

ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

Wiertła typu LB

Materiał przedmiotu obrabianego	Stopy aluminium (Si<5%)		Stopy aluminium (5%≤Si≤10%)		Stopy aluminium (Si>10%)		
	Średnica wiertła (mm)	Obroty (min ⁻¹)	Posuw (min. – maks.) (mm/obr.)	Obroty (min ⁻¹)	Posuw (min. – maks.) (mm/obr.)	Obroty (min ⁻¹)	Posuw (min. – maks.) (mm/obr.)
	3.2	11900	0.1 (0.11–0.16)	11900	0.15 (0.16–0.21)	11900	0.15 (0.16–0.21)
	4.0	9500	0.15 (0.13–0.20)	9500	0.2 (0.20–0.27)	9500	0.2 (0.20–0.27)
	5.0	7600	0.2 (0.17–0.25)	7600	0.25 (0.25–0.33)	7600	0.25 (0.25–0.33)
	6.3	7500	0.25 (0.21–0.32)	7500	0.35 (0.32–0.42)	7500	0.35 (0.32–0.42)
	8.0	5900	0.3 (0.27–0.40)	5900	0.45 (0.40–0.53)	5900	0.45 (0.40–0.53)
	10.0	4700	0.4 (0.33–0.50)	4700	0.55 (0.50–0.67)	4700	0.55 (0.50–0.67)
	14.0	5300	0.5 (0.40–0.60)	5300	0.7 (0.60–0.80)	5300	0.7 (0.60–0.80)

(Uwaga 1) W przypadku stosowania wiertel o stosunku l/d powyżej 10, wykonać otwory pilotowe.
(bez otworu pilotowego wiertło może złamać się)

(Uwaga 2) Do wiercenia otworu prowadzącego zaleca się użycie wiertel MNS, MAE-MB albo MAS-MB Mitsubishi.

Wiertła typu DB

Materiał przedmiotu obrabianego	Stopy aluminium (Si<5%)		Stopy aluminium (5%≤Si≤10%)		Stopy aluminium (Si>10%)		
	Średnica wiertła (mm)	Obroty (min ⁻¹)	Posuw (min. – maks.) (mm/obr.)	Obroty (min ⁻¹)	Posuw (min. – maks.) (mm/obr.)	Obroty (min ⁻¹)	Posuw (min. – maks.) (mm/obr.)
	3.2	8900	0.1 (0.11–0.16)	8900	0.15 (0.16–0.21)	8900	0.15 (0.16–0.21)
	4.0	7100	0.15 (0.13–0.20)	7100	0.2 (0.20–0.27)	7100	0.2 (0.20–0.27)
	5.0	5700	0.2 (0.17–0.25)	5700	0.25 (0.25–0.33)	5700	0.25 (0.25–0.33)
	6.3	6000	0.25 (0.21–0.32)	6000	0.35 (0.32–0.42)	6000	0.35 (0.32–0.42)
	8.0	4700	0.3 (0.27–0.40)	4700	0.45 (0.40–0.53)	4700	0.45 (0.40–0.53)
	10.0	3800	0.4 (0.33–0.50)	3800	0.55 (0.50–0.67)	3800	0.55 (0.50–0.67)
	14.0	4200	0.5 (0.40–0.60)	4200	0.7 (0.60–0.80)	4200	0.7 (0.60–0.80)

(Uwaga 1) W przypadku stosowania wiertel o stosunku l/d powyżej 10, wykonać otwory pilotowe.
(bez otworu pilotowego wiertło może złamać się)

(Uwaga 2) Do wiercenia otworu prowadzącego zaleca się użycie wiertel MNS, MAE-MB albo MAS-MB Mitsubishi.