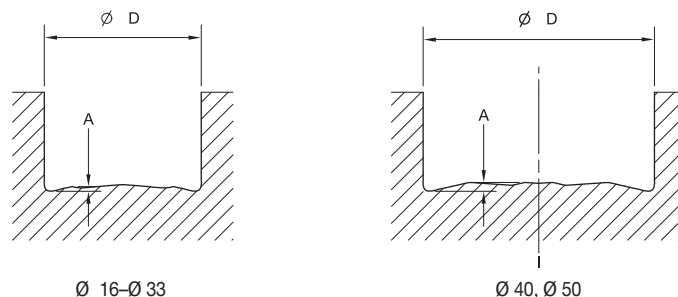


■ Форма дна высверленного отверстия



форма дна высверленного отверстия						
диаметр резания	Ø 16, Ø 17	Ø 20, Ø 21	Ø 25, Ø 26	Ø 32, Ø 33	Ø 40	Ø 50
A (мм)	0,50	0,64	0,85	1,12	1,54	1,65

■ Сверление

- Поддачи при сверлении рассчитываются на основании (1) эффективного режущего зуба.
- При сверлении используйте струю воздуха под давлением.
- При обработке вязких материалов используйте сверление с периодическим выводом сверла.
- Для обработки нержавеющей стали используйте СОЖ.

сверление	
диаметр резания	максимальная глубина (мм)
Ø 16	13
Ø 17	13
Ø 20	17
Ø 21	17
Ø 25	22
Ø 26	22
Ø 32	25
Ø 33	25
Ø 40	25
Ø 50	25

■ Рекомендуемые режимы резания

обрабатываемый материал	подача (мм/зуб)		сплав
	сверление	профильная обработка/прорезание пазов	
сталь	0,08–0,12	0,05–0,25	KC720M
нержавеющая сталь	0,08–0,15	0,05–0,15	KC720M
чугун	0,05–0,20	0,05–0,25	KC505M

■ Врезание под углом

- Угол врезания не должен превышать 8°.
- Осевая глубина резания при врезании не должна превышать 50% диаметра фрезы.
- Использование струи воздуха под давлением обеспечивает улучшенный стружкоотвод.

