

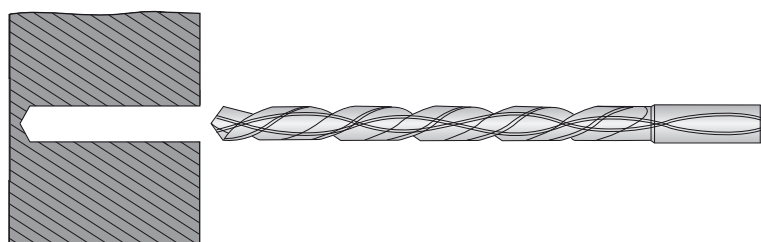
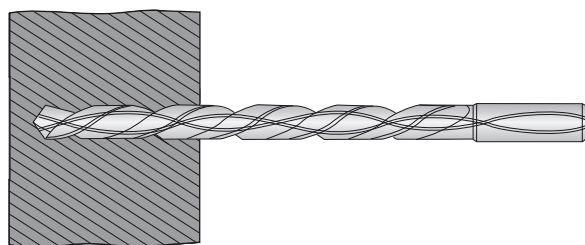
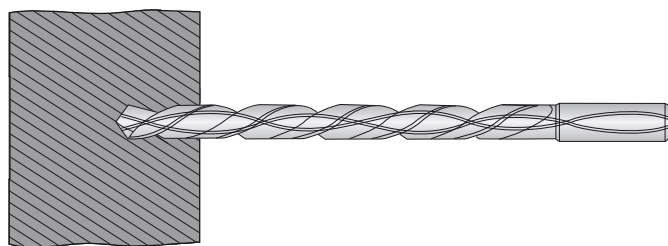
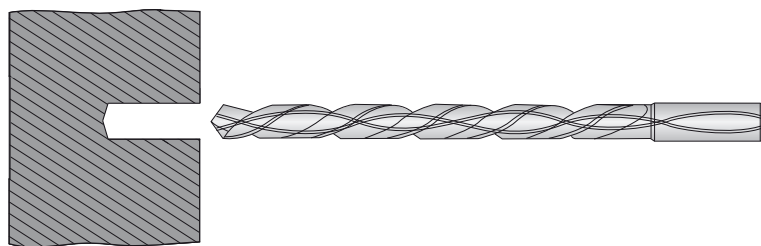
Твердосплавные сверла для закаленных сталей **без каналов для подвода СОЖ**

 Solid carbide drills for hardened steels **without** coolant

 Foret carbure monobloc pour acier trempé **sans** arrosage interne

5xD


Твердость материала / Material hardness Dureté	Vc [mm/U]		Диаметр / Diameter / Diamètre [mm]							
			3	4	5	6	8	10	12	14
			f [mm/U]	f [mm/U]	f [mm/U]	f [mm/U]	f [mm/U]	f [mm/U]	f [mm/U]	f [mm/U]
50 ~ 55 HRC	14 - 22	[U/min] [mm/U]	1900 0,04 ~ 0,06	1430 0,04 ~ 0,07	1150 0,04 ~ 0,08	960 0,04 ~ 0,09	720 0,04 ~ 0,09	570 0,04 ~ 0,10	480 0,04 ~ 0,11	430 0,04 ~ 0,11
55 ~ 60 HRC	10 - 16	[U/min] [mm/U]	1330 0,04 ~ 0,06	1000 0,04 ~ 0,07	800 0,04 ~ 0,08	670 0,04 ~ 0,09	500 0,04 ~ 0,09	400 0,04 ~ 0,10	330 0,04 ~ 0,11	280 0,04 ~ 0,11
60 ~ 70 HRC	8 - 13	[U/min] [mm/U]	1250 0,04 ~ 0,06	850 0,04 ~ 0,07	750 0,04 ~ 0,08	630 0,04 ~ 0,09	480 0,04 ~ 0,09	380 0,04 ~ 0,10	320 0,04 ~ 0,11	270 0,04 ~ 0,11

 Рекомендации по применению / Application notes / Données d'application **10xD / 15xD / 20xD**


- Пилотное отверстие должно быть выполнено номинальным диаметром с допуском +0.1 мм на глубину 3 x D до 5 x D.
Pre-Drilling should be done at the diameter +0.1 mm using 3 x D or 5 x D.
Percez un trou pilote avec un foret 3 ou 5D
- Ввод основного сверла в пилотное отверстие проводится на пониженных оборотах.
(n=300giri/min f=400mm/min).
For main drilling, proceed with low RPM for pre-drilled length. (RPM 300 U/min, Feed 400mm/min).
Entrez dans le trou pilote à vitesse réduite (n=300U/min, Vf=400mm/min)
- За 0,5 - 1 мм до дна пилотного отверстия необходимо остановить подачу, изменить обороты (см. таблицу) и включить подачу СОЖ
Just before the end of the pre-drilled hole, reduce feed to zero and increase the RPM according to the recommended cutting condition chart (see below).
Juste avant d'arriver au fond du Trou pilote (environ 0.5 à 1mm) réduisez l'avance à zéro et augmentez la vitesse suivant les valeurs indiquées dans le tableau des valeurs de coupe. Activez l'arrosage interne.
- Включить подачу в соответствии с рекомендациями (см. таблицу), продолжить сверление, по возможности избегая процесса прерывистого резания и образования сегментной стружки.
Then continue to drill the hole by increasing the feed without step drilling.
Percez avec les valeurs de coupe indiquées. Perçage possible en une fois sans débouçage..
- По окончании сверления необходимо изменить обороты на 300 U/min и извлечь сверло из отверстия на подаче f=1000mm/min.
When retracting drill from pre-drilled hole after drilling, RPM should be reduced to 300 U/Min and feed should be 1000 mm/min.
Arrivé à la fin du perçage retirez le foret en réduisant l'avance à 1000mm/min et la vitesse à 300U/min.
- При сверлении сквозных отверстий подача на выходе обрабатываемого отверстия должна быть снижена на 50%
(f ca. 0,05 - 0,1 mm/U.)
When retracting the drill from the pre-drilled hole, when clear the feed can then be reduced by 50%.
(f = ca.0.05 - 0.1 mm/U).
Dans la phase de sortie au débouché du foret, réduire l'avance de 50% (f = ca.0.05 - 0.1 mm/U).

6