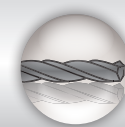


# ВЫБОР СПИРАЛЬНЫХ СВЕРЛ И РЕЖИМОВ ОБРАБОТКИ



Группа 1.3		Глубина сверления отверстий, скорость резания $V_c$ , м/мин, и номер кривой $f$ на графике подачи (стр. 197)																		
Сталь ( $\sigma_B = 1000-1300$ Н/мм <sup>2</sup> )		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	22	7					HD TiCN	30	7	HD	12	5	STL HSS-Co	10	4	Водная эмульсия		
NS	22	7					HD TiN	28	7	STL TiN	14	5	STL	7	4					
VA TiNOX	18	5					HD	16	5	STL	10	5								
VA	14	5					STL TiCN	19	5	VA	10	4								
							STL TiN	15	5											
							STL	13	5											
							VA TiNOX	18	5											
							VA	14	5											
							NS	14	5											
Тип	Материал	1897	$X_B^{(1)}$	338	$X_B$	340	$X_B$	1869	$X_B$	345	$X_B$	346	$X_B$	341	$X_B$	1870	$X_B$	ilix Norm	$X_B$	
STL	HSS HSS-Co	6131	Ц <sup>(2)</sup>	6210TC	Ц	6173TN	Ц	6216	Ц	6212	Н <sup>(3)</sup>			6222	Н	6221	Н	6130	Ц	
				6210TN	Ц	6173	Ц	6218	Ц							6219	Н	6150	Н	
				6210	Ц	6184 Sx	Ц												6132 Sx	Ц
				6209 Sx <sup>(4)</sup>	Ц														6132TN	Ц
HD	HSS-Co			6111TC	Ц	6113	Ц			6115	Н			6119	Н					
				6111TN	Ц															
				6111	Ц															
NS	HSS-Co	6246	Ц	6247	Ц					6204	Н							6240	Н	
VA	HSS-Co	6135TX	Ц	6234TX	Ц															
		6135	Ц	6234	Ц	6112	Ц			6114	Н	6116	Н							

Группа 1.4		Глубина сверления отверстий, скорость резания $V_c$ , м/мин, и номер кривой $f$ на графике подачи (стр. 197)																	
Сталь ( $\sigma_B = 1300-1600$ Н/мм <sup>2</sup> ) Пружинная сталь закаленная, износостойкая сталь, марганцовистая сталь		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		
		NS	14	6					HD TiCN	10	4								Масло, водная эмульсия 12%
							HD TiN	9	4										
							HD	8	4										
							NS	7	4										
							NM	18	2										
							VHM	16	1										
Тип	Материал	1897	$X_B^{(1)}$	338	$X_B$	340	$X_B$	1869	$X_B$	345	$X_B$	346	$X_B$	341	$X_B$	8037	$X_B$	8041	$X_B$
HD	HSS-Co			6111TC	Ц														
				6111TN	Ц														
				6111	Ц														
NS	HSS-Co	6246	Ц <sup>(2)</sup>	6247	Ц														
NM	H10/20			6120	Ц										6211	Ц	6231	Н <sup>(3)</sup>	
VHM	H10/20			6215	Ц														

Группа 1.5.1		Глубина сверления отверстий, скорость резания $V_c$ , м/мин, и номер кривой $f$ на графике подачи (стр. 197)																	
Закаленная сталь (45-55 HRC)		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		
										NM	18	2							Масло
Тип	Материал	1897	$X_B^{(1)}$	338	$X_B$	340	$X_B$	1869	$X_B$	345	$X_B$	346	$X_B$	341	$X_B$	8037	$X_B$	8041	$X_B$
NM	H10/20			6120	Ц <sup>(2)</sup>										6211	Ц	6231	Н <sup>(3)</sup>	

Группа 1.5.2		Глубина сверления отверстий, скорость резания $V_c$ , м/мин, и номер кривой $f$ на графике подачи (стр. 197)																	
Закаленная сталь (55-65 HRC)		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		
										NM	11	1							Масло
Тип	Материал	1897	$X_B^{(1)}$	338	$X_B$	340	$X_B$	1869	$X_B$	345	$X_B$	346	$X_B$	341	$X_B$	8037	$X_B$	8041	$X_B$
NM	H10/20			6120	Ц <sup>(2)</sup>										6211	Ц	6231	Н <sup>(3)</sup>	

Примечания и условные обозначения – см. стр. 182.