



## Давление и расход СОЖ

Представленный в диаграмме оптимальный, удовлетворительный и минимальный необходимый расход предназначен только для спиральных сверл Ratio тип RT 100 и не зависит от типа станка. Давление, наоборот, зависит от типа станка, т.к. каждый станок имеет собственные системы охлаждения и соответственно иные условия подачи СОЖ (Рис.1). Поэтому приведенные параметры давления даны в качестве информации для определения порядка величин.

Для сверл Ratio тип RT 80 с центральным каналом под СОЖ применяются другие критерии (Рис. 2).

Диаграммы предназначены для важнейшей области применения сверл Ratio - обработки стали. Они являются ориентировочными, но также применяются при обработке других материалов, в первую очередь именно потому, что для обработки стали всегда применяется самое высокое давление охлаждающей жидкости. Насколько выбор типа

охлаждения зависит от обрабатываемого материала, показывают чувствительные к охлаждению сверла Ratio тип RT 150 с прямыми канавками. В частности, потеря стойкости из-за низкого давления СОЖ при обработке чугуна значительно больше, чем при сверлении AISi-сплавов. Это, однако, относится только к обработке AISi-сплавов с короткой стружкой! Соответственно необходимое минимальное или удовлетворительное давление для обработки чугуна при подборе должно быть немного выше, чем при обработке AISi (Рис. 3 и 4).

Рекомендуемые величины следует использовать для глубины отверстия до 5 x D. Для более глубоких отверстий должны применяться инструменты с внутренним охлаждением, а именно RT150 GN, поскольку иначе обработка становится экономически неэффективной.

Необходимое давление СОЖ  
█ Оптим. давление  
█ Хорошее давление  
█ Миним. давление

Необходимый расход СОЖ  
█ Оптимальный расход  
█ Хороший расход  
█ Минимальный расход

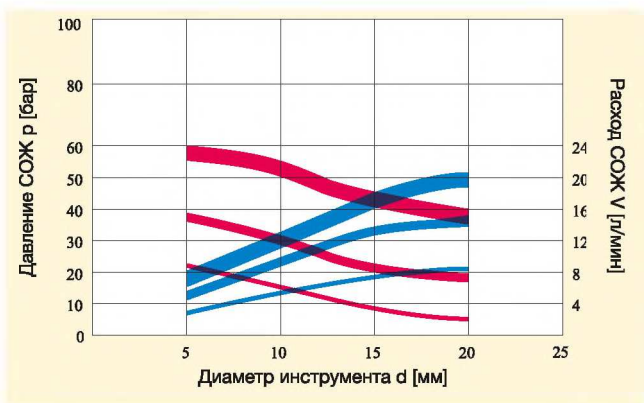


Рис. 1 :  
 Необходимые давление и расход СОЖ для сверл Ratio типа RT 100 с винтовыми каналами СОЖ.

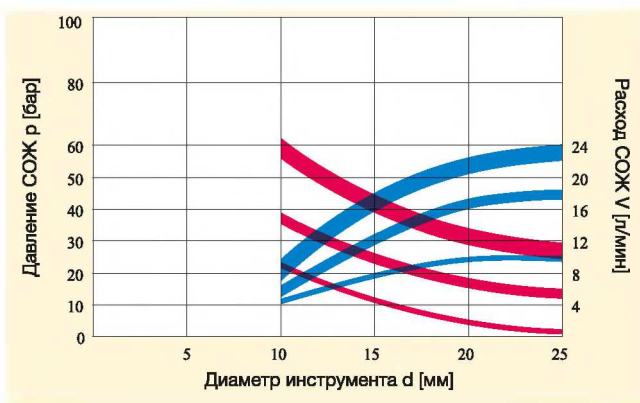


Рис. 2 :  
 Необходимые давление и расход СОЖ для сверл Ratio тип RT 80 с центральным каналом СОЖ

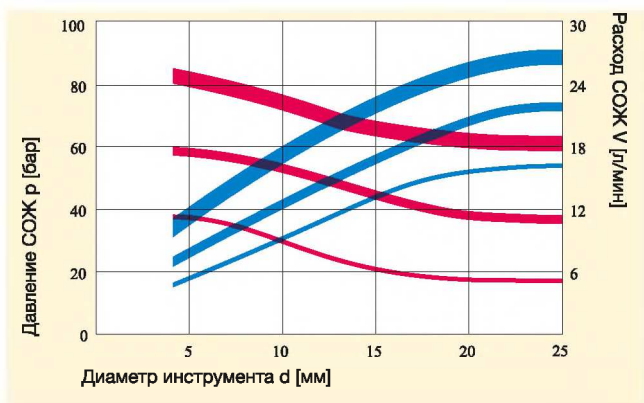


Рис.3 :  
 Необходимые давление и расход СОЖ для обработки GG25 сверлами Ratio с прямыми канавками типа RT 150 GG.

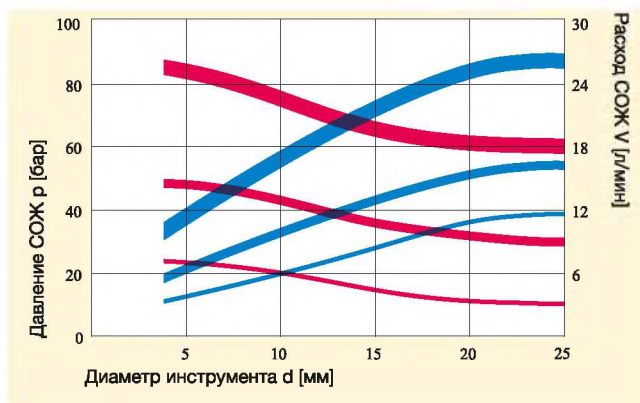


Рис. 4:  
 Необходимые давление и расход СОЖ для обработки AISi7 сверлами Ratio с прямыми канавками, тип RT 150 GG.

