

Рекомендации 5 x D

ISO	Обрабатываемый материал	Прочность (Н/мм²)	Геометрия	Сплав	Скорость резания V _c (м/мин)	Подача f (мм /об)	
						17,0 – 29,0 мм	30,0 – 36,0 мм
P	Автоматная сталь и конструкционная сталь	440	–	–	–	–	–
		670	–	–	–	–	–
		880	BM	AP5030*	125 – 170 – 230	0,09 – 0,11	0,09 – 0,12
		980	BM	AP5030*	125 – 170 – 230	0,10 – 0,14	0,11 – 0,15
		1050	BM	AP5030*	100 – 130 – 170	0,09 – 0,11	0,09 – 0,12
	Нелегированная и низколегированная, углеродистая и закаленная сталь, легированная сталь	640					
		970	BM	AP5030*	125 – 150 – 200	0,09 – 0,11	0,09 – 0,12
		1050	BM	AP5030*	100 – 140 – 170	0,09 – 0,11	0,09 – 0,12
		1230	BM	AP5030*	80 – 120 – 150	0,09 – 0,11	0,09 – 0,12
	Высоколегированная сталь, инструментальная сталь	700	–	–	–	–	–
K	Серый чугун	1140	BM	AP5030*	80 – 120 – 160	0,09 – 0,11	0,09 – 0,12
		640	BR	AK5020	120 – 160 – 200	0,17 – 0,23	0,18 – 0,25
	Чугун с шаровидным графитом, ковкий чугун	910	BR	AK5020	120 – 160 – 200	0,17 – 0,23	0,18 – 0,25
		560	BR	AK5020	90 – 120 – 250	0,17 – 0,23	0,18 – 0,25
		880	BR	AK5020	90 – 120 – 150	0,17 – 0,23	0,18 – 0,25
N	Алюминиевые сплавы с длинной стружкой Алюминиевые литейные сплавы	–	BAL	AK1010	200 – 260 – 320	0,10 – 0,15	0,11 – 0,16
	Медь и медные сплавы (бронза / латунь)	–	BAL	AK1010	180 – 230 – 280	0,10 – 0,15	0,11 – 0,16

Рекомендуемые параметры резания являются приблизительными.
Может потребоваться их адаптация для конкретного режима обработки.

* 2. Альтернатива: AP5020

Подробную информацию о продуктах АКВ
см. в главе 3 каталога ARNO® „Инструменты и сменные пластины для сверления“.