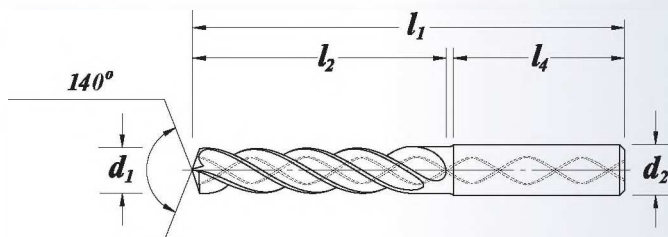




ТИТАН	ИНКОНЭЛЬ	НЕРЖ СТАЛЬ	СТАЛЬ >45HRC	СТАЛЬ <45HRC	СТАЛЬ <25HRC	ЧГУН HB > 200	ЧГУН HB < 200	ГРАФИТ	ЛАТУНЬ	АЛЮМИНИЙ	ПЛАСТИК	СТЕКЛО- ПЛАСТИК
●	●	●	◐	●	●	●	●	◐	●	●	◐	○

○ НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ◐ ДОПУСТИМО ● РЕКОМЕНДУЕТСЯ

ДОПУСК	
d ₁ mm	d ₂ mm
<=3=+0,002/+0,012	
>3-6=+0,004/+0,016	>3-6=+0,000/+0,008
>6-10=+0,006/+0,021	>6-10=+0,000/+0,009
>10-18=+0,007/+0,025	>10-18=+0,000/+0,011



Серия 140M

материал	Режимы резания		ДИАМЕТР СВЕРЛА			
	Твердость HB	Скорость резания м/мин	3-5 мм	>5 - 8 мм	>8-12 мм	>12-16 мм
Низкоуглеродистая сталь	170	135	0.10-0.15	0.15-0.25	0.25 -0.40	0.40 -0.50
Легированная сталь	270	90	0.075-0.12	0.12-0.20	0.20 -0.30	0.30 -0.40
Высоколегированная сталь	400	60	0.05-0.10	0.10-0.15	0.15-0.23	0.23-0.30
Инструментальная сталь	170	70	0.05-0.10	0.10-0.18	0.18-0.25	0.25-0.33
Серый чугун	150-200	120	0.12-0.20	0.20-0.33	0.33 -0.50	0.50-0.65
Чугун	200-300	75	0.10-0.18	0.18-0.28	0.28 - 0.43	0.43 -0.55
Чугун	300-400	60	0.075-0.15	0.15-0.25	0.25 -0.38	0.38 -0.50
Нержавеющая сталь	225	45	0.050-0.075	0.075-0.120	0.12-0.20	0.20-0.25
Нержавеющая сталь	170	55	0.075-0.10	0.10-0.15	0.15-0.25	0.25-0.33
Титан	380	30	0.050 - 0.075	0.075-0.10	0.10-0.15	0.15-0.20
Тугоплавкие сплавы, Инконель	400	15	0.025 -0 .050	0.050-0.075	0.075-0.10	0.10-0.12

СЕРИЯ 140M