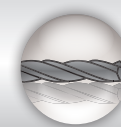


# ВЫБОР СПИРАЛЬНЫХ СВЕРЛ И РЕЖИМОВ ОБРАБОТКИ



Группа 5.3		Глубина сверления отверстий, скорость резания $V_c$ , м/мин, и номер кривой $f$ на графике подачи (стр. 197)																		
Алюминиевые сплавы на основе Al-Si с содержанием кремния 10-14%		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	150	10				HD TiCN	40	10	STL TiN	30	9	STL HSS-Co	22	9	Водная эмульсия				
	STL HSS-Co	40	12				HD TiN	40	10	HD	30	9	STL	18	9					
	N	34	12				HD	36	10	STL	28	9	N	17	8					
							W	32	10	N	26	9								
							STL TiCN	35	10	W	26	9								
							STL TiN	35	10											
							STL	32	10											
							VHM	130	9											
							N TiN	32	10											
							N	30	10											
Тип	Материал	1897	Хв <sup>1)</sup>	338	Хв	340	Хв	1869	Хв	345	Хв	346	Хв	341	Хв	1870	Хв	Illox Norm	Хв	
STL	HSS HSS-Co	6131	Ц <sup>2)</sup>	6210TC	Ц	6173TN	Ц	6216	Ц	6212	Н <sup>3)</sup>			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 <sup>4)</sup>	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	6114	Ц															
				6115	Ц															
W	HSS			6197	Ц	6200	Ц			6201	Н									
				6199 Sx	Ц															

Группа 5.4		Глубина сверления отверстий, скорость резания $V_c$ , м/мин, и номер кривой $f$ на графике подачи (стр. 197)																	
Алюминиевые сплавы на основе Al-Si с содержанием кремния более 14%		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				VHM	90	8										Водная эмульсия
	NM						NM	50	6										
Тип	Материал	1897	Хв <sup>1)</sup>	338	Хв	8037	Хв	8041	Хв										
VHM	H10/20	6149	Ц <sup>2)</sup>	6214	Ц														
				6215	Ц														
NM	H10/20			6120	Ц	6211	Ц	6231	Н <sup>3)</sup>										

Группа 6.1		Глубина сверления отверстий, скорость резания $V_c$ , м/мин, и номер кривой $f$ на графике подачи (стр. 197)																	
Титан и титановые сплавы ( $\sigma_b \leq 700$ Н/мм <sup>2</sup> )		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	19	3	HD	7	3	N	4	3				Масло
	VA TiNOX	14	4				HD	9	4	N	5	3							
	N	12	4				VA TiNOX	10	4										
Тип	Материал	1897	Хв <sup>1)</sup>	338	Хв	340	Хв	1869	Хв	345	Хв	346	Хв	341	Хв	1870	Хв	Illox Norm	Хв
HD	HSS-Co			6111	Ц	6113	Ц			6115	Н <sup>3)</sup>			6119	Н				
VHM	H10/20	6149	Ц <sup>2)</sup>	6214	Ц														
				6215	Ц														
VA	HSS-Co	6135TX	Ц	6234TX	Ц														
		6135	Ц	6234	Ц	6112	Ц			6114	Н	6116	Н						

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

- <sup>1)</sup> Хв – тип хвостовика.
- <sup>2)</sup> Ц – гладкий цилиндрический хвостовик.
- <sup>3)</sup> Н – конический хвостовик (нонус Морзе).
- <sup>4)</sup> 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.