

Сверла со сменными головками



Рекомендуемые параметры резания
для сверл со сменными головками

CD2015 серия 1.5D

CD2030 серия 3.0D

CD2050 серия 5D

D (мм)	Кодовые группы подачи (мм/об)						
	A	B	C	D	E	F	G
10.00	0.090	0.100	0.120	0.130	0.140	0.155	0.175
15.00	0.100	0.125	0.130	0.140	0.150	0.17	0.200
18.00	0.120	0.130	0.140	0.160	0.170	0.185	0.215
21.00	0.130	0.140	0.150	0.170	0.185	0.200	0.230
23.00	0.140	0.150	0.160	0.180	0.190	0.215	0.245
26.00	0.150	0.160	0.170	0.200	0.210	0.230	0.260
29.00	0.160	0.170	0.180	0.200	0.220	0.245	0.275
34.00	0.170	0.180	0.190	0.215	0.230	0.250	0.290
40.00	0.200	0.220	0.230	0.240	0.250	0.270	0.300

Материал	JIS	Мра (N/mm ²)	H110		A110		
			Vc (m/min)	Группы подачи	Vc (m/min)	Группы подачи	
P	общая конструкционная сталь	SS330, SM400, SPV450, SG295 SS500, STKM14A, SEV245	≤500 >500-850			100-120	D
	сталь, подвергаемая свободной механической обработке	SUM22L, SUM25, SUM42 SUM41, SUM43	≤850 850-1000			100-120	E
	нелегированная закаленная сталь	S20C, S30C S45C, S48C S55C, S58C	≤700 700-850 850-1000			110-130	D
	легированная закаленная сталь	SCSiMn2, SCr430, SCr435, SMn438 SNC236, SCr440, SCM440, SMnC443	850-≤1000 1000-1200			80-100	D
	закаленная и отпущенная сталь	SCr435, SNC815, SMnC415, SCM420	850-≤1000 1000-1200			70-90	D
	азотированная сталь	(34CrA16) SACM645	≥850-≤1000 >1000-1200			70-90	C
	инструментальная сталь	SK75, SUJ2, (29CrMoV9) SKD1, SKS31, SKT6	≤850 >850-1000			50-65	C
	быстрорежущая сталь	SKH51, SKH52, SKH55	≥650-1000			45-55	C
M	нержавеющая сталь	SUS416, SUS430, SUS430F, SUS303 SUS304, SUS316Ti, SUS321 SUS431, SUS420J1, SUS444	≤850 ≤850 ≤850	35-55	B	30-45	B
K	серый чугун	FC100, FC200 FC250, FC350	850-≤1000 1000-1200	70-90	D	60-80	D
	огненный шар из ковкого чугуна с постоянной температурой	FCAD800(ADI800), FCAD1000(ADI1000), FCAD1200(ADI1200), FCAD1400(ADI1400)	800-1000 1200-1400	55-85	D	50-70	D
N	алюминий и алюминиевые сплавы	A1050, A5005, A6060	≤400			170-190	F
	кованый алюминиевый сплав	A6012, A2017, A6061, A7075	≤450			160-180	F
	литой алюминиевый сплав <10% Si >10% Si	AC2A, AC2B, AC4B, ADC10 ADC1, ADC2, ACBA	≤600 ≤600			110-140	F
	магнийевый сплав	M1, MB2, MB3	≤450			150-170	F
	медь (Cu)	C1030, C5191, BC6	≤400			60-80	E
	латунь короткая	C3604, C3713, C3800, C2400, C2680, C3350	≤600 ≤600			40-70	E
S	специальные сплавы, сверхжаростойкие сплавы	SUH, NCF, NW(Nimonic, Inconel, Monel, Hastelloy)	≤1200	25-30	A	25-30	A
	титан и титановые сплавы	Ti99,5, TiA15Sn2,5, TiCu2 TiA16Zr5, TiA16V4, TiA14Mo4Sn2,5, TiA18Mo1V1	≤850 >850-1200	30-40	A	30-35	A
H	твердая сталь	SUP6/7	>1275	20-40	A		

Сверла со сменными головками



Рекомендуемые параметры резания для сверл со сменными головками

2080 серия 8D

D (mm)	Кодовые группы подачи (мм/об)						
	A	B	C	D	E	F	G
10.00	0.090	0.100	0.120	0.130	0.140	0.155	0.175
15.00	0.100	0.125	0.130	0.140	0.150	0.017	0.200
18.00	0.120	0.130	0.140	0.160	0.170	0.185	0.215
21.00	0.130	0.140	0.150	0.170	0.185	0.200	0.230
23.00	0.140	0.150	0.160	0.180	0.190	0.215	0.245
26.00	0.150	0.160	0.170	0.200	0.210	0.230	0.260
29.00	0.160	0.170	0.180	0.200	0.220	0.245	0.275
34.00	0.170	0.180	0.190	0.215	0.230	0.250	0.290
40.00	0.200	0.220	0.230	0.240	0.250	0.270	0.300

Материал	JIS	Мпа (N/mm ²)	H110		A110	
			Vc (m/min)	Группы подачи	Vc (m/min)	Группы подачи
P	общая конструкционная сталь	SS330, SM400, SPV450, SG295 SS500, STKM14A, SEV245	≤500 >500-850			90-110 D
	сталь, подвергаемая свободной механической обработке	SUM22L, SUM25, SUM42 SUM41, SUM43	≤850 850-1000			90-110 E
	нелегированная закаленная сталь	S20C, S30C S45C, S48C S55C, S58C	≤700 700-850 850-1000			80-100 D
	легированная закаленная сталь	SCSiMn2, SCr430, SCr435, SMn438 SNC236, SCr440, SCM440, SMnC443	850-≤1000 1000-1200			80-100 D
	закаленная и отпущенная сталь	SCr435, SNC815, SMnC415, SCM420	850-≤1000 1000-1200			80-100 D
	азотированная сталь	(34CrA16) SACM645	≥850-≤1000 >1000-1200			80-100 C
	инструментальная сталь	SK75, SUJ2, (29CrMoV9) SKD1, SKS31, SKT6	≤850 >850-1000			45-55 C
	быстрорежущая сталь	SKH51, SKH52, SKH55	≥650-1000			40-50 C
M	нержавеющая сталь	SUS416, SUS430, SUS430F, SUS303 SUS304, SUS316Ti, SUS321 SUS431, SUS420J1, SUS444	≤850 ≤850 ≤850	35-55	B	30-45 B
K	серый чугун	FC100, FC200 FC250, FC350	850-≤1000 1000-1200	70-90	D	60-80 D
	огненный шар из ковкого чугуна с постоянной температурой	FCAD800(ADI800), FCAD1000(ADI1000), FCAD1200(ADI1200), FCAD1400(ADI1400)	800-1000 1200-1400	55-85	D	50-70 D
N	алюминий и алюминиевые сплавы	A1050, A5005, A6060	≤400			170-190 E
	кованый алюминиевый сплав	A6012, A2017, A6061, A7075	≤450			160-180 E
	литой алюминиевый сплав <10% Si >10% Si	AC2A, AC2B, AC4B, ADC10 ADC1, ADC2, ACBA	≤600 ≤600			110-140 E
	магниевый сплав	M1, MB2, MB3	≤450			150-170 E
	медь (Cu)	C1030, C5191, BC6	≤400			60-80 D
	латунь короткая	C3604, C3713, C3800, C2400, C2680, C3350	≤600 ≤600			40-70 D
S	специальные сплавы, сверхжаростойкие сплавы	SUH, NCF, NW (Nimonic, Inconel, Monel, Hastelloy)	≤1200	25-30	A	25-30 A
	титан и титановые сплавы	Ti99,5, TiA15Sn2,5, TiCu2 TiA16Zr5, TiA16V4, TiA14Mo4Sn2,5, TiA18Mo1V1	≤850 >850-1200	30-40	A	30-35 A
H	твердая сталь	SUP6/7	>1275	20-40	A	