

ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

		P					
Materiał		Stale konstrukcyjne (<180HB) C10E itp.		Stale węglowe, stopowe (180 - 280HB) DIN Ck45, 41CrMo4 itp.		Stale węglowe, stopowe (280 - 350HB) DIN 40CrNiMoA itp.	
DC	L/D	n (min ⁻¹)	α=0° fr (Min. – Max.) (mm/rev)	n (min ⁻¹)	α=0° fr (Min. – Max.) (mm/rev)	n (min ⁻¹)	α=0° fr (Min. – Max.) (mm/rev)
0.75	≤2	23300	0.030 (0.010 – 0.050)	19000	0.030 (0.010 – 0.050)	16900	0.030 (0.010 – 0.050)
1.0	≤2	17500	0.030 (0.010 – 0.050)	14300	0.030 (0.010 – 0.050)	12700	0.030 (0.010 – 0.050)
1.5	≤2	12200	0.035 (0.015 – 0.055)	10000	0.035 (0.015 – 0.055)	8400	0.035 (0.015 – 0.050)
2.0	≤2	9500	0.040 (0.020 – 0.060)	7900	0.040 (0.020 – 0.060)	6700	0.040 (0.020 – 0.060)
2.5	≤2	7900	0.050 (0.030 – 0.070)	6600	0.050 (0.030 – 0.070)	5700	0.050 (0.030 – 0.070)
3.0	≤2	7900	0.060 (0.040 – 0.080)	7900	0.060 (0.040 – 0.080)	6800	0.060 (0.040 – 0.080)

		M		K	
Materiał		Austenityczne stale nierdzewne (< 200 HB), DIN X5CrNi189, X5CrNiMo1810 itp.		Żeliwa szare (<350MPa) DIN GG30 itp.	
DC	L/D	n (min ⁻¹)	α=0° fr (Min. – Max.) (mm/rev)	n (min ⁻¹)	α=0° fr (Min. – Max.) (mm/rev)
0.75	≤2	10600	0.007 (0.003 – 0.011)	23300	0.030 (0.010 – 0.050)
1.0	≤2	7900	0.007 (0.003 – 0.011)	17500	0.030 (0.010 – 0.050)
1.5	≤2	5300	0.010 (0.005 – 0.015)	12200	0.035 (0.015 – 0.055)
2.0	≤2	4700	0.015 (0.010 – 0.020)	9500	0.040 (0.020 – 0.060)
2.5	≤2	3800	0.015 (0.010 – 0.020)	7900	0.050 (0.030 – 0.070)
3.0	≤2	3100	0.020 (0.010 – 0.030)	7900	0.060 (0.040 – 0.080)

		K		N	
Materiał		Żeliwa sferoidalne (<450MPa) DIN GGG40.3 itp.		Stopy aluminium (Si<5%) JIS A6061, A7075 itp.	
DC	L/D	n (min ⁻¹)	α=0° fr (Min. – Max.) (mm/rev)	n (min ⁻¹)	α=0° fr (Min. – Max.) (mm/rev)
0.75	≤2	16900	0.010 (0.005 – 0.015)	42400	0.020 (0.010 – 0.030)
1.0	≤2	12700	0.010 (0.005 – 0.015)	31800	0.020 (0.010 – 0.030)
1.5	≤2	10000	0.020 (0.010 – 0.030)	21200	0.020 (0.010 – 0.030)
2.0	≤2	8700	0.030 (0.015 – 0.045)	17500	0.050 (0.030 – 0.070)
2.5	≤2	7300	0.045 (0.025 – 0.065)	14000	0.060 (0.040 – 0.090)
3.0	≤2	6800	0.050 (0.040 – 0.060)	11600	0.060 (0.040 – 0.090)

1. Zalecana głębokość otworu: DC×2. Głębokość otworu mierzona jest od najwyższego punktu otworu na powierzchniach ukośnych. (Patrz rysunek)
2. Dane w tabeli powyżej dotyczą wiercenia w poziomej powierzchni. Przy wierceniu w powierzchniach nachylonych należy dobrać odpowiedni posuw. Gdy kąt nachylenia α wynosi maksymalnie 30°, ustawić posuw wynoszący 70%, a przy dla α powyżej 30°, ustawić posuw wynoszący 50% lub niższy.
3. Narzędzie służy wyłącznie do wiercenia otworów. Nie może być użyte do frezowania poprzecznego ani spiralnego.

