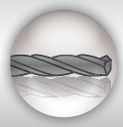
для заказа - ilix@ilix-tools.ru

ВЫБОР СПИРАЛЬНЫХ СВЕРЛ И РЕЖИМОВ ОБРАБОТКИ



Группа 1.1

Сталь и литейная сталь ($\sigma_B \leq 700$ Н/мм²)

Глубина сверления отверстий, скорость резания V_c, м/мин, и номер кривой f на графике подачи (стр. 197)

До 3×Ø	V_c	f	До 5×Ø	V_c	f	До 7/8×Ø	V_c	f	До 12×Ø	V_c	f	Более 12×Ø	V_c	f	СОЖ
STL HSS-Co	42	10				HD TiCN	53	10	HD	32	9	STL HSS-Co	28	6	Водная эмульсия
N	32	8				HD TiN	48	10	STL TiN	36	10	STL	25	6	
						HD	38	9	STL	28	9	N	25	5	
						STL TiCN	43	10	W	28	8				
						STL TiN	40	10	N	28	8				
						STL	34	9							
						N TiN	40	9							
						N	32	8							
						W	32	8							

Тип	Материал		1897	Хв[1]	338	Хв	340	Хв	1869	Хв	345	Хв	346	Хв	341	Хв	1870	Хв	Ilix Norm	Хв
STL	HSS 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 HSS-Co		6156	Ц	6151TN	Ц	6165	Ц	6217	Ц	6168	К	6176	К	6233	К	6220	К		
			6159	Ц	6153TN	Ц	6165TN	Ц			6168TN	К								
					6158 Sx	Ц	6166	Ц												
W	HSS				6197	Ц	6200	Ц			6201	К								
					6199	Ц														

Группа 1.2

Сталь и литейная сталь ($\sigma_B = 700–1000$ Н/мм²)

Глубина сверления отверстий, скорость резания V_c, м/мин, и номер кривой f на графике подачи (стр. 197)

До 3×Ø	V_c	f	До 5×Ø	V_c	f	До 7/8×Ø	V_c	f	До 12×Ø	V_c	f	Более 12×Ø	V_c	f	СОЖ
STL HSS-Co	36	10				HD TiCN	48	10	HD	28	9	STL HSS-Co	24	8	Водная эмульсия
NS	36	9				HD TiN	45	10	STL TiN	32	9	STL	22	8	
N	30	9				HD	32	9	STL	26	9	N	20	7	
						STL TiCN	36	10	N	24	8				
						STL TiN	32	10							
						STL	30	9							
						N TiN	36	9							
						NS	32	8							
						N	28	8							

Тип	Материал		1897	Хв[1]	338	Хв	340	Хв	1869	Хв	345	Хв	346	Хв	341	Хв	1870	Хв	Ilix Norm	Хв
STL	HSS 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 HSS-Co		6156	Ц	6151TN	Ц	6165	Ц	6217	Ц	6168	К	6176	К	6233	К	6220	К		
			6159	Ц	6153TN	Ц	6165TN	Ц			6168TN	К								
					6158 Sx	Ц	6166	Ц												
NS	HSS-Co		6246	Ц	6247	Ц					6204	К							6240	К

[1] Хв – тип хвостовика.
[2] Ц – гладкий цилиндрический хвостовик.
[3] К – конический хвостовик (конус Морзе).
[4] Sx – леворежущее сверло.

Условные обозначения:

V_c – скорость резания, м/мин;
f – номер кривой на графике зависимости оборотной подачи от диаметра сверла на стр. 197.

ilix@ilix-tools.ru
www.ilix-tools.ru