



Диам. сверла $\varnothing D_s$	Кат. №	Наличие	Размеры (мм)			
			$\varnothing D_s$	l	l_s	L
13.2	DSX1320F08		14.0	154	64	218
13.3	DSX1330F08					
13.4	DSX1340F08					
13.5	DSX1350F08	▲				
13.6	DSX1360F08					
13.7	DSX1370F08					
13.8	DSX1380F08					
13.9	DSX1390F08					
14.0	DSX1400F08	▲	15.0	165	65	230
14.1	DSX1410F08					
14.2	DSX1420F08					
14.3	DSX1430F08					
14.4	DSX1440F08					
14.5	DSX1450F08	▲				
14.6	DSX1460F08					
14.7	DSX1470F08					
14.8	DSX1480F08					
14.9	DSX1490F08					
15.0	DSX1500F08	▲	16.0	176	66	242
15.1	DSX1510F08					
15.2	DSX1520F08					
15.3	DSX1530F08					
15.4	DSX1540F08					
15.5	DSX1550F08	▲				
15.6	DSX1560F08					
15.7	DSX1570F08					
15.8	DSX1580F08					
15.9	DSX1590F08					
16.0	DSX1600F08	▲				

11

Стандартные режимы резания

Обрабат. материалы	Примеры (JIS)	Твердость	Скорость резания: V_c (m/min)			Подача: f (mm/rev)		
			$\varnothing 3 \sim \varnothing 6$	$\varnothing 6 \sim \varnothing 10$	$\varnothing 10 \sim \varnothing 20$	$\varnothing 3 \sim \varnothing 6$	$\varnothing 6 \sim \varnothing 10$	$\varnothing 10 \sim \varnothing 20$
Мягкие стали, низкоуглеродистые стали	USt.42-2, Ck25	< 180HB	70 - 120 - 140	80 - 130 - 160	90 - 160 - 190	0.15 - 0.20 - 0.25	0.20 - 0.30 - 0.35	0.25 - 0.30 - 0.40
Углеродистые стали и Легированные стали	CK45, 42CrMo4	180 ~ 300HB	50 - 100 - 130	70 - 120 - 160	80 - 140 - 170	0.15 - 0.20 - 0.25	0.20 - 0.30 - 0.35	0.25 - 0.30 - 0.40
Высоколегированные стали и т.п.	42CrMoS4	250 ~ 350HB	40 - 80 - 100	60 - 90 - 140	60 - 100 - 160	0.10 - 0.15 - 0.20	0.15 - 0.25 - 0.30	0.15 - 0.25 - 0.30
Нержавеющие стали	X5CrNi18-10	< 200HB	30 - 60 - 70	50 - 80 - 100	50 - 90 - 120	0.10 - 0.15 - 0.20	0.10 - 0.20 - 0.25	0.15 - 0.25 - 0.35
Серый чугун	GG25	< 200HB	80 - 110 - 140	100 - 140 - 160	100 - 160 - 180	0.15 - 0.25 - 0.35	0.20 - 0.35 - 0.40	0.25 - 0.40 - 0.50
Ковкий чугун	GGG70	< 300HB	70 - 100 - 140	80 - 120 - 150	80 - 140 - 170	0.15 - 0.25 - 0.35	0.20 - 0.30 - 0.40	0.25 - 0.35 - 0.45
Алюминиевые сплавы	ADC12	-	80 - 130 - 160	100 - 160 - 180	100 - 170 - 190	0.15 - 0.25 - 0.35	0.20 - 0.30 - 0.45	0.25 - 0.40 - 0.60
Титановые сплавы	Ti-6Al-4V	-	25 - 40 - 60	30 - 60 - 80	30 - 60 - 80	0.10 - 0.15 - 0.20	0.10 - 0.20 - 0.25	0.15 - 0.25 - 0.35
Жаропрочные сплавы	Inconel	250HB <	10 - 20 - 30	10 - 30 - 40	10 - 30 - 40	0.02 - 0.04 - 0.10	0.05 - 0.10 - 0.15	0.10 - 0.15 - 0.25
Твердые материалы	(SKD11)	< 40HRC	20 - 30 - 50	30 - 40 - 60	30 - 40 - 60	0.08 - 0.09 - 0.10	0.10 - 0.12 - 0.15	0.12 - 0.14 - 0.20

Примечание: •Параметры резания приведённые в таблице выше являются не более чем начальным руководством для универсальной обработки.
•Значения необходимо корректировать в зависимости от жесткости или мощности используемого станка.

•Отверстия для подачи СОЖ могут забиваться, что приведёт к поломке сверла. Для предотвращения циркуляции стружки необходимо использовать фильтр на системе подачи СОЖ.
•Инконель является торговой маркой компании Huntington Alloys, Inc.

- Кол-во оборотов (min^{-1}) = Скорость резания \times 1000 \div 3.14 \div Диаметр инструмента
- Подача стола (mm / min) = Кол-во оборотов \times Подача на один оборот

▲ : Снято с производства