

**СВЕРЛА GOLD-P****РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ****D1GP125, D1GP165, DLGP195, DLGP506** СЕРИЯ**СВЕРЛА**Vc = м/мин
RPM = об./мин.
FEED = мм/об.

ISO	VDI 3323	Материал	Vc	Параметр	Диам. сверла (мм)		Vc	Параметр	Диаметр сверла (мм)						
					1.0	2.0			3.0	4.0	6.0	8.0	10.0	13.0	
															1.0
P	1	Нелегированная сталь	28	RPM	8910	40	RPM	6370	4240	3180	2120	1590	1270	980	
				FEED	0.01-0.03		FEED	0.04-0.08	0.06-0.10	0.08-0.12	0.12-0.16	0.12-0.18	0.16-0.22	0.18-0.24	
			2	25	RPM	7960	35	RPM	5570	3710	2790	1860	1390	1110	860
					FEED	0.01-0.03		FEED	0.04-0.08	0.06-0.10	0.08-0.12	0.12-0.16	0.12-0.18	0.16-0.22	0.18-0.24
	3	20	RPM	6370	30	RPM	4770	3180	2390	1590	1190	950	730		
			FEED	0.01-0.03		FEED	0.04-0.08	0.06-0.10	0.08-0.12	0.12-0.16	0.12-0.18	0.16-0.22	0.18-0.24		
	4	15	RPM	4770	20	RPM	3180	2120	1590	1060	800	640	490		
			FEED	0.01-0.02		FEED	0.02-0.05	0.02-0.06	0.04-0.08	0.04-0.10	0.06-0.12	0.08-0.14	0.12-0.18		
6	25	Низколегирован. сталь	RPM	7960	35	RPM	5570	3710	2790	1860	1390	1110	860		
			FEED	0.01-0.03		FEED	0.04-0.08	0.06-0.10	0.08-0.12	0.12-0.16	0.12-0.18	0.16-0.22	0.18-0.24		
			RPM	6370		30	RPM	4770	3180	2390	1590	1190	950	730	
			FEED	0.01-0.03			FEED	0.04-0.08	0.06-0.10	0.08-0.12	0.12-0.16	0.12-0.18	0.16-0.22	0.18-0.24	
8	20	RPM	6370	30	RPM	4770	3180	2390	1590	1190	950	730			
		FEED	0.01-0.02		FEED	0.02-0.05	0.02-0.06	0.04-0.08	0.04-0.10	0.06-0.12	0.08-0.14	0.12-0.18			
10	15	Высоколегир. сталь	RPM	4770	20	RPM	3180	2120	1590	1060	800	640	490		
			FEED	0.01-0.03		FEED	0.04-0.08	0.06-0.10	0.08-0.12	0.12-0.16	0.12-0.18	0.16-0.22	0.18-0.24		
M	12	Нержавеющая сталь	18	RPM	5730	25	RPM	3980	2650	1990	1330	990	800	610	
				FEED	0.01-0.03		FEED	0.04-0.08	0.06-0.10	0.08-0.12	0.12-0.16	0.12-0.18	0.16-0.22	0.18-0.24	
			13	15	RPM	4770	20	RPM	3180	2120	1590	1060	800	640	490
FEED	0.01-0.03	FEED			0.04-0.08	0.06-0.10		0.08-0.12	0.12-0.16	0.12-0.18	0.16-0.22	0.18-0.24			
14	10	RPM	3180	15	RPM	2390	1590	1190	800	600	480	370			
		FEED	0.01-0.02		FEED	0.02-0.05	0.02-0.06	0.04-0.08	0.04-0.10	0.06-0.12	0.08-0.14	0.12-0.18			
K	15	Серый чугун	RPM	8910	40	RPM	6370	4240	3180	2120	1590	1270	980		
			FEED	0.01-0.03		FEED	0.04-0.08	0.06-0.10	0.08-0.12	0.12-0.16	0.12-0.18	0.16-0.22	0.18-0.24		
	16	25	RPM	7960	35	RPM	5570	3710	2790	1860	1390	1110	860		
			FEED	0.01-0.02		FEED	0.02-0.05	0.02-0.06	0.04-0.08	0.04-0.10	0.06-0.12	0.08-0.14	0.12-0.18		
	17	28	Высокопрочный чугун	RPM	8910	40	RPM	6370	4240	3180	2120	1590	1270	980	
				FEED	0.01-0.03		FEED	0.04-0.08	0.06-0.10	0.08-0.12	0.12-0.16	0.12-0.18	0.16-0.22	0.18-0.24	
18	20	RPM	6370	30	RPM	4770	3180	2390	1590	1190	950	730			
		FEED	0.01-0.02		FEED	0.02-0.05	0.02-0.06	0.04-0.08	0.04-0.10	0.06-0.12	0.08-0.14	0.12-0.18			
19	25	Ковкий чугун	RPM	7960	35	RPM	5570	3710	2790	1860	1390	1110	860		
			FEED	0.01-0.03		FEED	0.04-0.08	0.06-0.10	0.08-0.12	0.12-0.16	0.12-0.18	0.16-0.22	0.18-0.24		
20	20	RPM	6370	30	RPM	4770	3180	2390	1590	1190	950	730			
		FEED	0.01-0.02		FEED	0.02-0.05	0.02-0.06	0.04-0.08	0.04-0.10	0.06-0.12	0.08-0.14	0.12-0.18			
N	21	Алюминиевый сплав	45	RPM	14320	65	RPM	10350	6900	5170	3450	2590	2070	1590	
				FEED	0.02-0.05		FEED	0.05-0.09	0.07-0.11	0.12-0.16	0.12-0.18	0.14-0.20	0.16-0.22	0.22-0.28	
	22	45	RPM	14320	65	RPM	10350	6900	5170	3450	2590	2070	1590		
			FEED	0.02-0.05		FEED	0.05-0.09	0.07-0.11	0.12-0.16	0.12-0.18	0.14-0.20	0.16-0.22	0.22-0.28		
23	35	Алюминиево-литиевый сплав	RPM	11140	50	RPM	7960	5310	3980	2650	1990	1590	1220		
			FEED	0.02-0.05		FEED	0.05-0.09	0.07-0.11	0.12-0.16	0.12-0.18	0.14-0.20	0.16-0.22	0.22-0.28		
29	20	Неметаллич. материалы	RPM	6370	30	RPM	4770	3180	2390	1590	1190	950	730		
			FEED	0.01-0.03		FEED	0.04-0.08	0.06-0.10	0.08-0.12	0.12-0.16	0.12-0.18	0.16-0.22	0.18-0.24		
36	15	Титановые сплавы	RPM	4770	20	RPM	3180	2120	1590	1060	800	640	490		
			FEED	0.01-0.02		FEED	0.02-0.05	0.02-0.06	0.04-0.08	0.05-0.09	0.06-0.10	0.07-0.13	0.08-0.14		