

Цельные твердосплавные сверла



Таблица подач и скоростей

Сверла TF – В105 – Марка KC7210 – СОЖ, подаваемая поливом

Первоначальное значение	Скорость резания										Диаметр инструмента																	
	sfm										дюйм		0.118		0.157		0.236		0.315		0.394		0.472		0.630		0.787	
	m/min										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																												
459	sfm										ipr		.005 - .008		.006 - .009		.007 - .012		.008 - .015		.010 - .018		.011 - .020		.013 - .024		.014 - .028	
140	m/min										mm/r		0,13 - 0,20		0,14 - 0,24		0,17 - 0,31		0,20 - 0,39		0,25 - 0,45		0,29 - 0,51		0,33 - 0,62		0,36 - 0,70	
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																												
394	sfm										ipr		.005 - .008		.006 - .009		.007 - .011		.009 - .013		.010 - .015		.011 - .017		.013 - .020		.014 - .021	
120	m/min										mm/r		0,13 - 0,20		0,15 - 0,23		0,19 - 0,28		0,23 - 0,34		0,26 - 0,38		0,29 - 0,43		0,34 - 0,50		0,36 - 0,54	
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																												
276	sfm										ipr		.004 - .008		.005 - .009		.006 - .010		.008 - .015		.009 - .014		.010 - .016		.012 - .019		.013 - .020	
84	m/min										mm/r		0,11 - 0,20		0,13 - 0,24		0,17 - 0,26		0,21 - 0,38		0,24 - 0,36		0,27 - 0,41		0,32 - 0,48		0,34 - 0,52	
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																												
978	sfm										ipr		.003 - .007		.004 - .008		.007 - .013		.008 - .015		.010 - .017		.013 - .020		.017 - .023		.025 - .031	
298	m/min										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																												
738	sfm										ipr		.003 - .006		.005 - .007		.007 - .013		.008 - .014		.009 - .015		.013 - .018		.015 - .019		.023 - .030	
225	m/min										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	

* 1 MPa = 145 psi

Сверла TF – В105 – Марка KC7210 – с минимальным количеством смазки (MQL) или применение без смазки

Первоначальное значение	Скорость резания										Диаметр инструмента																	
	sfm										дюйм		0.118		0.157		0.236		0.315		0.394		0.472		0.630		0.787	
	m/min										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																												
361	sfm										ipr		.003 - .006		.003 - .007		.004 - .009		.006 - .012		.008 - .016		.012 - .019		.015 - .023		.020 - .028	
110	m/min										mm/r		0,10 - 0,20		0,13 - 0,24		0,16 - 0,31		0,20 - 0,39		0,24 - 0,44		0,27 - 0,51		0,33 - 0,62		0,36 - 0,70	
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																												
308	sfm										ipr		.003 - .006		.003 - .007		.004 - .009		.006 - .012		.008 - .016		.012 - .019		.015 - .023		.020 - .028	
94	m/min										mm/r		0,13 - 0,20		0,16 - 0,23		0,20 - 0,28		0,23 - 0,34		0,26 - 0,38		0,29 - 0,43		0,34 - 0,50		0,36 - 0,54	
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																												
276	sfm										ipr		.003 - .006		.003 - .007		.004 - .009		.006 - .012		.008 - .016		.012 - .019		.015 - .023		.020 - .028	
84	m/min										mm/r		0,10 - 0,19		0,13 - 0,20		0,16 - 0,31		0,20 - 0,37		0,23 - 0,44		0,26 - 0,48		0,31 - 0,58		0,33 - 0,64	

* 1 MPa = 145 psi