

## Рекомендуемые режимы обработки для сверл DPR5L-C

Параметры обработки Vc (м/мин)		
Нелегированные и низколегированные стали	80-105	●
Низколегированные и высоколегированные стали, отожженные	80-100	●
Низколегированные и высоколегированные стали, улучшенные	80-100	●
Холодноштамповая инструментальная сталь	60-80	○
Горячештамповая инструментальная сталь	60-80	○
Мартенситная нержавеющая сталь (AISI304-416-420)	30-40	○
Аустенитная нержавеющая сталь (AISI316-440)	30-40	○
Дисперсионно-твердеющие стали (17-4PH 15-5PH)	25-30	○
Хром-кобальтовый сплав	25-30	○
Duplex F51	15-25	○
Super Duplex F55	15-25	○
Серый чугун	140-170	●
Легированный чугун	100-130	●
Высокопрочный чугун	80-110	●
Титан	30-40	○
Титановые сплавы	25-30	○
≤ 54 HRC	60-80	○
> 54 HRC	40-55	○

Подача на оборот (мм/об)	
Ø	
3	0,111
4	0,119
5	0,128
6	0,145
7	0,162
8	0,179
9	0,196
10	0,213
12	0,230
14	0,247
16	0,264
18	0,281
20	0,298

● Рекомендовано    ○ Применимо    ○ Не рекомендовано