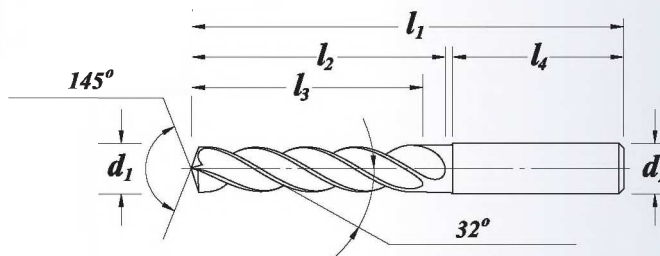


ТИТАН	ИНКОНЭЛЬ	НЕРЖ СТАЛЬ	СТАЛЬ >45HRC	СТАЛЬ <45HRC	СТАЛЬ <25HRC	ЧУГУН HB > 200	ЧУГУН HB < 200	ГРАФИТ	ЛАТУНЬ	АЛЮМИНИЙ	ПЛАСТИК	СТЕКЛО-ПЛАСТИК
●	●	●	◐	●	●	●	●	◐	●	◐	◐	○

○ НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ◐ ДОПУСТИМО ● РЕКОМЕНДУЕТСЯ

ДОПУСК	
d ₁ mm	d ₂ mm
<=3=+0,003-0,013	<=3=+0,000-0,005
>3-6=+0,005-0,015	>3-6=+0,000-0,008
>6-10=+0,005-0,020	>6-10=+0,000-0,010
>10-20=+0,008-0,010	>10-20=+0,000-0,010



Сверло Hi-PERCARB выпускается с различными износостойкими покрытиями для обработки широкой гаммы различных материалов:

Ti-NAMITE (нитрид титана) - для обработки низко- и среднеуглеродистых сталей

Ti-NAMITE-C (карбонитрид титана) - для обработки титановых сплавов и легированных сталей, алюминиевых сплавов

Ti-NAMITE-A (алюмонитрид титана) - для обработки чугуна, жаропрочных сплавов, нержавеющей стали

ПРИМЕР ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

Материал: Легированная сталь 30 HRC
 Машина: HAAS VF3 VMC 30 HP
 Охлаждение: СОЖ
 Сверление сквозного отверстия
 Инструмент: Hi-PerCarb Ti-Namite A Ø8мм
 Скорость: 120 м/сек (3670 об/мин)
 Подача: 762 мм/мин
 Глубина отв.: 25 мм

РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

МАТЕРИАЛ	HB	Скорость	ДИАМЕТР СВЕРЛА				
			Ø3-Ø5 мм/об	Ø5-Ø8 мм/об	Ø8-Ø13 мм/об	Ø13-Ø16 мм/об	Ø16-Ø20 мм/об
Среднеуглеродистая сталь	200	150	0,13-0,21	0,13-0,30	0,21-0,41	0,25-0,51	0,41-0,61
Легированная сталь	260	110	0,10-0,18	0,13-0,25	0,15-0,36	0,21-0,41	0,25-0,46
Инструментальные стали	340	100	0,076-0,15	0,13-0,25	0,13-0,25	0,15-0,36	0,21-0,31
Чугун	180	130	0,25-0,36	0,36-0,43	0,43-0,51	0,51-0,61	0,61-0,71
Чугун	250	90	0,21-0,31	0,31-0,36	0,36-0,43	0,43-0,51	0,51-0,61
Чугун	350	80	0,15-0,25	0,25-0,31	0,31-0,38	0,38-0,46	0,46-0,51
Нержавеющие стали	200	45	0,05-0,10	0,10-0,15	0,15-0,21	0,21-0,25	0,25-0,31
Титан	280	30	0,05-0,076	0,076-0,1	0,10-0,15	0,15-0,21	0,21-0,25
Инконель	220	20	0,025-0,051	0,05-0,076	0,076-0,1	0,10-0,13	0,13-0,15
Алюминий	300	300	0,15-0,30	0,20-0,40	0,35-0,5	0,35-0,55	0,40-0,60

СЕРИЯ 135M