

## ТИП M155



Твердый сплав

DIN 6537 Стандарт

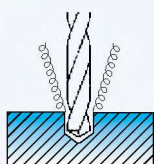


Стандартная длина

30°

Угол наклона спирали

TiAlN RT



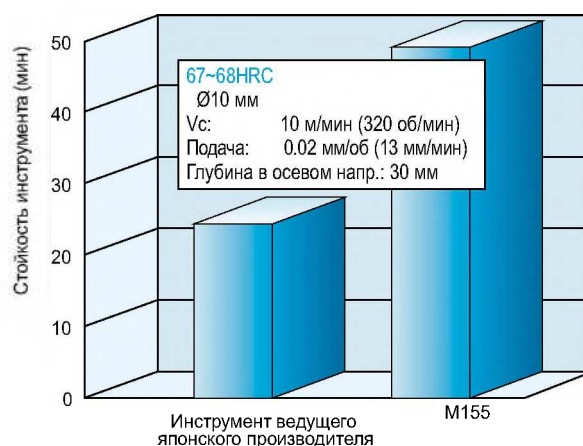
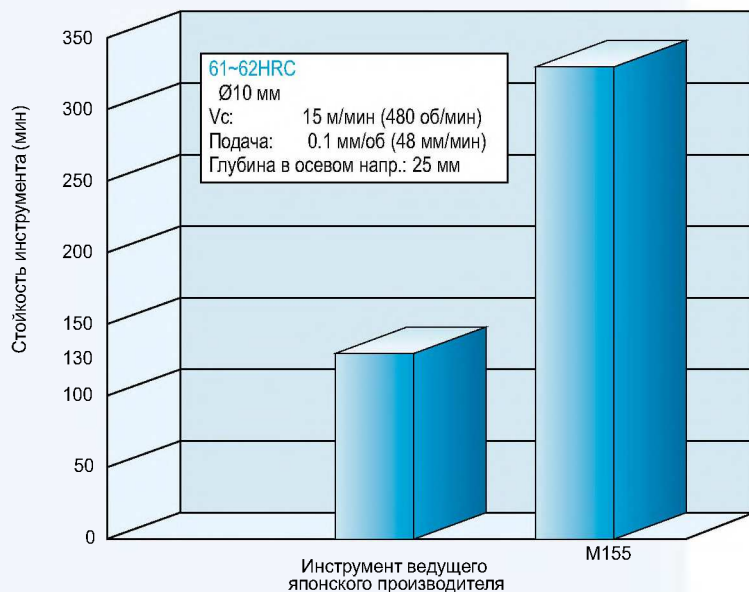
ST > 45 HRC

Закаленная сталь

Высокопроизводительное короткое сверло с углом при вершине 140° для сверления на глубину 3xD с самоцентрированием.

### ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНОЕ КОРОТКОЕ СВЕРЛО С УГЛОМ ПРИ ВЕРШИНЕ 140°

ТИП СВЕРЛА	D	d	Длина реж. части	Общая длина	Число зубьев
M15503000	3	6	20	62	2
M15503100	3.1	6	20	62	2
M15503200	3.2	6	20	62	2
M15503300	3.3	6	20	62	2
M15503400	3.4	6	20	62	2
M15503500	3.5	6	20	62	2
M15503600	3.6	6	20	62	2
M15503700	3.7	6	24	66	2
M15503800	3.8	6	24	66	2
M15503900	3.9	6	24	66	2
M15504000	4	6	24	66	2
M15504100	4.1	6	24	66	2
M15504200	4.2	6	24	66	2
M15504300	4.3	6	24	66	2
M15504400	4.4	6	24	66	2
M15504500	4.5	6	24	66	2
M15504600	4.6	6	24	66	2
M15504700	4.7	6	24	66	2
M15504800	4.8	6	28	66	2
M15504900	4.9	6	28	66	2
M15505000	5	6	28	66	2
M15505100	5.1	6	28	66	2
M15505200	5.2	6	28	66	2
M15505300	5.3	6	28	66	2



### Параметры обработки

МАТЕРИАЛ	Vc (TiAlN) м/мин	Fz- подача на оборот (мм) D- диаметр (мм)							
		3	5	8	10	12	16	18	20
40<HRC<50HRC	25~40	0.05~0.09	0.09~0.11	0.11~0.15	0.13~0.16	0.14~0.17	0.15~0.19	0.17~0.21	0.19~0.21
50<HRC<60	10~35	0.03~0.07	0.05~0.08	0.07~0.10	0.09~0.11	0.09~0.12	0.10~0.13	0.10~0.15	0.12~0.15
60<HRC	7~12	0.02~0.05	0.04~0.06	0.04~0.06	0.04~0.06	0.04~0.06	0.04~0.06	0.04~0.06	0.04~0.06

