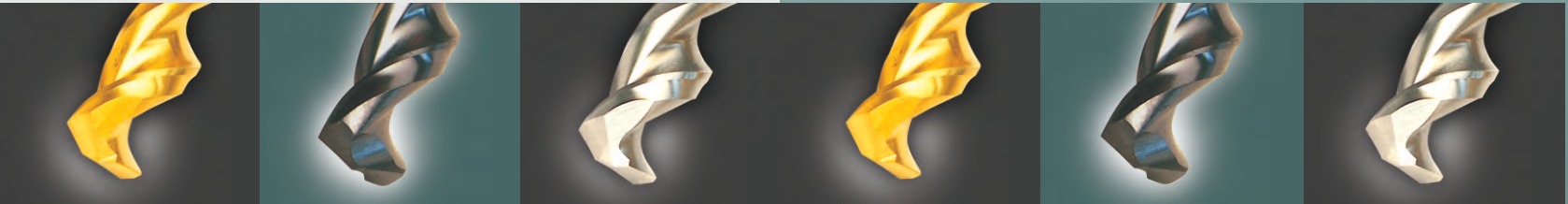


типы материала		твёрдость HВ	прочность на разрыв Н/мм²	обычная форма стружки	тип и покрытие сверла	окружная скорость, метров в минуту	кривая подачи
Сталь	Легкообрабатываемые стали	≤ 120	≤ 400	экстра длинный	UDL TiN	35-45 50-70	H J
	Конструкционная сталь. Цементированная сталь.	≤ 200	≤ 700	средний/длинный	UDL TiN	25-35 40-50	H J
	Нелегированная углеродистая сталь	≤ 250	≤ 850	длинный	UDL TiN	25-30 35-40	G I
	Легированная сталь	> 250	≤ 850	длинный	UDL TiN	25-30 35-40	G I
	Легированная сталь. Закаленная и термообработанная сталь	> 250 ≤ 350	> 850 ≤ 1200	длинный	UDL TiN	15-20 25-30	E G
	Легированная сталь. Закаленная и термообработанная сталь	> 350	> 1200	длинный	UDL TiN	15-20 20-25	E G
Нержавею- щая Сталь	Легкообрабатываемая нержавеющая сталь	≤ 250	≤ 850	средний	UDL TiN	18-21 27-32	E G
	Аустенитная сталь	≤ 250	≤ 850	длинный	UDL TiN	8-10 12-15	K M
	Ферритная + аустенитная, ферритная, мартенситная сталь	≤ 300	≤ 1000	длинный	UDL TiN	10-15 16-22	E G
Титан	Титан нелегированный	≤ 200	≤ 700	экстра длинный	UDL TiAlN	20-25 30-35	E G
	Титан легированный	≤ 270	≤ 900	средний/короткий	UDS TiAlN	13-17 20-25	E G
	Титан легированный	> 270 ≤ 350	> 900 ≤ 1200	средний/короткий	UDS TiAlN	5-6 7-11	C E
Никель	Никель нелегированный	≤ 150	≤ 500	экстра длинный	UDL TiAlN	12-16 20-25	G I
	Никель легированный	≤ 270	≤ 900	длинный	UDL TiAlN	6-8 10-12	G I
	Никель легированный	> 270 ≤ 350	> 900 ≤ 1200	длинный	UDL TiAlN	5-6 10-12	C E
Медь	Медь	≤ 100	≤ 350	экстра длинный	UDL TiN	55-65 80-95	L N
	Бета-латунь, бронза	≤ 200	≤ 700	средний/короткий	UDS TiN	60-70 90-105	L N
	Альфа-латунь	≤ 200	≤ 700	длинный	UDL TiN	30-40 45-50	L N
	Высокопрочная бронза	≤ 470	≤ 1500	короткий	UDS TiN	27-33 40-50	K M
Алюминиево- магниевый Сплав	Al, Mg, нелегированный	≤ 100	≤ 350	экстра длинный	UDL TiN	75-85 110-125	N N
	Al легированный, Si < 0.5%	≤ 150	≤ 500	средний	UDL TiN	65-75 100-115	N N
	Al легированный, Si > 0.5% < 10%	≤ 120	≤ 400	средний/короткий	UDS TiN	55-65 80-100	L N
	Al легированный, Si > 10%, Сплавы Al, сплавы Mg	≤ 120	≤ 400	короткий	UDS TiN	27-33 40-50	K M
Синтетиче- ские материалы	Термопластики	-	-	экстра длинный	UDL TiN	75-85 110-125	L N
	Реактопласты	-	-	короткий	UDS TiN	55-65 80-100	J L



Изготовители и поставщики

сверл, разверток, концевых

фрез, фрез с посадочным

отверстием, метчиков и плашек,

насадок цельных

твердосплавных инструментов,

режущих инструментов по

индивидуальному заказу и с

различным покрытием

Головной Офис И Отдел Покровтий
Somta House, 290-294 Moses Mabhida (Edendale) Road,
Pietermaritzburg, 3201
Private Bag X401, Pietermaritzburg, 3200
Южная Африка

Тел.: завод: +27 33 355 6600
Факс: завод: +27 33 394 0564
Тел.: отдел продаж: +27 11 390 8700 (ЮАР)
Факс: отдел продаж: +27 11 397 6720/1 (ЮАР)
Эл. почта: jhbsales@somta.co.za
Тел.: отдел продаж: +27 33 355 6600 (экспорт)
Факс: отдел продаж: +27 33 394 7509 (экспорт)
Эл. почта: exports@somta.co.za

Техническая Информация
Эл. почта: tech@somta.co.za
Бесплатный номер: 0800 331 399

Отдел Продаж В Провинции Гаутенг
43 Bisset Road, Hughes Ext. 7, Boksburg, 1459
P.O.Box 14212, Witfield, 1467
Южная Африка

Тел.: +27 11 390 8700
Факс.: +27 11 397 6720/1
Номер для звонка со скидкой: 0860 104 367
Эл. почта: jhbsales@somta.co.za



oerlikon
balzers

SABS
ISO 9001



Высокомощные

УЛЬТРАПАРАБОЛИЧЕСКИЕ СПИРАЛЬНЫЕ СВЕРЛА UD

Эти сверла специально разработаны для решения широкого спектра задач, связанных со сложной обработкой сверлением

Предлагаются В Дробной Или Метрической Системе В Короткой, Средней, Длинной И Экстра Длинной Сериях.

Подробнее описание см. в каталоге

ТИПЫ ПРОДУКТА

UDL разработан для материалов, формирующих длинную стружку, таких как алюминий, медная и нержавеющая сталь, со специальной вершиной UX Notch или вершиной Split point.

UDS разработан для материалов формирующих короткую стружку, таких как титан и сплавы хрома/ никеля, со специальной вершиной UX Notch или вершиной Split point.

ПРЕИМУЩЕСТВА АССОРТИМЕНТА ОСОБО ПРОЧНЫХ СВЕРЛ UD

- Более легкое врезание и снижение времени на сверление
- Большая длина отверстия и более высокое качество
- поверхности
- Больше число отверстий
- Сниженная стоимость сверления

Эти сверла могут быть предложены с TiN, TiCN или TiAlN покрытиями, обеспечивающими более продолжительный срок службы. Рекомендации по выбору покрытия можно найти в «Руководстве по выбору сверл».

ХАРАКТЕРИСТИКИ СВЕРЛ

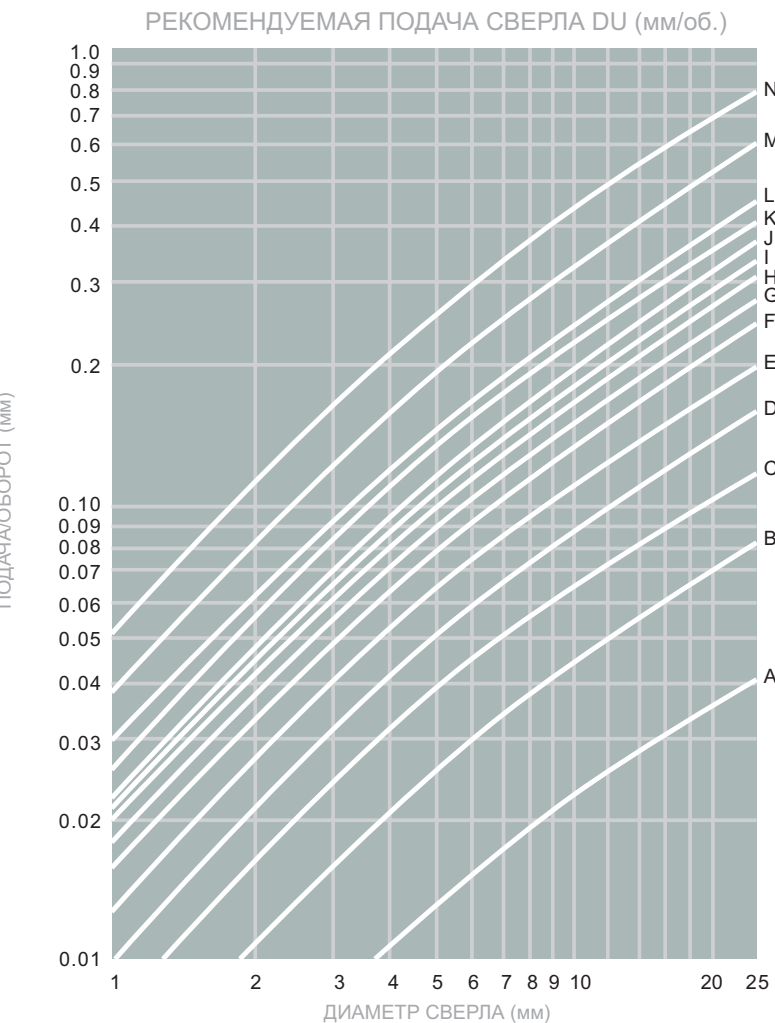
Сверла широкие, полированные Заточка под, «ПАРАБОЛИЧЕСКОЙ ФОРМЫ» сверла с винтовой поверхностью. 40 °на сверлах UDL и 33 ° на сверлах UDS обеспечивает быстрое удаление стружки и уменьшенное тепловыделение на вершине. Увеличенная толщина стержня позволяет увеличить темпы подачи.

Материалы Изготовлены из быстрорежущей стали (с содержанием кобальта 5%) для повышенного сопротивления износу и нагреву процессе сверления.

Глубина отверстия Глубина отверстия в 5 раз больше диаметра сверла без покрытия (для сравнения - обычное сверло дает глубину отверстия в 3 диаметра сверла). Сверла с покрытием обеспечивают глубину отверстия до 15 диаметров сверла с пропорционально уменьшенной скоростью подачи.

КАК ПОЛЬЗОВАТЬСЯ ДИАГРАММОЙ ПОДАЧИ СВЕРЛА

1. Определите график подачи (как указано в данных применения на стр. 35 и 37) на правой стороне диаграммы подачи сверла.
2. Определите диаметр сверла (на нижней оси диаграммы).
3. Определите пункт пересечения кривой подачи и диаметра сверла.
4. Выполните горизонтальную проекцию от точки пересечения на левую сторону диаграммы и считайте ближайшее значение ПОДАЧА/ОБОРОТ (мм).
5. Выберите ближайшую «Подачу» на сверлильном станке в пределах +/-20 % от величины, выбранной в диаграмме.



РЕЗЮМЕ НА UD СВЕРЛА С ПАРАБОЛИЧЕСКИМ ПРОФИЛЕМ					
КОД SOMTA СВЕРЛА UD	UDL ДЛИННАЯ СТРУЖКА	UDS КОРОТКАЯ СТРУЖКА	КРЕСТООБРАЗНАЯ ВЕРШИНА UX	ВЕРШИНА SPLIT POINT	ДЛИНА СВЕРЛА
153*	✓		✓		КОРОТКАЯ
163	✓			✓	КОРОТКАЯ
154	✓		✓		СРЕДНЯЯ
164	✓			✓	СРЕДНЯЯ
155*		✓	✓		СРЕДНЯЯ
109	✓		✓		ДЛИННАЯ СЕРИЯ
110	✓			✓	ДЛИННАЯ СЕРИЯ
118	✓		✓		ЭКСТРА ДЛИННОЙ СЕРИИ 1
119	✓		✓		ЭКСТРА ДЛИННОЙ СЕРИИ 2
120	✓		✓		ЭКСТРА ДЛИННОЙ СЕРИИ 3

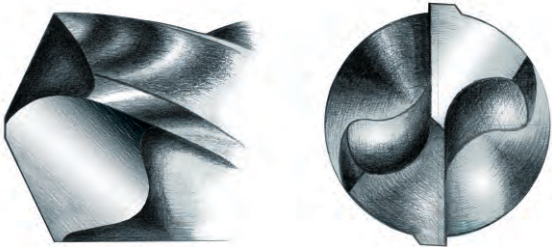
Пожалуйста, укажите код продукта SOMTA и желаемое покрытие
* Нестандартный Продукт

ТИПЫ ВЕРШИНЫ

КРЕСТООБРАЗНО ЗАТОЧЕННАЯ ВЕРШИНА UX - СОГЛАСНО DIN 1412 ФОРМА D

под 130°, особая самоцентрирующаяся зубчатая вершина «UX» обеспечивает легкое врезание, повышает точность отверстия и улучшает распределение нагрузки. Особая геометрия зубца создает откорректированный главный передний угол 15 °, что обеспечивает укрепленную вершину для обработки твердых материалов и предотвращает рывки и удары при сверлении таких материалов как алюминий, латунь, бронза и пластмасса.

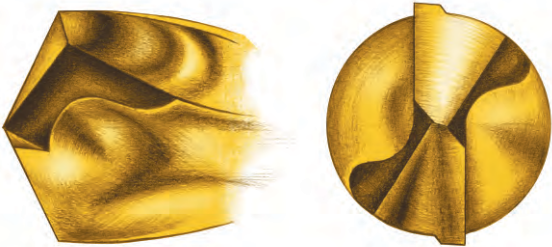
ГЕОМЕТРИЯ КРЕСТООБРАЗНО ЗАТОЧЕННОЙ ВЕРШИНЫ



ВЕРШИНА SPLIT-POINT СОГЛ. СТАНДАРТУ DIN 1412 ТИП C

Насеченная под углом 130 ° вершина «Split-Point» - это обычный тип вершины, обеспечивающий самоцентрировку и более легкое врезание в материал. Предлагается на сверлах UDL и UDS диаметром от 1 мм до 13 мм.

ГЕОМЕТРИЯ ВЕРШИНЫ SPLIT POINT



РЕАЛЬНЫЙ РАЗМЕР

