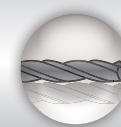


ВЫБОР СПИРАЛЬНЫХ СВЕРЛ И РЕЖИМОВ ОБРАБОТКИ



Группа 3.2		Глубина сверления отверстий, скорость резания V_c , м/мин, и номер кривой f на графике подачи (стр. 197)																	
Мягкий литейный чугун ($\sigma_B = 250-400$ 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	V_c	f						
	VHM	48	16			HD TiCN	38	12	STL TiN	32	10	STL HSS-Co	18	9					
	STL HSS-Co	30	16			HD TiN	38	12	HD	20	10	STL	15	9					
	NS	30	16			HD	24	12	STL	18	10	N	15	8					
	N	26	12			STL TiCN	47	10	N	18	9								
						STL TiN	36	10											
						STL	22	12							Водная эмульсия				
						VHM	36	6											
						HM	22	5											
						NS	24	12											
						N TiN	36	10											
						N	22	10											
Тип	Материал	1897	$X_B^{(1)}$	338	X_B	340	X_B	1869	X_B	345	X_B	341	X_B	1870	X_B	8037 8041	X_B	Illox Norm	X_B
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														
				6215	Ц														
HM	H10/20			6120	Ц											6211	Ц		
																6231	Н		

Группа 3.3.1		Глубина сверления отверстий, скорость резания V_c , м/мин, и номер кривой f на графике подачи (стр. 197)																	
Чугун с шаровидным графитом ($\sigma_B \leq 700$ 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	V_c	f						
	VHM	48	16			HD TiCN	38	12	STL TiN	32	10	STL HSS-Co	18	9					
	STL HSS-Co	30	16			HD TiN	38	12	HD	20	10	STL	15	9					
	NS	30	16			HD	24	12	STL	18	10	N	15	8					
	N	26	12			STL TiCN	47	10	N	18	9								
						STL TiN	36	10											
						STL	22	12							Водная эмульсия				
						VHM	36	6											
						HM	22	5											
						NS	24	12											
						N TiN	36	10											
Тип	Материал	1897	$X_B^{(1)}$	338	X_B	340	X_B	1869	X_B	345	X_B	341	X_B	1870	X_B	8037 8041	X_B	Illox Norm	X_B
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														
NS	HSS-Co	6246	Ц	6247	Ц					6204	Н							6240	Н
VHM	H10/20	6149	Ц	6214	Ц														
				6215	Ц														
HM	H10/20			6120	Ц											6211	Ц		
																6231	Н		

Сверла типа N могут применяться для обработки материалов данной группы. Рекомендации по применению конкретных моделей необходимо запрашивать дополнительно.

Примечания и условные обозначения – см. стр. 189.