

	Операция	Материал										Стр.	Рекомендуемые режимы резания стр.
		Сталь обычного качества	30 HRC или менее	30HRC или менее Чугун	55 HRC	От 55 HRC до 68 HRC	Нержавеющая сталь	Титан	Жаропрочные сплавы	Алюминий и цветные металлы	Графит		
	Фасонное фрезерование	✓✓✓										87	-
	Глубинное фасонное фрезерование	✓✓✓										87	-
	Фрезерование пазов	✓✓✓										88	98
	Фрезерование пазов		✓✓✓	✓✓						✓✓		89	98
	Черновое и чистовое фрезерование алюминия		✓✓									89	-
	Глубинное фрезерование пазов	✓✓✓	✓✓							✓✓		90	-
	Фрезерование пазов и уступов	✓✓✓										91	-
	Фрезерование пазов и уступов	✓✓✓										91	-
	Окончательная обработка периферией	✓✓✓										92	98
	Глубинная окончательная обработка периферией	✓✓✓										93	99
	Глубинная окончательная обработка периферией	✓✓✓										93	99
	Производительное черновое и чистовое фрезерование		✓✓✓	✓✓			✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓		94	99
	Производительное черновое и чистовое фрезерование		✓✓✓	✓✓			✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓		94	-
	Чистовая обработка периферией	✓✓✓										95	-
	Фасонное фрезерование	✓✓✓										95	-
	Чистовая обработка периферией		✓✓✓	✓✓				✓✓	✓✓	✓✓		96	99
	Фрезерование пазов и чистовая обработка периферией		✓✓✓				✓	✓✓	✓✓✓			96	100
	Фрезерование пазов и чистовая обработка периферией		✓✓✓	✓✓			✓	✓✓	✓✓✓			97	100
	Фрезерование углового радиуса	✓✓✓										97	-

	Сверление	✓✓✓										103-104	119
	Сверление	✓✓✓										105-106	119
	Сверление неглубоких отверстий с самоцентрированием	✓✓✓										107-108	119
	Сверление на глубину 3-х диаметров		✓	✓✓✓	✓✓	✓	✓	✓	✓			109-110	119
	Сверление на глубину 3-х диаметров сверхтвердых сталей				✓✓✓	✓✓✓						111-112	119
	Сверление на глубину 5-ти диаметров		✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓	✓	✓	✓			113-114	119
	Сверление на глубину 3-х диаметров		✓	✓✓✓	✓✓✓	✓	✓✓	✓✓✓	✓✓✓			115-116	119
	Сверление на глубину 5-ти диаметров		✓	✓✓✓	✓✓✓	✓	✓✓	✓✓	✓✓			117-118	119

✓ Хорошо ✓✓ Очень хорошо ✓✓✓ Отлично