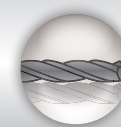


ВЫБОР СПИРАЛЬНЫХ СВЕРЛ И РЕЖИМОВ ОБРАБОТКИ



Группа 4.3		Глубина сверления отверстий, скорость резания V_c , м/мин, и номер кривой f на графике подачи (стр. 197)																						
Хрупкие латуни		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		
	VHM	110	12							HD TiCN	85	10	STL TiN	75	9	STL HSS-Co	50	8						
	N	75	12							HD TiN	85	10	HD	56	9	STL	42	8						
										HD	67	10	H	50	9	N	42	8						
										H	67	10	STL	50	9									
										STL TiCN	75	10	N	50	9									
										STL TiN	75	10												Водная эмульсия
										STL	60	10												
										VHM	90	9												
										N TiN	75	10												
										N	60	10												
Тип	Материал	1897	Хв ¹⁾	338	Хв	340	Хв	1869	Хв	345	Хв	346	Хв	341	Хв	1870	Хв	Illox Norm	Хв					
STL	HSS HSS-Co	6131	Ц ²⁾	6210TC 6210TN 6210 6209 Sx ⁴⁾	Ц Ц Ц Ц	6173TN 6173 6184 Sx	Ц Ц Ц	6216 6218	Ц Ц	6212	Н ³⁾			6222	Н	6221 6219	Н Н	6130 6150 6132 Sx 6132TN	Ц Н Ц Ц					
HD	HSS-Co			6111TC 6111TN 6111	Ц Ц Ц	6113	Ц			6115	Н			6119	Н									
N	HSS HSS-Co	6156 6159	Ц Ц	6151TN 6153TN 6158 Sx	Ц Ц Ц	6165 6165TN 6166	Ц Ц Ц	6217	Ц	6168 6168TN	Н Н	6176	Н	6233	Н	6220	Н							
VHM	H10/20	6149	Ц	6214 6215	Ц Ц																			
H	HSS	6186	Ц	6187 6190	Ц Ц	6192	Ц																	

Группа 4.4		Глубина сверления отверстий, скорость резания V_c , м/мин, и номер кривой f на графике подачи (стр. 197)																					
Латуни, специальные вязкие латуни		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	
	VHM	110	9							HD TiCN	63	10	STL TiN	40	8	STL HSS-Co	34	6					
	N	42	12							HD	40	9	HD	34	8	STL	28	6					
										STL TiCN	63	10	STL	32	8	N	28	6					
										STL	45	9	N	32	8								
										VHM	90	7											
										N TiN	45	10											
Тип	Материал	1897	Хв ¹⁾	338	Хв	340	Хв	1869	Хв	345	Хв	346	Хв	341	Хв	1870	Хв	Illox Norm	Хв				
STL	HSS HSS-Co	6131	Ц ²⁾	6210TC 6210TN 6210 6209 Sx ⁴⁾	Ц Ц Ц Ц	6173TN 6173 6184 Sx	Ц Ц Ц	6216 6218	Ц Ц	6212	Н ³⁾			6222	Н	6221 6219	Н Н	6130 6150 6132 Sx 6132TN	Ц Н Ц Ц				
HD	HSS-Co			6111TC 6111TN 6111	Ц Ц Ц	6113	Ц			6115	Н			6119	Н								
N	HSS HSS-Co	6156 6159	Ц Ц	6151 TN 6151 6158 Sx	Ц Ц Ц	6165 6165TN 6166	Ц Ц Ц	6217	Ц	6168 6168TN	Н Н	6176	Н	6233	Н	6220	Н						
VHM	H10/20	6149	Ц																				

¹⁾ Хв – тип хвостовика. v

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.