

## ПРИЛОЖЕНИЕ А

### ТАБЛИЦЫ КОЭФФИЦИЕНТОВ

Таблица А1 — Глубина резания

Наружное точение			
D, мм	Черновое	Получистовое	Чистовое
	t, мм		
6-10	0,85	0,65	0,45
10-18	0,85	0,7	0,55
18-30	1,05	0,8	0,65
30-50	1,05	0,85	0,75
50-80	1,25	1,1	0,85
80-100	1,35	1,15	0,9
Растачивание			
10-18		0,4	0,3
18-30		0,6	0,4
30-50		0,8	0,5
50-80		1	0,6

Таблица А2 — Поправка на материал детали

Обрабатываемый материал	$K_{MV}$
Сталь углеродистая	1,25
Серый чугун	1,00

Таблица А3 — Подача

Черновое точение			
D, мм		Сталь углеродистая	Чугун серый
		s, мм/об	
<20		0,35	0,25
>20-40		0,45	0,45
>40-60		0,7	0,75
>60-100		0,9	1,1
>100-120		1,05	1,25
Получистовое и чистовое точение			
Шероховатость		Радиус при вершине	
Ra, мкм	Rz, мкм	<0,5	>0,5-1,0
		s, мм/об	
0,63	3,2	0,07	0,1
1,25	6,3	0,1	0,14
2,50	10,00	0,14	0,2
3,20	20,00	0,25	0,35
6,30	40,00	0,35	0,5
12,50	80,00	0,47	0,56

Таблица А4 — Поправка на состояние поверхности

Материал детали	Заготовка с коркой			Полуфабрикат без корки
	Поковка	Отливка	Прокат	
	$K_{ПВ}$			
Сталь углеродистая, серый чугун	0,80	0,85	0,90	1,00

Таблица А5 — Поправка на материал инструмента

Материал детали	Твердый сплав					
	T15K10	T15K6	T30K4	BK8	BK6	BK4
	$K_{ИВ}$					
Сталь углеродистая	0,65	1,00	1,40	-		
Серый чугун				0,89	1,00	1,40
Материал детали	Быстрорежущая сталь					
Сталь углеродистая, серый чугун	0,30					

Таблица А6 — Эмпирические коэффициенты

Вид обработки	Материал резца	s	$C_v$	x	y	m
Сталь углеродистая						
Наружнее точение Растачивание	Твердый сплав	<0,3	350	0,16	0,2	0,2
		0,3-0,7	290	0,16	0,35	0,2
		>0,7	280	0,16	0,45	0,2
Подрезание	Быстрорежущая сталь	Все s	47	0	0,8	0,2
Отрезание		Все s	24	0	0,66	0,25
Нарезание резьбы резцом	Твердый сплав	s=p	244	0,32	0,3	0,2
	Быстрорежущая сталь	s=p	30	0,6	0,25	0,08
Серый чугун						
Наружнее точение Растачивание	Твердый сплав	<0,40	293	0,15	0,2	0,2
		>0,40	243	0,15	0,2	0,2
Подрезание		Все s	68,5	0	0,4	0,2
Отрезание		Все s	68,5	0	0,4	0,2
Нарезание резьбы резцом		s=p	85	0,45	0,2	0,33

Таблица А7 — Эмпирические коэффициенты

Вид обработки	Инструментальный материал	$C_p$	x	y	n
Сталь углеродистая					
Наружное точение Растачивание	Твердый сплав	300	1,0	0,8	0,2
Подрезание Отрезание		408	0,7	0,8	0
Нарезание резьбы резцом		148	0,8	0,7	0,7
Наружное точение	Быстрорежущая сталь	200	1,0	1,8	0
Подрезание Отрезание		217	1,0	0,8	0
Серый чугун					
Наружное точение Растачивание	Твердый сплав	92	1,0	0,8	0
Подрезание Отрезание	Быстрорежущая сталь	158	1,0	1,0	0
Нарезание резьбы резцом	Твердый сплав	103	1,0	1,8	0,8