

Рекомендуемые режимы резания WCMX со сверлами МНП

Материал	Прочность, Н/мм²	Твердый сплав групп применения	Диаметр сверла, мм	Подача Sz, мм/зуб	Скорость резания V _c м/мин при условиях:	
					тяжелых	нормальных
НИЗКО- ЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ	150-260	P20, P30, P40	12,7-25	0,05-0,12	100-140	150-200
			26-30	0,10-0,15	110-150	160-250
			31-60	0,11-0,18	115-150	170-240
	220-240		12,7-25	0,05-0,14	80-100	110-150
			26-30	0,10-0,18		
			31-60	0,10-0,20		
ВЫСОКО- ЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ	150-250		12,7-25	0,04-0,14	100-130	130-220
			26-30	0,08-0,16		
			31-60	0,10-0,20		
	250-450		12,7-25	0,05-0,15	70-95	100-170
			26-30	0,10-0,16		
			31-60	0,11-0,20		
КОРОЗИОННО- СТОЙКИЕ, ФЕРРИТНО- МАРТЕНСИТНЫЕ СТАЛИ	150-270		12,7-25	0,04-0,14	100-140	160-220
			26-30	0,08-0,18		
			31-60	0,10-0,20		
СЕРЫЙ ЧУГУН	150-220	K10, K30	12,7-25	0,10-0,18	130-180	200-260
			28-30	0,14-0,20		
			31-60	0,11-0,22		
	200-300		12,7-25	0,08-0,14	80-110	120-210
			26-30	0,12-0,18		
			31-60	0,14-0,22		