

**10.20. Значения показателей степеней m , x , y , q
для определения скорости резания при зенкеровании и развертывании**

Обрабатываемый материал	Материал рабочей части											
	зенкера								развертки			
	Инструментальная сталь				Твердый сплав				Быстрорежущая сталь			
	m	x	y	q	m	x	y	q	m	x	y	q
Сталь, цветные металлы, сплавы Чугун, бронза	0,3	0,2	0,5	0,3	—	—	—	—	0,4	0,2	0,65	0,3
	0,125	0,1	0,4	0,2	0,4	0,1	0,45	0,1	0,3	0,1	0,5	0,2

10.21. Значение коэффициента C_v при зенкеровании и развертывании

Обрабатываемый материал	Зенкер				Развертка быстрорежущая
	быстрорежущий		твердосплавный		
	концевой	насадной	концевой	насадной	
Сталь конструкционная с $\sigma_B < 900$ МПа (< 155 НВ)	0,226	0,2	—	—	0,152
Сталь конструкционная и легированная с $\sigma_B = 900$ МПа (> 150 НВ)	2 000	1 800	—	—	1,310
Сталь автоматная (140—230 НВ)	3 000	2 700	—	—	1,960
Сталь инструментальная легированная (210—240 НВ)	6,40	5,75	—	—	5,250
Сталь аустенитного класса (210—240 НВ)	6,40	5,75	—	—	5,250
Серый чугун (140—240 НВ)	17 000	15 400	87 000	78 000	14 500
Ковкий чугун (120—200 НВ)	21 400	19 000	108 700	97 900	18 100
Бронза средней твердости	56	50	—	—	—
Алюминий и его сплавы	80	72	—	—	—
Латунь	48	53	—	—	—

Площадь сечения среза каждым зубом, мм^2 , $f_z = ab = s_z t$; площадь сечения среза всеми зубьями $f = s_0 t$.

В зависимости от значений s_0 и t по нормативам [208] рассчитывают силы резания, а в зависимости от сил и скорости — мощность резания.

Зенковки

Зенковки цилиндрические. Основные типы и размеры стандартных зенковок приведены в табл. 10.22.

Зенковки отличаются наличием направляющей цапфы с углом φ , равным 90° , четырьмя зубьями у всех типов. В остальном кон-