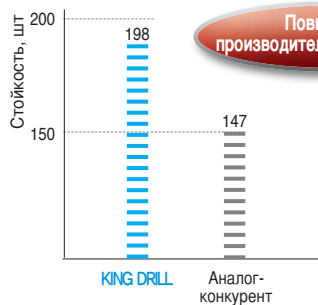


Технические характеристики сверл KING DRILL G

Результаты испытаний

Пример усовершенствованного продукта

- Деталь : Втулка
- Режимы резания : Аналог-конкурент
Vp=125м/мин; Soб=0,1мм/об;
Korloy : Vp=140м/мин; Soб=0,12мм/об;
- Инструмент : СМП SPMT090308-PD(PC3500)
ХОМТ090305-PD(PC5300)
Корпус сверла K3D27032-09
- Станок : KV45



Повышение
производительности на 135%



Деталь

- KING DRILL : 95 отверстий,
Аналог-конкурент : 70 отверстий,
Повышение стойкости на 135%
- Повышение производительности
на 135%

Рекомендуемые режимы резания

Деталь			Марка сплава	Vp	Подача, мм/об (длина рабочей части 2D, 3D, 4D)				
ISO	Деталь	Твердость(HB)			Диаметр сверла, мм				
				м/мин	12~16	17~23	24~29	30~42	43~60
P	Углеродистые стали	Низкоуглеродистые стали	80-180	Центральная СМП PC5300 Периферийная СМП PC3500	190(130~250)	0.04~0.08	0.04~0.08	0.04~0.08	0.04~0.08
		Высокоуглеродистые стали	180-280	Центральная СМП PC5300 Периферийная СМП PC3500	140(80~200)	0.04~0.10	0.04~0.12	0.05~0.16	0.08~0.18
	Легированные стали	Низколегированные стали	140-260	Центральная СМП PC5300 Периферийная СМП PC3500	130(70~200)	0.04~0.10	0.06~0.12	0.08~0.16	0.08~0.20
		Среднелегированные стали	200-400	Центральная СМП PC5300 Периферийная СМП PC3500	100(50~150)	0.04~0.10	0.06~0.12	0.08~0.16	0.08~0.18
		Низколегированные стали	50-260	Центральная СМП PC5300 Периферийная СМП PC3500	100(50~160)	0.04~0.18	0.06~0.12	0.08~0.16	0.08~0.18
		Закаленные стали	220-450	Центральная СМП PC5300 Периферийная СМП PC3500	70(30~120)	0.04~0.12	0.06~0.14	0.08~0.17	0.08~0.20
M	Нержавеющие стали	Аустенитные стали	135-275	PC5300	90(40~150)	0.04~0.10	0.06~0.12	0.06~0.14	0.06~0.16
		Ферритные, мартенситные стали	135-275	PC5300	100(60~160)	0.04~0.10	0.04~0.12	0.06~0.14	0.06~0.16
K	Чугуны	Серые чугуны	150-230	PC6510	190(150~250)	0.04~0.10	0.05~0.14	0.06~0.16	0.10~0.22
		Ковкие чугуны	150-230	PC6510	150(100~200)	0.04~0.12	0.06~0.16	0.08~0.18	0.08~0.20
S	Жаропрочные стали	Никелевые сплавы	130-400	PC5300	50(30~100)	0.04~0.06	0.04~0.08	0.04~0.10	0.06~0.12
		Титановые сплавы	130-400	PC5300	40(30~90)	0.04~0.08	0.04~0.10	0.06~0.12	0.08~0.14
		Сплавы с повышенной твердостью	over400	PC5300	40(20~80)	0.04~0.08	0.06~0.12	0.08~0.14	0.08~0.16

- Для сверл с длиной рабочей части 5D режимы резания уменьшают на 30-40%
- При прерывистом резании и при выходе инструмента снижайте подачу на 30-50%

Требования к мощности оборудования

- эти таблиц нижний показание сила резания.
- KING DRILL а Станок характический сила резания.

- Деталь : SCM440(240HB) • Режимы резания : Vp, м/мин=100
- СОЖ

Soб, мм/об=0.13 Soб, мм/об=0.10 Soб, мм/об=0.07

