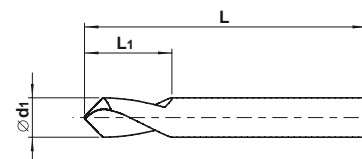


UMT 8101

Центровочные сверла для станков с ЧПУ
NC center drills



nano
TEC1

d1 (h7)	L1	L	Stock	ART No
3	9	38	●	81010300038-1
4	10	50	●	81010400050-1
5	13	50	●	81010500050-1
6	13	57	●	81010600057-1
8	20	63	●	81010800063-1
10	22	72	●	81011000072-1
12	22	83	●	81011200083-1

● В наличии / In stock

Рекомендуемые режимы резания для сверл 8101 / Recommended cutting conditions for drills 8101

Обрабатываемый материал Work material	Скорость резания Cutting speed Vc (m/min)	d1 - диаметр инструмента мм d1 - diameter in mm				f - подача на оборот мм/об. f - feed per revolution in mm/rev.	
		Ø3 - Ø4	Ø4 - Ø5	Ø5 - Ø6	Ø6 - Ø8	Ø8 - Ø10	Ø10 - Ø12
P Углеродистые, Легированные стали, твердостью < 25 HRC Carbon steel and Alloy steel < 25 HRC	nanoTEC1						
	50-70	0.05-0.08	0.06-0.10	0.08-0.12	0.09-0.14	0.12-0.20	0.16-0.26
Легированные, Инструментальные стали, твердостью 25-45 HRC Alloy steel and Tool steel 25-45 HRC	30-50	0.04-0.07	0.05-0.09	0.07-0.11	0.07-0.12	0.10-0.16	0.13-0.20
M Нержавеющие стали / Stainless steel	30-40	0.03-0.07	0.04-0.09	0.06-0.11	0.06-0.12	0.09-0.12	0.12-0.18
K Серый чугун GG / Cast iron GG	60-80	0.04-0.07	0.05-0.09	0.07-0.11	0.07-0.12	0.10-0.16	0.13-0.20
Высокопрочный чугун GGG Nodular cast iron GGG	40-60	0.03-0.07	0.04-0.09	0.06-0.11	0.06-0.12	0.09-0.12	0.12-0.18
N Алюминиевые сплавы / Aluminium alloy	100-140	0.06-0.10	0.08-0.12	0.09-0.14	0.10-0.18	0.14-0.26	0.18-0.32
Медные сплавы / Copper alloy	70-100	0.06-0.09	0.08-0.11	0.09-0.13	0.10-0.16	0.12-0.20	0.15-0.26
S Титановые сплавы / Titanium alloy	20-30	0.017-0.04	0.027-0.05	0.033-0.055	0.037-0.063	0.042-0.07	0.047-0.08