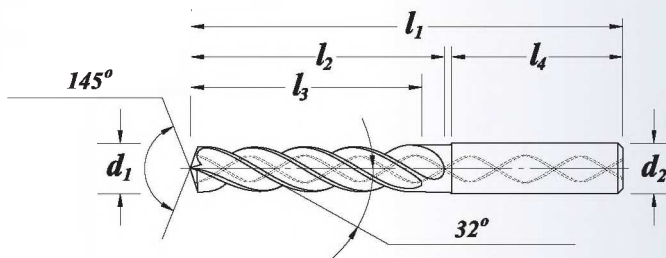


ТИТАН	ИНКОНЭЛЬ	НЕРЖ СТАЛЬ	СТАЛЬ >45HRC	СТАЛЬ <45HRC	СТАЛЬ <25HRC	ЧГУН НВ > 200	ЧГУН НВ < 200	ГРАФИТ	ЛАТУНЬ	АЛЮМИНИЙ	ПЛАСТИК	СТЕКЛО-ПЛАСТИК
●	●	●	◐	●	●	●	●	◐	◐	◐	◐	○

○ НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ    ◐ ДОПУСТИМО    ● РЕКОМЕНДУЕТСЯ

ДОПУСК	
d <sub>1</sub> mm	d <sub>2</sub> mm
m7	h6



Материал		Скорость резания м/мин	ДИМЕТР СВЕРЛА [мм]			
			Ø 3-5	Ø 5,1-8	Ø 8,1 -12	Ø 12,1 -16
Низколегированная сталь	< 700 Н/мм <sup>2</sup>	120	0,10-0,20	0,10-0,30	0,18-0,40	0,25-0,50
Легированная сталь	< 900 Н/мм <sup>2</sup>	100	0,10-0,18	0,13-0,25	0,15-0,35	0,20-0,40
Легированная сталь	< 1200 Н/мм <sup>2</sup>	60	0,08-0,15	0,13-0,20	0,15-0,30	0,20-0,35
Чугун	<180НВ	110	0,15-0,25	0,25-0,40	0,40-0,50	0,45-0,55
Чугун	< 250 НВ	80	0,12-0,20	0,20-0,30	0,30-0,35	0,35-0,45
Чугун	< 350 НВ	60	0,10-0,15	0,15-0,25	0,25-0,32	0,32-0,42
Нержавеющая сталь	< 700 Н/мм <sup>2</sup>	45	0,05-0,10	0,08-0,15	0,13-0,20	0,18-0,25
Титан	< 280 НВ	30	0,05-0,075	0,075-0,10	0,10-0,15	0,15-0,20
Инконель	< 220 НВ	20	0,025-0,05	0,05-0,075	0,075-0,13	0,10-0,15
Алюминий		300	0,15-0,30	0,20-0,40	0,35-0,50	0,35-0,55

СЕРИЯ 137M