

Порядок выбора спиральных сверл ILIX

Группа 1.1		Глубина сверления отверстий, скорость резания V_c , м/мин, и номер кривой f на графике подачи (стр. 197)															
Сталь и литейная сталь ($\sigma_B \leq 700$ Н/мм ²)		До 3×Ø			До 5×Ø			До 7/8×Ø			До 12×Ø			Более 12×Ø			СОЖ
Тип	Материал	V_c	f		V_c	f		V_c	f		V_c	f		V_c	f		
STL	HSS-Co	42	10					53	10		32	9		28	6		Водная эмульсия
		32	8					48	10		36	10		25	6		
HD	HSS-Co							38	9		28	9		25	5		
								10			28	8					
N	HSS-Co							10			28	8					
								10			28	8					
W	HSS							34	9								
								40	9								
								32	8								
								32	8								

Тип	Материал	1897	Хв ¹⁾	338	Хв	340	Хв	1869	Хв	345	Хв	346	Хв	341	Хв	1870	Хв	Ilx Norm	Хв
STL	HSS-Co	6131	Ц ²⁾	6210TC	Ц	6173TN	Ц	6216	Ц	6212	К ³⁾			6222	К	6221	К	6130	Ц
				6210TN	Ц	6173	Ц	6218	Ц			6219	К			6150	К		
				6210	Ц	6184 Sx	Ц									6132 Sx	Ц		
				6209 Sx ⁴⁾	Ц											6132TN	Ц		
HD	HSS-Co			6111TC	Ц	6113	Ц			6115	К			6119	К				
				6111TN	Ц														
				6111	Ц														
N	HSS-Co	6156	Ц	6151TN	Ц	6165	Ц	6217	Ц	6168	К	6176	К	6233	К	6220	К		
				6153TN	Ц	6165TN	Ц			6168TN	К								
				6158 Sx	Ц	6166	Ц												
W	HSS			6197	Ц	6200	Ц			6201	К								
				6199	Ц														

1

Обрабатываемый материал

Группы сверл по максимальной глубине получаемых отверстий. Незаполненная колонка означает отсутствие сверл указанной длины, которые могут использоваться для обработки материалов этой группы. Сверла для сверления отверстий глубиной до пяти диаметров входят в группу высокопроизводительных сверл, представленную в основном каталоге ILIX на веб-сайте www.ilix.com.

2

3

Типы сверл, значения скорости резания и номера кривых на графике зависимости оборотной подачи от диаметра сверла (см. стр. 197)

4

Выпускаемые модели сверл, сгруппированные по типам и стандартам

5

Рекомендуемые типы смазывающе-охлаждающих жидкостей (СОЖ)

¹⁾ Хв – тип хвостовика.

²⁾ Ц – гладкий цилиндрический хвостовик.

³⁾ К – конический хвостовик (нонус Морзе).

⁴⁾ Sx – леворезущее сверло.

Условные обозначения:

V_c – скорость резания, м/мин;

f – номер кривой на графике зависимости оборотной подачи от диаметра сверла на стр. 197.