Parametry skrawania dla nawiertaków

Machining parameters for spotting drills

Параметры резки зенкеров

	Materiały obrabiane / Machined materials / Обрабатываемые материалы	Vc [m/min]	Posuw [mm/obr] Feed [mm/rotation] / Подача [мм/обр] ø 5	ø 8	ø 12	ø 16	ø 20
1.1	**Stale niestopowe** / Unalloyed steels / Нелегерованные стали	40 ÷ 60	0,04	0,06	0,08	0,12	0,15
1.2	**Stale niestopowe i stopowe** / Unalloyed and alloyed steels / Нелегерованные и легерованные стали	30 ÷ 60	0,03	0,05	0,08	0,10	0,12
1.3	**Stale stopowe** / Alloyed steels / Легерованные стали	25 ÷ 60	0,02	0,035	0,05	0,08	0,10
1.4	**Stale stopowe** / Alloyed steels / Легерованные стали	30 ÷ 60	0,03	0,04	0,06	0,08	0,10
2.1	**Stale nierdzewne i kwasoodporne** Stainless and acid resistand steel Кислотоустойчивые и нержавеющие стали	40 ÷ 60	0,08	0,10	0,12	0,16	0,20
2.2	**Stale nierdzewne i kwasoodporne z podwyższoną zawartością chromu i niklu** Stainless and acid resistand steels with higher content of chrom and nikiel Кислотоустойчивые и нержавеющие стали с повышённым содержанием хрома и никеля	30 ÷ 50	0,04	0,06	0,06	0,08	0,12
3.1	**Żeliwo szare** / Grey cast iron / Серый чугун	40 ÷ 60	0,06	0,08	0,10	0,12	0,18
3.2	**Żeliwo sferoidalne, żeliwo ciągliwe** Spheroidal cast iron, melleable cast iron Магниевый чугун, ковкий чугун	25 ÷ 60	0,04	0,06	0,08	0,10	0,12
4.1	**Tytan** / Titan / Титан	60 ÷ 80	0,06	0,08	0,12	0,16	0,22
4.2	**Stopy tytanu** / Titan alloys / Сплавы титана	60 ÷ 80	0,08	0,10	0,16	0,20	0,25
5.1	**Aluminium, miedź** / Aluminium, copper / Алюмний, медь	90 ÷ 150	0,16	0,20	0,28	0,36	0,45
5.2	**Stopy aluminium, stopy miedzi** / Aluminium alloys, copper alloys / Алюминевый сплав, медный сплав	90 ÷ 150	0,16	0,20	0,28	0,36	0,45
6	**Tworzywa sztuczne** / Plastics / Пластмассы	60 ÷ 80	0,08	0,12	0,16	0,22	0,30