



Давление СОЖ

На диаграмме слева давление СОЖ представлено в виде функции диаметра отверстия. Чем больше давление СОЖ, тем лучше результат сверления. Срок службы инструмента и качество отверстий возрастают с увеличением давления потока СОЖ.

Сверление наклонных поверхностей

При сверлении наклонных или криволинейных поверхностей используйте меньшую, по сравнению со стандартными значениями, подачу. Уменьшение подачи зависит от угла наклона поверхности детали. После полного захода ленточек сверла в деталь, увеличьте подачу до стандартного значения (100%).



Victory TOP DRILL M1 • UP(M) • Режимы резания

Группа	Скорость резания (Vc)		Диаметр инструмента	Рекомендуемая подача (Fz)							
	Начальное значение	Диапазон — м/мин Min Max		8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	20,0	25,0	
				мм/об	мм/об	мм/об	мм/об	мм/об	мм/об	мм/об	мм/об
P	1	125	80 - 170	мм/об	0,11 - 0,20	0,13 - 0,25	0,14 - 0,31	0,17 - 0,39	0,19 - 0,45	0,25 - 0,48	0,30 - 0,60
	2, 3, 4, 6	75	50 - 100	мм/об	0,11 - 0,28	0,12 - 0,35	0,16 - 0,37	0,21 - 0,46	0,23 - 0,46	0,30 - 0,51	0,38 - 0,64
	5, 7, 8, 9	75	50 - 100	мм/об	0,11 - 0,28	0,12 - 0,35	0,16 - 0,37	0,17 - 0,46	0,18 - 0,46	0,23 - 0,46	0,29 - 0,58
K	15, 16	95	60 - 170	мм/об	0,15 - 0,29	0,16 - 0,32	0,17 - 0,35	0,21 - 0,42	0,25 - 0,48	0,31 - 0,59	0,39 - 0,74
	17	75	60 - 90	мм/об	0,15 - 0,27	0,16 - 0,30	0,17 - 0,33	0,21 - 0,41	0,25 - 0,48	0,31 - 0,59	0,39 - 0,74
	18, 19, 20	65	40 - 90	мм/об	0,16 - 0,30	0,17 - 0,33	0,18 - 0,36	0,20 - 0,41	0,21 - 0,44	0,23 - 0,48	0,29 - 0,60

ПРИМЕЧАНИЕ: Наружный подвод СОЖ не рекомендуется применять для глубины обработки более 3 x D.