

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Материал	Тип сверла	Стр.	Скорость резания ТСН м/мин	Скорость резания ТАИН м/мин	Fz= подача на оборот, мм D - диаметр инструмента, мм							
					3	5	8	10	12	16	18	20
<30HRC	M152	2-3	70~90	70~100	0.07~0.11	0.1~0.16	0.16~0.22	0.21~0.25	0.24~0.27	0.25~0.27	0.26~0.28	0.27~0.30
	M252	6-7	70~90	90~100	0.07~0.12	0.12~0.18	0.17~0.23	0.22~0.27	0.26~0.28	0.26~0.30	0.26~0.30	0.27~0.30
	M162/M262	4-5/8-9		90~100	0.05~0.09	0.08~0.13	0.012~0.16	0.15~0.2	0.18~0.2	0.18~0.2	0.18~0.2	0.18~0.2
30<HRC<40HRC	M152	2-3		40~70	0.06~0.10	0.08~0.13	0.10~0.16	0.17~0.20	0.18~0.24	0.22~0.27	0.26~0.28	0.28~0.30
	M252	6-7		50~70	0.06~0.12	0.08~0.14	0.10~0.17	0.17~0.22	0.18~0.25	0.22~0.28	0.26~0.29	0.28~0.30
	M162/M262	4-5/8-9		50~70	0.04~0.08	0.05~0.1	0.07~0.12	0.1~0.15	0.12~0.15	0.14~0.2	0.18~0.2	0.18~0.2
40<HRC<50HRC	M152	2-3		25~40	0.05~0.09	0.09~0.11	0.11~0.15	0.13~0.16	0.14~0.17	0.15~0.19	0.17~0.21	0.19~0.21
	M252	6-7		35~40	0.05~0.10	0.09~0.12	0.11~0.16	0.13~0.17	0.14~0.18	0.15~0.20	0.17~0.22	0.19~0.22
	M162/M262	4-5/8-9		35~40	0.04~0.08	0.06~0.1	0.08~0.11	0.1~0.13	0.11~0.14	0.11~0.16	0.14~0.2	0.15~0.2
50<HRC<57	M152/M162	2-3/4-5		10~35	0.03~0.07	0.05~0.08	0.07~0.10	0.09~0.11	0.09~0.12	0.10~0.13	0.10~0.15	0.12~0.15
	M252/M262	6-7/8-9		10~35	0.03~0.08	0.05~0.09	0.07~0.11	0.09~0.12	0.09~0.13	0.10~0.13	0.10~0.15	0.12~0.15
50<HRC<57	M155	10-11		15~45	0.05~0.1	0.07~0.12	0.08~0.13	0.09~0.15	0.1~0.16	0.11~0.16	0.12~0.17	0.12~0.18
55<HRC<60	M155	10-11		10~35	0.03~0.07	0.05~0.08	0.07~0.10	0.09~0.11	0.09~0.12	0.10~0.13	0.10~0.15	0.12~0.15
>60HRC	M155	10-11		7~12	0.02~0.05	0.04~0.06	0.04~0.06	0.04~0.06	0.04~0.06	0.04~0.06	0.04~0.06	0.04~0.06
Нержавеющая сталь 4XX	M252	6-7	50~60	50~60	0.05~0.06	0.07~0.08	0.10~0.13	0.12~0.17	0.10~0.16	0.11~0.21	0.11~0.22	0.12~0.21
Нержавеющая сталь 3XX	M252	6-7	40~50	40~50	0.04~0.06	0.06~0.08	0.09~0.12	0.10~0.15	0.11~0.16	0.11~0.16	0.11~0.17	0.13~0.20
	M162/M262	4-5/8-9	40~50	40~50	0.03~0.05	0.04~0.08	0.05~0.1	0.08~0.13	0.09~0.13	0.09~0.13	0.09~0.17	0.09~0.18
Титан	M252/M262	6-7/8-9		40~45	0.02~0.04	0.04~0.05	0.06~0.9	0.09~0.11	0.10~0.11	0.12~0.14	0.14~0.14	0.15~0.19
Жаропрочные сплавы (Инконель)	M252/M262	6-7/8-9		10~15	0.02~0.04	0.04~0.06	0.06~0.10	0.09~0.12	0.10~0.12	0.12~0.13	0.14~0.15	0.15~0.20

ЗАМЕЧАНИЯ

Если глубина сверления больше, чем $3xD$, рекомендуется периодически вынимать сверло. Использование центровочного сверла не обязательно, так как высокопроизводительные сверла HANITA являются самоцентрирующимися благодаря геометрии вершины.

Параметры режимов резания могут быть уменьшены в соответствии с жесткостью технологической системы.

Рекомендуется применение СОЖ с расходом не менее 5 л. на кв. см..

