

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

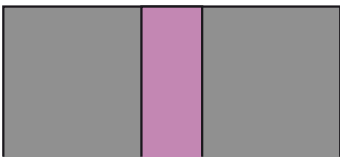

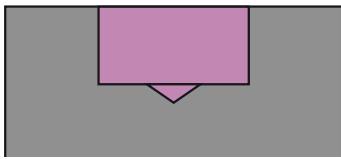

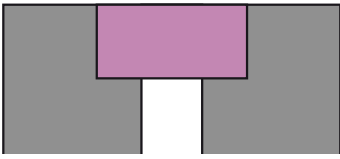

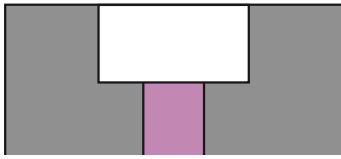

Обработываемый материал	Конструкционная сталь		Углеродистая сталь Сk55 Легированная сталь 070M55 Ковкий чугун		Легированная инструментальная сталь X210Cr12 (Материалы низкой твердости) Ферритная нержавеющая сталь X10CrA118, X10CrA113 Мартенситная нержавеющая сталь X20Cr13, X10CrA113		Легированная инструментальная сталь W.Nr. 1.2344(H13) (-40HRC) Нержавеющая сталь с дисперсионным упрочнением X7CrNiAl177	
	Диам. (мм)	Частота вращения (мин ⁻¹)	Подача (мм/об)	Частота вращения (мин ⁻¹)	Подача (мм/об)	Частота вращения (мин ⁻¹)	Подача (мм/об)	Частота вращения (мин ⁻¹)
3.0	3700	0.10	3200	0.10	2100	0.10	1900	0.05
4.0	2800	0.12	2400	0.12	1600	0.12	1400	0.06
5.0	2200	0.14	1900	0.14	1300	0.14	1150	0.07
6.0	1850	0.15	1600	0.15	1050	0.15	950	0.08
8.0	1400	0.20	1200	0.20	800	0.20	720	0.10
10.0	1100	0.23	960	0.23	640	0.21	570	0.11
12.0	950	0.26	800	0.26	530	0.24	470	0.12
14.0	800	0.27	680	0.27	450	0.25	410	0.13
16.0	700	0.28	500	0.28	360	0.26	300	0.14
18.0	620	0.29	450	0.29	320	0.27	260	0.15
20.0	560	0.30	400	0.30	290	0.27	240	0.15

- Представленные выше параметры резания предназначены для сверления отверстий глубиной до 2xD без направляющего отверстия.
При сверлении отверстий глубиной менее 1xD число оборотов можно повысить на 20 %.
- Рекомендуется сверление без направляющего отверстия.
Отвод стружки может быть затруднён, если предварительно просверлено направляющее отверстие. Используйте режим подачи сверла с периодическим отводом из отверстия, если отвод стружки затруднён.
- Для рассверливания наклонной поверхности рекомендуются использовать монолитные твердосплавные концевые фрезы.
- При обработке аустенитных нержавеющих сталей (типа X5CrNi1810) скорость вращения шпинделя следует снизить на 30 - 60%, а скорость подачи - на 40 - 60%.
- Для закрепления используйте цанговые патроны.
- Уменьшайте число оборотов и подачу в зависимости от условий сверления, например, если системе не хватает жёсткости.
- Применяйте достаточное количество СОЖ.

Приведенные выше параметры резания являются ориентировочными при использовании водорастворимой СОЖ. Уменьшите число оборотов при использовании водонерастворимой СОЖ.

РЕКОМЕНДУЕМАЯ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ОБРАБОТКИ

VAPDSCB обеспечивает высокоэффективную обработку с хорошим контролем стружки.

Традиционный метод обработки		Метод обработки при помощи серии VAPDSCB	
<p>①Сверление отверстий под резьбу</p> 	<p>Геометрия стружки</p> <p>Хорошее</p> 	<p>①Рассверливание</p> 	<p>Геометрия стружки</p> <p>Хорошее</p> 
<p>②Рассверливание</p> 	<p>Сильная закрутка стружки</p> 	<p>②Сверление отверстий под резьбу</p> 	<p>Хорошее</p> 

(Примечание) При рассверливании свёрлами VAPDSCB и использовании направляющих отверстий возможно возникновение сливной стружки, которая может наматываться на инструмент.