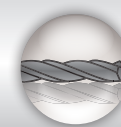


ВЫБОР СПИРАЛЬНЫХ СВЕРЛ И РЕЖИМОВ ОБРАБОТКИ



Группа 6.2		Глубина сверления отверстий, скорость резания V_c , м/мин, и номер кривой f на графике подачи (стр. 197)																																
Титан и титановые сплавы ($\sigma_B > 700$ Н/мм ²)		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	17	2											VHM	13	2			HD	5	3												Масло
		VA TiNOX	14	4											HD	7	4																	
		NS	7	4											VA TiNOX	9	4																	
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														
HD	HSS-Co				6111	Ц	6113	Ц			6115	Н ³⁾			6119	Н																		
VHM	K10/20	6149	Ц ²⁾	6214	Ц					6204	Н									6240	Н													
VA	HSS-Co	6135TX	Ц	6234TX	Ц																													
		6135	Ц	6234	Ц	6112	Ц			6114	Н	6116	Н																					

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

Группа 8.1		Глубина сверления отверстий, скорость резания V_c , м/мин, и номер кривой f на графике подачи (стр. 197)																															
Цинковые сплавы		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	150	9											VHM	150	9			W	58	9			STL	48	7					Водная эмульсия	
		STL HSS-Co	75	16											W	67	12			N	58	9			N	48	7						
		N	55	16											N	67	12																
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⁾	6210	Ц	6173	Ц	6216	Ц	6212	Н ³⁾			6222	Н	6221	Н	6130	Ц														
				6209 Sx ⁴⁾	Ц	6184 Sx	Ц	6218	Ц							6219	Н	6150	Н														
N	HSS HSS-Co	6156	Ц	6153	Ц	6165	Ц	6217	Ц	6168	Н	6176	Н	6233	Н	6220	Н																
		6159	Ц			6166	Ц			6168TN	Н																						
VHM	K10/20	6149	Ц	6214	Ц																												
W	HSS			6197	Ц	6200	Ц			6201	Н																						
				6199 Sx	Ц																												

Группа 9.1		Глубина сверления отверстий, скорость резания V_c , м/мин, и номер кривой f на графике подачи (стр. 197)																															
Незаполненные термoplastы		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	40	12											VHM	36	12			HD TiCN	32	9			STL	22	9						
		STL HSS-Co	45	12											HD TiCN	38	10			HD TiN	32	9			N	22	9						Водная эмульсия
		N	35	12											HD TiN	38	10			HD	30	9											
																HD	38	10			W	30	10										
																W	38	12			N	30	10										
														N	38	12																	
														H	38	10																	
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⁾	6210	Ц	6173	Ц	6216	Ц	6212	Н ³⁾			6222	Н	6221	Н	6130	Ц														
				6209 Sx ⁴⁾	Ц	6184 Sx	Ц	6218	Ц							6219	Н	6150	Н														
N	HSS HSS-Co	6256	Ц	6151	Ц	6165	Ц	6217	Ц	6168	Н	6176	Н	6233	Н	6220	Н																
		6159	Ц	6158 Sx	Ц	6166	Ц			6168TN	Н																						
HD	HSS-Co			6111TC	Ц	6113	Ц			6115	Н			6119	Н																		
				6111TN	Ц																												
				6111	Ц																												
VHM	K10/20	6149	Ц	6214	Ц																												
W	HSS			6197	Ц	6200	Ц			6201	Н																						
				6199 Sx	Ц																												
H	HSS	6186	Ц	6187	Ц	6192	Ц																										
				6190	Ц																												

¹⁾ X_B – тип хвостовина.

²⁾ Ц – гладкий цилиндрический хвостовик.

³⁾ Н – конический хвостовик (конус 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.