



СВЕРЛА ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

D5405, D5407 СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СВЕРЛА

VC = м/мин
RPM = об./мин.
FEED = мм/об.

ISO	VDI 3323	Материал	Vc	Параметр	Диаметр сверла (мм)		Vc	Параметр	Диаметр сверла (мм)							
					1.0	2.0			3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0	13.0
P	1	Нелегиров. сталь	55	RPM	17510	8750	70	RPM	7430	5570	4460	3710	2790	2230	1860	1710
				FEED	0.02-0.03	0.02-0.04		FEED	0.03-0.05	0.03-0.06	0.04-0.07	0.05-0.08	0.07-0.10	0.08-0.12	0.10-0.14	0.12-0.16
	2	Нелегиров. сталь	45	RPM	14320	7160	60	RPM	6370	4770	3820	3180	2390	1910	1590	1470
				FEED	0.02-0.03	0.02-0.04		FEED	0.03-0.05	0.03-0.06	0.04-0.07	0.05-0.08	0.07-0.10	0.08-0.12	0.10-0.14	0.12-0.16
	6	Низколегир. сталь	35	RPM	11140	5570	50	RPM	5310	3980	3180	2650	1990	1590	1330	1220
				FEED	0.02-0.03	0.02-0.04		FEED	0.03-0.05	0.03-0.06	0.04-0.07	0.05-0.08	0.07-0.10	0.08-0.12	0.10-0.14	0.12-0.16
M	12	Нержавеющая сталь	15	RPM	4770	2390	25	RPM	2650	1990	1590	1330	990	800	660	610
				FEED	0.01-0.02	0.01-0.03		FEED	0.02-0.04	0.02-0.05	0.03-0.06	0.04-0.07	0.06-0.09	0.07-0.11	0.08-0.12	0.09-0.13
K	15	Серый чугун	25	RPM	7960	3980	45	RPM	4770	3580	2860	2390	1790	1430	1190	1100
				FEED	0.03-0.04	0.03-0.05		FEED	0.04-0.06	0.04-0.07	0.05-0.08	0.06-0.09	0.09-0.12	0.12-0.16	0.14-0.18	0.16-0.20
N	21	Алюминиевый сплав	100	RPM	31830	15920	140	RPM	14850	11140	8910	7430	5570	4460	3710	3430
				FEED	0.04-0.05	0.04-0.06		FEED	0.05-0.07	0.05-0.08	0.06-0.09	0.08-0.11	0.12-0.15	0.15-0.19	0.19-0.23	0.21-0.25
	22	Алюминиевый сплав	90	RPM	28650	14320	120	RPM	12730	9550	7640	6370	4770	3820	3180	2940
				FEED	0.04-0.05	0.04-0.06		FEED	0.05-0.07	0.05-0.08	0.06-0.09	0.08-0.11	0.12-0.15	0.15-0.19	0.19-0.23	0.21-0.25
	23	Алюминиево-литиевый сплав	70	RPM	22280	11140	100	RPM	10610	7960	6370	5310	3980	3180	2650	2450
				FEED	0.04-0.05	0.04-0.06		FEED	0.05-0.07	0.05-0.08	0.06-0.09	0.08-0.11	0.12-0.15	0.15-0.19	0.19-0.23	0.21-0.25
	24	Алюминиево-литиевый сплав	60	RPM	19100	9550	80	RPM	8490	6370	5090	4240	3180	2550	2120	1960
				FEED	0.04-0.05	0.04-0.06		FEED	0.05-0.07	0.05-0.08	0.06-0.09	0.08-0.11	0.12-0.15	0.15-0.19	0.19-0.23	0.21-0.25
S	36	Титановые сплавы	10	RPM	3180	1590	20	RPM	2120	1590	1270	1060	800	640	530	490
				FEED	0.01-0.02	0.01-0.03		FEED	0.02-0.04	0.02-0.05	0.03-0.06	0.04-0.07	0.06-0.09	0.07-0.11	0.08-0.12	0.09-0.13