

Сверление коротких отверстий сменными пластинами

ISO	Материал		Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания Vc [m/min]				
				AM35C	AR27C	AR37C	AK10	AP40
P	Низколегированная сталь и стальное литьё	са. 0,15% C отожжённая	100	220-300	250-350	220-300	–	–
		са. 0,45% C отожжённая	190	180-250	200-280	200-280	–	–
		са. 0,45% C закалённая и нормализованная	250	180-250	200-280	180-250	–	–
		са. 0,75% C отожжённая	270	180-240	200-270	200-270	–	–
		са. 0,75% C закалённая и нормализованная	300	180-240	200-270	200-270	–	–
	Низколегированная сталь и стальное литьё	отожжённая	180	200-280	220-300	200-280	–	–
		закалённая и нормализованная	275	180-220	200-250	180-250	–	–
		закалённая и нормализованная	300	160-220	180-250	180-220	–	–
		закалённая и нормализованная	350	120-200	160-220	120-200	–	–
	Высоколегированная сталь, Инструментальная сталь, стальное литьё	отожжённая	200	140-220	200-275	140-220	–	–
		закалённая и нормализованная	325	120-160	130-180	120-160	–	–
M	Нержавеющая сталь и стальное литьё	ферритная / мартенситная, отожжённая	200	180-250	200-280	180-250	–	–
		ферритная, закалённая	300	100-150	120-170	100-150	–	–
	Чугун	аустенитная и аустенитно-ферритная / ферритная закалённая	135-185 185-275	180-250 100-140	– –	180-250 100-140	– –	60-150 50-100
		перлитный, ферритная	150-200	–	180-280	–	–	–
		перлитный, мартенситная	200-260	–	160-260	–	–	–
	Чугун с шаровидным графитом	ферритная	160	–	120-190	–	–	–
		перлитный	250	–	100-180	–	–	–
	Ковкий чугун	ферритная	130	–	140-210	–	–	–
		перлитный	230	–	100-150	–	–	–
N	Алюминиевые сплавы, образующие сливную стружку	не подверженные термообработке термообработываемые, термообработанные	60 100	– –	– –	– –	200-500 200-500	– –
	Литейные алюминиевые сплавы	≤ 12% Si, термообработанные	75	–	–	–	200-500	–
		≤ 12% Si, термообработываемые термообработанные	90	–	–	–	200-500	–
		≤ 12% Si, не подверженные термообработке	130	–	–	–	200-500	–
	Медь и медные сплавы (Бронза, Латунь)	Свинцовые сплавы Pb > 1%	110	–	–	–	250-350	–
		Латунь, бронза	90	–	–	–	180-240	–
		Алюминивая бронза	150	–	–	–	180-240	–
		Медь и электролитическая медь	60	–	–	–	180-240	–
	Неметаллические материалы	Мягкие пластики		–	–	–	50-180	–
		Твердые пластики		–	–	–	50-150	–
		Твердая резина		–	–	–	50-200	–
S	Жаропрочные сплавы	на основе Fe отожжённые	200	–	–	20-80	–	20-40
		упрочненные	280	–	–	20-80	–	20-40
		на основе Ni отожжённые	250	–	–	20-80	–	20-40
		на основе Co литивные	320	–	–	20-80	–	20-40
		отожжённые	350	–	–	20-80	–	20-40
	Титановые сплавы, высокопрочные	Чистый титан	150-200	–	–	40-100	40-120	30-80
H	Закалённые стали	закалённая и нормализованная	300-400	–	–	–	–	–
		закалённая и нормализованная	400-500	–	–	–	–	–
	Высокопрочный чугун	литьё	400	–	–	–	–	–
	Литьё повышенной твердости	закалённая и нормализованная	55 HRC	–	–	–	–	–

Приведенные режимы резания являются усредненными. Используйте их с учетом поправок для каждого конкретного случая.