



D4541, D4542 СЕРИЯ

СВЕРЛА НРД ДЛЯ СТАЛИ

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

ISO	VDI 3323	Материал	Vc	Параметр	Диаметр сверла (мм)							
					2.0	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0
P	1	Нелегированная сталь	35	RPM	5570	3710	2790	2230	1860	1390	1110	930
				FEED	0.04-0.10	0.07-0.13	0.09-0.15	0.12-0.18	0.13-0.19	0.18-0.24	0.20-0.30	0.22-0.32
	2		25	RPM	3980	2650	1990	1590	1330	990	800	660
				FEED	0.04-0.10	0.07-0.13	0.09-0.15	0.12-0.18	0.13-0.19	0.18-0.24	0.20-0.30	0.22-0.32
	3		25	RPM	3980	2650	1990	1590	1330	990	800	660
				FEED	0.04-0.10	0.07-0.13	0.09-0.15	0.12-0.18	0.13-0.19	0.18-0.24	0.20-0.30	0.22-0.32
6	30	Низколегирован. сталь	RPM	4770	3180	2390	1910	1590	1190	950	800	
			FEED	0.04-0.10	0.07-0.13	0.09-0.15	0.12-0.18	0.13-0.19	0.18-0.24	0.20-0.30	0.22-0.32	
7	25		RPM	3980	2650	1990	1590	1330	990	800	660	
			FEED	0.04-0.10	0.07-0.13	0.09-0.15	0.12-0.18	0.13-0.19	0.18-0.24	0.20-0.30	0.22-0.32	
10	15		Высоколегир. сталь	RPM	2390	1590	1190	950	800	600	480	400
				FEED	0.04-0.10	0.07-0.13	0.09-0.15	0.12-0.18	0.13-0.19	0.18-0.24	0.20-0.30	0.22-0.32
K	15	Серый чугун		RPM	6370	4240	3180	2550	2120	1590	1270	1060
				FEED	0.06-0.12	0.09-0.15	0.12-0.18	0.15-0.21	0.16-0.22	0.22-0.28	0.26-0.36	0.28-0.38

ISO	VDI 3323	Материал	Vc	Параметр	Диаметр сверла (мм)									
					14.0	16.0	18.0	20.0	22.0	24.0	26.0	28.0	30.0	32.0
P	1	Нелегированная сталь	35	RPM	800	700	620	560	510	460	430	400	370	350
				FEED	0.25-0.35	0.28-0.38	0.34-0.44	0.35-0.45	0.40-0.50	0.44-0.54	0.48-0.58	0.52-0.62	0.56-0.66	0.60-0.70
	2		25	RPM	570	500	440	400	360	330	310	280	270	250
				FEED	0.25-0.35	0.28-0.38	0.34-0.44	0.35-0.45	0.40-0.50	0.44-0.54	0.48-0.58	0.52-0.62	0.56-0.66	0.60-0.70
	3		25	RPM	570	500	440	400	360	330	310	280	270	250
				FEED	0.25-0.35	0.28-0.38	0.34-0.44	0.35-0.45	0.40-0.50	0.44-0.54	0.48-0.58	0.52-0.62	0.56-0.66	0.60-0.70
6	30	Низколегирован. сталь	RPM	680	600	530	480	430	400	370	340	320	300	
			FEED	0.25-0.35	0.28-0.38	0.34-0.44	0.35-0.45	0.40-0.50	0.44-0.54	0.48-0.58	0.52-0.62	0.56-0.66	0.60-0.70	
7	25		RPM	570	500	440	400	360	330	310	280	270	250	
			FEED	0.25-0.35	0.28-0.38	0.34-0.44	0.35-0.45	0.40-0.50	0.44-0.54	0.48-0.58	0.52-0.62	0.56-0.66	0.60-0.70	
10	15		Высоколегир. сталь	RPM	340	300	270	240	220	200	180	170	160	150
				FEED	0.25-0.35	0.28-0.38	0.34-0.44	0.35-0.45	0.40-0.50	0.44-0.54	0.48-0.58	0.52-0.62	0.56-0.66	0.60-0.70
K	15	Серый чугун		RPM	910	800	710	640	580	530	490	450	420	400
				FEED	0.32-0.42	0.35-0.45	0.42-0.52	0.44-0.54	0.50-0.60	0.54-0.64	0.59-0.69	0.64-0.74	0.69-0.79	0.74-0.84

Пожалуйста, уменьшите скорость подачи (15~20%) при работе серий D4542

DJ543, DJ544 СЕРИЯ

СВЕРЛА НРД-SUS ДЛЯ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

ISO	VDI 3323	Материал	Vc	Параметр	Диаметр сверла (мм)				
					2.0	3.0	4.0	5.0	6.0
P	1	Нелегированная сталь	35	RPM	5570	3710	2790	2230	1860
				FEED	0.04-0.1	0.07-0.13	0.09-0.15	0.12-0.18	0.13-0.19
M	12	Нержавеющая сталь	20	RPM	3180	2120	1590	1270	1060
				FEED	0.03-0.07	0.05-0.09	0.06-0.12	0.09-0.15	0.12-0.18
	13		18	RPM	2860	1910	1430	1150	950
				FEED	0.03-0.07	0.05-0.09	0.06-0.12	0.09-0.15	0.12-0.18
	14		15	RPM	2390	1590	1190	950	800
				FEED	0.02-0.05	0.03-0.07	0.04-0.10	0.06-0.12	0.07-0.13
N	21	Алюминиевый сплав	90	RPM	14320	9550	7160	5730	4770
				FEED	0.05-0.12	0.10-0.18	0.12-0.22	0.15-0.25	0.17-0.27
	22		90	RPM	14320	9550	7160	5730	4770
				FEED	0.05-0.12	0.10-0.18	0.12-0.22	0.15-0.25	0.17-0.27
26	35	Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)	RPM	5570	3710	2790	2230	1860	
			FEED	0.03-0.06	0.05-0.09	0.05-0.11	0.08-0.14	0.11-0.17	

ISO	VDI 3323	Материал	Vc	Параметр	Диаметр сверла (мм)						
					8.0	10.0	12.0	14.0	16.0	18.0	20.0
P	1	Нелегированная сталь	35	RPM	1390	1110	930	800	700	620	560
				FEED	0.18-0.24	0.20-0.30	0.22-0.32	0.25-0.35	0.28-0.38	0.34-0.44	0.35-0.45
M	12	Нержавеющая сталь	20	RPM	800	640	530	450	400	350	320
				FEED	0.18-0.24	0.20-0.30	0.26-0.36	0.34-0.44	0.38-0.48	0.40-0.50	0.43-0.53
	13		18	RPM	720	570	480	410	360	320	290
				FEED	0.18-0.24	0.20-0.30	0.26-0.36	0.34-0.44	0.38-0.48	0.40-0.50	0.43-0.53
	14		15	RPM	600	480	400	340	300	270	240
				FEED	0.10-0.160	0.12-0.22	0.14-0.24	0.24-0.34	0.28-0.38	0.30-0.40	0.33-0.43
N	21	Алюминиевый сплав	90	RPM	3580	2860	2390	2050	1790	1590	1430
				FEED	0.25-0.35	0.35-0.45	0.40-0.55	0.45-0.60	0.55-0.70	0.60-0.75	0.65-0.80
	22		90	RPM	3580	2860	2390	2050	1790	1590	1430
				FEED	0.25-0.35	0.35-0.45	0.40-0.55	0.45-0.60	0.55-0.70	0.60-0.75	0.65-0.80
26	35	Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)	RPM	1390	1110	930	800	700	620	560	
			FEED	0.14-0.20	0.16-0.26	0.18-0.28	0.22-0.32	0.26-0.36	0.28-0.38	0.30-0.40	

Пожалуйста, уменьшите скорость подачи (15~20%) при работе серий DJ544