

	Обрабатываемый материал	Тв. обрабатываемого материала	Сплав пластины	Рекомен. скорость резания	Подача в мм/об				
					13,0~18,0	18,5~29,0	29,5~36,0	37,0~55,0	56,0~68,0
2D	Автономная сталь	125	АСР300	105- 155 -205	0,04-0,07-0,09	0,04-0,07-0,09	0,04-0,07-0,10	0,04-0,07-0,11	0,05-0,08-0,12
	Углеродистая сталь (до 0,15% содержания углер.)	125	АСР300	115- 145 -190	0,03-0,07-0,11	0,03-0,07-0,11	0,03-0,07-0,12	0,05-0,10-0,14	0,06-0,11-0,16
	Углеродистая сталь (от 0,15% до 45% содержания углер.)	190	АСР300	85- 130 -170	0,07-0,12-0,22	0,07-0,12-0,22	0,07-0,13-0,24	0,08-0,15-0,27	0,09-0,16-0,30
	Сталь содержания углер. (0,15 - 0,45 + легирующие элементы до 5%)	250	АСР300	70- 105 -140	0,05-0,10-0,17	0,05-0,10-0,17	0,05-0,11-0,18	0,06-0,12-0,20	0,07-0,13-0,22
	Сталь с содержанием углерода (0,45 - 0,6% + легирующие элементы до 5%)	270	АСР300	85- 115 -140	0,07-0,12-0,20	0,07-0,12-0,20	0,07-0,13-0,21	0,08-0,15-0,24	0,09-0,16-0,27
	Нержавеющая сталь (легир хрома (без никеля) с содержанием углерода 0,2 - 0,42%)	300	АСР300	60- 85 -120	0,05-0,10-0,16	0,05-0,10-0,16	0,05-0,11-0,17	0,06-0,12-0,19	0,07-0,13-0,20
	Легированные стали (с содержанием легирующих элементов до 12%)	180	АСР300	85- 120 -155	0,04-0,09-0,13	0,04 -0,07-0,13	0,04-0,07-0,15	0,05-0,08-0,16	0,06-0,09-0,18
		275	АСР300	70- 105 -140	0,05-0,10-0,16	0,05-0,10-0,16	0,05-0,11-0,17	0,06-0,12-0,19	0,07-0,13-0,20
		300	АСР300	65- 95 -120	0,05-0,10-0,16	0,05-0,10-0,16	0,05-0,11-0,17	0,06-0,12-0,19	0,07-0,13-0,20
		350	АСР300	55- 75 -95	0,05-0,10-0,16	0,05-0,10-0,16	0,05-0,11-0,17	0,06-0,12-0,19	0,07-0,13-0,20
200		АСР300	85- 115 -140	0,07-0,12-0,22	0,07-0,12-0,22	0,07-0,13-0,24	0,08-0,15-0,27	0,09-0,16-0,30	
325	АСР300	70- 85 -105	0,05-0,10-0,17	0,05-0,10-0,17	0,05-0,11-0,18	0,06-0,12-0,20	0,07-0,13-0,22		
M	Мартенситная нержавеющая сталь	200	АСР300	85- 120 -155	0,05-0,10-0,17	0,05-0,10-0,17	0,05-0,11-0,18	0,06-0,12-0,20	0,08-0,13-0,22
		240	АСР300	80- 105 -130	0,05-0,10-0,17	0,05-0,10-0,17	0,05-0,11-0,18	0,06-0,12-0,20	0,08-0,13-0,22
	Аустенитная нержавеющая сталь	180	АСР300	85- 120 -155	0,05-0,10-0,17	0,05-0,10-0,17	0,05-0,11-0,18	0,06-0,12-0,20	0,08-0,13-0,22
K	Чугун		ACK300	105- 140 -170	0,08-0,19-0,30	0,09-0,20-0,34	0,10-0,22-0,37	0,11-0,24-0,41	0,12-0,27-0,45
	Ковкий чугун		ACK300	80- 105 -130	0,08-0,19-0,30	0,09-0,20-0,34	0,10-0,22-0,37	0,11-0,24-0,41	0,12-0,27-0,45
S	Жаропрочные стали	200	АСР300	25- 45 -60	0,05-0,10-0,17	0,05-0,10-0,17	0,05-0,11-0,18	0,06-0,12-0,20	0,07-0,13-0,22
N	Алюминий		DL1500	170- 225 -275	0,05-0,10-0,16	0,05-0,10-0,16	0,05-0,11-0,17	0,06-0,12-0,19	0,07-0,13-0,20
	Медь		DL1500	155- 200 -240	0,05-0,10-0,16	0,05-0,10-0,16	0,05-0,11-0,17	0,06-0,12-0,19	0,07-0,13-0,20

Таблица 1 - Режимы резания для свёрл 2D

	Обрабатываемый материал	Тв. обрабатываемого материала	Сплав пластины	Рекомен. скорость резания	Подача в мм/об					
		НВ			13,0~18,0	18,5~29,0	29,5~36,0	37,0~55,0	56,0~68,0	
	Автономная сталь	125	АСР300	105- 155 -205	0,04-0,06-0,09	0,04-0,06-0,09	0,04-0,07-0,10	0,04-0,07-0,11	0,05-0,08-0,12	
	Углеродистая сталь (до 0,15% содержания углер.)	125	АСР300	115- 145 -190	0,03-0,06-0,09	0,03-0,06-0,09	0,03-0,07-0,10	0,04-0,08-0,11	0,05-0,09-0,12	
	Углеродистая сталь (от 0,15% до 45% содержания углер.)	190	АСР300	85- 130 -170	0,07-0,11-0,19	0,07-0,11-0,19	0,07-0,12-0,20	0,08-0,13-0,22	0,09-0,15-0,25	
3D	Р	Сталь содержания углер. (0,15 - 0,45 + легирующие элементы до 5%)	250	АСР300	70- 105 -140	0,06-0,09-0,14	0,05-0,09-0,14	0,05-0,10-0,15	0,06-0,11-0,17	0,07-0,12-0,19
		Сталь с содержанием углерода (0,45 - 0,6% + легирующие элементы до 5%)	270	АСР300	85- 115 -140	0,08-0,11-0,17	0,07-0,11-0,17	0,07-0,12-0,18	0,08-0,13-0,20	0,09-0,15-0,22
	Нержавеющая сталь (легирует хрома (без никеля) с содержанием углерода 0,2 - 0,42%)	300	АСР300	60- 85 -120	0,06-0,09-0,13	0,05-0,09-0,13	0,05-0,10-0,14	0,06-0,11-0,16	0,07-0,12-0,18	
	Легированные стали (с содержанием легирующих элементов до 12%)	180	АСР300	85- 120 -155	0,04-0,06-0,11	0,04-0,06-0,11	0,04-0,07-0,12	0,05-0,07-0,14	0,06-0,08-0,15	
		275	АСР300	70- 105 -140	0,05-0,09-0,13	0,05-0,09-0,13	0,05-0,10-0,14	0,06-0,11-0,16	0,07-0,12-0,18	
		300	АСР300	65- 95 -120	0,05-0,09-0,13	0,05-0,09-0,13	0,05-0,10-0,14	0,06-0,11-0,16	0,07-0,12-0,18	
		350	АСР300	55- 75 -95	0,05-0,09-0,13	0,05-0,09-0,13	0,05-0,10-0,14	0,06-0,11-0,16	0,07-0,12-0,18	
		200	АСР300	85- 115 -140	0,07-0,11-0,19	0,07-0,11-0,19	0,07-0,12-0,20	0,08-0,13-0,22	0,09-0,15-0,25	
	325	АСР300	70- 85 -105	0,05-0,09-0,14	0,05-0,09-0,14	0,05-0,10-0,15	0,06-0,11-0,17	0,07-0,12-0,19		
	М	Мартенситная нержавеющая сталь	200	АСР300	85- 120 -155	0,05-0,09-0,14	0,05-0,09-0,14	0,05-0,10-0,10	0,06-0,11-0,17	0,07-0,12-0,19
240			АСР300	80- 105 -130	0,05-0,09-0,14	0,05-0,09-0,14	0,05-0,10-0,15	0,06-0,11-0,17	0,07-0,12-0,19	
Аустенитная нержавеющая сталь		180	АСР300	85- 120 -155	0,05-0,09-0,14	0,05-0,09-0,14	0,05-0,10-0,15	0,06-0,11-0,17	0,07-0,12-0,19	
К	Чугун		АСК300	105- 140 -170	0,08-0,17-0,25	0,09-0,19-0,28	0,10-0,20-0,30	0,11-0,22-0,34	0,12-0,24-0,38	
	Ковкий чугун		АСК300	80- 105 -130	0,08-0,17-0,25	0,09-0,19-0,28	0,10-0,20-0,30	0,11-0,22-0,34	0,12-0,24-0,38	
С	Жаропрочные стали	200	АСР300	25- 45 -60	0,05-0,09-0,14	0,05-0,09-0,14	0,05-0,10-0,15	0,06-0,11-0,17	0,07-0,12-0,19	
N	Алюминий		DL1500	170- 225 -275	0,05-0,10-0,16	0,05-0,10-0,16	0,05-0,11-0,17	0,06-0,12-0,19	0,07-0,13-0,20	
	Медь		DL1500	155- 200 -240	0,05-0,10-0,16	0,05-0,10-0,16	0,05-0,11-0,17	0,06-0,12-0,19	0,07-0,13-0,20	

Таблица 2 - Режимы резания для свёрл 3D

	Обрабатываемый материал	Тв. обрабатываемого материала	Сплав пластины	Рекомен. скорость резания	Подача в мм/об					
					13,0~18,0	18,5~29,0	29,5~36,0	37,0~55,0	56,0~68,0	
4D	P	Автономная сталь	125	ACP300	105-155-205	0,04-0,06-0,09	0,04-0,06-0,09	0,04-0,06-0,09	0,04-0,07-0,09	0,05-0,08-0,10
		Углеродистая сталь (до 0,15% содержания углер.)	125	ACP300	115-145-190	0,03-0,06-0,08	0,03-0,06-0,08	0,03-0,06-0,08	0,04-0,07-0,09	0,05-0,08-0,10
		Углеродистая сталь (от 0,15% до 45% содержания углер.)	190	ACP300	85-130-170	0,07-0,10-0,16	0,07-0,10-0,16	0,07-0,11-0,17	0,08-0,13-0,20	0,09-0,14-0,21
		Сталь содержания углер. (0,15 - 0,45 + легирующие элементы до 5%)	250	ACP300	70-105-140	0,05-0,09-0,12	0,05-0,09-0,12	0,05-0,09-0,13	0,06-0,10-0,14	0,07-0,11-0,16
		Сталь с содержанием углерода (0,45 - 0,6% + легирующие элементы до 5%)	270	ACP300	85-115-140	0,07-0,10-0,14	0,07-0,10-0,14	0,07-0,11-0,16	0,08-0,13-0,18	0,09-0,14-0,19
		Нержавеющая сталь (легир хрома (без никеля) с содержанием углерода 0,2 - 0,42%)	300	ACP300	60-85-120	0,05-0,09-0,11	0,05-0,09-0,11	0,05-0,09-0,12	0,06-0,10-0,13	0,07-0,11-0,15
		Легированные стали (с содержанием легирующих элементов до 12%)	180	ACP300	85-120-155	0,04-0,06-0,09	0,04-0,06-0,09	0,04-0,06-0,10	0,05-0,07-0,11	0,06-0,08-0,13
			275	ACP300	70-105-140	0,05-0,09-0,11	0,05-0,09-0,11	0,05-0,09-0,12	0,06-0,10-0,13	0,07-0,11-0,15
			300	ACP300	65-95-120	0,05-0,09-0,11	0,05-0,09-0,11	0,05-0,09-0,12	0,06-0,10-0,13	0,07-0,11-0,15
			350	ACP300	55-75-95	0,05-0,09-0,11	0,05-0,09-0,11	0,05-0,09-0,12	0,06-0,10-0,13	0,07-0,11-0,15
200	ACP300		85-115-140	0,07-0,10-0,16	0,07-0,10-0,16	0,07-0,11-0,17	0,08-0,13-0,20	0,09-0,14-0,21		
325	ACP300	70-85-105	0,05-0,09-0,12	0,05-0,09-0,12	0,05-0,09-0,13	0,06-0,10-0,14	0,07-0,11-0,16			
M	Мартенситная нержавеющая сталь	200	ACP300	85-120-155	0,05-0,09-0,12	0,05-0,09-0,12	0,05-0,09-0,13	0,06-0,10-0,14	0,07-0,11-0,16	
		240	ACP300	80-105-130	0,05-0,09-0,12	0,05-0,09-0,12	0,05-0,09-0,13	0,06-0,10-0,14	0,07-0,11-0,16	
	Аустенитная нержавеющая сталь	180	ACP300	85-120-155	0,05-0,09-0,12	0,05-0,09-0,12	0,05-0,09-0,13	0,06-0,10-0,14	0,07-0,11-0,16	
K	Чугун		ACK300	105-140-170	0,08-0,16-0,21	0,09-0,18-0,24	0,10-0,20-0,26	0,11-0,21-0,29	0,12-0,23-0,32	
	Ковкий чугун		ACK300	80-105-130	0,08-0,16-0,21	0,09-0,18-0,24	0,10-0,20-0,26	0,11-0,21-0,29	0,12-0,23-0,32	
S	Жаропрочные стали	200	ACP300	25-45-60	0,06-0,10-0,13	0,05-0,09-0,12	0,05-0,09-0,13	0,06-0,10-0,14	0,07-0,11-0,16	
N	Алюминий		DL1500	170-225-275	0,04-0,09-0,14	0,04-0,09-0,14	0,05-0,10-0,15	0,05-0,11-0,17	0,06-0,12-0,19	
	Медь		DL1500	155-200-240	0,04-0,09-0,14	0,04-0,09-0,14	0,05-0,10-0,15	0,05-0,11-0,17	0,06-0,12-0,19	

Таблица 3 - Режимы резания для свёрл 4D

	Обрабатываемый материал	Тв. обрабатываемого материала	Сплав пластины	Рекомен. скорость резания	Подача в мм/об				
					13,0~18,0	18,5~29,0	29,5~36,0	37,0~55,0	56,0~68,0
5D	P	Автономная сталь	125	ACP300	105- 155 -205	0,04-0,05-0,08	0,04-0,05-0,08	0,04-0,05-0,08	0,04-0,06-0,08
		Углеродистая сталь (до 0,15% содержания углер.)	125	ACP300	115- 145 -190	0,03-0,05-0,07	0,03-0,05-0,07	0,03-0,05-0,07	0,04-0,06-0,08
		Углеродистая сталь (от 0,15% до 45% содержания углер.)	190	ACP300	85- 130 -170	0,06-0,09-0,14	0,06-0,09-0,14	0,07-0,10-0,16	0,08-0,11-0,18
		Сталь содержания углер. (0,15 - 0,45 + легирующие элементы до 5%)	250	ACP300	70- 105 -140	0,04-0,08-0,10	0,04-0,08-0,10	0,05-0,08-0,11	0,05-0,09-0,13
		Сталь с содержанием углерода (0,45 - 0,6% + легирующие элементы до 5%)	270	ACP300	85- 115 -140	0,06-0,09-0,13	0,06-0,09-0,13	0,07-0,10-0,14	0,08-0,11-0,16
		Нержавеющая сталь (легир хрома (без никеля) с содержанием углерода 0,2 - 0,42%)	300	ACP300	60- 85 -120	0,04-0,08-0,10	0,04-0,08-0,10	0,05-0,08-0,11	0,05-0,09-0,12
		Легированные стали (с содержанием легирующих элементов до 12%)	180	ACP300	85- 120 -155	0,04-0,05-0,08	0,04-0,05-0,08	0,04-0,05-0,09	0,04-0,06-0,10
			275	ACP300	70- 105 -140	0,04-0,08-0,10	0,04-0,08-0,10	0,05-0,08-0,11	0,05-0,09-0,12
			300	ACP300	65- 95 -120	0,04-0,08-0,10	0,04-0,08-0,10	0,05-0,08-0,11	0,05-0,09-0,12
			350	ACP300	55- 75 -95	0,04-0,08-0,10	0,04-0,08-0,10	0,05-0,08-0,11	0,05-0,09-0,12
200	ACP300		85- 115 -140	0,06-0,09-0,14	0,06-0,09-0,14	0,07-0,10-0,16	0,08-0,11-0,18		
325	ACP300	70- 85 -105	0,04-0,08-0,10	0,04-0,08-0,10	0,05-0,08-0,11	0,05-0,09-0,13			
M	Мартенситная нержавеющая сталь	200	ACP300	85- 120 -155	0,04-0,08-0,10	0,04-0,08-0,10	0,05-0,08-0,11	0,05-0,09-0,13	
		240	ACP300	80- 105 -130	0,04-0,08-0,10	0,04-0,08-0,10	0,05-0,08-0,11	0,05-0,09-0,13	
	Аустенитная нержавеющая сталь	180	ACP300	85- 120 -155	0,04-0,08-0,10	0,04-0,08-0,10	0,05-0,08-0,11	0,05-0,09-0,13	
K	Чугун		ACK300	105- 140 -170	0,07-0,14-0,20	0,08-0,16-0,21	0,08-0,17-0,23	0,10-0,19-0,26	
	Ковкий чугун		ACK300	80- 105 -130	0,07-0,14-0,20	0,08-0,16-0,21	0,08-0,17-0,23	0,10-0,19-0,26	
S	Жаропрочные стали	200	ACP300	25- 45 -60	0,04-0,08-0,10	0,04-0,08-0,10	0,05-0,08-0,11	0,05-0,09-0,13	
N	Алюминий		DL1500	170- 225 -275	0,04-0,09-0,14	0,04-0,09-0,14	0,05-0,10-0,15	0,05-0,11-0,17	
	Медь		DL1500	155- 200 -240	0,04-0,09-0,14	0,04-0,09-0,14	0,05-0,10-0,15	0,05-0,11-0,17	

Таблица 4 - Режимы резания для свёрл 5D