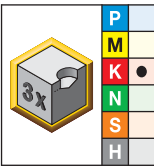
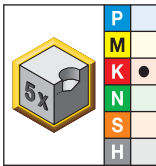
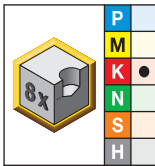


(B254/B255/B256_YPC • ~3 x D/~5 x D/~8 x D, продолжение)



Цельные твердосплавные сверла

			диаметр D1			диаметр проволоки			L5	LS	D
			мм	дюйм	значение						
											
укороченное • KCK10	удлиненное • KCK10	сверхдлинное • KCK10									
B254A18000YPC	B255A18000YPC	B256A18000YPC	18,000	.7087	—				4,5	48	18
B254A18200YPC	—	—	18,200	.7165	—				4,5	50	20
B254A18258YPC	B255A18258YPC	B256A18258YPC	18,258	.7188	23/32				4,5	50	20
B254A18500YPC	B255A18500YPC	B256A18500YPC	18,500	.7283	—				4,6	50	20
B254A18800YPC	B255A18800YPC	B256A18800YPC	18,800	.7402	—				4,7	50	20
B254A19000YPC	B255A19000YPC	B256A19000YPC	19,000	.7480	—				4,7	50	20
B254A19050YPC	B255A19050YPC	—	19,050	.7500	3/4				4,7	50	20
—	B255A19446YPC	B256A19446YPC	19,446	.7656	49/64				4,8	50	20
B254A19446YPC	—	—	19,446	.7656	49/64				4,8	50	20
B254A19500YPC	B255A19500YPC	B256A19500YPC	19,500	.7677	—				4,8	50	20
B254A19700YPC	B255A19700YPC	—	19,700	.7756	—				4,9	50	20
B254A19800YPC	B255A19800YPC	B256A19800YPC	19,800	.7795	—				4,9	50	20
B254A20000YPC	B255A20000YPC	B256A20000YPC	20,000	.7874	—				4,9	50	20
—	B255A20500YPC	—	20,500	.8071	—				5,1	50	20
B254A20638YPC	B255A20638YPC	B256A20638YPC	20,638	.8125	13/16				5,1	50	20
B254A21000YPC	B255A21000YPC	—	21,000	.8268	—				5,2	50	20
B254A22000YPC	B255A22000YPC	B256A22000YPC	22,000	.8661	—				5,4	50	20
B254A22225YPC	B255A22225YPC	B256A22225YPC	22,225	.8750	7/8				5,5	56	25
B254A23416YPC	B255A23416YPC	—	23,416	.9219	59/64				5,7	56	25
B254A24000YPC	B255A24000YPC	—	24,000	.9449	—				5,9	56	25
B254A25000YPC	B255A25000YPC	—	25,000	.9843	—				6,1	56	25
—	—	B256A25004YPC	25,004	.9844	63/64				6,1	56	25

Точность изготовления • Метрическая система

диапазон номинальных размеров	D1 допуск m7	D допуск h6
>3-6	0,004/0,016	0,000/-0,008
>6-10	0,006/0,021	0,000/-0,009
>10-18	0,007/0,025	0,000/-0,011
>18-25,4	0,008/0,029	0,000/-0,013

■ Сверла YPC • Серия B25_YPC • Сплав KCK10™ • Внутренний подвод СОЖ для сверл диаметром от 3 до 20 мм

Группа материала													
	Скорость резания – vc			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	
K	1	130	160	210	мм/об	0,08 - 0,12	0,15 - 0,21	0,21 - 0,29	0,26 - 0,37	0,30 - 0,42	0,34 - 0,45	0,38 - 0,53	0,42 - 0,58
	2	90	130	180	мм/об	0,08 - 0,12	0,14 - 0,18	0,20 - 0,27	0,24 - 0,32	0,26 - 0,38	0,32 - 0,42	0,36 - 0,48	0,39 - 0,53
	3	70	90	130	мм/об	0,07 - 0,11	0,11 - 0,15	0,16 - 0,22	0,20 - 0,27	0,23 - 0,32	0,25 - 0,35	0,29 - 0,40	0,32 - 0,43