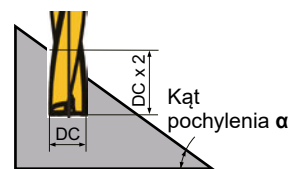


## ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

Materiał przedmiotu obrabianego		P					
		Stal konstrukcyjna ( $\leq 180\text{HB}$ )		Stal węglowa, Stal stopowa (180–280HB)		Stal węglowa, Stal stopowa (280–350HB)	
		C10E itd.		DIN Ck45, 41CrMo4 itd.		DIN 40CrNiMoA itd.	
Średnica wiertła DC (mm)	L/D	Obroty ( $\text{min}^{-1}$ )	$\alpha=0^\circ$ Posuw (min.–maks.) (mm/obr.)	Obroty ( $\text{min}^{-1}$ )	$\alpha=0^\circ$ Posuw (min.–maks.) (mm/obr.)	Obroty ( $\text{min}^{-1}$ )	$\alpha=0^\circ$ Posuw (min.–maks.) (mm/obr.)
<b>0.75</b>	$\leq 2$	23300	0.030 (0.010–0.050)	19000	0.030 (0.010–0.050)	16900	0.030 (0.010–0.050)
<b>1.0</b>	$\leq 2$	17500	0.030 (0.010–0.050)	14300	0.030 (0.010–0.050)	12700	0.030 (0.010–0.050)
<b>1.5</b>	$\leq 2$	12200	0.035 (0.015–0.055)	10000	0.035 (0.015–0.055)	8400	0.035 (0.015–0.050)
<b>2.0</b>	$\leq 2$	9500	0.040 (0.020–0.060)	7900	0.040 (0.020–0.060)	6700	0.040 (0.020–0.060)
<b>2.5</b>	$\leq 2$	7900	0.050 (0.030–0.070)	6600	0.050 (0.030–0.070)	5700	0.050 (0.030–0.070)
<b>2.95</b>	$\leq 2$	7900	0.060 (0.040–0.080)	7900	0.060 (0.040–0.080)	6800	0.060 (0.040–0.080)

Materiał przedmiotu obrabianego		M		K			
		Austenityczna stal nierdzewna ( $\leq 200\text{HB}$ )		Żeliwo szare ( $\leq 350\text{MPa}$ )		Żeliwo sferoidalne (GGG) ( $\leq 450\text{MPa}$ )	
		DIN X5CrNi189, X5CrNiMo1810 itd.		DIN GG30 itd.		DIN GGG40.3 itd.	
Średnica wiertła DC (mm)	L/D	Obroty ( $\text{min}^{-1}$ )	$\alpha=0^\circ$ Posuw (min.–maks.) (mm/obr.)	Obroty ( $\text{min}^{-1}$ )	$\alpha=0^\circ$ Posuw (min.–maks.) (mm/obr.)	Obroty ( $\text{min}^{-1}$ )	$\alpha=0^\circ$ Posuw (min.–maks.) (mm/obr.)
<b>0.75</b>	$\leq 2$	10600	0.007 (0.003–0.011)	23300	0.030 (0.010–0.050)	16900	0.010 (0.005–0.015)
<b>1.0</b>	$\leq 2$	7900	0.007 (0.003–0.011)	17500	0.030 (0.010–0.050)	12700	0.010 (0.005–0.015)
<b>1.5</b>	$\leq 2$	5300	0.010 (0.005–0.015)	12200	0.035 (0.015–0.055)	10000	0.020 (0.010–0.030)
<b>2.0</b>	$\leq 2$	4700	0.015 (0.010–0.020)	9500	0.040 (0.020–0.060)	8700	0.030 (0.015–0.045)
<b>2.5</b>	$\leq 2$	3800	0.015 (0.010–0.020)	7900	0.050 (0.030–0.070)	7300	0.045 (0.025–0.065)
<b>2.95</b>	$\leq 2$	3100	0.020 (0.010–0.030)	7900	0.060 (0.040–0.080)	6800	0.050 (0.040–0.060)

Materiał przedmiotu obrabianego		N	
		Stopy aluminium ( $\text{Si}<5\%$ )	
		JIS A6061, A7075 itd.	
Średnica wiertła DC (mm)	L/D	Obroty ( $\text{min}^{-1}$ )	$\alpha=0^\circ$ Posuw (min.–maks.) (mm/obr.)
<b>0.75</b>	$\leq 2$	42400	0.020 (0.010–0.030)
<b>1.0</b>	$\leq 2$	31800	0.020 (0.010–0.030)
<b>1.5</b>	$\leq 2$	21200	0.020 (0.010–0.030)
<b>2.0</b>	$\leq 2$	17500	0.050 (0.030–0.070)
<b>2.5</b>	$\leq 2$	14000	0.060 (0.040–0.090)
<b>2.95</b>	$\leq 2$	11600	0.060 (0.040–0.090)



Uwaga 1) Zalecana głębokość otworu:  $DC \times 2$ . Głębokość otworu mierzona jest od najwyższego punktu otworu na powierzchniach ukośnych (Patrz rysunek)

Uwaga 2) Dane w tabeli powyżej dotyczą wiercenia w poziomej powierzchni.

Przy wierceniu otworów w powierzchniach nachylonych, należy dobrać posuw odpowiednio do kąta nachylenia.

Gdy kąt nachylenia  $\alpha$  wynosi maks.  $30^\circ$ , należy ustawić posuw wynoszący maks. 70%.

Dla kąta nachylenia  $\alpha$  powyżej  $30^\circ$ , należy ustawić posuw wynoszący 50% lub niższy.

Uwaga 3) Narzędzie służy wyłącznie do wiercenia otworów. Nie może być użyte do frezowania poprzecznego i do spiralnego.