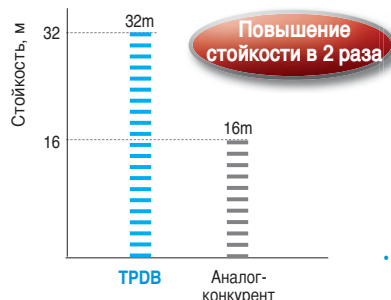


Технические характеристики сверл серии TPDB G

Результаты испытаний

Автомобильная запчасть

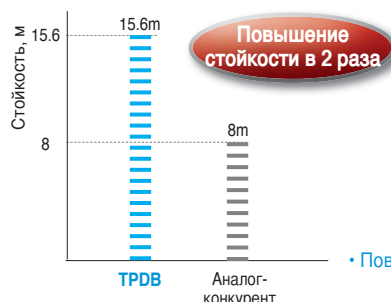
- **Деталь** : Шаровидный чугун
- **Режимы резания** : $V_p=98\text{м/мин}$; $S_{об}=0,31\text{мм/об}$;
Глубина сверления $a_p=40\text{мм}$
Система внутрен. подв. СОЖ
- **Инструмент** : СМП TPD195B(PC5300)
Корпус сверла TPDB195-25-3
- **Станок** : Вертикально-сверлильный



• Повышение стойкости на 200%

Обработка штампованных деталей

- **Деталь** : Сталь 45, горячая штамповка
- **Режимы резания** : $V_p=85\text{м/мин}$; $S_{об}=0,2\text{мм/об}$;
Глубина сверления $a_p=20\text{мм}$
Система внутрен. подв. СОЖ
- **Инструмент** : СМП TPD210B(PC5300)
Корпус сверла TPDB210-25-3
- **Станок** : Вертикально-сверлильный



• Повышение стойкости на 200%

Рекомендуемые режимы резания

Деталь				Марка сплава	Vp	Подача, мм/об (длина рабочей части 3D~5D)		
ISO	Деталь	HB	Диаметр, мм					
					м/мин	10~15.9	16~24.9	25~29.9
P	Углеродистые стали	Низкоуглеродистые стали	80-120	PC5300	110(80~140)	0.15~0.30	0.20~0.35	0.25~0.40
		Высокоуглеродистые стали	180~280	PC5300	100(70~130)	0.15~0.30	0.20~0.35	0.25~0.40
	Легированные стали	Низколегированные стали	140~260	PC5300	110(80~140)	0.18~0.35	0.23~0.38	0.28~0.43
		Среднелегированные стали	200~400	PC5300	75(50~100)	0.18~0.35	0.23~0.38	0.28~0.43
		Низколегированные стали	50-260	PC5300	70(50~90)	0.18~0.30	0.20~0.35	0.25~0.40
		Закаленные стали	220~450	PC5300	60(40~80)	0.18~0.30	0.20~0.35	0.25~0.40
M	Нержавеющие стали	Аустенитные стали	135-275 Ni>8%	PC5300	50(30~70)	0.13~0.25	0.15~0.30	0.17~0.33
		Ферритные, мартенситные стали	135-275	PC5300	55(40~70)	0.13~0.25	0.15~0.30	0.17~0.33
K	Чугуны	Серые чугуны	150-230	PC 5300	110(80~140)	0.18~0.35	0.20~0.40	0.25~0.45
		Ковкие чугуны	160~260	PC 5300	100(70~130)	0.18~0.35	0.20~0.40	0.25~0.45
S	Жаропрочные стали	Никелевые сплавы	130-400	PC5300	40(20~60)	0.10~0.20	0.12~0.22	0.13~0.25
		Титановые сплавы	130-400	PC5300	40(20~60)	0.10~0.20	0.12~0.22	0.13~0.25
		Сплавы с повышенной твердостью	400H이상	PC5300	35(20~50)	0.10~0.20	0.12~0.22	0.13~0.25

- Для сверл с длиной рабочей части 8D при врезании до глубины 1,5D снижайте режимы резания на 40~50%
- При прерывистом резании снижайте режимы резания на 30~50%