





■ Сверление композитов • Серия PDC251 • Сплав KD1415™ • Внутренний подвод СОЖ

Обработка отверстий

Группа материала													
		Скорость резания – v_c			Метрическая система								
		Диапазон – м/мин			Рекомендуемая подача (f) в зависимости от диаметра								
		min	Начальное значение	max		3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0
C	2	15	120	150	мм/об	0,01–0,05	0,02–0,07	0,03–0,10	0,04–0,12	0,05–0,15	0,05–0,18	0,6–0,21	0,07–0,23
	3	10	15	25	мм/об	0,01–0,05	0,02–0,07	0,03–0,10	0,04–0,12	0,05–0,15	0,05–0,18	0,6–0,21	0,07–0,23
	4	10	25	60	мм/об	0,01–0,05	0,02–0,07	0,03–0,10	0,04–0,12	0,05–0,15	0,05–0,18	0,6–0,21	0,07–0,23

■ Сверление композитов • Серия PDC251 • Сплав KD1415 • Обработка без СОЖ

Группа материала													
		Скорость резания – v_c			Метрическая система								
		Диапазон – м/мин			Рекомендуемая подача (f) в зависимости от диаметра								
		min	Начальное значение	max		3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0
C	2	15	80	120	мм/об	0,01–0,05	0,02–0,07	0,03–0,10	0,04–0,12	0,05–0,15	0,05–0,18	0,6–0,21	0,07–0,23
	3	10	10	15	мм/об	0,01–0,05	0,02–0,07	0,03–0,10	0,04–0,12	0,05–0,15	0,05–0,18	0,6–0,21	0,07–0,23
	4	10	15	25	мм/об	0,01–0,05	0,02–0,07	0,03–0,10	0,04–0,12	0,05–0,15	0,05–0,18	0,6–0,21	0,07–0,23