


Режимы резания твердосплавных сверл серии SAC55-3

Материал		Скорость резания V_c (м/мин)	Подача f_n (мм/об)										
				$\varnothing 3$	$\varnothing 4$	$\varnothing 6$	$\varnothing 8$	$\varnothing 10$	$\varnothing 12$	$\varnothing 14$	$\varnothing 16$	$\varnothing 18$	$\varnothing 20$
P	Низкоуглеродистая сталь	140		0,09	0,11	0,14	0,19	0,23	0,24	0,28	0,30	0,33	0,34
	Высокоуглеродистая сталь и среднеуглеродистая сталь (<25HRC)	120		0,09	0,11	0,14	0,19	0,23	0,24	0,28	0,30	0,33	0,34
	Легированная сталь, инструментальная сталь (<35HRC)	110		0,09	0,11	0,14	0,19	0,23	0,24	0,28	0,30	0,33	0,34
	Легированная сталь, инструментальная сталь (35-48HRC)	90		0,09	0,10	0,13	0,17	0,21	0,22	0,26	0,28	0,31	0,31
K	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом (<28HRC)	140		0,13	0,15	0,17	0,2	0,23	0,25	0,28	0,30	0,32	0,35
	Легированный чугун (<28HRC)	140		0,11	0,13	0,15	0,17	0,2	0,22	0,24	0,25	0,28	0,30
	Высоколегированный чугун, чугун с шаровидным графитом (<45HRC)	100		0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20	0,22	0,23

Обратите внимание, что в зависимости от твердости материала и условий обработки параметры могут колебаться на 15%.