

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Твердость	Диам. сверла $\phi 14.0 - \phi 20.0$		Диам. сверла $\phi 20.0 - \phi 30.0$	
		Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)
<b>P</b> Малоуглеродистые стали	$\leq 180\text{HV}$	65 (50–75)	0.30 (0.20–0.40)	70 (55–85)	0.35 (0.20–0.45)
	Предел прочности 400–500МПа	70 (60–80)	0.30 (0.25–0.35)	70 (60–80)	0.35 (0.30–0.45)
		Предел прочности 490–610МПа	60 (50–70)	0.25 (0.20–0.30)	60 (50–70)
	Предел прочности 570–720МПа	50 (40–60)	0.25 (0.20–0.30)	50 (40–60)	0.30 (0.20–0.35)
Углеродистая сталь Легированная сталь	180–280HV	60 (45–70)	0.25 (0.15–0.35)	65 (45–80)	0.30 (0.15–0.40)
	280–350HV	55 (40–65)	0.20 (0.15–0.35)	60 (45–70)	0.25 (0.15–0.35)
<b>M</b> Нержавеющая сталь (Аустенитная)	$\leq 200\text{HV}$	60 (50–80)	0.25 (0.15–0.35)	65 (50–80)	0.30 (0.20–0.40)
<b>K</b> Чугун	Предел прочности $\leq 350\text{MPa}$	65 (50–100)	0.30 (0.20–0.40)	70 (50–100)	0.35 (0.25–0.50)
		Предел прочности $\leq 450\text{MPa}$	65 (50–90)	0.30 (0.20–0.40)	70 (50–90)
	Предел прочности 500–800МПа	60 (45–80)	0.25 (0.15–0.35)	65 (45–80)	0.30 (0.15–0.40)

(Примечание) Используйте приведенные в таблице режимы резания как первоначальные. Режимы резания корректируются в зависимости от мощности и жесткости станка и формы заготовки.

## СОПРОТИВЛЕНИЕ РЕЗАНИЮ

Заготовка : DIN X5CrNi189 Глубина сверления :  $l/d=5$  (Сквозное отверстие) Скорость резания : 60м/мин WSO (10%)

