

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

DH223 СЕРИЯ

DH224 СЕРИЯ

БЕЗ ОТВЕРСТИЙ ДЛЯ СОЖ

Vc = м/мин. fz = мм/зуб RPM = об./мин. FEED = мм/мин.

ISO	VDI 3323	Материал	Vc	Параметр	Диаметр сверла (мм)		Vc	Параметр	Диаметр сверла (мм)			
					1.0	2.0			3.0	4.0	5.0	6.0
P	2	Нелегированная сталь	70	RPM	22280	11140	100	RPM	10610	7960	6370	5310
			FEED	0.03-0.05	0.05-0.07	FEED		0.06-0.12	0.08-0.14	0.14-0.20	0.16-0.22	
			70	RPM	22280	11140		100	RPM	10610	7960	6370
	4	70	RPM	22280	11140	FEED	0.06-0.12	0.08-0.14	0.14-0.20	0.16-0.22		
	FEED		0.03-0.05	0.05-0.07	RPM	10610	7960	6370	5310			
	5	70	FEED	0.03-0.05	0.05-0.07	100	FEED	0.04-0.10	0.07-0.13	0.10-0.16	0.12-0.18	
	6	70	RPM	19100	9550	80	RPM	8490	6370	5090	4240	
			FEED	0.03-0.05	0.05-0.07		FEED	0.04-0.10	0.07-0.13	0.10-0.16	0.12-0.18	
		70	RPM	22280	11140	100	RPM	10610	7960	6370	5310	
			FEED	0.03-0.05	0.05-0.07		FEED	0.06-0.12	0.08-0.14	0.14-0.20	0.16-0.22	
	7	60	RPM	19100	9550	80	RPM	8490	6370	5090	4240	
FEED			0.03-0.05	0.05-0.07	FEED		0.06-0.12	0.08-0.14	0.14-0.20	0.16-0.22		
60		RPM	19100	9550	80	RPM	8490	6370	5090	4240		
8	60	FEED	0.02-0.04	0.03-0.05	FEED	0.04-0.10	0.07-0.13	0.10-0.16	0.12-0.18			
		30	RPM	9550	4770	40	RPM	4240	3180	2550	2120	
9	30	FEED	0.02-0.04	0.03-0.05	40	FEED	0.03-0.08	0.05-0.11	0.08-0.14	0.10-0.16		
		50	RPM	15920	7960	70	RPM	7430	5570	4460	3710	
	30	FEED	0.03-0.05	0.05-0.07	40	FEED	0.04-0.10	0.07-0.13	0.10-0.16	0.12-0.18		
10	30	RPM	9550	4770	40	RPM	4240	3180	2550	2120		
		FEED	0.02-0.04	0.03-0.05	FEED	0.03-0.08	0.05-0.11	0.08-0.14	0.10-0.16			
11	30	RPM	9550	4770	40	RPM	4240	3180	2550	2120		
		FEED	0.02-0.04	0.03-0.05	FEED	0.03-0.08	0.05-0.11	0.08-0.14	0.10-0.16			
M	12	Нержавеющая сталь	50	RPM	15920	7960	70	RPM	7430	5570	4460	3710
			FEED	0.03-0.05	0.05-0.07	FEED	0.06-0.12	0.08-0.14	0.14-0.20	0.16-0.22		
13	35	RPM	11140	5570	45	RPM	4770	3580	2860	2390		
		FEED	0.02-0.04	0.03-0.05	FEED	0.04-0.10	0.07-0.13	0.10-0.16	0.12-0.18			
K	15	Серый чугун	70	RPM	22280	11140	100	RPM	10610	7960	6370	5310
			FEED	0.04-0.06	0.04-0.06	FEED	0.08-0.14	0.12-0.18	0.15-0.22	0.20-0.26		
	16	65	RPM	20690	10350	80	RPM	8490	6370	5090	4240	
			FEED	0.04-0.06	0.04-0.06	FEED	0.06-0.12	0.08-0.14	0.14-0.20	0.16-0.22		
	17	70	RPM	22280	11140	100	RPM	10610	7960	6370	5310	
			FEED	0.04-0.06	0.04-0.06	FEED	0.08-0.14	0.12-0.18	0.15-0.22	0.20-0.26		
18	50	RPM	15920	7960	70	RPM	7430	5570	4460	3710		
		FEED	0.04-0.06	0.04-0.06	FEED	0.06-0.12	0.08-0.14	0.14-0.20	0.16-0.22			
19	60	RPM	19100	9550	80	RPM	8490	6370	5090	4240		
		FEED	0.04-0.06	0.04-0.06	FEED	0.08-0.14	0.12-0.18	0.15-0.22	0.20-0.26			
20	50	RPM	15920	7960	70	RPM	7430	5570	4460	3710		
		FEED	0.03-0.05	0.05-0.07	FEED	0.06-0.12	0.08-0.14	0.14-0.20	0.16-0.22			
H	38	Закаленная сталь	20	RPM	6370	3180	25	RPM	2650	1990	1590	1330
				FEED	0.01-0.02	0.01-0.03		FEED	0.01-0.03	0.01-0.04	0.02-0.05	0.03-0.06

ISO	VDI 3323	Материал	Vc	Параметр	Диаметр сверла (мм)						
					8.0	10.0	12.0	14.0	16.0	18.0	20.0
P	2	Нелегированная сталь	100	RPM	3980	3180	2650	2270	1990	1770	1590
			FEED	0.18-0.24	0.19-0.27	0.21-0.29	0.23-0.31	0.25-0.33	0.28-0.38	0.30-0.40	
			100	RPM	3980	3180	2650	2270	1990	1770	1590
	4	100	RPM	3980	3180	2650	2270	1990	1770	1590	
			FEED	0.14-0.20	0.15-0.23	0.17-0.25	0.18-0.26	0.19-0.27	0.20-0.30	0.22-0.32	
	5	80	RPM	3180	2550	2120	1820	1590	1410	1270	
			FEED	0.14-0.20	0.15-0.23	0.17-0.25	0.18-0.26	0.19-0.27	0.20-0.30	0.22-0.32	
	6	100	RPM	3980	3180	2650	2270	1990	1770	1590	
			FEED	0.18-0.24	0.19-0.27	0.21-0.29	0.23-0.31	0.25-0.33	0.28-0.38	0.30-0.40	
		80	RPM	3180	2550	2120	1820	1590	1410	1270	
			FEED	0.14-0.20	0.15-0.23	0.17-0.25	0.18-0.26	0.19-0.27	0.20-0.30	0.22-0.32	
8	80	RPM	3180	2550	2120	1820	1590	1410	1270		
		FEED	0.14-0.20	0.15-0.23	0.17-0.25	0.18-0.26	0.19-0.27	0.20-0.30	0.22-0.32		
9	40	RPM	1590	1270	1060	910	800	710	640		
		FEED	0.12-0.18	0.13-0.19	0.14-0.20	0.15-0.21	0.16-0.22	0.17-0.25	0.18-0.28		
10	70	RPM	2790	2230	1860	1590	1390	1240	1110		
		FEED	0.14-0.20	0.15-0.23	0.17-0.25	0.18-0.26	0.19-0.27	0.20-0.30	0.22-0.32		
11	40	RPM	1590	1270	1060	910	800	710	640		
		FEED	0.12-0.18	0.13-0.19	0.14-0.20	0.15-0.21	0.16-0.22	0.17-0.25	0.18-0.28		
M	12	Нержавеющая сталь	70	RPM	2790	2230	1860	1590	1390	1240	1110
			FEED	0.18-0.24	0.19-0.27	0.21-0.29	0.23-0.31	0.25-0.33	0.28-0.38	0.30-0.40	
13	45	RPM	1790	1430	1190	1020	900	800	720		
		FEED	0.14-0.20	0.15-0.23	0.17-0.25	0.18-0.26	0.19-0.27	0.20-0.30	0.22-0.32		
K	15	Серый чугун	100	RPM	3980	3180	2650	2270	1990	1770	1590
			FEED	0.22-0.28	0.25-0.33	0.27-0.35	0.29-0.37	0.31-0.39	0.32-0.42	0.34-0.44	
	16	80	RPM	3180	2550	2120	1820	1590	1410	1270	
			FEED	0.18-0.24	0.19-0.27	0.21-0.29	0.23-0.31	0.25-0.33	0.28-0.38	0.30-0.40	
	17	100	RPM	3980	3180	2650	2270	1990	1770	1590	
			FEED	0.22-0.28	0.25-0.33	0.27-0.35	0.29-0.37	0.31-0.39	0.32-0.42	0.34-0.44	
18	70	RPM	2790	2230	1860	1590	1390	1240	1110		
		FEED	0.18-0.24	0.19-0.27	0.21-0.29	0.23-0.31	0.25-0.33	0.28-0.38	0.30-0.40		
19	80	RPM	3180	2550	2120	1820	1590	1410	1270		
		FEED	0.22-0.28	0.25-0.33	0.27-0.35	0.29-0.37	0.31-0.39	0.32-0.42	0.34-0.44		
20	70	RPM	2790	2230	1860	1590	1390	1240	1110		
		FEED	0.18-0.24	0.19-0.27	0.21-0.29	0.23-0.31	0.25-0.33	0.28-0.38	0.30-0.40		
H	38	Закаленная сталь	25	RPM	990	800	660	570	500	440	400
				FEED	0.03-0.06	0.04-0.07	0.04-0.08	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.10	0.05-0.10

► Рекомендуется снизить подачу следующим образом: **Подача 100%** - DH223(3xD), DH224(5xD)