



DTX404, DTX423, DTX424 СЕРИЯ

БЕЗ ОТВЕРСТИЙ ДЛЯ СОЖ

RPM = об./мин.
FEED = мм/об.

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	5310			
	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		
		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	
			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	4,770	3,820	3,180	2,730	2,390	2,120	1,910			
				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	4,770	3,820	3,180	2,730	2,390	2,120	1,910			
	M	12	Нержавеющая сталь	70	RPM	3,380	2,710	2,250	1,930	1,690	1,500	1,350		
					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		
		K	15	Серый чугун	100	RPM	4,770	3,820	3,180	2,730	2,390	2,120	1,910	
						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	
			H	38	Закаленная сталь	25	RPM	1,190	950	800	680	600	530	480
							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%** : DTX404(3xD), DTX423(3xD), DTX424(5xD)