

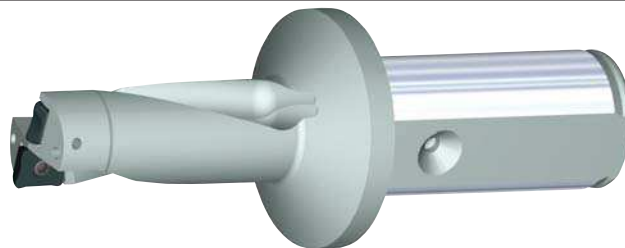
Сверла со сменными режущими пластинами

Рекомендации по применению • Сверла Top Cut™ • THM



Обработка отверстий • Сверла со сменными режущими пластинами

Сверла Top Cut • THM • Режимы резания



Скорость резания (Vc)

Диапазон — м/мин

Рекомендуемая подача (Fz)

Группа	Начальное значение	Диапазон — м/мин		Диаметр инструмента	Рекомендуемая подача (Fz)		
		Min	Max		11,0 - 14,0	14,5 - 18,0	19,0 - 25,0
K	15	119	80 - 160	мм/об	0,07 - 0,11	0,08 - 0,14	0,10 - 0,18
	16	95	60 - 130	мм/об	0,06 - 0,11	0,08 - 0,14	0,10 - 0,18
	17	119	80 - 160	мм/об	0,06 - 0,11	0,08 - 0,14	0,10 - 0,18
	18	95	60 - 130	мм/об	0,06 - 0,11	0,08 - 0,14	0,10 - 0,18
	19	134	90 - 180	мм/об	0,06 - 0,11	0,08 - 0,14	0,10 - 0,18
	20	119	80 - 160	мм/об	0,06 - 0,11	0,08 - 0,14	0,10 - 0,18
N	21	375	250 - 500	мм/об	0,06 - 0,12	0,06 - 0,14	0,08 - 0,18
	22	375	250 - 500	мм/об	0,06 - 0,12	0,06 - 0,14	0,08 - 0,18
	23	326	200 - 450	мм/об	0,06 - 0,12	0,06 - 0,14	0,08 - 0,18
	24	326	200 - 450	мм/об	0,06 - 0,12	0,06 - 0,14	0,08 - 0,18
	25.1	235	150 - 320	мм/об	0,06 - 0,12	0,06 - 0,14	0,08 - 0,18
	25.2	114	80 - 150	мм/об	0,06 - 0,12	0,08 - 0,14	0,10 - 0,18
	26	114	80 - 150	мм/об	0,06 - 0,12	0,08 - 0,14	0,10 - 0,18
S	27	99	60 - 140	мм/об	0,06 - 0,12	0,08 - 0,14	0,10 - 0,18
	32	20	17 - 26	мм/об	0,06 - 0,11	0,08 - 0,14	0,10 - 0,18
	33	15	14 - 21	мм/об	0,06 - 0,11	0,08 - 0,14	0,10 - 0,18
	34	12	11 - 17	мм/об	0,06 - 0,11	0,08 - 0,14	0,10 - 0,18
	35	12	11 - 17	мм/об	0,06 - 0,11	0,08 - 0,14	0,10 - 0,18
	36	40	34 - 61	мм/об	0,06 - 0,11	0,08 - 0,14	0,10 - 0,18
	37	34	29 - 46	мм/об	0,06 - 0,11	0,08 - 0,14	0,10 - 0,18

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