

3.107. Режимы резания при обработке конструкционной стали

t^* , мм	S , мм/об											
0,4	0,28	0,40	0,56	0,80	1,12	1,60	—	—	—	—	—	—
0,7	—	0,28	0,40	0,56	0,80	1,12	1,60	—	—	—	—	—
1,1	—	—	0,28	0,40	0,56	0,80	1,12	1,60	—	—	—	—
1,9	—	—	—	0,28	0,40	0,56	0,80	1,12	1,60	—	—	—
3,1	—	—	—	—	0,28	0,40	0,56	0,80	1,12	1,60	—	—
5,3	—	—	—	—	—	0,28	0,40	0,56	0,80	1,12	1,60	—
8,8	—	—	—	—	—	—	0,28	0,40	0,56	0,80	1,12	1,60
D , мм, не более	v , м/мин											
15	66	59	54	49	44	40	36	32	29	—	—	—
20	79	71	64	58	53	47	43	38	35	31	—	—
30	91	82	74	66	60	55	49	44	40	36	32	—
40	100	91	82	76	66	59	54	49	44	40	36	32
50	—	98	89	80	72	65	58	53	48	43	39	35
60	—	—	96	95	77	69	62	56	51	46	41	37
80	—	—	104	95	85	77	69	62	57	51	46	41

* $t = \frac{D_1 - D_0}{2}$, где D_1 и D_0 — диаметр соответственно зенкера и отверстия до зенкерования.

3.108. Режимы резания при обработке чугунов

t , мм	S , мм/об												
0,4	0,28	0,40	0,56	0,80	1,12	1,60	2,20	3,10	—	—	—	—	
1,1	—	0,28	0,40	0,56	0,80	1,12	1,60	2,20	3,10	—	—	—	
3,1	—	—	0,28	0,40	0,56	0,80	1,12	1,60	2,20	3,10	—	—	
8,8	—	—	—	0,28	0,40	0,56	0,80	1,12	1,60	2,20	3,10	—	
Св. 10	—	—	—	—	—	0,28	0,40	0,56	0,80	1,12	1,60	2,20	3,10
D , мм, не более	v^* , м/мин												
15	120/145			110/130			98/115		84/110		72/98		62/85
80	—			120/145			110/140		94/120		81/110		69/94
D , мм, не более	v^* , м/мин												
15	53/72			46/—			—		—		—		—
80	59/81			51/69			44/60		37/51		32/44		27/37

* В числителе — при обработке серого чугуна, в знаменателе — при обработке ковкого чугуна.