

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО РЕЖИМАМ РЕЗАНИЯ

РЕЖИМЫ РАБОТЫ ПРИ СВЕРЛЕНИИ

Обрабатываемый материал	Диаметр сверла d1.0-d1.9		Диаметр сверла d2.0-d2.9		Диаметр сверла d3.0-d5.9		Диаметр сверла d6.0-d9.9		Диаметр сверла d10.0-d12.0	
	N	F	N	F	N	F	N	F	N	F
без сернистые сплавы ≤ 0,25%С	40	0,15	40	0,15	80	0,20	100	0,20	120	0,25
фосфорсодержащие стали ≤ 0,25%С	35	0,15	35	0,15	80	0,20	100	0,20	120	0,25
углеродистая сталь ≤ 0,25%С	35	0,10	35	0,10	70	0,15	90	0,15	110	0,20
закаленная сталь ≤ 0,25%С	25	0,08	25	0,08	60	0,15	80	0,15	100	0,20
штампованная сталь/литая сталь	20	0,05	20	0,05	50	0,10	70	0,10	90	0,15
низколегированная сталь,	35	0,15	35	0,15	80	0,20	100	0,20	120	0,25
штампованная сталь	35	0,10	35	0,10	70	0,15	90	0,15	110	0,20
пружинная сталь,	25	0,08	25	0,08	60	0,12	80	0,12	100	0,18
азотированная сталь										
закаленная корпусная сталь	20	0,05	20	0,05	50	0,10	70	0,10	90	0,15
подшипниковая сталь, литая сталь										
высоколегированная жаропрочная сталь	35	0,15	35	0,15	80	0,20	100	0,20	120	0,25
сталь для изготовления клапанов	35	0,10	35	0,10	70	0,15	90	0,15	110	0,20
сталь для пресс-форм литая сталь	25	0,08	25	0,08	60	0,12	80	0,12	100	0,18
литая сталь	20	0,05	20	0,05	50	0,10	70	0,10	90	0,15
нержавеющая сталь	15	0,05	15	0,05	20	0,10	20	0,15	25	0,20
жаропрочная сталь	15	0,05	15	0,05	20	0,10	20	0,15	25	0,20
литая сталь	15	0,05	15	0,05	20	0,10	20	0,15	25	0,20
многослойный графит	30	0,15	35	0,20	40	0,20	60	0,25	80	0,30
чугун	25	0,10	30	0,15	40	0,20	60	0,25	80	0,30
сфероидальный чугун	20	0,10	25	0,15	30	0,20	40	0,20	60	0,25
пластичный чугун	15	0,08	20	0,10	30	0,20	40	0,20	60	0,25
закаленный и черный чугун	20	0,10	25	0,15	30	0,20	40	0,20	60	0,25
	15	0,08	20	0,10	30	0,20	40	0,20	60	0,25