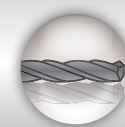


ВЫБОР СПИРАЛЬНЫХ СВЕРЛ И РЕЖИМОВ ОБРАБОТКИ



Группа 4.5		Глубина сверления отверстий, скорость резания V_c , м/мин, и номер кривой f на графике подачи (стр. 197)																		
Мягкие бронзы		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		100	9				HD TiCN	63	10	STL TiN	50	9	STL HSS-Co	30	6	Водная эмульсия				
STL		45	12				HD TiN	63	10	HD	32	8	STL	25	6					
N		42	12				HD	36	9	STL	30	8	N	25	6					
							STL TiCN	63	10	N	30	8								
							STL TiN	63	10											
							STL	45	9											
							VHM	80	7											
							N TiN	42	10											
							N	34	9											
Тип	Материал	1897	$X_{в}^{1)}$	338	$X_{в}$	340	$X_{в}$	1869	$X_{в}$	345	$X_{в}$	346	$X_{в}$	341	$X_{в}$		1870	$X_{в}$	ilix Norm	$X_{в}$
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	6176	Н	6233	Н	6220				
		6159	Ц	6153TN	Ц	6165TN	Ц			6168TN	Н									
				6158 Sx	Ц	6166	Ц													
VHM	H10/20	6149	Ц	6214	Ц															
				6215	Ц															

Группа 4.6		Глубина сверления отверстий, скорость резания V_c , м/мин, и номер кривой f на графике подачи (стр. 197)																		
Специальные бронзы: алюминиевые, бериллиевые, кремнистые (200 HB)		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		60	8				HD TiCN	38	9	STL TiN	32	7	STL HSS-Co	22	6	Водная эмульсия				
STL		32	9				HD	28	7	HD	25	6	STL	19	5					
N		30	9				STL TiCN	36	8	STL	22	6								
							STL	26	7	N	18	7								
							VHM	80	7											
							N	26	7											
Тип	Материал	1897	$X_{в}^{1)}$	338	$X_{в}$	340	$X_{в}$	1869	$X_{в}$	345	$X_{в}$	346	$X_{в}$	341	$X_{в}$	1870	$X_{в}$	ilix Norm	$X_{в}$	
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															
VHM	H10/20	6149	Ц	6214	Ц															
				6215	Ц															

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

¹⁾ $X_{в}$ – 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.