

■ Сверла TF • Серия В105 • Сплав К10™ • Наружный подвод СОЖ для сверл диаметром от 3 до 20 мм

		Скорость резания — вс			Метрическая система								
		Диапазон — м/мин			Рекомендуемая подача (f) в зависимости от диаметра								
Группа материала		min	Начальное значение	max		3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0
К	1	60	85	110	мм/об	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
	2	70	72	90	мм/об	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
	3	50	51	70	мм/об	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
N	1	100	210	410	мм/об	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
	2	100	248	250	мм/об	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
S	5	60	173	250	мм/об	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
	4	20	20	50	мм/об	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

■ Сверла TF • Серия В105 • Сплав КС7210™ • Наружный подвод СОЖ для сверл диаметром от 3 до 20 мм

		Скорость резания — вс			Метрическая система								
		Диапазон — м/мин			Рекомендуемая подача (f) в зависимости от диаметра								
Группа материала		min	Начальное значение	max		3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0
К	1	80	140	161	мм/об	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
	2	80	120	120	мм/об	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
	3	60	84	130	мм/об	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
N	2	100	298	300	мм/об	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
	5	60	225	300	мм/об	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

■ Сверла TF • Серия В105 • Сплав КС7210 • Обработка сверл диаметром от 3 до 20 мм с минимальным использованием СОЖ или без

		Скорость резания — вс			Метрическая система								
		Диапазон — м/мин			Рекомендуемая подача (f) в зависимости от диаметра								
Группа материала		min	Начальное значение	max		3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0
К	1	60	110	150	мм/об	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
	2	60	94	100	мм/об	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
	3	50	84	110	мм/об	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