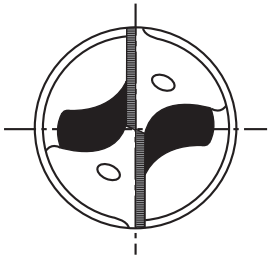


RECORD HD i

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Тип сверл:	6522 ILIX Norm
Хвостовик:	унифицированный хвостовик Whistle Notch по DIN 6535 HE с поводковой гранью под углом 2°
Материал сверла:	быстрорежущая сталь HSS-Co (S 6-5-2-5)
Покрытие:	TiN
Форма перьев:	STL
Форма режущей части:	специальная «HD i»
Диапазон диаметров:	от 5 до 10 мм с шагом 0,1 мм; от 10,2 до 24 мм – целые значения диаметров; промежуточные значения — с шагом 0,5 мм; значения диаметров отверстий под нарезание резьбы.



Форма режущей части

Диапазон диаметров отверстий, мм		Диаметр хвостовика, мм	Длина, мм	Длина рабочей части, мм	Глубина сверления, мм	Длина хвостовика, мм
5,0	6,0	6,0	82	44	35	36
6,1	8,0	8,0	91	53	43	36
8,1	10,0	10,0	103	61	49	40
10,2	12,0	12,0	122	75	60	45
12,5	14,0	14,0	134	87	70	45
14,5	16,0	16,0	150	100	80	48
16,5	18,0	18,0	162	112	90	48
18,5	20,0	20,0	176	124	100	50
20,5	24,0	25,0	207	145	120	56



Режимы резания

Обрабатываемый материал		Скорость резания, V <sub>c</sub> , м/мин	Подача, мм/об				
			диаметр сверла, мм				
			5-8	8-11	11-13	13-18	18-24
Стали (в том числе стальные отливки) с пределом прочности 700 Н/мм <sup>2</sup>							
St 37	1.0120						
C 15	1.0401						
C 22	1.0402	45-60	0,20-0,25	0,25-0,30	0,30-0,35	0,35-0,40	0,40-0,45
C 35	1.0501						
9 S Mn Pb 28	1.0728						
Цементуемые и термообрабатываемые стали							
C 43	1.0503						
34 Cr 4	1.7033						
34 Cr Mo 4	1.7220	40-50	0,15-0,20	0,20-0,25	0,25-0,30	0,30-0,40	0,40-0,45
20 Mn Cr 5	1.7147						
16 Mn Cr 5	1.7131						
Легированные стали с пределом прочности более 900 Н/мм <sup>2</sup>							
42 Cr Mo 4	1.7225						
36 Cr Ni Mo 4	1.6511	35-40	0,12-0,15	0,15-0,25	0,25-0,30	0,30-0,40	0,40-0,45
100 Cr Mo 6	1.3536						
Нержавеющие стали		20-30	0,08-0,10	0,10-0,15	0,15-0,20	0,20-0,25	0,25-0,30
Серый чугун GG 40		45-55	0,20-0,30	0,30-0,35	0,35-0,40	0,40-0,50	0,50-0,60
Чугун с шаровидным графитом GGG 60		35-45	0,15-0,20	0,20-0,25	0,25-0,30	0,30-0,40	0,40-0,50
Алюминиевые сплавы		100-120	0,20-0,30	0,30-0,40	0,40-0,50	0,50	0,50

Руководство по заточке сверл поставляется по отдельному заказу.  
Дополнительная информация приведена в «Техническом руководстве» электронного каталога — стр. 521.