

**VAPDM**

Средняя длина рабочей части, Высокая точность

**РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ**

(Стандартная глубина сверления : равна 5 диаметрам сверла или меньше)

Обработываемый материал	Конструкционная сталь		Углеродистая сталь Сk55 Легированная сталь 070M55 Чугун		Легированная инструментальная сталь X210Cr12 (Материалы низкой твердости) Ферритная нержавеющая сталь X10CrA118, X10CrA113 Мартенситная нержавеющая сталь X20Cr13, X10CrA113		Легированная инструментальная сталь W. Nr. 1.2344 (H13) (-40HRC) Нержавеющая сталь с дисперсионным упрочнением X7CrNiAl177	
	Диам. (мм)	Частота вращения (мин <sup>-1</sup> )	Подача (мм/об)	Частота вращения (мин <sup>-1</sup> )	Подача (мм/об)	Частота вращения (мин <sup>-1</sup> )	Подача (мм/об)	Частота вращения (мин <sup>-1</sup> )
<b>0.5</b>	17000	0.01	12800	0.01	8000	0.01	6600	0.01
<b>1.0</b>	11000	0.05	8300	0.05	5000	0.05	4100	0.04
<b>2.0</b>	6400	0.09	4800	0.09	2900	0.06	2400	0.05
<b>3.0</b>	4300	0.13	3200	0.13	1900	0.10	1600	0.06
<b>4.0</b>	3200	0.15	2400	0.15	1400	0.10	1200	0.08
<b>5.0</b>	2600	0.18	1900	0.18	1100	0.13	950	0.10
<b>6.0</b>	2100	0.19	1600	0.20	950	0.15	800	0.11
<b>8.0</b>	1600	0.24	1200	0.22	720	0.18	600	0.13
<b>10.0</b>	1300	0.28	950	0.25	570	0.21	480	0.15
<b>12.0</b>	1100	0.34	800	0.30	480	0.25	400	0.17
<b>14.0</b>	910	0.39	680	0.35	410	0.30	340	0.21
<b>15.0</b>	850	0.40	640	0.36	380	0.31	320	0.22
<b>16.0</b>	800	0.42	600	0.38	360	0.32	300	0.23
<b>18.0</b>	710	0.44	530	0.40	320	0.34	270	0.24
<b>20.0</b>	570	0.44	450	0.40	250	0.34	220	0.24
<b>22.0</b>	520	0.46	410	0.42	230	0.36	200	0.25
<b>24.0</b>	480	0.48	370	0.44	210	0.37	190	0.26
<b>26.0</b>	440	0.51	340	0.46	200	0.39	170	0.28
<b>28.0</b>	410	0.53	320	0.48	180	0.41	160	0.29
<b>30.0</b>	380	0.55	300	0.50	170	0.43	150	0.30
<b>32.0</b>	360	0.55	280	0.50	160	0.43	140	0.30

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ ДЛЯ СВЕРЛ СЕРИИ VIOLET

- 1) Пожалуйста, снизьте обороты и подачу при недостаточной жесткости закрепленной детали или ограничениях станка.
- 2) Пожалуйста, используйте сверлильную или фрезерную оправку цангового типа.
- 3) Используйте достаточное количество СОЖ.
- 4) Сверла VAPDSSUS и VAPDMSUS рекомендуется использовать для обработки аустенитных нержавеющих сталей (Например X5CrNi1810).
- 5) При сверлении отверстий глубиной более 4 x D сверла, используйте подачу с периодическим выводом сверла из отверстия.

Вышеупомянутые режимы резания указаны для обработки с СОЖ.  
Пожалуйста, снизьте обороты при обработке без СОЖ.