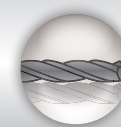


ВЫБОР СПИРАЛЬНЫХ СВЕРЛ И РЕЖИМОВ ОБРАБОТКИ



Группа 2.3		Глубина сверления отверстий, скорость резания V_c , м/мин, и номер кривой f на графике подачи (стр. 197)																	
Специальные сплавы на основе Ni-Co ($\sigma_B > 1200$ Н/мм ²)		До 3×Ø			До 5×Ø			До 7/8×Ø			До 12×Ø			Более 12×Ø			СОЖ		
		V_c	f		V_c	f		V_c	f		V_c	f		V_c	f				
		VA	8	1				VA TiNOX	3	3		HD	1,5	2					Масло
NS	3	3				VA	2	3		VA	1,5	2							
						HD	2	3											
						NS	2	3											
Тип	Материал	1897	Хв ¹⁾	338	Хв	340	Хв	345	Хв	346	Хв	341	Хв	8037	Хв	8041	Хв	Ilx Norm	Хв
HD	HSS-Co			6111	Ц	6113	Ц	6115	Н ³⁾			6119	Н						
NS	HSS-Co		6246	Ц ²⁾	6247	Ц		6204	Н									6240	Н
VA	HSS-Co		6135TX	Ц	6234TX	Ц	6112	Ц	6114	Н	6116	Н							
			6135	Ц	6234	Ц													

Группа 3.1		Глубина сверления отверстий, скорость резания V_c , м/мин, и номер кривой f на графике подачи (стр. 197)																			
Мягкий литейный чугун ($\sigma_B \leq 250$ Н/мм ²)		До 3×Ø			До 5×Ø			До 7/8×Ø			До 12×Ø			Более 12×Ø			СОЖ				
		V_c	f		V_c	f		V_c	f		V_c	f		V_c	f						
		VHM	56	8				HD TiCN	48	12		STL TiN	38	10	STL HSS-Co	22		9	Водная эмульсия		
STL HSS-Co	38	16				HD TiN	48	12		HD	26	10	STL	19	9						
NS	38	16				HD	30	12		STL	22	10	N	19	8						
N	34	12				STL TiCN	47	10		N	22	9									
						STL TiN	47	10													
						VHM	67	6													
						HM	28	5													
						NS	30	12													
						N TiN	45	10													
Тип	Материал	1897	Хв ¹⁾	338	Хв	340	Хв	1869	Хв	345	Хв	341	Хв	1870	Хв	8037 8041	Хв	Ilx Norm		Хв	
STL	HSS HSS-Co		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
HD	HSS-Co				6111TC	Ц	6113	Ц			6115	Н	6119	Н							
					6111TN	Ц															
					6111	Ц															
N	HSS HSS-Co		6156	Ц	6151TN	Ц	6165	Ц	6217	Ц	6168	Н	6233	Н	6220	Н					
			6159	Ц	6153TN	Ц	6165TN	Ц		6168TN	Н										
					6158 Sx	Ц	6166	Ц													
NS	HSS-Co		6246	Ц	6247	Ц				6204	Н						6240	Н			
VHM	H10/20		6149	Ц	6214	Ц															
HM	H10/20				6215	Ц															
					6120	Ц									6211	Ц					
														6231	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.