

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Твердость	Диам. сверла $\phi 14.0 - \phi 16.0$		Диам. сверла $\phi 16.0 - \phi 20.0$		Диам. сверла $\phi 20.0 - \phi 30.0$	
		Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)
P Малоуглеродистые стали	$\leq 180\text{HV}$	60 (40–75)	0.25 (0.15–0.30)	65 (40–80)	0.30 (0.20–0.35)	70 (50–85)	0.30 (0.20–0.35)
	180–280HV	55 (40–65)	0.25 (0.15–0.30)	60 (45–70)	0.30 (0.20–0.35)	65 (50–75)	0.30 (0.20–0.35)
	280–350HV	45 (30–55)	0.20 (0.10–0.25)	50 (35–60)	0.25 (0.15–0.30)	55 (40–65)	0.25 (0.15–0.30)
Высоколегированная сталь	200–280HV	40 (30–50)	0.20 (0.10–0.25)	45 (35–55)	0.25 (0.15–0.30)	50 (40–60)	0.25 (0.15–0.30)
K Чугун	Предел прочности $\leq 350\text{МПа}$	60 (50–70)	0.30 (0.20–0.35)	60 (50–80)	0.35 (0.25–0.40)	70 (60–90)	0.35 (0.25–0.40)
	Предел прочности $\leq 450\text{МПа}$	45 (30–60)	0.25 (0.15–0.30)	50 (35–60)	0.30 (0.20–0.35)	55 (40–65)	0.35 (0.20–0.35)

(Примечание 1) Используйте приведенные в таблице режимы резания как первоначальные. Режимы резания корректируются в зависимости от мощности и жесткости станка и формы заготовки.

(Примечание 2) Снизьте указанные ниже значения подачи на 60%, пока диаметр сверления в заготовке не достигнет 3 - 5 мм.

СОПРОТИВЛЕНИЕ РЕЗАНИЮ

Заготовка : DIN X5CrNi189 (220HV) Глубина сверления : $l/d=7$ (Сквозное отверстие) Скорость резания : 60м/мин WSO (10%)

