



**СВЕРЛА
SUPER-GP**

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

DSH105 СЕРИЯ

СВЕРЛА SUPER-GP ИЗ БЫСТРОРЕЖ. СТАЛИ (DIN338)

RPM=об./мин.
FEED=мм/об.

ISO	VDI 3323	Материал	Vc	Параметр	Диаметр сверла (мм)						
					2.0	3.0	4.0	6.0	8.0	10.0	13.0
P	1	Нелегированная сталь	30	RPM	4770	3180	2390	1590	1190	950	730
				FEED	0.02-0.04	0.03-0.05	0.04-0.06	0.05-0.08	0.10-0.13	0.11-0.15	0.11-0.17
			25	RPM	3980	2650	1990	1330	990	800	610
				FEED	0.02-0.04	0.03-0.05	0.04-0.06	0.05-0.08	0.10-0.13	0.11-0.15	0.11-0.17
	20		RPM	3180	2120	1590	1060	800	640	490	
			FEED	0.02-0.04	0.03-0.05	0.04-0.06	0.05-0.08	0.10-0.13	0.11-0.15	0.11-0.17	
	20		RPM	3180	2120	1590	1060	800	640	490	
			FEED	0.01-0.02	0.01-0.03	0.02-0.04	0.02-0.05	0.03-0.06	0.03-0.06	0.04-0.10	
	6	Низколегирован. сталь	25	RPM	3980	2650	1990	1330	990	800	610
				FEED	0.02-0.04	0.03-0.05	0.04-0.06	0.05-0.08	0.10-0.13	0.11-0.15	0.11-0.17
20			RPM	3180	2120	1590	1060	800	640	490	
			FEED	0.02-0.04	0.03-0.05	0.04-0.06	0.05-0.08	0.10-0.13	0.11-0.15	0.11-0.17	
20	RPM		3180	2120	1590	1060	800	640	490		
	FEED		0.01-0.02	0.01-0.03	0.02-0.04	0.02-0.05	0.03-0.06	0.03-0.06	0.04-0.10		
10	Высоколегир. сталь		15	RPM	2390	1590	1190	800	600	480	370
				FEED	0.02-0.04	0.03-0.05	0.04-0.06	0.05-0.08	0.10-0.13	0.11-0.15	0.11-0.17
M	12	Нержавеющая сталь	20	RPM	3180	2120	1590	1060	800	640	490
				FEED	0.02-0.04	0.03-0.05	0.04-0.06	0.05-0.08	0.10-0.13	0.11-0.15	0.11-0.17
			15	RPM	2390	1590	1190	800	600	480	370
FEED	0.02-0.04			0.03-0.05	0.04-0.06	0.05-0.08	0.10-0.13	0.11-0.15	0.11-0.17		
10	RPM		1590	1060	800	530	400	320	240		
	FEED		0.01-0.02	0.01-0.03	0.02-0.04	0.02-0.05	0.03-0.06	0.03-0.06	0.04-0.10		
K	15	Серый чугун	30	RPM	4770	3180	2390	1590	1190	950	730
				FEED	0.02-0.04	0.03-0.05	0.04-0.06	0.05-0.08	0.10-0.13	0.11-0.15	0.11-0.17
	25		RPM	3980	2650	1990	1330	990	800	610	
			FEED	0.01-0.02	0.01-0.03	0.02-0.04	0.02-0.05	0.03-0.06	0.03-0.06	0.04-0.10	
17	Высокопрочный чугун	30	RPM	4770	3180	2390	1590	1190	950	730	
			FEED	0.02-0.04	0.03-0.05	0.04-0.06	0.05-0.08	0.10-0.13	0.11-0.15	0.11-0.17	
19	Ковкий чугун	25	RPM	3980	2650	1990	1330	990	800	610	
			FEED	0.02-0.04	0.03-0.05	0.04-0.06	0.05-0.08	0.1-0.13	0.11-0.15	0.11-0.17	
N	21	Алюминиевый сплав	55	RPM	8750	5840	4380	2920	2190	1750	1350
				FEED	0.03-0.06	0.05-0.09	0.07-0.11	0.12-0.16	0.12-0.18	0.14-0.20	0.16-0.22
	55		RPM	8750	5840	4380	2920	2190	1750	1350	
			FEED	0.03-0.06	0.05-0.09	0.07-0.11	0.12-0.16	0.12-0.18	0.14-0.20	0.16-0.22	
23	Алюминиево-литиевый сплав	40	RPM	6370	4240	3180	2120	1590	1270	980	
			FEED	0.03-0.06	0.05-0.09	0.07-0.11	0.12-0.16	0.12-0.18	0.14-0.20	0.16-0.22	
29	Неметаллич. материалы	20	RPM	3180	2120	1590	1060	800	640	490	
			FEED	0.02-0.04	0.03-0.05	0.04-0.06	0.05-0.08	0.10-0.13	0.11-0.15	0.11-0.17	
P	36	Титановые сплавы	10	RPM	1590	1060	800	530	400	320	240
				FEED	0.01-0.03	0.02-0.04	0.03-0.05	0.04-0.07	0.05-0.08	0.05-0.09	0.06-0.10