

Рекомендуемые режимы обработки для сверл

ISO	Материалы	Твердость HB	Диаметр сверл (мм)	Подача f (мм/об)	Скорость резания Vc (м/мин)
P	Углеродистая сталь	80-200	13.0-21.0 22.0-33.0 34.0-41.0 42.0-50.0 51.0-58.0	0.05-0.09 0.05-0.09 0.06-0.10 0.07-0.11 0.08-0.12	200(170-240)
	Низколегированная сталь	150-260	13.0-21.0 22.0-33.0 34.0-41.0 42.0-50.0 51.0-58.0	0.05-0.09 0.05-0.12 0.06-0.14 0.08-0.16 0.10-0.20	170(140-220)
	Высоколегированная сталь	150-320	13.0-21.0 22.0-33.0 34.0-41.0 42.0-50.0 51.0-58.0	0.05-0.09 0.05-0.12 0.06-0.16 0.08-0.18 0.10-0.22	150(120-180)
	Литая сталь	180-250	13.0-21.0 22.0-33.0 34.0-41.0 42.0-50.0 51.0-58.0	0.05-0.08 0.05-0.08 0.06-0.10 0.07-0.11 0.07-0.12	140(120-170)
M	Нержавеющая сталь, Ферритная, Мартенситная	150-270	13.0-21.0 22.0-33.0 34.0-41.0 42.0-50.0 51.0-58.0	0.05-0.09 0.05-0.12 0.06-0.16 0.08-0.18 0.10-0.22	160(110-230)
	Аустенитная	150-275	13.0-21.0 22.0-33.0 34.0-41.0 42.0-50.0 51.0-58.0	0.05-0.09 0.05-0.11 0.06-0.13 0.08-0.14 0.10-0.16	140(110-220)