



## Рекомендованные режимы резания для твердосплавных сверл 3xD - 15xD

Материал	Vc (м/мин)	Ø 1-2 мм	Ø 2-3 мм	Ø 3-5 мм	Ø 5-8 мм	Ø 8-12 мм	Ø 12 - 16 мм	Ø 16 - 20 мм
Нелегированная сталь, стальное литье	60-100	0,03-0,05	0,05-0,08	0,1-0,18	0,16-0,24	0,2-0,3	0,2-0,33	0,25-0,4
Легированная сталь	50-80	0,02-0,04	0,05-0,08	0,08-0,15	0,10-0,18	0,12-0,22	0,15-0,28	0,2-0,35
	40-80	0,02-0,04	0,05-0,08	0,08-0,15	0,10-0,18	0,12-0,22	0,15-0,28	0,2-0,35
Нержавеющая сталь	30-50	0,01-0,03	0,03-0,06	0,06-0,10	0,08-0,15	0,12-0,20	0,1-0,2	0,16-0,28
Нержавеющие и кислотостойкие стали	25-35	0,01-0,03	0,03-0,06	0,05-0,10	0,08-0,15	0,12-0,20	0,1-0,2	0,16-0,28
Чугун и легированный чугун	50-130			0,15-0,30	0,12-0,30	0,2-0,4	0,25-0,40	0,4-0,5
	70-90			0,15-0,30	0,12-0,30	0,2-0,4	0,25-0,40	0,4-0,5
Шаровидный графит	70-90		0,05-0,10	0,1-0,2	0,1-0,2	0,2-0,4	0,35-0,45	0,4-0,6
	60-80			0,08-0,12	0,1-0,18	0,16-0,28	0,22-0,33	0,3-0,5
Ковкий алюминиевый сплав	50-350	0,04-0,07	0,01-0,15	0,15-0,25	0,2-0,3	0,25-0,40	0,35-0,5	0,4-0,6
Алюминиевые сплавы < 10% Si	100-250		0,05-0,12	0,15-0,25	0,2-0,3	0,25-0,40	0,35-0,5	0,4-0,6
Алюминиевые сплавы > 10% Si	100-200	0,6-0,8	0,6-0,10	0,12-0,20	0,18-0,22	0,20-0,28	0,26-0,3	0,25-0,32
Медь, бронза, латунь, короткостружечные материалы	60-200	0,05-0,08	0,08-0,15	0,07-0,15	0,10-0,20	0,20-0,30	0,25-0,40	0,35-0,50
Титановые сплавы	20-40	0,01-0,03	0,03-0,06	0,02-0,06	0,05-0,08	0,08-0,14	0,10-0,16	0,10-0,20
Труднообрабатываемые материалы	25-35	0,01-0,02	0,02-0,03	0,06-0,08	0,07-0,09	0,1-0,13	0,12-0,15	
	20-25	0,01-0,02	0,02-0,03	0,03-0,05	0,04-0,06	0,08-0,1	0,12-0,15	
	15-20	0,01-0,02	0,02-0,03	0,03-0,05	0,04-0,06	0,08-0,1	0,1-0,12	
	10-15	0,01-0,02	0,02-0,03	0,03-0,05	0,04-0,06	0,08-0,1	0,1-0,12	

Глубина резания
1xD
3xD
5xD
8xD
12xD
15xD

Коррекция
1,3
1,0
0,8
0,7
0,6
0,5