

Высокопроизводительные цельные твердосплавные сверла



Рекомендации по применению • TOP DRILL S+™ • Серия 170500 • Серии 170501 170502 170503

| TOP DRILL S+ • Серия 170500 • Сталь и чугун • Режимы резания | | | | | | | | | | | | |
|--|-----------------------|---------------------------|---------------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------|
| Группа | Скорость резания (Vc) | | Рекомендуемая подача (Fz) | | | | | | | | | |
| | Начальное значение | Диапазон м/мин Min Max | Диаметр инструмента | 3,0 | 4,0 | 6,0 | 8,0 | 10,0 | 12,0 | 16,0 | 20,0 | |
| | | | | мм/об | мм/об | мм/об | мм/об | мм/об | мм/об | мм/об | мм/об | мм/об |
| P | 1 | 95 | 80 - 130 | 0,06 - 0,12 | 0,10 - 0,18 | 0,12 - 0,24 | 0,14 - 0,29 | 0,17 - 0,34 | 0,20 - 0,39 | 0,24 - 0,47 | 0,31 - 0,60 | |
| | 2 | 115 | 100 - 130 | 0,07 - 0,12 | 0,09 - 0,18 | 0,13 - 0,24 | 0,16 - 0,29 | 0,19 - 0,34 | 0,22 - 0,39 | 0,27 - 0,47 | 0,34 - 0,59 | |
| | 3, 4, 6 | 90 | 60 - 120 | 0,07 - 0,13 | 0,10 - 0,19 | 0,14 - 0,25 | 0,17 - 0,31 | 0,21 - 0,37 | 0,24 - 0,42 | 0,29 - 0,52 | 0,38 - 0,65 | |
| | 5, 7, 8, 9 | 90 | 60 - 120 | 0,07 - 0,13 | 0,09 - 0,19 | 0,13 - 0,25 | 0,16 - 0,31 | 0,19 - 0,37 | 0,21 - 0,42 | 0,26 - 0,52 | 0,32 - 0,65 | |
| | 10, 11 | 55 | 40 - 70 | 0,05 - 0,08 | 0,06 - 0,11 | 0,09 - 0,16 | 0,11 - 0,20 | 0,13 - 0,24 | 0,15 - 0,27 | 0,20 - 0,35 | 0,26 - 0,45 | |
| K | 15, 16, 17 | 170 | 100 - 210 | 0,08 - 0,16 | 0,12 - 0,24 | 0,16 - 0,30 | 0,20 - 0,38 | 0,23 - 0,44 | 0,25 - 0,49 | 0,31 - 0,60 | 0,38 - 0,74 | |
| | 17 | 145 | 130 - 160 | 0,08 - 0,13 | 0,12 - 0,19 | 0,16 - 0,25 | 0,20 - 0,31 | 0,23 - 0,36 | 0,25 - 0,40 | 0,31 - 0,48 | 0,38 - 0,60 | |
| | 15, 16, 17 | 135 | 100 - 170 | 0,06 - 0,13 | 0,09 - 0,19 | 0,12 - 0,25 | 0,14 - 0,30 | 0,17 - 0,35 | 0,19 - 0,40 | 0,25 - 0,48 | 0,30 - 0,60 | |

| TOP DRILL S+™ • Серии 170501 170502 170503 • Сталь и чугун • Режимы резания | | | | | | | | | | | | |
|---|-----------------------|---------------------------|---------------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------|
| Группа | Скорость резания (Vc) | | Рекомендуемая подача (Fz) | | | | | | | | | |
| | Начальное значение | Диапазон м/мин Min Max | Диаметр инструмента | 3,0 | 4,0 | 6,0 | 8,0 | 10,0 | 12,0 | 16,0 | 20,0 | |
| | | | | мм/об | мм/об | мм/об | мм/об | мм/об | мм/об | мм/об | мм/об | мм/об |
| P | 1 | 130 | 90 - 170 | 0,08 - 0,16 | 0,09 - 0,18 | 0,12 - 0,24 | 0,14 - 0,29 | 0,17 - 0,34 | 0,20 - 0,39 | 0,24 - 0,47 | 0,31 - 0,60 | |
| | 2 | 145 | 110 - 180 | 0,08 - 0,16 | 0,09 - 0,18 | 0,13 - 0,24 | 0,16 - 0,29 | 0,19 - 0,34 | 0,22 - 0,39 | 0,27 - 0,47 | 0,34 - 0,59 | |
| | 3, 4, 6 | 100 | 80 - 120 | 0,09 - 0,17 | 0,10 - 0,19 | 0,14 - 0,25 | 0,17 - 0,31 | 0,21 - 0,37 | 0,24 - 0,42 | 0,29 - 0,52 | 0,38 - 0,65 | |
| | 5, 7, 8, 9 | 95 | 70 - 120 | 0,08 - 0,17 | 0,09 - 0,19 | 0,13 - 0,25 | 0,16 - 0,31 | 0,19 - 0,37 | 0,21 - 0,42 | 0,26 - 0,52 | 0,32 - 0,65 | |
| | 10, 11 | 65 | 50 - 80 | 0,05 - 0,09 | 0,06 - 0,11 | 0,09 - 0,16 | 0,11 - 0,20 | 0,14 - 0,24 | 0,15 - 0,27 | 0,20 - 0,35 | 0,26 - 0,45 | |
| K | 15, 16, 17 | 155 | 100 - 210 | 0,11 - 0,22 | 0,12 - 0,24 | 0,16 - 0,31 | 0,20 - 0,38 | 0,23 - 0,44 | 0,25 - 0,49 | 0,31 - 0,60 | 0,38 - 0,74 | |
| | 17 | 140 | 100 - 180 | 0,11 - 0,17 | 0,12 - 0,19 | 0,16 - 0,25 | 0,20 - 0,31 | 0,23 - 0,36 | 0,25 - 0,40 | 0,31 - 0,48 | 0,38 - 0,60 | |
| | 18, 19, 20 | 130 | 100 - 160 | 0,08 - 0,17 | 0,09 - 0,19 | 0,12 - 0,25 | 0,14 - 0,30 | 0,17 - 0,35 | 0,19 - 0,40 | 0,24 - 0,48 | 0,30 - 0,60 | |

ПРИМЕЧАНИЕ: Наружный подвод СОЖ рекомендуется применять только для 3 x D. При наружном подводе СОЖ уменьшите скорость на 20%.

Обработка отверстий • Цельные твердосплавные сверла