

Техническая информация



Выбор оптимального инструмента — Сверление — Цветные металлы — N4

Выбор оптимального инструмента — Сверление – N4

Система подвода СОЖ	Глубина сверления	Ссылка на стр.	Серия	* Сплав/ Геометрия	Диапазон диаметров (мм).	Начальное значение	Диапазон																
						Фут/мин	262	328	394	492	656	820	984	1148	1640	2460	3281						
						м/мин	80	100	120	150	200	250	300	350	500	750	1000						
Цельные твердосплавные/модульные сверла						СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ																	
Внутренний подвод	2xD, 3xD, 4xD	E7	DFR	O- KC7025 LD I- KC7025 LD	12,50 – 24,00	2362 720	1560 475 2760 841																
							1040 317 1840 561																
	Неустойчивый	O- KC7025 LD I- KC7025 LD	1575 480	645 197 1141 348																			
				Прерываемый	O- KC7020 GD I- KC7025 LD	984 300																	
Внутренний подвод	2.5xD, 4xD	E12	DFT				O- KC7025 LD I- KC7025 LD	16,00 – 76,00	2197 670	1560 475 2760 841													
				Неустойчивый	O- KC7025 LD I- KC7025 LD	1465 446				967 295 1711 522													
	Прерываемый	O- KC7020 GD I- KC7025 LD	915 279				600 183 1061 323																
				Внутренний подвод	3xD - 10XD+	E49	HTS-DFR	P- B514 G13 O- KC7025 LD I- KC7025 LD	40,00 – 55,00	732 223	391 119 1094 333												
Неустойчивый	O- KC7025 LD I- KC7025 LD	488 149	336 102 784 239																				
			Прерываемый		O- KC7025 LD I- KC7025 LD	317 97	218 67 510 155																
Внутренний подвод	3xD - 10XD+	E55					HTS-DFT	P- B510 AS3 O- KC7225 LD I- KC7225 LD	45,00 – 270,00	732 223	504 154 1176 358												
			Неустойчивый	O- KC7225 LD I- KC7225 LD	488 149	336 102 784 239																	
	Прерываемый	O- KC7225 LD I- KC7225 LD				317 97	218 67 510 155																

Сплав/геометрия сверл с механическим креплением пластин: O=Внешняя пластина, I=Внутренняя пластина, P=Пилотное сверло