

## Выбор оптимального инструмента — Сверление — Жаропрочные сплавы — S4

ЦЕЛЬНЫЕ  
ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СВЕРЛАМОДУЛЬНЫЕ  
СВЕРЛАКОМБИНИРОВАННЫЕ  
ИНСТРУМЕНТЫТВЕРДОСПЛАВНЫЕ  
МЕТОЧКИСВЕРЛА СО СМЕННЫМИ  
ПЛАСТИНАМИИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ  
РАСТАЧивАНИЯОБРАБОТКА  
ПРЕЦИЗИОННЫХ ОТВЕРСТИЙ

ПЛАСТИНЫ

ТЕХНИЧЕСКАЯ  
ИНФОРМАЦИЯ

УКАЗАТЕЛЬ

Титановые сплавы	• Предел прочности на разрыв RM (МПа)* 900–1600	• Твердость (HВ) 300–400
Код группы	• 37	• Твердость HRC: 33–43

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 - .001	.002 - .002	.002 - .003	.003 - .004	.005 - .006	.005 - .007	.006 - .008	—	—	—	—	—	—	—
мм/об	0,03 - 0,04	0,04 - 0,05	0,06 - 0,08	0,08 - 0,10	0,13 - 0,15	0,14 - 0,18	0,16 - 0,21	—	—	—	—	—	—	—

## ПОДАЧА

ipr	—	—	—	—	.001 - .002	.001 - .003	.002 - .003	—	—	—	—	—	—	—
мм/об	—	—	—	—	0,03 - 0,05	0,04 - 0,06	0,05 - 0,08	—	—	—	—	—	—	—
ipr	—	—	—	—	.001 - .002	.001 - .003	.002 - .003	—	—	—	—	—	—	—
мм/об	—	—	—	—	0,03 - 0,05	0,04 - 0,06	0,05 - 0,08	—	—	—	—	—	—	—
ipr	—	—	—	—	.001 - .002	.001 - .003	.002 - .003	—	—	—	—	—	—	—
мм/об	—	—	—	—	0,03 - 0,05	0,04 - 0,06	0,05 - 0,08	—	—	—	—	—	—	—
ipr	—	—	—	—	—	.002 - .002	.002 - .003	.002 - .004	.002 - .004	.004 - .006	.004 - .006	—	—	—
мм/об	—	—	—	—	—	0,04 - 0,06	0,05 - 0,08	0,06 - 0,10	0,06 - 0,10	0,09 - 0,15	0,09 - 0,15	—	—	—
ipr	—	—	—	—	—	.002 - .002	.002 - .003	.002 - .004	.002 - .004	.004 - .006	.004 - .006	—	—	—
мм/об	—	—	—	—	—	0,04 - 0,06	0,05 - 0,08	0,06 - 0,10	0,06 - 0,10	0,09 - 0,15	0,09 - 0,15	—	—	—
ipr	—	—	—	—	—	.002 - .002	.002 - .003	.002 - .004	.002 - .004	.004 - .006	.004 - .006	—	—	—
мм/об	—	—	—	—	—	0,04 - 0,06	0,05 - 0,08	0,06 - 0,10	0,06 - 0,10	0,09 - 0,15	0,09 - 0,15	—	—	—

\* 1 МПа = 145 фунт/дюйм<sup>2</sup>