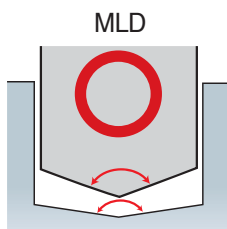


G Технические характеристики сверл удлиненных серии Mach long Drill

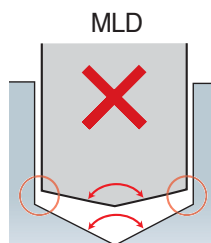
Особенности применения сверл серии MLD & MLDP

Применение сверл серии MLD & MLDP после предварительно центрированных отверстий



Допустимая нагрузка на режущую кромку < пониженная нагрузка на режущие кромки.
→ Центровочное отверстие

Увеличенный угол при вершине центровочного сверла



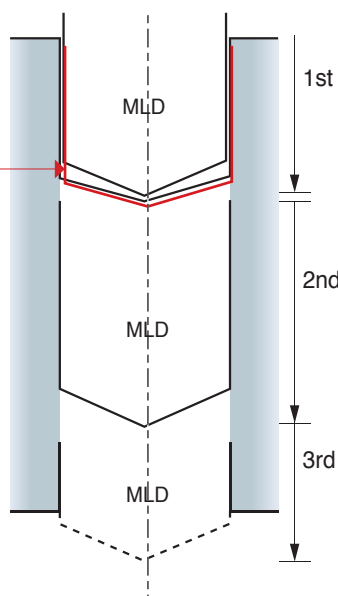
Допустимая нагрузка на режущую кромку > пониженная нагрузка на режущие кромки.
→ Местное выкрашивание режущей кромки сверла

Малое значение угла при вершине центровочного сверла

Рекомендации по применению сверл серии MLD

центрированные отверстия

Цетровочным сверлом.



Центрированные отверстия центровочным сверлом.

V,S выбирать согласно стандартным рекомендациям.
• Vp, м/мин = Normal • Soб, мм/об = Normal

2 сверлом серии MLD для глубоких отверстий.

• V = 15 мм/мин
• S = 0,5 мм/об

2 сверление отверстия сверлом серии MLD.

V,S выбирать согласно стандартным рекомендациям.
• Vp, м/мин = Normal
• Soб, мм/об = Normal

3 выход сверла из зоны резания.

V выбирать согласно стандартным рекомендациям.
S уменьшить в два раза.
• Vp, м/мин = Normal
• Soб, мм/об = Normal feed / 2

Результаты испытаний:

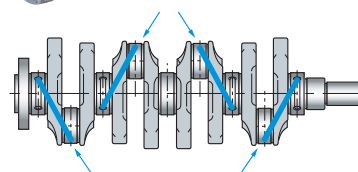
Заготовка коленвал (сталь 40ХФА, HB255~330)

Режимы резания V = 70 м/мин
S = 0,18 мм/об.
масляный туман Q (30 л/час)
давление воздуха 0.7 МПа.

Сверло MLD 600922A (Ø6 мм, глубина сверления 18D)

Станок горизонтальнофрезерный

Стойкость 1000 отверстий, 105 м..



Заготовка распределительный вал (Сч25)

Режимы резания V = 63 м/мин
S = 0,1 мм/об

Сверло MLD 400922A (Ø4 мм, глубина сверления 16D)

Станок фрезерный.

Стойкость 4400 отверстий, 207 м..

