

Сверла TF- В105 – Марка K10 – СОЖ, подаваемая поливом

Первоначальное значение	Скорость резания											Диаметр инструмента											
	sfm	49	98	164	262	328	394	492	656	820	894	1148	дюйм	0.118	0.157	0.236	0.315	0.394	0.472	0.630	0.787		
		m/min	15	30	50	80	100	120	150	200	250	300		350	mm	3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0
K1 Чугуны и низкопрочные чугуны с шаровидным графитом												Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 150-400				Твердость (Бриннель/Роквелл): 120-290							
												Скорость подачи в зависимости от диаметра											
279	sfm				197	361						ipr	.004 - .008	.005 - .008	.006 - .011	.008 - .014	.009 - .017	.009 - .020	.011 - .024	.012 - .027			
65	m/min				60	110						mm/r	0,11 - 0,20	0,12 - 0,20	0,16 - 0,28	0,20 - 0,35	0,22 - 0,42	0,24 - 0,50	0,28 - 0,61	0,30 - 0,68			
K2 Низко-, среднепрочные гофрированные гальванизированные стали и чугуны с шаровидным графитом												Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 400-600				Твердость (Бриннель/Роквелл): 130-260							
												Скорость подачи в зависимости от диаметра											
236	sfm				230	295						ipr	.004 - .008	.005 - .008	.006 - .011	.008 - .014	.009 - .017	.009 - .020	.011 - .024	.012 - .027			
72	m/min				70	90						mm/r	0,11 - 0,20	0,12 - 0,20	0,16 - 0,28	0,20 - 0,35	0,22 - 0,42	0,24 - 0,50	0,28 - 0,61	0,30 - 0,68			
K3 Высокопрочный чугун с шаровидным графитом и чугун с шаровидным графитом, полученный при изотермическом отпуске												Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 600-900				Твердость (Бриннель/Роквелл): 180-350							
												Скорость подачи в зависимости от диаметра											
167	sfm			164	230							ipr	.003 - .007	.004 - .007	.005 - .010	.007 - .013	.008 - .016	.008 - .019	.010 - .023	.011 - .026			
51	m/min			50	70							mm/r	0,09 - 0,18	0,10 - 0,18	0,14 - 0,26	0,18 - 0,33	0,20 - 0,40	0,22 - 0,48	0,26 - 0,59	0,28 - 0,66			
N1 Деформируемые алюминиевые сплавы												Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: <520				Твердость (Бриннель/Роквелл): 60-90							
												Скорость подачи в зависимости от диаметра											
689	sfm				328	1345						ipr	.003 - .007	.004 - .008	.007 - .013	.008 - .015	.010 - .017	.013 - .020	.017 - .023	.025 - .031			
210	m/min				100	410						mm/r	0,09 - 0,15	0,10 - 0,20	0,18 - 0,33	0,20 - 0,38	0,25 - 0,43	0,33 - 0,51	0,43 - 0,58	0,64 - 0,79			
N2 Литые алюминиевые												Содержание: Si <12.2%				Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: <350				Твердость (Бриннель/Роквелл): 70-100			
												Скорость подачи в зависимости от диаметра											
814	sfm				328	820						ipr	.003 - .007	.004 - .008	.007 - .013	.008 - .015	.010 - .017	.013 - .020	.017 - .023	.025 - .031			
248	m/min				100	250						mm/r	0,10 - 0,19	0,12 - 0,21	0,18 - 0,33	0,25 - 0,42	0,30 - 0,50	0,35 - 0,58	0,44 - 0,74	0,52 - 0,88			
N5 Медь и медные сплавы												Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 200-650				Твердость (Бриннель/Роквелл): 60-200							
												Скорость подачи в зависимости от диаметра											
568	sfm			197	824							ipr	.003 - .006	.005 - .007	.007 - .013	.008 - .014	.009 - .015	.013 - .018	.015 - .019	.023 - .030			
173	m/min			60	251							mm/r	0,08 - 0,15	0,13 - 0,18	0,18 - 0,33	0,20 - 0,36	0,23 - 0,38	0,33 - 0,46	0,38 - 0,48	0,58 - 0,76			
S4 Титановые сплавы												Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 900-1600				Твердость (Бриннель/Роквелл): 300-400							
												Скорость подачи в зависимости от диаметра											
98	sfm		66	167								ipr	.001 - .002	.002 - .003	.003 - .004	.004 - .005	.004 - .006	.005 - .007	.007 - .009	.009 - .012			
30	m/min		20	51								mm/r	0,03 - 0,05	0,04 - 0,07	0,07 - 0,09	0,09 - 0,12	0,11 - 0,15	0,13 - 0,18	0,17 - 0,24	0,22 - 0,30			

* 1 MPa = 145 psi

ЦЕЛЬНЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СВЕРЛА
МОДУЛЬНЫЕ СВЕРЛА
КОМБИНИРОВАННЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ
ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ МЕТЧИКИ
СВЕРЛА СО СМЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ
ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ РАСТАЧУВАННЯ
ОБРАБОТКА ПРЕЦИЗИОННЫХ ОТВЕРСТИЙ
ПЛАСТИНЫ
ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ
УКАЗАТЕЛЬ