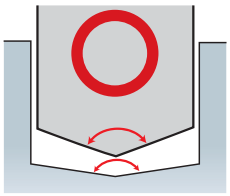
Особенности применения сверл серии MLD & MLDP

Применение сверл серии MLD & MLDP после предварительно центрированных отверстий

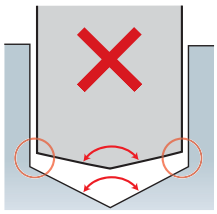
MLD



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

Увеличенный угол при вершине центровочного сверла

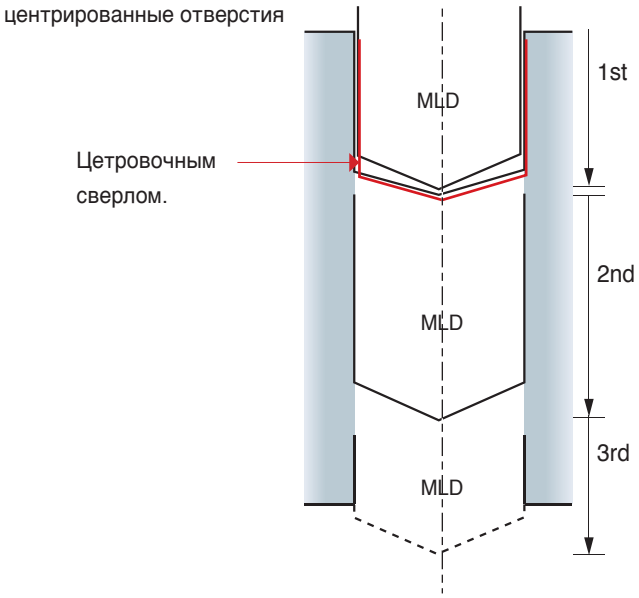
MLD



Допустимая нагрузка на режущую кромку > пониженная нагрузка на режущие кромки.
→ Местное выкрашивание режущеи кромки сверл

Малое значение угла при вершине центровочного сверла

Рекомендации по применению сверл серии MLD



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

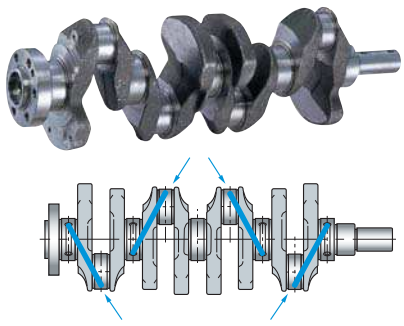
2 сверлом серии MLD для глубоких отверстиях.
• V = 15 мм/мин
• S = 0,5 мм/об

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, НВ255~330)
Режимы резания	V = 70 м/мин S = 0,18 мм/об. маслянный туман Q (30 л/час) давление воздуха 0.7 МПа.
Сверло	MLD 600922A (Ø6 мм, глубина сверления 18D)
Станок	горизонтально9фрезерный
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.

