	1.900	0,025	0,022				
1,2	12	28.000	1.600	0,028	0,025	25.000	1.500	0,028	0,022				
1,2	15	28.000	1.500	0,024	0,015	25.000	1.500	0,028	0,018				
1,2	20	22.000	1.000	0,022	0,010	19.000	950	0,025	0,009				
1,2	25	18.000	540	0,015	0,008	17.000	650	0,020	0,005				
1,4	8	32.000	2.100	0,032	0,045	29.000	1.900	0,030	0,035				
1,4	15	28.000	1.500	0,028	0,030	25.000	1.500	0,028	0,022				

Приведенные значения указаны в качестве рекомендации. Фактические параметры резки всегда должны быть адаптированы в соответствии с процессом обработки и используемым оборудованием. Если допустимая в Вашем случае скорость ниже показателей, указанных в таблице, скорость подачи следует снизить в той же пропорции.

These conditions are for general guidance; in actual machining conditions adjust the parameters according to your actual machine and work-piece conditions. If the rpm available is lower than recommended please reduce the feed rate to the same ratio.

Стандартные значения для использования твердосплавных фрез KARNASCH для обработки HSC/ННС/НРС
Recommended cutting data for solid carbide end mills HSC/ННС/НРС

30 6261

30 6262

30 6256

30 6255

30 6265

Группа материалов Material group		1.1 – 1.2 – 1.3 – 1.4 – 1.5 Углеродистая сталь / Unalloyed steels < 850 Н/мм²				2.1 – 2.2 – 2.3 – 2.4 – 2.5 – 2.6 – 3.1 – 3.2 Термически улучшаемая сталь / Heat-treated steels < 35 HRC [1200 Н/мм²]							
		мин¹	Vf мм/мин	fz мм	ap мм	мин¹	Vf мм/мин	fz мм	ap мм				
1,5	4	27.500	1.925	0,035	0,070	23.500	1.504	0,032	0,054				
1,5	6	27.000	1.600	0,030	0,060	23.000	1.400	0,030	0,050				
1,5	8	26.000	1.600	0,030	0,060	23.000	1.400	0,030	0,050				
1,5	10	26.000	1.600	0,030	0,060	23.000	1.400	0,030	0,050				
1,5	12	25.000	1.600	0,030	0,060	22.000	1.400	0,030	0,050				
1,5	14	23.500	1.410	0,030	0,043	22.000	1.240	0,028	0,030				
1,5	15	22.000	1.200	0,028	0,037	21.000	1.130	0,027	0,034				
1,5	16	22.500	1.305	0,029	0,036	21.000	1.130	0,027	0,030				
1,5	18	22.500	1.305	0,029	0,036	20.000	1.040	0,026	0,030				
1,5	20	22.000	1.200	0,028	0,037	20.000	960	0,024	0,034				
1,5	25	20.000	1.000	0,025	0,030	19.000	840	0,022	0,020				
1,5	30	18.000	720	0,020	0,025	16.000	580	0,018	0,015				
1,6	8	26.000	1.600	0,030	0,060	23.000	1.400	0,030	0,050				
1,6	15	22.000	1.200	0,028	0,037	20.000	1.100	0,028	0,034				
1,8	10	26.000	1.600	0,030	0,060	23.000	1.400	0,030	0,050				
1,8	20	22.000	1.200	0,028	0,035	20.000	1.100	0,028	0,034				
2,0	4	21.000	3.070	0,073	0,200	20.000	2.800	0,070	0,150				
2,0	6	21.000	2.800	0,067	0,200	19.000	2.500	0,060	0,180				
2,0	8	21.000	2.720	0,065	0,140	19.000	2.500	0,060	0,120				
2,0	10	20.000	2.400	0,060	0,100	17.000	2.000	0,060	0,070				
2,0	12	19.000	2.300	0,060	0,080	17.000	2.000	0,060	0,070				
2,0	15	19.000	2.300	0,060	0,080	17.000	2.000	0,060	0,070				
2,0	20	19.000	2.300	0,060	0,050	17.000	2.000	0,060	0,040				
2,0	25	17.000	1.800	0,050	0,025	15.000	1.600	0,050	0,020				
2,0	30	17.000	1.800	0,050	0,016	15.000	1.600	0,050	0,015				
2,5	10	20.000	2.400	0,060	0,100	17.000	2.000	0,060	0,070				
2,5	15	19.000	2.300	0,060	0,080	17.000	2.000	0,060	0,070				
2,5	20	19.000	2.300	0,060	0,050	17.000	2.000	0,060	0,040				
2,5	25	17.000	1.800	0,050	0,025	15.000	1.600	0,050	0,020				
3,0	5	16.000	2.100	0,066	0,300	14.000	1.900	0,065	0,250				
3,0	10	16.000	2.100	0,066	0,210	14.000	1.900	0,065	0,250				
3,0	15	16.000	2.100	0,066	0,120	14.000	1.900	0,065	0,100				
3,0	20	14.000	1.700	0,060	0,120	13.000	1.600	0,060	0,100				
3,0	25	14.000	1.700	0,060	0,100	13.000	1.600	0,060	0,080				
3,0	30	14.000	1.700	0,060	0,080	13.000	1.600	0,060	0,070				
4,0	10	12.000	2.400	0,100	0,300	11.000	2.100	0,100	0,310				
4,0	15	12.000	2.400	0,100	0,250	11.000	2.100	0,100	0,310				
4,0	20	11.000	1.900	0,090	0,200	11.000	2.100	0,100	0,200				
4,0	25	11.000	1.900	0,090	0,150	9.500	1.700	0,090	0,140				
4,0	30	9.000	1.600	0,090	0,100	7.000	1.300	0,090	0,080				
5,0	10	10.000	3.000	0,150	0,400	9.000	2.340	0,130	0,400				
5,0	15	9.000	2.520	0,140	0,380	8.500	2.040	0,120	0,350				
5,0	20	9.000	2.340	0,130	0,350	8.500	1.900	0,110	0,300				
5,0	30	9.000	2.300	0,120	0,200	8.500	2.100	0,120	0,300				
5,0	40	8.500	2.000	0,110	0,120	7.500	1.700	0,100	0,120				
6,0	10	10.000	3.600	0,180	0,400	9.000	2.900	0,160	0,400				
6,0	15	10.000	3.400	0,170	0,400	9.000	2.900	0,160	0,350				
6,0	20	9.000	2.900	0,160	0,300	8.000	2.400	0,150	0,300				
6,0	30	9.000	2.700	0,150	0,250	8.000	2.220	0,140	0,300				
6,0	40	8.000	2.240	0,140	0,240	7.000	1.850	0,130	0,200				
6,0	50	8.000	2.080	0,130	0,160	7.000	1.700	0,120	0,140				
8,0	30	7.000	2.100	0,150	0,280	6.000	2.160	0,180	0,350				
10,0	40	6.000	2.160	0,180	0,300	5.000	1.800	0,180	0,380				

Приведенные значения указаны в качестве рекомендации. Фактические параметры резки всегда должны быть адаптированы в соответствии с процессом обработки и используемым оборудованием. Если допустимая в Вашем случае скорость ниже показателей, указанных в таблице, скорость подачи следует снизить в той же пропорции.
These conditions are for general guidance; in actual machining conditions adjust the parameters according to your actual machine and work-piece conditions.
If the rpm available is lower than recommended please reduce the feed rate to the same ratio.

30 6261

30 6262

Стандартные значения для использования твердосплавных фрез KARNASCH для обработки HSC/ННС/НРС
Recommended cutting data for solid carbide end mills HSC/ННС/НРС

30 6255

30 6265

30 6256

Группа материалов Material group		4.1 – 4.2 – 4.3 Нержавеющая сталь / Stainless steels аустенитная/ферритная / austenitic/ferritic 35 - 45 HRC				8.1 – закаленная сталь / Hardened steels 45 - 55 HRC				8.2 – 8.3 закаленная сталь / Hardened steels 55 - 70 HRC			
d1	l3	мин¹	Vf мм/мин	fz мм	ар мм	мин¹	Vf мм/мин	fz мм	ар мм	мин¹	Vf мм/мин	fz мм	ар мм
0,1	0,2	48.000	960	0,010	0,010	44.000	880	0,010	0,010	42.000	672	0,008	0,010
0,1	0,3	48.000	960	0,010	0,010	44.000	880	0,010	0,010	42.000	672	0,008	0,008
0,1	0,4	48.000	960	0,010	0,008	44.000	704	0,010	0,008	42.000	672	0,008	0,006
0,2	0,5	42.000	1.100	0,012	0,015	38.000	850	0,012	0,011	35.000	700	0,010	0,011
0,2	1	42.000	1.100	0,012	0,010	38.000	850	0,012	0,009	35.000	700	0,010	0,008
0,2	1,5	40.000	800	0,010	0,006	35.500	710	0,010	0,005	33.000	528	0,008	0,005
0,2	2	36.000	720	0,010	0,006	31.000	620	0,010	0,005	30.000	480	0,008	0,005
0,3	1	41.000	1.100	0,014	0,016	36.000	850	0,012	0,014	34.000	680	0,010	0,012
0,3	1,5	38.000	1.064	0,014	0,013	34.000	816	0,012	0,012	32.000	640	0,010	0,009
0,3	2	36.000	1.000	0,014	0,010	32.000	800	0,012	0,008	30.000	620	0,010	0,006
0,3	2,5	34.000	952	0,014	0,008	30.000	720	0,012	0,006	28.000	560	0,010	0,005
0,3	3	32.000	800	0,014	0,006	29.000	700	0,012	0,005	27.000	550	0,010	0,004
0,3	5	28.000	500	0,010	0,003	25.000	500	0,010	0,003	24.000	380	0,008	0,002
0,4	1	34.000	1.088	0,016	0,022	30.000	900	0,015	0,020	28.000	730	0,013	0,018
0,4	1,5	34.000	1.088	0,016	0,022	30.000	900	0,015	0,018	28.000	730	0,013	0,018
0,4	2	34.000	1.100	0,016	0,022	30.000	900	0,015	0,018	28.000	680	0,012	0,017
0,4	3	30.000	1.000	0,016	0,012	27.000	800	0,015	0,010	25.000	600	0,012	0,010
0,4	4	30.000	1.000	0,016	0,008	27.000	800	0,015	0,007	25.000	600	0,012	0,005
0,4	5	30.000	700	0,012	0,006	24.000	480	0,010	0,004	22.000	440	0,010	0,003
0,4	6	25.000	500	0,010	0,003	24.000	380	0,008	0,002	–	–	–	–
0,5	1	36.000	1.500	0,020	0,025	32.000	1.150	0,018	0,020	30.000	900	0,015	0,020
0,5	2	35.000	1.400	0,020	0,022	31.000	1.100	0,018	0,020	29.000	870	0,015	0,016
0,5	3	33.000	1.200	0,018	0,015	28.000	900	0,016	0,012	25.000	650	0,013	0,012
0,5	4	30.000	1.100	0,018	0,015	26.000	800	0,016	0,012	24.000	630	0,013	0,012
0,5	5	30.000	1.100	0,018	0,010	26.000	800	0,016	0,008	24.000	630	0,013	0,008
0,5	6	26.000	700	0,014	0,010	23.000	600	0,013	0,008	21.000	500	0,012	0,006
0,6	2	36.000	1.800	0,025	0,028	32.000	1.400	0,022	0,020	30.000	1.050	0,018	0,020
0,6	3	29.000	1.300	0,022	0,018	26.000	1.000	0,020	0,016	30.000	1.050	0,018	0,018
0,6	4	29.000	1.300	0,022	0,015	26.000	1.000	0,020	0,016	24.000	800	0,016	0,014
0,6	5	29.000	1.300	0,022	0,012	26.000	1.000	0,020	0,010	24.000	800	0,016	0,010
0,6	6	29.000	1.300	0,022	0,012	26.000	1.000	0,020	0,010	24.000	800	0,016	0,008
0,6	8	28.000	1.100	0,020	0,010	25.000	900	0,018	0,008	23.000	700	0,014	0,007
0,7	4	29.000	1.300	0,022	0,018	26.000	1.000	0,020	0,016	24.000	800	0,016	0,014
0,7	8	28.000	1.100	0,020	0,012	25.000	900	0,018	0,008	23.000	700	0,014	0,008
0,8	2	34.000	1.850	0,027	0,050	30.000	1.500	0,025	0,040	28.000	1.500	0,022	0,035
0,8	4	34.000	1.770	0,026	0,045	30.000	1.460	0,024	0,035	28.000	1.450	0,021	0,030
0,8	5	30.000	1.500	0,025	0,025	27.000	1.250	0,023	0,020	28.000	1.400	0,020	0,025
0,8	6	30.000	1.450	0,024	0,025	27.000	1.220	0,022	0,020	25.000	1.200	0,019	0,018
0,8	7	30.000	1.400	0,023	0,015	27.000	1.160	0,021	0,012	25.000	1.150	0,018	0,015
0,8	8	30.000	1.400	0,023	0,015	27.000	1.160	0,021	0,012	25.000	1.150	0,018	0,012
0,8	10	28.000	1.230	0,022	0,010	24.000	1.000	0,020	0,010	22.500	1.000	0,017	0,010
0,9	6	30.000	1.450	0,024	0,025	28.500	1.200	0,021	0,020	28.000	1.000	0,018	0,018
0,9	12	26.000	1.050	0,020	0,008	24.500	850	0,017	0,008	22.500	700	0,015	0,015
1,0	2	30.500	1.830	0,030	0,070	27.000	1.550	0,028	0,055	25.000	1.250	0,025	0,050
1,0	3	30.000	1.800	0,030	0,055	27.000	1.500	0,028	0,055	25.000	1.200	0,025	0,045
1,0	4	30.000	1.800	0,030	0,050	27.000	1.500	0,028	0,045	25.000	1.200	0,025	0,040
1,0	5	27.000	1.700	0,030	0,030	24.000	1.400	0,028	0,025	25.000	1.200	0,025	0,030
1,0	6	27.000	1.700	0,030	0,030	24.000	1.400	0,028	0,025	22.500	1.100	0,025	0,020
1,0	7	27.000	1.700	0,030	0,030	24.000	1.400	0,028	0,020	22.500	1.100	0,025	0,020
1,0	8	27.000	1.700	0,030	0,030	24.000	1.400	0,028	0,020	22.500	1.100	0,025	0,020
1,0	9	27.000	1.700	0,030	0,020	24.000	1.400	0,028	0,015	22.500	1.100	0,025	0,015
1,0	10	27.000	1.700	0,030	0,020	24.000	1.400	0,028	0,015	22.500	1.100	0,025	0,015
1,0	12	24.000	1.200	0,025	0,020	22.000	1.100	0,025	0,015	20.000	850	0,022	0,015
1,0	15	24.000	1.100	0,020	0,012	21.000	900	0,022	0,010	20.000	700	0,017	0,009
1,0	20	18.000	800	0,020	0,008	16.000	700	0,022	0,007	15.000	550	0,017	0,005
1,0	25	15.000	450	0,015	0,004	14.000	550	0,020	0,004	–	–	–	–
1,0	30	12.000	250	0,010	0,003	12.000	350	0,015	0,003	–	–	–	–
1,2	6	27.000	1.700	0,030	0,030	24.000	1.400	0,028	0,025	22.500	1.100	0,024	0,020
1,2	8	27.000	1.700	0,030	0,030	24.000	1.400	0,028	0,020	22.500	1.100	0,024	0,020
1,2	10	27.000	1.700	0,030	0,020	24.000	1.400	0,028	0,015	22.500	1.100	0,024	0,015
1,2	12	24.000	1.200	0,025	0,020	22.000	1.100	0,025	0,015	20.000	850	0,022	0,015
1,2	15	24.000	1.100	0,020	0,012	21.000	900	0,022	0,010	20.000	700	0,017	0,009
1,2	20	18.000	800	0,020	0,008	16.000	700	0,022	0,007	15.000	550	0,017	0,005
1,2	25	15.000	450	0,015	0,004	14.000	550	0,020	0,004	–	–	–	–
1,4	8	27.000	1.700	0,030	0,030	24.000	1.400	0,028	0,025	22.500	1.100	0,024	0,020
1,4	15	24.000	1.100	0,020	0,012	21.000	900	0,022	0,010	20.000	700	0,017	0,009

Приведенные значения указаны в качестве рекомендации. Фактические параметры резки всегда должны быть адаптированы в соответствии с процессом обработки и используемым оборудованием. Если допустимая в Вашем случае скорость ниже показателей, указанных в таблице, скорость подачи следует снизить в той же пропорции.

These conditions are for general guidance; in actual machining conditions adjust the parameters according to your actual machine and work-piece conditions. If the rpm available is lower than recommended please reduce the feed rate to the same ratio.

Стандартные значения для использования твердосплавных фрез KARNASCH для обработки HSC/ННС/НРС
Recommended cutting data for solid carbide end mills HSC/ННС/НРС

30 6261

30 6262

30 6256

30 6255

30 6265

Группа материалов Material group		4.1 – 4.2 – 4.3 Нержавеющая сталь / Stainless steels аустенитная/ферритная / austenitic/ferritic 35 - 45 HRC				8.1 – закаленная сталь / Hardened steels 45 - 55 HRC				8.2 – 8.3 закаленная сталь / Hardened steels 55 - 70 HRC			
		мин ¹	Vf мм/мин	fz мм	ap мм	мин ¹	Vf мм/мин	fz мм	ap мм	мин ¹	Vf мм/мин	fz мм	ap мм
1,5	4	23.500	1.457	0,031	0,050	20.500	1.230	0,030	0,040	19.000	950	0,025	0,040
1,5	6	21.000	1.300	0,030	0,050	20.000	1.200	0,030	0,040	18.500	900	0,025	0,040
1,5	8	21.000	1.300	0,030	0,045	19.000	1.000	0,028	0,035	17.500	850	0,024	0,035
1,5	10	21.000	1.300	0,030	0,045	19.000	1.000	0,028	0,035	17.500	850	0,024	0,032
1,5	12	21.000	1.300	0,030	0,045	19.000	1.000	0,028	0,035	17.500	850	0,024	0,032
1,5	14	20.000	1.080	0,027	0,036	18.000	936	0,026	0,028	16.800	773	0,023	0,025
1,5	15	19.000	900	0,025	0,030	17.000	850	0,025	0,025	16.000	700	0,022	0,022
1,5	16	19.000	950	0,025	0,030	17.000	850	0,025	0,025	16.000	704	0,022	0,022
1,5	18	19.000	950	0,025	0,030	17.000	850	0,025	0,025	16.000	704	0,022	0,020
1,5	20	19.000	900	0,025	0,030	17.000	850	0,025	0,025	16.000	700	0,022	0,020
1,5	25	18.000	800	0,022	0,025	16.000	640	0,020	0,020	14.000	500	0,018	0,015
1,5	30	16.500	680	0,020	0,015	14.000	500	0,018	0,010	–	–	–	–
1,6	8	21.000	1.300	0,030	0,050	19.000	1.200	0,030	0,040	17.500	900	0,025	0,040
1,6	15	19.000	900	0,025	0,030	17.000	850	0,025	0,025	16.000	700	0,022	0,022
1,8	10	21.500	1.370	0,032	0,045	20.000	1.200	0,030	0,035	18.000	1.000	0,028	0,032
1,8	20	20.000	1.050	0,026	0,030	17.500	900	0,025	0,021	16.500	700	0,022	0,020
2,0	4	22.000	2.800	0,065	0,160	21.000	2.300	0,055	0,130	20.000	2.000	0,050	0,120
2,0	6	22.000	2.700	0,062	0,140	21.000	2.200	0,053	0,120	20.000	1.920	0,048	0,100
2,0	8	21.000	2.600	0,062	0,110	21.000	2.100	0,051	0,090	20.000	1.880	0,047	0,080
2,0	10	20.000	2.400	0,060	0,060	20.000	2.000	0,049	0,050	19.000	1.750	0,046	0,060
2,0	12	20.000	2.300	0,058	0,060	20.000	2.000	0,049	0,050	19.000	1.700	0,044	0,040
2,0	15	18.000	2.000	0,055	0,060	18.000	1.760	0,049	0,050	17.000	1.460	0,043	0,040
2,0	20	18.000	1.880	0,052	0,040	18.000	1.720	0,048	0,030	17.000	1.420	0,042	0,030
2,0	25	14.000	1.500	0,050	0,020	13.000	1.250	0,048	0,016	11.500	900	0,040	0,015
2,0	30	14.000	1.500	0,050	0,014	13.000	1.250	0,048	0,011	11.500	900	0,040	0,010
2,5	10	16.000	2.000	0,060	0,060	16.000	1.700	0,050	0,120	12.000	1.200	0,045	0,045
2,5	15	16.000	1.900	0,060	0,060	14.000	1.500	0,050	0,050	12.000	1.200	0,045	0,040
2,5	20	16.000	1.900	0,060	0,040	14.000	1.500	0,050	0,030	12.000	1.200	0,045	0,035
2,5	25	14.000	1.500	0,050	0,020	13.000	1.250	0,048	0,016	11.500	900	0,040	0,020
3,0	5	13.000	1.700	0,065	0,240	12.000	1.300	0,055	0,190	11.000	1.000	0,045	0,180
3,0	10	13.000	1.700	0,065	0,160	12.000	1.300	0,055	0,130	11.000	1.000	0,045	0,160
3,0	15	13.000	1.700	0,065	0,160	12.000	1.300	0,055	0,070	11.000	1.000	0,045	0,070
3,0	20	12.000	1.400	0,060	0,090	11.000	1.150	0,054	0,070	10.000	950	0,045	0,070
3,0	25	12.000	1.400	0,060	0,060	11.000	1.150	0,054	0,050	10.000	950	0,045	0,055
3,0	30	12.000	1.400	0,060	0,050	11.000	1.150	0,054	0,045	10.000	950	0,045	0,045
4,0	10	10.000	2.000	0,100	0,250	9.000	1.400	0,080	0,200	8.500	1.100	0,065	0,200
4,0	15	10.000	2.000	0,100	0,250	9.000	1.400	0,080	0,200	8.500	1.100	0,065	0,120
4,0	20	9.000	1.600	0,090	0,120	8.000	1.150	0,070	0,100	7.500	900	0,060	0,090
4,0	25	9.000	1.600	0,090	0,120	8.000	1.150	0,070	0,100	7.500	900	0,060	0,090
4,0	30	6.500	1.200	0,090	0,080	6.000	850	0,070	0,060	5.500	700	0,060	0,050
5,0	10	8.000	2.000	0,120	0,300	7.000	1.400	0,100	0,250	6.800	1.100	0,080	0,250
5,0	15	8.000	2.000	0,120	0,250	7.000	1.400	0,100	0,200	6.800	1.100	0,080	0,220
5,0	20	8.000	2.000	0,120	0,250	7.000	1.400	0,100	0,200	6.800	1.100	0,080	0,200
5,0	30	7.300	1.500	0,100	0,100	6.500	1.150	0,090	0,080	6.800	1.100	0,080	0,100
5,0	40	7.300	1.500	0,100	0,080	6.500	1.150	0,090	0,070	6.000	900	0,075	0,080
6,0	10	7.000	2.000	0,150	0,280	6.000	1.400	0,120	0,240	5.500	1.100	0,10	0,250
6,0	15	7.000	2.000	0,150	0,260	6.000	1.400	0,120	0,200	5.500	1.100	0,10	0,220
6,0	20	7.000	2.000	0,150	0,250	6.000	1.400	0,120	0,200	5.500	1.100	0,10	0,200
6,0	30	6.000	1.500	0,120	0,180	5.500	1.150	0,100	0,150	5.000	900	0,09	0,140
6,0	40	4.700	1.200	0,120	0,120	4.100	900	0,100	0,100	5.000	900	0,09	0,100
6,0	50	4.700	1.200	0,020	0,080	4.100	900	0,100	0,090	4.000	700	0,09	0,080

Приведенные значения указаны в качестве рекомендации. Фактические параметры резки всегда должны быть адаптированы в соответствии с процессом обработки и используемым оборудованием. Если допустимая в Вашем случае скорость ниже показателей, указанных в таблице, скорость подачи следует снизить в той же пропорции.
These conditions are for general guidance; in actual machining conditions adjust the parameters according to your actual machine and work-piece conditions.
If the rpm available is lower than recommended please reduce the feed rate to the same ratio.