

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Нержавеющая сталь				Углеродистая сталь Cf53 Легированная сталь 070M55 Чугун Медь, Медный сплав	Конструкционная сталь Алюминиевые сплавы		
	Аустенитная X5CrNi1810 X5CrNiMo17122		Мартенситные Ферритные X10CrA118					
Диам. (мм)	Частота вращения (мин ⁻¹)	Подача (мм/об)	Частота вращения (мин ⁻¹)	Подача (мм/об)	Частота вращения (мин ⁻¹)	Подача (мм/об)	Частота вращения (мин ⁻¹)	Подача (мм/об)
0.5	7600	0.01	8800	0.01	11250	0.01	15000	0.02
1.0	4800	0.02	6300	0.05	10000	0.05	12000	0.05
2.0	2400	0.04	3200	0.06	5500	0.09	6400	0.09
3.0	1600	0.07	2100	0.10	3700	0.13	4300	0.13
4.0	1200	0.09	1600	0.10	2800	0.15	3200	0.15
5.0	950	0.12	1300	0.13	2200	0.18	2600	0.18
6.0	800	0.14	1100	0.15	1800	0.20	2100	0.19
8.0	600	0.18	800	0.18	1400	0.22	1600	0.24
10.0	480	0.22	640	0.21	1100	0.25	1300	0.28
12.0	400	0.24	530	0.25	930	0.30	1100	0.34
13.0	370	0.26	490	0.28	860	0.32	1000	0.36
14.0	340	0.30	450	0.27	730	0.31	930	0.36
15.0	320	0.31	425	0.28	680	0.32	870	0.38
16.0	300	0.32	400	0.30	640	0.34	820	0.42
18.0	270	0.34	350	0.32	570	0.36	725	0.43
20.0	240	0.36	320	0.35	510	0.38	660	0.45

- 1) Пожалуйста, снизьте обороты и подачу при недостаточной жесткости закрепленной детали или ограничениях станка.
- 2) Пожалуйста, используйте сверлильную оправку цангового типа.
- 3) Используйте достаточное количество СОЖ.
- 4) Не используйте ступенчатое сверление и снизьте режимы резания при сверлении отверстий, глубина которых превышает 3×D (D - диаметр сверла).

Вышеупомянутые режимы резания указаны для обработки с СОЖ.
Пожалуйста, снизьте обороты при обработке без СОЖ.