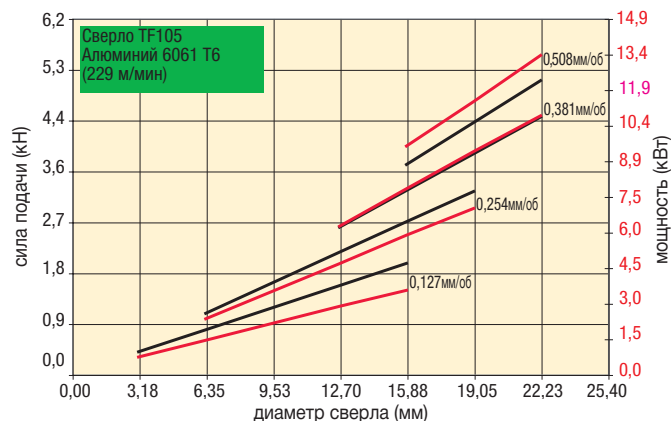
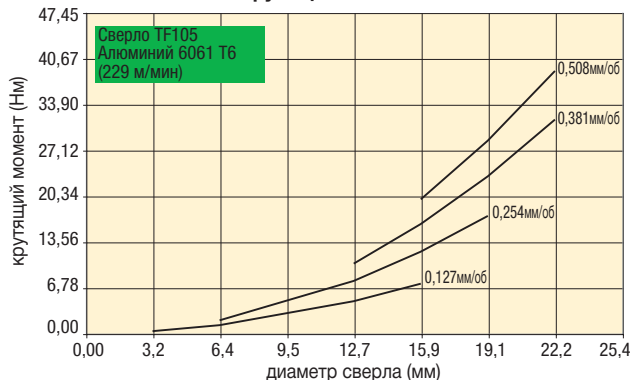
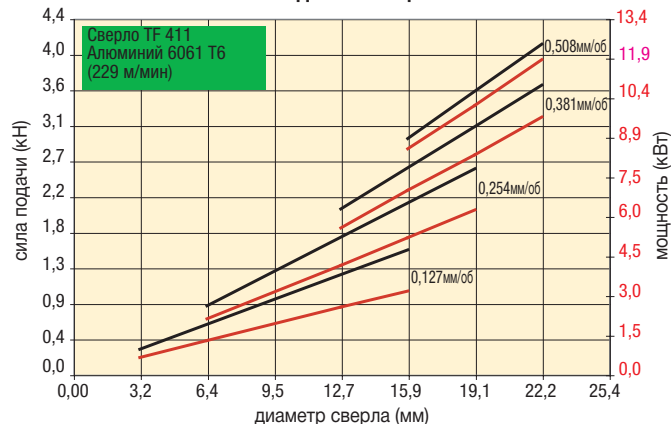


Цельные твердосплавные сверла — Основные зависимости при обработке алюминия**Графические зависимости**

Нижепредставленные графики построены на основе данных, полученных в условиях резания близких к идеальным. Измерение параметров резания осуществлялось в условиях механической лаборатории, оборудованной соответствующим образом. В связи с этим некоторые значения могут не совпадать с полученными в условиях реальной технологической среды. В условиях производства результаты могут быть выше или ниже, в зависимости от определенных условий и внешних факторов. Каждый график может быть использован лишь в качестве справочного материала. Мощность и сила подачи приводятся вместе, поскольку на осевое усилие приходится основная доля всей потребляемой мощности. Скорости и подачи, используемые для расчета мощности, являются рекомендуемыми начальными значениями. В процессе установления значений графиков на операциях применялся внутренний или наружный подвод СОЖ, в зависимости от конкретных условий резания.

- Мощность рассчитывается при резании (кВт).

**Мощность, крутящий момент и усилие подачи****Сила подачи и мощность****Крутящий момент****Сила подачи и мощность****Крутящий момент**