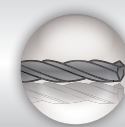


ВЫБОР СПИРАЛЬНЫХ СВЕРЛ И РЕЖИМОВ ОБРАБОТКИ



Группа 1.6.1		Глубина сверления отверстий, скорость резания V_c , м/мин, и номер кривой f на графике подачи (стр. 197)																							
Отожженная инструментальная 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			
STL	HSS HSS-Co		STL HSS-Co	26	7					HD TiCN	34	8	STL TiN	21	7	STL HSS-Co	14	6					Водная эмульсия		
			NS	24	8					HD TiN	30	8	HD	16	5	STL	12	6							
			N	17	8					HD	26	8	STL	13	7	N	8	4							
										STL TiCN	26	8	N	11	5										
										STL TiN	26	8													
										STL	16	8													
										N TiN	26	8													
										NS	19	6													
							N	14	6																
Тип	Материал	1897	Хв ¹⁾	338	Хв	340	Хв	1869	Хв	345	Хв	346	Хв	341	Хв	1870	Хв	ilix Norm	Хв						
		6131	Ц ²⁾	6210TC	Ц	6173TN	Ц	6216	Ц	6212	Н ³⁾			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 ⁴⁾	Ц													6132TN	Ц						
				6111TC	Ц	6113	Ц			6115	Н			6119	Н										
				6111TN	Ц																				
				6111	Ц																				
		6156	Ц	6151TN	Ц	6165	Ц	6217	Ц	6168	Н	6176	Н	6233	Н	6220	Н								
		6159	Ц	6153TN	Ц	6165TN	Ц			6168TN	Н														
				6158 Sx	Ц	6166	Ц																		
		6246	Ц	6247	Ц					6204	Н								6240	Н					

Группа 1.6.2		Глубина сверления отверстий, скорость резания V_c , м/мин, и номер кривой f на графике подачи (стр. 197)																							
Низколегированная инструментальная сталь, отожженная подшипниковая 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			
STL	HSS HSS-Co		STL HSS-Co	24	8					HD TiCN	34	8	STL TiN	21	7	STL HSS-Co	9	5					Водная эмульсия		
			NS	24	8					HD TiN	30	8	HD	16	5	STL	7	5							
			N	17	8					HD	26	8	STL	13	7	N	5	4							
										STL TiCN	26	7	N	11	5										
										STL TiN	26	7													
										STL	17	7													
										N TiN	26	7													
										NS	19	6													
							N	14	6																
Тип	Материал	1897	Хв ¹⁾	338	Хв	340	Хв	1869	Хв	345	Хв	346	Хв	341	Хв	1870	Хв	ilix Norm	Хв						
		6131	Ц ²⁾	6210TC	Ц	6173TN	Ц	6216	Ц	6212	Н ³⁾			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 ⁴⁾	Ц													6132TN	Ц						
				6111TC	Ц	6113	Ц			6115	Н			6119	Н										
				6111TN	Ц																				
				6111	Ц																				
		6156	Ц	6151TN	Ц	6165	Ц	6217	Ц	6168	Н	6176	Н	6233	Н	6220	Н								
		6159	Ц	6153TN	Ц	6165TN	Ц			6168TN	Н														
				6158 Sx	Ц	6166	Ц																		
		6246	Ц	6247	Ц					6204	Н								6240	Н					

¹⁾ Хв – тип хвостовика.

²⁾ Ц – гладкий цилиндрический хвостовик.

³⁾ Н – 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.