



СВЕРЛА DREAM DRILLS - С ПЛОСКИМ ТОРЦЕМ

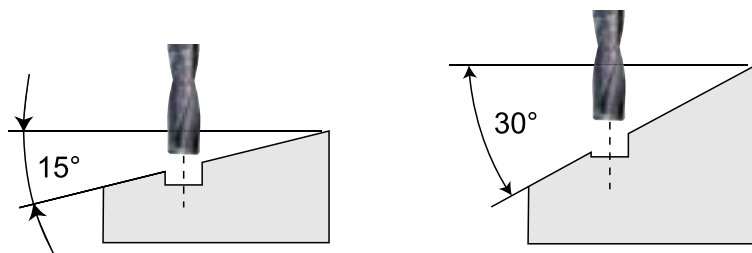
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

DPP447 СЕРИЯ

БЕЗ ОТВЕРСТИЙ ДЛЯ СОЖ (2xD)

VC = м/мин
RPM = об./мин.
FEED = мм/об.

ISO	VDI 3323	Материал	Vc	Параметр	Диаметр сверла (мм)								
					3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0	16.0	20.0
P	1	Нелегированная сталь	80	RPM	8490	6370	5090	4240	3180	2550	2120	1590	1270
				FEED	0.02-0.05	0.03-0.07	0.03-0.08	0.04-0.10	0.08-0.14	0.11-0.17	0.11-0.21	0.18-0.28	0.28-0.38
			80	RPM	8490	6370	5090	4240	3180	2550	2120	1590	1270
	FEED			0.02-0.05	0.03-0.07	0.03-0.08	0.04-0.10	0.08-0.14	0.11-0.17	0.11-0.21	0.18-0.28	0.28-0.38	
	3		70	RPM	7430	5570	4460	3710	2790	2230	1860	1390	1110
				FEED	0.02-0.05	0.03-0.07	0.03-0.08	0.04-0.10	0.07-0.13	0.11-0.17	0.11-0.21	0.18-0.28	0.24-0.34
	4		40	RPM	4240	3180	2550	2120	1590	1270	1060	800	640
				FEED	0.02-0.05	0.03-0.07	0.03-0.08	0.04-0.10	0.07-0.13	0.11-0.17	0.11-0.21	0.18-0.28	0.24-0.34
	5		38	RPM	4030	3020	2420	2020	1510	1210	1010	760	600
FEED		0.02-0.05		0.02-0.06	0.03-0.08	0.03-0.09	0.06-0.12	0.09-0.15	0.08-0.18	0.14-0.24	0.21-0.31		
6	45	RPM	4770	3580	2860	2390	1790	1430	1190	900	720		
		FEED	0.02-0.05	0.03-0.07	0.03-0.08	0.04-0.10	0.07-0.13	0.11-0.17	0.11-0.21	0.18-0.28	0.24-0.34		
7	40	RPM	4240	3180	2550	2120	1590	1270	1060	800	640		
		FEED	0.02-0.05	0.03-0.07	0.03-0.08	0.04-0.10	0.07-0.13	0.11-0.17	0.11-0.21	0.18-0.28	0.24-0.34		
8	38	RPM	4030	3020	2420	2020	1510	1210	1010	760	600		
		FEED	0.02-0.05	0.02-0.06	0.03-0.08	0.03-0.09	0.06-0.12	0.09-0.15	0.08-0.18	0.14-0.24	0.21-0.31		
9	25	RPM	2650	1990	1590	1330	990	800	660	500	400		
		FEED	0.01-0.03	0.02-0.04	0.02-0.05	0.03-0.06	0.03-0.08	0.05-0.10	0.06-0.12	0.06-0.16	0.10-0.20		
M	12	Нержав. сталь	30	RPM	3180	2390	1910	1590	1190	950	800	600	480
K	15	Серый чугун	70	RPM	7430	5570	4460	3710	2790	2230	1860	1390	1110
				FEED	0.02-0.05	0.02-0.06	0.03-0.08	0.03-0.09	0.06-0.12	0.09-0.15	0.08-0.18	0.14-0.24	0.20-0.30
16	60	RPM	6370	4770	3820	3180	2390	1910	1590	1190	950		
		FEED	0.02-0.05	0.02-0.05	0.03-0.06	0.03-0.07	0.04-0.10	0.07-0.13	0.06-0.16	0.11-0.21	0.15-0.25		
N	21	Алюминиевый сплав	165	RPM	17510	13130	10500	8750	6570	5250	4380	3280	2630
				FEED	0.02-0.05	0.04-0.08	0.04-0.10	0.06-0.12	0.10-0.16	0.14-0.20	0.14-0.24	0.22-0.32	0.30-0.40
22	165	RPM	17510	13130	10500	8750	6570	5250	4380	3280	2630		
		FEED	0.02-0.05	0.04-0.08	0.04-0.10	0.06-0.12	0.10-0.16	0.14-0.20	0.14-0.24	0.22-0.32	0.30-0.40		



Угол наклона	Режимы об-ки	
	RPM	FEED
0° - 15°	100%	100%
15° - 30°	100%	50%
30° -	70%	30%

- ▶ Режимы обработки указаны для глубины сверления 2xD.
- ▶ Требуется жесткий и точный станок и оснастка.
- ▶ Рекомендуемая глубина отверстия измеряется от самой высокой точки при сверлении плоских и наклонных поверхностей
- ▶ Рекомендуемые режимы обработки предназначены для сверления плоских и горизонтальных поверхностей
- ▶ При сверлении наклонных поверхностей отрегулируйте скорость подачи соответственно вышеуказанному углу наклона поверхности
 - если угол наклона составляет 15- 30°, рекомендуемая скорость подачи не более 50%.
 - если угол наклона составляет более 30°, рекомендуемая скорость подачи не более 30%, а частота вращения 70%
- ▶ Чем выше твердость материала, тем меньше должна быть скорость резания
- ▶ Выполнение фрезерных операций, с использованием сверла с плоским торцом, недопустимо