

■ GDrill™ • Seria B04_CPG • Gatunek KC7325™ •
Zewnętrzne doprowadzenie chłodziwa w zakresie średnic 1–20 mm

Obróbka otworów

		Prędkość skrawania – vc			Metryczne										
		Zakres prędkości skrawania [m/min]			Zalecane wartości posuwu w zależności od średnicy										
Grupa		min	Wartość początkowa	maks		1,0	2,0	3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0
P	1	60	70	100	mm/obrót	0,04 - 0,09	0,05 - 0,11	0,06 - 0,13	0,09 - 0,16	0,11 - 0,22	0,13 - 0,26	0,15 - 0,31	0,18 - 0,35	0,22 - 0,42	0,28 - 0,54
	2	80	90	100	mm/obrót	0,04 - 0,09	0,05 - 0,11	0,06 - 0,13	0,08 - 0,16	0,12 - 0,22	0,14 - 0,26	0,17 - 0,31	0,20 - 0,35	0,24 - 0,42	0,31 - 0,53
	3	50	70	90	mm/obrót	0,05 - 0,11	0,06 - 0,13	0,07 - 0,15	0,09 - 0,17	0,13 - 0,23	0,15 - 0,28	0,19 - 0,33	0,22 - 0,38	0,26 - 0,47	0,34 - 0,59
	4	50	70	100	mm/obrót	0,04 - 0,12	0,05 - 0,13	0,06 - 0,15	0,08 - 0,17	0,12 - 0,23	0,14 - 0,28	0,17 - 0,33	0,19 - 0,38	0,23 - 0,47	0,29 - 0,59
	6	30	40	60	mm/obrót	0,03 - 0,05	0,04 - 0,06	0,05 - 0,07	0,06 - 0,10	0,08 - 0,14	0,10 - 0,18	0,12 - 0,22	0,14 - 0,24	0,18 - 0,32	0,23 - 0,41
	M	1	30	40	50	mm/obrót	0,02 - 0,05	0,03 - 0,06	0,04 - 0,07	0,05 - 0,09	0,08 - 0,11	0,09 - 0,12	0,10 - 0,14	0,12 - 0,16	0,14 - 0,18
2		40	50	60	mm/obrót	0,02 - 0,06	0,03 - 0,07	0,04 - 0,08	0,06 - 0,10	0,08 - 0,12	0,09 - 0,14	0,10 - 0,16	0,12 - 0,18	0,14 - 0,20	0,16 - 0,22
3		30	40	50	mm/obrót	0,02 - 0,05	0,03 - 0,06	0,04 - 0,07	0,06 - 0,09	0,08 - 0,11	0,09 - 0,12	0,10 - 0,14	0,12 - 0,16	0,14 - 0,18	0,16 - 0,20
K	1	80	130	170	mm/obrót	0,09 - 0,18	0,10 - 0,20	0,11 - 0,22	0,12 - 0,24	0,16 - 0,31	0,20 - 0,38	0,23 - 0,44	0,25 - 0,49	0,31 - 0,06	0,38 - 0,47
	2	90	110	120	mm/obrót	0,06 - 0,13	0,08 - 0,15	0,10 - 0,17	0,12 - 0,19	0,16 - 0,25	0,20 - 0,31	0,23 - 0,36	0,25 - 0,40	0,31 - 0,48	0,38 - 0,60
	3	80	110	130	mm/obrót	0,05 - 0,11	0,06 - 0,13	0,07 - 0,15	0,09 - 0,19	0,12 - 0,25	0,14 - 0,30	0,17 - 0,35	0,19 - 0,40	0,25 - 0,48	0,30 - 0,60
N	1	90	230	270	mm/obrót	0,05 - 0,12	0,06 - 0,13	0,08 - 0,14	0,10 - 0,16	0,12 - 0,20	0,16 - 0,24	0,20 - 0,28	0,24 - 0,32	0,28 - 0,40	0,32 - 0,48
	2	90	220	270	mm/obrót	0,04 - 0,08	0,06 - 0,12	0,08 - 0,16	0,10 - 0,20	0,12 - 0,24	0,16 - 0,28	0,20 - 0,32	0,24 - 0,36	0,28 - 0,44	0,32 - 0,52
	3	90	180	225	mm/obrót	0,10 - 0,13	0,11 - 0,14	0,12 - 0,14	0,13 - 0,16	0,14 - 0,20	0,16 - 0,24	0,20 - 0,28	0,24 - 0,32	0,28 - 0,40	0,32 - 0,44
	5	90	130	270	mm/obrót	0,04 - 0,08	0,06 - 0,12	0,08 - 0,16	0,10 - 0,20	0,12 - 0,24	0,16 - 0,28	0,20 - 0,32	0,24 - 0,36	0,28 - 0,40	0,32 - 0,48
	S	1	20	25	30	mm/obrót	0,01 - 0,04	0,02 - 0,05	0,03 - 0,06	0,04 - 0,08	0,06 - 0,10	0,08 - 0,12	0,09 - 0,13	0,10 - 0,14	0,12 - 0,16
2		10	20	30	mm/obrót	0,01 - 0,03	0,02 - 0,03	0,02 - 0,04	0,03 - 0,06	0,05 - 0,08	0,07 - 0,10	0,08 - 0,11	0,09 - 0,12	0,10 - 0,14	0,11 - 0,16
3		20	25	40	mm/obrót	0,01 - 0,03	0,02 - 0,03	0,02 - 0,04	0,02 - 0,05	0,04 - 0,07	0,06 - 0,09	0,07 - 0,10	0,08 - 0,11	0,09 - 0,13	0,10 - 0,15
4		20	25	50	mm/obrót	0,01 - 0,03	0,02 - 0,03	0,02 - 0,04	0,03 - 0,06	0,05 - 0,08	0,07 - 0,10	0,08 - 0,11	0,09 - 0,12	0,10 - 0,14	0,11 - 0,16
		Prędkość skrawania – vc			Calowe										
		Zakres prędkości skrawania [SFM]			Zalecane wartości posuwu w zależności od średnicy										
Grupa		min	Wartość początkowa	maks		3/64 .047	5/64 .078	1/8 .125	3/16 .188	1/4 .250	5/16 .313	3/8 .375	1/2 .500	5/8 .625	3/4 .750
P	1	200	230	330	cal/obrót	.001 - .003	.002 - .004	.002 - .005	.004 - .006	.005 - .008	.005 - .010	.006 - .012	.007 - .014	.008 - .017	.011 - .022
	2	260	300	330	cal/obrót	.001 - .003	.002 - .004	.003 - .005	.004 - .006	.005 - .008	.005 - .010	.006 - .012	.008 - .014	.010 - .017	.012 - .021
	3	160	230	300	cal/obrót	.002 - .004	.003 - .005	.003 - .005	.004 - .006	.005 - .009	.006 - .011	.007 - .013	.008 - .015	.010 - .018	.014 - .023
	4	160	230	330	cal/obrót	.001 - .004	.002 - .005	.003 - .005	.004 - .006	.005 - .009	.005 - .011	.006 - .013	.007 - .015	.009 - .018	.012 - .023
	6	100	130	200	cal/obrót	.001 - .003	.001 - .003	.002 - .003	.002 - .004	.004 - .005	.004 - .007	.005 - .008	.005 - .010	.007 - .013	.009 - .016
	M	1	100	130	160	cal/obrót	.001 - .002	.001 - .002	.002 - .003	.002 - .004	.003 - .004	.004 - .005	.004 - .006	.005 - .006	.006 - .007
2		130	160	200	cal/obrót	.001 - .002	.001 - .002	.002 - .003	.002 - .004	.003 - .005	.004 - .006	.004 - .006	.005 - .007	.006 - .008	.006 - .009
3		100	130	160	cal/obrót	.001 - .002	.001 - .002	.002 - .003	.002 - .004	.003 - .004	.004 - .005	.004 - .006	.005 - .006	.006 - .007	.006 - .008
K	1	260	430	560	cal/obrót	.002 - .005	.003 - .007	.003 - .006	.005 - .009	.006 - .012	.006 - .015	.009 - .017	.010 - .019	.012 - .024	.015 - .029
	2	300	360	390	cal/obrót	.002 - .005	.003 - .006	.003 - .005	.005 - .007	.006 - .010	.008 - .012	.009 - .014	.010 - .016	.012 - .019	.015 - .024
	3	260	360	430	cal/obrót	.001 - .005	.002 - .006	.002 - .005	.004 - .007	.005 - .010	.006 - .012	.006 - .014	.007 - .016	.010 - .019	.012 - .024
N	1	300	750	890	cal/obrót	.002 - .005	.002 - .005	.003 - .006	.004 - .006	.005 - .008	.006 - .009	.008 - .011	.009 - .013	.011 - .016	.013 - .019
	2	300	720	890	cal/obrót	.002 - .006	.002 - .006	.003 - .006	.004 - .008	.005 - .009	.006 - .011	.008 - .013	.009 - .014	.011 - .017	.013 - .020
	3	300	590	740	cal/obrót	.004 - .005	.004 - .005	.005 - .006	.005 - .006	.006 - .008	.006 - .009	.008 - .011	.009 - .013	.011 - .016	.013 - .017
	5	300	430	890	cal/obrót	.002 - .004	.002 - .005	.003 - .006	.004 - .008	.005 - .009	.006 - .011	.008 - .013	.009 - .014	.011 - .016	.013 - .019
	S	1	70	80	100	cal/obrót	.001 - .002	.001 - .002	.001 - .002	.002 - .003	.002 - .004	.003 - .005	.004 - .005	.004 - .006	.005 - .006
2		30	70	100	cal/obrót	.001 - .002	.001 - .002	.001 - .002	.001 - .002	.002 - .003	.003 - .004	.003 - .004	.004 - .005	.004 - .006	.004 - .006
3		70	80	130	cal/obrót	.001 - .002	.001 - .002	.001 - .002	.001 - .002	.002 - .003	.002 - .004	.003 - .004	.003 - .004	.004 - .005	.004 - .006
4		70	80	160	cal/obrót	.001 - .002	.001 - .002	.001 - .002	.001 - .002	.002 - .003	.003 - .004	.003 - .004	.004 - .005	.004 - .006	.004 - .006

GOdrill™ • Seria B05_CPG • Gatunek KC7325™ •

Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa w wiertłach w zakresie średnic 1–20 mm

Grupa		Prędkość skrawania — vc			Metryczne										
		Zakres prędkości skrawania [m/min]			Zalecane wartości posuwu w zależności od średnicy										
		min	Wartość początkowa	maks		1,0	2,0	3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0
P	1	70	100	140	mm/obrót	0,04 - 0,09	0,05 - 0,12	0,07 - 0,14	0,08 - 0,16	0,11 - 0,22	0,13 - 0,26	0,15 - 0,31	0,18 - 0,35	0,22 - 0,42	0,28 - 0,54
	2	90	120	140	mm/obrót	0,04 - 0,09	0,05 - 0,12	0,07 - 0,14	0,08 - 0,16	0,12 - 0,22	0,14 - 0,26	0,17 - 0,31	0,20 - 0,35	0,24 - 0,42	0,31 - 0,53
	3	60	80	100	mm/obrót	0,05 - 0,10	0,06 - 0,13	0,08 - 0,15	0,09 - 0,17	0,13 - 0,23	0,15 - 0,28	0,19 - 0,33	0,22 - 0,38	0,26 - 0,47	0,34 - 0,59
	4	50	80	100	mm/obrót	0,05 - 0,10	0,06 - 0,13	0,07 - 0,15	0,08 - 0,17	0,12 - 0,23	0,14 - 0,28	0,17 - 0,33	0,19 - 0,38	0,23 - 0,47	0,29 - 0,59
	6	40	50	70	mm/obrót	0,03 - 0,05	0,04 - 0,06	0,05 - 0,08	0,06 - 0,10	0,08 - 0,14	0,10 - 0,18	0,13 - 0,22	0,14 - 0,24	0,18 - 0,32	0,23 - 0,41
	M	1	50	20	40	mm/obrót	0,02 - 0,05	0,03 - 0,06	0,04 - 0,07	0,05 - 0,09	0,08 - 0,11	0,09 - 0,12	0,10 - 0,14	0,12 - 0,16	0,14 - 0,18
2		30	50	50	mm/obrót	0,02 - 0,06	0,03 - 0,07	0,04 - 0,08	0,06 - 0,10	0,08 - 0,12	0,09 - 0,14	0,10 - 0,16	0,12 - 0,18	0,14 - 0,20	0,16 - 0,22
3		20	55	40	mm/obrót	0,02 - 0,05	0,03 - 0,06	0,04 - 0,07	0,05 - 0,09	0,08 - 0,11	0,09 - 0,12	0,10 - 0,14	0,12 - 0,16	0,14 - 0,18	0,16 - 0,20
K	1	80	120	170	mm/obrót	0,08 - 0,16	0,09 - 0,17	0,11 - 0,22	0,12 - 0,24	0,16 - 0,31	0,20 - 0,38	0,23 - 0,44	0,25 - 0,49	0,31 - 0,60	0,38 - 0,74
	2	80	110	140	mm/obrót	0,10 - 0,14	0,11 - 0,15	0,12 - 0,16	0,13 - 0,19	0,16 - 0,25	0,20 - 0,31	0,23 - 0,36	0,25 - 0,40	0,31 - 0,48	0,38 - 0,60
	3	80	100	130	mm/obrót	0,05 - 0,13	0,07 - 0,15	0,08 - 0,17	0,09 - 0,19	0,12 - 0,25	0,14 - 0,30	0,17 - 0,35	0,19 - 0,40	0,24 - 0,48	0,30 - 0,60
N	1	90	230	315	mm/obrót	0,05 - 0,12	0,06 - 0,13	0,08 - 0,14	0,10 - 0,16	0,12 - 0,20	0,16 - 0,24	0,20 - 0,28	0,24 - 0,32	0,28 - 0,40	0,32 - 0,48
	2	90	225	270	mm/obrót	0,04 - 0,08	0,06 - 0,12	0,08 - 0,16	0,10 - 0,20	0,12 - 0,24	0,16 - 0,28	0,20 - 0,32	0,24 - 0,36	0,28 - 0,44	0,32 - 0,52
	3	90	180	270	mm/obrót	0,10 - 0,13	0,11 - 0,14	0,12 - 0,14	0,13 - 0,16	0,14 - 0,20	0,16 - 0,24	0,20 - 0,28	0,24 - 0,32	0,28 - 0,40	0,32 - 0,44
	5	90	135	180	mm/obrót	0,04 - 0,08	0,06 - 0,12	0,08 - 0,16	0,10 - 0,20	0,12 - 0,24	0,16 - 0,28	0,20 - 0,32	0,24 - 0,36	0,28 - 0,40	0,32 - 0,48
	S	1	10	25	30	mm/obrót	0,01 - 0,04	0,02 - 0,05	0,03 - 0,06	0,04 - 0,08	0,06 - 0,10	0,08 - 0,12	0,09 - 0,13	0,10 - 0,14	0,12 - 0,16
2		10	20	25	mm/obrót	0,01 - 0,03	0,02 - 0,03	0,02 - 0,04	0,03 - 0,06	0,05 - 0,08	0,07 - 0,10	0,08 - 0,11	0,09 - 0,12	0,10 - 0,14	0,11 - 0,16
3		10	25	30	mm/obrót	0,01 - 0,03	0,02 - 0,03	0,02 - 0,04	0,02 - 0,05	0,04 - 0,07	0,06 - 0,09	0,07 - 0,10	0,08 - 0,11	0,09 - 0,13	0,10 - 0,15
4		10	25	40	mm/obrót	0,01 - 0,03	0,02 - 0,03	0,02 - 0,04	0,03 - 0,06	0,05 - 0,08	0,07 - 0,10	0,08 - 0,11	0,09 - 0,12	0,10 - 0,14	0,11 - 0,16
Grupa		Prędkość skrawania — vc			Calowe										
		Zakres prędkości skrawania [SFM]			Zalecane wartości posuwu w zależności od średnicy										
		min	Wartość początkowa	maks		3/64 .047	5/64 .078	1/8 .125	3/16 .188	1/4 .250	5/16 .313	3/8 .375	1/2 .500	5/8 .625	3/4 .750
P	1	230	330	460	cal/obrót	.001 - .003	.002 - .004	.003 - .005	.004 - .006	.005 - .008	.005 - .010	.006 - .012	.007 - .014	.008 - .017	.011 - .022
	2	300	390	460	cal/obrót	.001 - .003	.002 - .004	.003 - .005	.004 - .006	.005 - .008	.005 - .010	.006 - .012	.008 - .014	.010 - .017	.012 - .021
	3	200	260	330	cal/obrót	.002 - .004	.003 - .005	.004 - .006	.004 - .006	.005 - .009	.006 - .011	.007 - .013	.008 - .015	.010 - .018	.014 - .023
	4	160	260	330	cal/obrót	.002 - .004	.002 - .005	.003 - .006	.004 - .006	.005 - .009	.005 - .011	.006 - .013	.007 - .015	.009 - .018	.012 - .023
	6	130	160	230	cal/obrót	.001 - .003	.001 - .003	.002 - .004	.002 - .004	.004 - .005	.004 - .007	.005 - .008	.005 - .010	.007 - .013	.009 - .016
	M	1	160	70	130	cal/obrót	.001 - .002	.001 - .002	.002 - .003	.002 - .004	.003 - .004	.004 - .005	.004 - .006	.005 - .006	.006 - .007
2		100	160	160	cal/obrót	.001 - .002	.001 - .002	.002 - .003	.002 - .004	.003 - .005	.004 - .006	.004 - .006	.005 - .007	.006 - .008	.006 - .009
3		70	180	130	cal/obrót	.001 - .002	.001 - .002	.002 - .003	.002 - .004	.003 - .004	.004 - .005	.004 - .006	.005 - .006	.006 - .007	.006 - .008
K	1	260	390	560	cal/obrót	.002 - .005	.003 - .007	.004 - .009	.005 - .009	.006 - .012	.008 - .015	.009 - .017	.010 - .019	.012 - .024	.015 - .029
	2	260	360	460	cal/obrót	.002 - .005	.003 - .006	.004 - .007	.005 - .007	.006 - .010	.008 - .012	.009 - .014	.010 - .016	.012 - .019	.015 - .024
	3	260	330	430	cal/obrót	.001 - .005	.002 - .006	.003 - .007	.004 - .007	.005 - .010	.006 - .012	.006 - .014	.007 - .016	.009 - .019	.012 - .024
N	1	300	750	1030	cal/obrót	.002 - .005	.002 - .005	.003 - .006	.004 - .006	.005 - .008	.006 - .009	.008 - .011	.009 - .013	.011 - .016	.013 - .019
	2	300	740	890	cal/obrót	.002 - .006	.002 - .006	.003 - .006	.004 - .008	.005 - .009	.006 - .011	.008 - .013	.009 - .014	.011 - .017	.013 - .020
	3	300	590	890	cal/obrót	.004 - .005	.004 - .005	.005 - .006	.005 - .006	.006 - .008	.006 - .009	.008 - .011	.009 - .013	.011 - .016	.013 - .017
	5	300	440	590	cal/obrót	.002 - .004	.002 - .005	.003 - .006	.004 - .008	.005 - .009	.006 - .011	.008 - .013	.009 - .014	.011 - .016	.013 - .019
	S	1	30	80	100	cal/obrót	.001 - .002	.001 - .002	.001 - .002	.002 - .003	.002 - .004	.003 - .005	.004 - .005	.004 - .006	.005 - .006
2		30	70	80	cal/obrót	.001 - .002	.001 - .002	.001 - .002	.001 - .002	.002 - .003	.003 - .004	.003 - .004	.004 - .005	.004 - .006	.004 - .006
3		30	80	100	cal/obrót	.001 - .002	.001 - .002	.001 - .002	.001 - .002	.002 - .003	.002 - .004	.003 - .004	.003 - .004	.004 - .005	.004 - .006
4		30	80	130	cal/obrót	.001 - .002	.001 - .002	.001 - .002	.001 - .002	.002 - .003	.003 - .004	.003 - .004	.004 - .005	.004 - .006	.004 - .006

Obróbka otworów