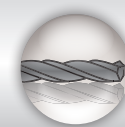


ВЫБОР СПИРАЛЬНЫХ СВЕРЛ И РЕЖИМОВ ОБРАБОТКИ



Группа 4.7		Глубина сверления отверстий, скорость резания V_c , м/мин, и номер кривой f на графике подачи (стр. 197)																		
Специальные бронзы: алюминиевые, бериллиевые (200-300 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		25	3				HD TiCN	28	5	STL TiN	17	5	STL HSS-Co	12	3	Водная эмульсия				
STL		24	6				HD TiN	28	5	HD	13	4	STL	7	3					
N		20	6				HD	17	5	STL	10	4	N	7	3					
							STL TiCN	17	5	N	10	4								
							STL TiN	17	5											
							STL	13	5											
							VHM	25	3											
							N TiN	15	5											
							N	13	5											
Тип	Материал	1897	$X_B^{(1)}$	338	X_B	340	X_B	1869	X_B	345	X_B	346	X_B	341	X_B	1870	X_B	ilix 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	6176	Н	6233	Н	6220	Н			
		6159	Ц	6153TN	Ц	6165TN	Ц			6168TN	Н									
				6158 Sx	Ц	6166	Ц													
VHM	H10/20	6149	Ц	6214	Ц															
				6215	Ц															

Группа 4.8		Глубина сверления отверстий, скорость резания V_c , м/мин, и номер кривой f на графике подачи (стр. 197)																	
Специальные бронзы: алюминиевые, бериллиевые (более 300 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		25	3				VHM	20	3	VA	8	2							Водная эмульсия
NS		14	3				HM	12	2	HD	8	2							
HM		16	2				HD TiN	15	3										
VA TiNOX		13	2				HD	11	2										
							VA TiNOX	12	3										
Тип	Материал	1897	$X_B^{(1)}$	338	X_B	340	X_B	1869	X_B	345	X_B	346	X_B	341	X_B	8037 8041	X_B	ilix Norm	X_B
HD	HSS-Co			6111TN	Ц	6113	Ц			6115	Н ⁽³⁾			6119	Н				
				6111	Ц														
VHM	H10/20	6149	Ц ⁽²⁾	6214	Ц	6215	Ц												
				6215	Ц														
HM	H10/20			6120	Ц											6211	Ц		
																6231	Н		
NS	HSS-Co	6246	Ц	6247	Ц					6204	Н							6240	Н
VA	HSS-Co	6135TX	Ц	6234TX	Ц														
		6135	Ц	6234	Ц	6112	Ц			6114	Н	6116	Н						

¹⁾ X_B – 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.