

Рекомендуемые режимы сверления корончатых сверл, об/мин

HSS

Ø сверла	Обрабатываемый материал, об/мин						
	Высокоуглеродистая сталь	Легированная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Алюминия сплав	Цинковый сплав	Жесткий пластик
12–15 мм	750-570	480-380	240-190	480-380	710-570	850-680	350-270
16–20 мм	540-430	360-290	180-140	360-290	540-430	640-500	260-210
21–30 мм	410-290	270-190	140-100	270-190	410-290	490-340	200-140
31–40 мм	280-220	190-140	90-70	190-140	280-220	330-260	130-100
41–50 мм	210-170	140-120	70-60	140-120	210-170	250-200	100-80
51–60 мм	170-140	110-100	60-50	110-100	170-140	200-170	80-70
61–70 мм	140-120	95-80	50-40	95-80	140-120	170-150	70-60
71–80 мм	120-105	80-70	40-35	80-70	120-105	145-125	60-50
81–90 мм	105-95	70-65	35-30	70-65	105-95	125-110	50-60
91–100 мм	95-85	65-55	30-25	65-55	95-85	110-100	60-45
101–150 мм	85-60	55-40	25-20	55-40	85-60	100-70	40-30

TCT

Ø сверла	Обрабатываемый материал, об/мин						
	Высокоуглеродистая сталь	Легированная сталь	Чугун	Нержавеющая сталь	Алюминия сплав	Цинковый сплав	Жесткий пластик
12–15 мм	1120-950	850-680	950-760	480-380	1430-1140	950-760	950-760
16–20 мм	890-720	640-510	720-570	360-290	1050-850	720-570	720-570
21–30 мм	680-470	490-340	550-380	270-190	820-570	550-380	550-380
31–40 мм	460-360	330-260	370-290	185-140	550-430	370-290	370-290
41–50 мм	350-290	250-200	280-230	140-115	420-340	280-230	280-230
51–60 мм	280-240	200-170	230-190	110-95	340-290	230-190	230-190
61–70 мм	230-200	170-150	190-160	95-80	280-250	190-160	190-160
71–80 мм	200-180	140-125	160-140	80-70	240-215	160-140	160-140
81–90 мм	175-155	125-110	140-125	70-65	215-190	140-130	140-130
91–100 мм	155-140	110-100	125-115	65-55	190-170	130-120	130-120
101–150 мм	140-95	100-70	115-75	55-40	170-120	120-80	120-80