

# SD серия сверл с внутренним охлаждением

Обрабатываемый материал	Мягкая сталь HB≤180		Легированная сталь ~30HRC		Предварительно закаленная сталь ~40HRC		Нержавеющая сталь		Чугун		Чугун с шаровидным графитом		Алюминиевые сплавы		Жаропрочные сплавы	
Скорость резания	60~120 м/мин		60~120 м/мин		40~70 м/мин		25~40 м/мин		60~120 м/мин		50~100 м/мин		60~140 м/мин		15~25 м/мин	
Диаметр (мм)	Скорость вращения (мин <sup>-1</sup> )	Скорость подачи, (мм/об)	Скорость вращения (мин <sup>-1</sup> )	Скорость подачи, (мм/об)	Скорость вращения (мин <sup>-1</sup> )	Скорость подачи, (мм/об)	Скорость вращения (мин <sup>-1</sup> )	Скорость подачи, (мм/об)	Скорость вращения (мин <sup>-1</sup> )	Скорость подачи, (мм/об)	Скорость вращения (мин <sup>-1</sup> )	Скорость подачи, (мм/об)	Скорость вращения (мин <sup>-1</sup> )	Скорость подачи, (мм/об)	Скорость вращения (мин <sup>-1</sup> )	Скорость подачи, (мм/об)
3	12700	0.09~0.12	12700	0.09~0.12	7400	0.09~0.12	6300	0.03~0.07	12700	0.09~0.12	9500	0.09~0.12	15000	0.09~0.12	2100	0.03~0.06
4	9600	0.10~0.15	9600	0.10~0.15	5600	0.10~0.15	4700	0.04~0.08	9600	0.10~0.15	7000	0.10~0.15	11100	0.10~0.15	1600	0.04~0.07
5	7600	0.12~0.18	7600	0.12~0.18	4500	0.12~0.18	3800	0.05~0.10	7600	0.12~0.18	5700	0.12~0.18	9000	0.12~0.18	1250	0.05~0.09
6	6400	0.14~0.20	6400	0.14~0.20	3700	0.14~0.20	3200	0.06~0.12	6400	0.14~0.20	4700	0.14~0.20	7400	0.14~0.20	1050	0.06~0.11
8	4800	0.16~0.24	4800	0.16~0.24	2800	0.16~0.24	2400	0.08~0.16	4800	0.16~0.24	3600	0.16~0.24	5600	0.16~0.24	800	0.08~0.14
10	3800	0.18~0.27	3800	0.18~0.27	2200	0.18~0.27	1900	0.10~0.18	3800	0.18~0.27	2800	0.18~0.27	4500	0.18~0.27	600	0.10~0.16
12	3200	0.20~0.30	3200	0.20~0.30	1900	0.20~0.30	1600	0.12~0.20	3200	0.20~0.30	2400	0.20~0.30	3700	0.20~0.30	500	0.12~0.18
14	2700	0.22~0.35	2700	0.22~0.35	1600	0.22~0.35	1350	0.13~0.22	2700	0.22~0.35	2100	0.22~0.35	3200	0.22~0.35	450	0.13~0.20
16	2400	0.25~0.36	2400	0.25~0.36	1400	0.25~0.36	1200	0.14~0.25	2400	0.25~0.36	1800	0.25~0.36	2800	0.25~0.36	400	0.14~0.23
18	2100	0.28~0.38	2100	0.28~0.38	1200	0.28~0.38	1050	0.15~0.28	2100	0.28~0.38	1600	0.28~0.38	2500	0.28~0.38	350	0.15~0.25
20	1900	0.30~0.40	1900	0.30~0.40	1100	0.30~0.40	950	0.16~0.30	1900	0.30~0.40	1400	0.30~0.40	2300	0.30~0.40	320	0.16~0.28

1. При первом использовании инструмента, пожалуйста, выполните пробную резку с 90%-ной скоростью резания или 85%-ной скоростью подачи, указанной выше. По мере стабилизации условий резания постепенно увеличивайте скорость резания и скорость подачи.
2. Указанные выше условия резания применимы для сверления с использованием эмульсии.
3. При зажиме сверла, пожалуйста, используйте цангу без каких-либо дефектов или пыли и следите за тем, чтобы радиальное биение сверла не превышало 0,02 мм.
4. Указанные выше условия применимы для глубины резания менее 5 D.