


Режимы резания твердосплавных сверл серии САС55-5

Материал		Скорость резания	Подача f_n (мм/об)									
				φ3	φ4	φ6	φ8	φ10	φ12	φ14	φ16	φ18
Р	Низкоуглеродистая сталь	100	0,13	0,15	0,19	0,25	0,30	0,33	0,38	0,42	0,42	0,43
	Высокоуглеродистая сталь и среднеуглеродистая сталь (<25HRC)	80	0,13	0,15	0,19	0,25	0,30	0,33	0,38	0,42	0,42	0,43
	Легированная сталь, инструментальная сталь (< 35HRC)	80	0,13	0,15	0,19	0,25	0,30	0,33	0,38	0,42	0,42	0,43
	Легированная сталь, инструментальная сталь (35-48HRC)	60	0,13	0,14	0,17	0,23	0,28	0,30	0,35	0,37	0,38	0,39
К	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом (<28HRC)	120	0,17	0,20	0,25	0,27	0,30	0,33	0,36	0,40	0,42	0,45
	Легированный чугун (< 28HRC)	120	0,15	0,17	0,20	0,25	0,28	0,30	0,33	0,35	0,38	0,40
	Высоколегированный чугун, чугун с шаровидным графитом (<45HRC)	90	0,09	0,10	0,13	0,16	0,20	0,22	0,24	0,26	0,28	0,28

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

www.cncmagazine.ru | sales@cncmagazine.ru | 8 (800) 555-41-16