

Сверла из порошковой быстрорежущей стали PM-HSS
Без каналов для подвода СОЖ
Powder metal twist drill *without* internal coolant
Foret PM-HSS *sans* arrosage interne


Материал Material Matériaux	Vc [m/min] Vc [m/rev] Vc [m/min]	Диаметр / Diameter / Diamètre [mm]								
		1	2	3	4	5	6	8	10	13
		f [mm/U]	f [mm/U]	f [mm/U]	f [mm/U]	f [mm/U]	f [mm/U]	f [mm/U]	f [mm/U]	f [mm/U]
Конструкционные стали, Углеродистые стали, Легко обрабатываемые стали Structural steels, Carbon steels, Free machining steels Acier de construction, acier au carbone, acier de décolletage	30 - 50	0,02	0,06	0,12	0,15	0,16	0,20	0,24	0,27	0,29
Лигированные стали, закаленные стали Alloy steels, pre-hardened steels Acier allié, acier pré-traité	25 - 32	0,02	0,05	0,09	0,13	0,16	0,18	0,20	0,24	0,26
Инструментальные стали, Нержавеющие стаи, твердые стали HRC 30-45 Tool steels, Stainless steel, Hardened steels HRC 30-45 Acier à outil, acier inoxydable, acier traité 30-45 HRC	10 - 16	0,02	0,05	0,09	0,10	0,11	0,14	0,17	0,21	0,23
Чугун Cast iron Fonte	35 - 55	0,03	0,08	0,14	0,18	0,21	0,25	0,29	0,32	0,36
Алюминиевые сплавы, неметаллические материалы Aluminum alloys, non ferrous alloys Alliage d'aluminium, non-ferreux	50 - 70	0,04	0,09	0,15	0,18	0,22	0,25	0,30	0,33	0,35
Жаропрочные сплавы, супер сплавы (Nimonic, Hasteloy, Inconell) High temperature alloys, superalloys (Nimonic, Hasteloy, Inconell) Super alliage, alliage réfractaire	3 - 8	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
Титан и титановые сплавы Titanium, titanium alloys Titane, alliage de titane	3 - 8	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12
Hardox (Hardox 400 / 500) Hardox (Hardox 400 / 500) Hardox (Hardox 400 / 500)	4 - 6	—	—	—	—	—	0,06	0,07	0,08	0,10

Внимание: Режимы резания указаны для сверел с глубиной сверления 3 x D.

При использовании сверел с глубиной сверления 7 x D измените подачу на корректирующий коэффициент 7 x D: 0,75

Attention: Cutting datas refer to solid carbide drills 3 x D. For using 7 x D please reduce the feed rate by following factor:
7 x D: 0,75

Attention: les recommandations ci-dessus sont valables pour les forets 3 x D (voir page 224)
Réduire l'avance pour les forets 7 X D comme suit:
7 X D : 0.75

Рекомендации по охлаждению / Recommended coolant / Données d'arrosage

Материал Material Matériaux	Рекомендации по охлаждению Recommended coolant Données d'arrosage
Конструкционные стали, Углеродистые стали Structural steels, Carbon steels Acier de construction, acier au carbone	Эмульсия (приблизит. 7 - 8%) Emulsion (approx. 7 - 8%) émulsion (environ 7-8%)
Лигированные стали, стальное литье Alloy steels, Cast steel Acier allié, acier moulé	Эмульсия (приблизит. 7 - 8%) или [Масло] Emulsion (approx. 7 - 8%) or [oil] émulsion (environ 7-8%) ou huile
Нержавеющая сталь, пружинная сталь Stainless steel, Spring steel Acier inoxydable, acier à ressort	Масло или Эмульсия (приблизит. 10 - 12%) Oil or (Emulsion approx. 10 - 12%) huile ou émulsion (environ 10-12%)