

Выбор оптимального инструмента — Сверление — Нержавеющая сталь — M2

Высокопрочные аустенитные нержавеющие и литые нержавеющие стали • Содержание C = 0,05-0,15 % • Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 500-700 • Твердость (HV): 150-230
 Код группы • 14.3 • Твердость HRC: <25

ДИАМЕТР ОТВЕРСТИЯ														
дюймы	.118	.157	.236	.315	.472	.630	.787	1.00	1.260	1.575	1.968	2.992	3.937	≥5.905
мм	3,0	4,0	6,0	8,0	12,0	16,0	20,0	25,4	32,0	40,0	50,0	76,0	100,0	≥150,0

ПОДАЧА

ipr	.001 - .003	.002 - .005	.003 - .007	.004 - .008	.005 - .009	.006 - .010	.007 - .011	—	—	—	—	—	—	—
мм/об	0,03 - 0,08	0,06 - 0,13	0,08 - 0,18	0,10 - 0,20	0,13 - 0,23	0,15 - 0,25	0,18 - 0,28	—	—	—	—	—	—	—
ipr	—	—	—	.002 - .004	.004 - .006	.004 - .007	.005 - .008	—	—	—	—	—	—	—
мм/об	—	—	—	0,06 - 0,11	0,09 - 0,14	0,11 - 0,17	0,13 - 0,20	—	—	—	—	—	—	—
ipr	—	—	—	—	.004 - .006	.004 - .007	.005 - .008	.006 - .010	.007 - .011	.008 - .012	—	—	—	—
мм/об	—	—	—	—	0,09 - 0,14	0,11 - 0,17	0,13 - 0,20	0,16 - 0,25	0,18 - 0,28	0,21 - 0,31	—	—	—	—

ПОДАЧА

ipr	—	—	—	—	.002 - .004	.002 - .004	.003 - .006	—	—	—	—	—	—	—
мм/об	—	—	—	—	0,04 - 0,09	0,05 - 0,10	0,08 - 0,16	—	—	—	—	—	—	—
ipr	—	—	—	—	.002 - .004	.002 - .004	.003 - .006	—	—	—	—	—	—	—
мм/об	—	—	—	—	0,04 - 0,09	0,05 - 0,10	0,08 - 0,16	—	—	—	—	—	—	—
ipr	—	—	—	—	.002 - .004	.002 - .004	.003 - .006	—	—	—	—	—	—	—
мм/об	—	—	—	—	0,04 - 0,09	0,05 - 0,10	0,08 - 0,16	—	—	—	—	—	—	—
ipr	—	—	—	—	—	.002 - .004	.002 - .004	.003 - .005	.003 - .006	.004 - .007	.004 - .008	.004 - .008	—	—
мм/об	—	—	—	—	—	0,05 - 0,09	0,05 - 0,09	0,07 - 0,13	0,08 - 0,16	0,10 - 0,18	0,11 - 0,21	0,11 - 0,21	—	—
ipr	—	—	—	—	—	.002 - .004	.002 - .004	.003 - .005	.003 - .006	.004 - .007	.004 - .008	.004 - .008	—	—
мм/об	—	—	—	—	—	0,05 - 0,09	0,05 - 0,09	0,07 - 0,13	0,08 - 0,16	0,10 - 0,18	0,11 - 0,21	0,11 - 0,21	—	—
ipr	—	—	—	—	—	—	.001 - .002	.001 - .002	.002 - .003	.002 - .003	—	—	—	—
мм/об	—	—	—	—	—	—	0,03 - 0,05	0,03 - 0,05	0,05 - 0,07	0,05 - 0,07	—	—	—	—
ipr	—	—	—	—	—	—	.001 - .002	.001 - .002	.002 - .003	.002 - .003	—	—	—	—
мм/об	—	—	—	—	—	—	0,03 - 0,05	0,03 - 0,05	0,05 - 0,07	0,05 - 0,07	—	—	—	—
ipr	—	—	—	—	—	—	—	—	—	.003 - .004	.005 - .007	—	—	—
мм/об	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,07 - 0,11	0,12 - 0,18	—	—	—
ipr	—	—	—	—	—	—	—	—	—	.003 - .004	.005 - .007	—	—	—
мм/об	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,07 - 0,11	0,12 - 0,18	—	—	—
ipr	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	.003 - .004	.005 - .007	.006 - .008	.006 - .009
мм/об	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,07 - 0,11	0,12 - 0,18	0,14 - 0,20	0,16 - 0,22
ipr	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	.003 - .004	.005 - .007	.006 - .008	.006 - .009
мм/об	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,07 - 0,11	0,12 - 0,18	0,14 - 0,20	0,16 - 0,22
ipr	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	.003 - .004	.005 - .007	.006 - .008	.006 - .009
мм/об	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,07 - 0,11	0,12 - 0,18	0,14 - 0,20	0,16 - 0,22

* 1 МПа = 145 фунт/дюйм²