

# RECORD EVOLUTION VA

## ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Сверла новой серии **Record Evolution VA** имеют специальную форму винтовых стружечных канавок, которая обеспечивает эффективную эвакуацию стружки и высокую производительность резания. Форма режущих кромок позволяет с максимальной эффективностью обрабатывать детали из нержавеющей сталей, нелегированных и низколегированных сталей, алюминия, титана, меди и их сплавов.

- Типоразмеры сверл:

Хвостовик:

Материал сверла:

Покрытие:

Форма перьев:

Форма режущей части:

Диапазон диаметров:
- 6134TN** – аналогично DIN 1897

**6229TN** – аналогично DIN 338

унифицированный хвостовик по DIN 6535 HA

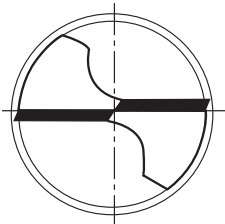
быстрорежущая сталь HSS-Co (S 6-5-2-5)

TiN

STL

специальная, Evolution VA

от 1 до 20 мм с шагом 0,1 мм



Форма  
режущей части

## Режимы резания

Обрабатываемый материал	Скорость резания, Vc, м/мин	Подача, мм/об					
		диаметр сверла, мм					
		1-3	3-4	4-6	6-9	9-14	14-20
Стали (в том числе стальные отливки) с пределом прочности 700 Н/мм²	40-50	0,015-0,08	0,10-0,12	0,12-0,15	0,16-0,23	0,23-0,30	0,29-0,40
Нержавеющие стали мартенситные	18-20	0,014-0,05	0,07-0,10	0,10-0,15	0,17-0,20	0,18-0,24	0,25-0,32
Нержавеющие стали с повышенным содержанием серы	20-25	0,014-0,05	0,09-0,12	0,10-0,19	0,19-0,25	0,22-0,30	0,32-0,35
Нержавеющие стали аустенитные	18-20	0,014-0,05	0,07-0,11	0,10-0,16	0,14-0,23	0,20-0,29	0,26-0,36
Медь без легирующих добавок	50-60	0,016-0,063	0,03-0,05	0,04-0,07	0,06-0,10	0,09-0,13	0,12-0,16
Латунь высокопрочная (Ms 63)	60-65	0,016-0,06	0,08-0,10	0,10-0,15	0,17-0,22	0,24-0,28	0,30-0,40
Алюминий и алюминиевые сплавы	80-100	0,02-0,12	0,10-0,15	0,16-0,19	0,19-0,30	0,30-0,35	0,38-0,45
Силумины с содержанием кремния 10%	70-80	0,018-0,10	0,09-0,13	0,11-0,19	0,17-0,27	0,24-0,35	0,32-0,43
Титан и титановые сплавы с пределом прочности 700 Н/мм²	10-12	0,015-0,02	0,03-0,05	0,04-0,07	0,06-0,10	0,09-0,13	0,12-0,16

Дополнительная информация приведена в «Техническом руководстве» электронного каталога — стр. 521.