

RECORD HD

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Отличительные особенности:

Конструкция сверл обеспечивает надежное дробление стружки. Помимо широко применяемого покрытия из нитрида титана TiN рабочая часть сверл может иметь многослойное покрытие на основе нитрида титана и алюминия TiAlN Futura. Такое покрытие позволяет выполнять обработку стали без использования СОЖ. Сверла также выпускаются в исполнении с покрытием из нитрида титана TiN в начале режущей части.

Типоразмеры сверл:

6133*/6143** DIN 1897
6208*/6228** DIN 338
6248(*)** DIN 340

Хвостовик:

цилиндрический

Материал сверла:

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

Покрытие:

TiN*, TiAlN Futura**, TP (*)

Форма перьев:

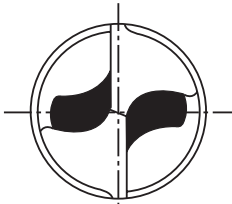
STL

Форма режущей части:

специальная «S»

Диапазон диаметров:

DIN 1897 Ø 1–32 мм
DIN 338 Ø 1–20 мм
DIN 340 Ø 1–12 мм



**Форма
режущей части**

Режимы резания

Обрабатываемый материал		Скорость резания Vc, м/мин	Подача, мм/об								
			диаметр сверла, мм								
			2–3,5	3,5–5	5–8	8–11	11–13	13–16	16–20	20–25	25–32
Нелегированные стали с пределом прочности 700 Н/мм²											
St	1.0120										
C 15	1.0401										
C 22	1.0402	50–55	0,08–0,12	0,12–0,20	0,20–0,25	0,25–0,30	0,30–0,35	0,35–0,40	0,40–0,45	0,45–0,50	0,50–0,55
C 35	1.0501										
9 S Mn Pb 28	1.0728										
Цементуемые и термообрабатываемые стали											
C 45	1.0503										
34 Cr 4	1.7033										
34 Cr Mo 4	1.7220	40–45	0,07–0,10	0,10–0,15	0,15–0,20	0,20–0,25	0,25–0,30	0,30–0,40	0,40–0,45	0,45–0,50	0,50–0,55
20 Mn Cr 5	1.7147										
16 Mn Cr 5	1.7131										
Легированные стали с пределом прочности более 900 Н/мм²											
42 Cr Mo 4	1.7225										
36 Cr Ni Mo 4	1.6511	30–40	0,06–0,10	0,10–0,12	0,12–0,15	0,15–0,25	0,25–0,30	0,30–0,40	0,40–0,45	0,45–0,50	0,50–0,55
100 Cr	1.3536										
Серый чугун – GG 40		40–50	0,08–0,15	0,15–0,20	0,20–0,30	0,30–0,35	0,35–0,40	0,40–0,50	0,50–0,60	0,50–0,60	0,60–0,65
Чугун с шаровидным графитом – GGG 60		35–40	0,06–0,10	0,10–0,15	0,15–0,20	0,20–0,25	0,25–0,30	0,30–0,40	0,40–0,50	0,45–0,50	0,50–0,55
Алюминиевые сплавы		50–80	0,10–0,15	0,15–0,20	0,20–0,30	0,30–0,40	0,40–0,50	0,50	0,50	0,50	0,55

Режимы резания приведены для сверления отверстий сверлами 6133, 6143 с использованием СОЖ при глубине отверстий не более трех диаметров. При использовании сверл 6208 и 6228 скорость резания следует уменьшить на 25%, а при использовании сверл 6248—на 30%.
Дополнительная информация приведена в «Техническом руководстве» электронного каталога — стр. 521.
Руководство по заточке сверл поставляется по отдельному заказу.