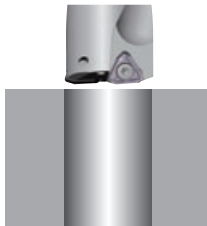
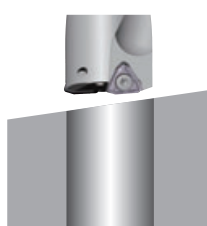
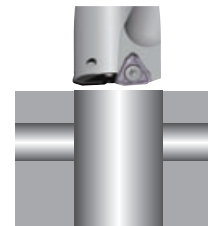

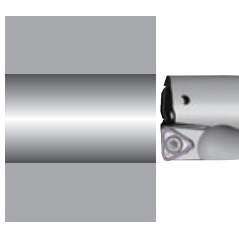
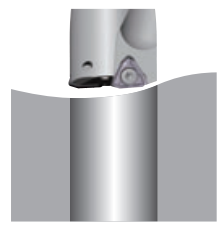
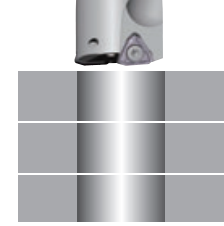



Стандартные условия резания

Обрабат. материалы	Критерий выбора	Стружко-лом	Сплавы	Скорость резания Vc (м/мин)	Подача: f (мм/оборот)	
					øDc (мм)	
					ø28 - ø38	ø39 - ø54
Низкоуглеродистые стали (C < 0.3) S5400, SM490, S25C etc. (St42-1, St52-3, C25 etc.)	Первый выбор	DS	АН6030	160 - 250	0.04 - 0.10	0.04 - 0.10
	Приоритет на износостойкость	DJ	АН9030	160 - 320	0.04 - 0.10	0.04 - 0.10
Углеродистые стали (C > 0.3) S45C, S55C etc. (C45, C55 etc.)	Первый выбор	DJ	АН9030	80 - 250	0.06 - 0.16	0.08 - 0.18
	Приоритет на ударопрочность	DS	АН6030	80 - 250	0.04 - 0.13	0.04 - 0.15
Низколегированные стали SCM415 etc.	Первый выбор	DS	АН6030	160 - 250	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12
	Приоритет на износостойкость	DJ	АН9030	160 - 250	0.06 - 0.14	0.06 - 0.14
Легированные стали SCM440, SCR420 etc. (42CrMo4, 20Cr4 etc.)	Первый выбор	DJ	АН9030	80 - 200	0.06 - 0.16	0.08 - 0.18
	Приоритет на ударопрочность	DS	АН6030	80 - 200	0.04 - 0.13	0.04 - 0.15
Нержавеющие стали (аустенит) SUS304, SUS316 etc. (X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2 etc.)	Первый выбор	DS	АН6030	100 - 200	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12
	-	DJ	АН9030	100 - 200	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12
Нержавеющие стали (мартенсит и феррит) SUS430, SUS416 etc. (X6Cr17, X20Cr13 etc.)	Первый выбор	DS	АН6030	100 - 200	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12
	-	DJ	АН9030	100 - 200	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12
Нержавеющие стали (дисперсионно-твердеющие) SUS630 etc. (X5CrNiCuNb16-4 etc.)	Первый выбор	DS	АН6030	80 - 120	0.04 - 0.10	0.04 - 0.10
	-	DJ	АН9030	80 - 120	0.04 - 0.10	0.04 - 0.10
Серый чугун FC250 etc. (GG25 etc.)	Первый выбор	DJ	АН9030	80 - 250	0.06 - 0.18	0.08 - 0.20
	Приоритет на ударопрочность	DS	АН6030	80 - 200	0.06 - 0.16	0.08 - 0.18
Ковкий чугун FCD700 etc. (GGG70 etc.)	Первый выбор	DJ	АН9030	80 - 200	0.06 - 0.18	0.08 - 0.20
	Приоритет на ударопрочность	DS	АН6030	80 - 150	0.06 - 0.16	0.08 - 0.18
Алюминиевые сплавы	Первый выбор	DS	АН6030	200 - 400	0.10 - 0.20	0.10 - 0.25
	-	DJ	АН9030	200 - 400	0.10 - 0.20	0.10 - 0.25
Высокая температура сплава Inconel718 etc	Первый выбор	DS	АН6030	20 - 60	0.04 - 0.08	0.04 - 0.10
	-	DJ	АН9030	20 - 60	0.04 - 0.08	0.04 - 0.10
Титановые сплавы Ti-6Al-4V etc.	Первый выбор	DS	АН6030	40 - 120	0.06 - 0.12	0.06 - 0.14
	-	DJ	АН9030	40 - 120	0.06 - 0.12	0.06 - 0.14
Ковкий чугун Over 40HRC	Первый выбор	DJ	АН9030	50 - 100	0.04 - 0.08	0.04 - 0.10
	Приоритет на ударопрочность	DS	АН6030	40 - 80	0.04 - 0.08	0.04 - 0.10

Диапазон применения

В случае прерывистого резания подачу следует понизить.

Подача f (мм/оборот)	Верхняя планшайба	0.05	0.05	0.05
Применение	OK Плоская поверхность 	OK Наклонная поверхность 	OK Поперечное отверстие 	OK Врезание 
Подача f (мм/оборот)	0.1	0.05	Запрещается	Запрещается
Применение	OK Растачивание 	OK Криволинейная поверхность 	X Пакетное сверление 	X Обратное растачивание 

11

Сверильные инструменты