

Рекомендуемые режимы обработки для сверл DPR3L-C

Параметры обработки Vc (м/мин)		
Нелегированные и низколегированные стали	10-125	●
Низколегированные и высоколегированные стали, отожженные	100-120	●
Низколегированные и высоколегированные стали, улучшенные	100-120	●
Холодноштамповая инструментальная сталь	70-90	○
Горячештамповая инструментальная сталь	70-90	○
Мартенситная нержавеющая сталь (AISI304-416-420)	55-65	○
Аустенитная нержавеющая сталь (AISI316-440)	55-65	○
Дисперсионно-твердеющие стали (17-4PH 15-5PH)	50-55	○
Хром-кобальтовый сплав	50-55	○
Duplex F51	40-50	○
Super Duplex F55	40-50	○
Серый чугун	170-200	●
Легированный чугун	130-150	●
Высокопрочный чугун	110-130	●
Титан	55-65	○
Титановые сплавы	55-65	○
Жаропрочные сплавы (HRSA)	20-30	○
≤ 54 HRC	60-80	○
> 54 HRC	40-55	○

Подача на оборот (мм/об)	
∅	
3	0,13
4	0,14
5	0,15
6	0,17
7	0,19
8	0,21
9	0,23
10	0,25
12	0,27
14	0,29
16	0,31
18	0,33
20	0,35

● Рекомендовано ● Применимо ○ Не рекомендовано