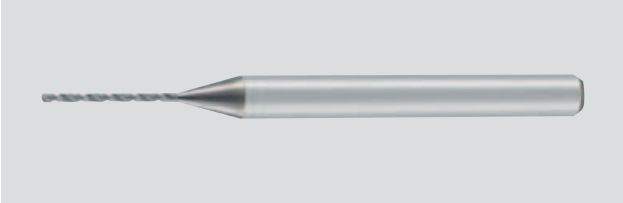
Сверление малых диаметров

DSM

11-45

Обрабат. материалы: P Сталь, M Нержавеющая сталь, K Чугун, N Цветные металлы, H Твердые металлы

Giga Mini Drills



Конструкция	Метод подачи СОЖ	Покрытие	Угол спирали	Хвостовик	Угол головки
Монолитное	Наружная	○	30°	3 mm	140°

Глубина отверстия	Диаметр сверла	Точность отверстия
< 3~15 X Диам. инстр.	ø0.10 ~ ø3.00	Диам. отверстия (IT) 9~10 —

Свойства

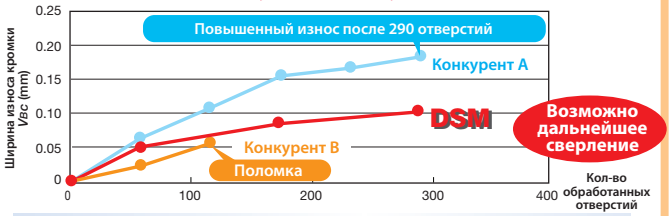
Высокопрочный материал и устойчивая геометрия инструмента

- Позволяет стабильное сверление чрезвычайно малого диаметра
- Подточка перемычки обеспечивает высокую точность положения отверстия даже несмотря на маленький диаметр сверла..

Специальное покрытие для свёрл малого диаметра

- Обрабатываемое кол-во отверстий в 1.5-2 раза больше чем у конкурентов.
- Улучшенный срок службы инструмента при обработке нержавеющих сталей и сплавов с повышенным содержанием никеля.

● Сравнение срока службы инструмента



● Условия резания
Диаметр сверла : ø3.0 mm
Обрабат. материал : Углеродистая сталь (JIS S45C)
Станок : Вертик. обрабат. центр
СОЖ : Водорастворимый тип
Скорость резания: V_c = 52 m/min
Подача : f = 0.06 mm/rev
Длина шага : 0.75 mm
Глубина сверления : 15 mm (глухое отверстие)

Сверло DSM показало наименьший износ и могло использоваться для дальнейшего сверления.