



Примеры обработки, точность обработанного отверстия

1. В 40ХН2МА, Ø 14,5 мм

Сверло HSS, тип N
Арт. № 651 **S**

vc = 25 м/мин
f = 0.25 мм/об
+Rмакс = 131.8 мкм
-Rмакс = - 49.1 мкм
Факт. D = 14.566 мм
dRмакс = 103.5 мкм
AV = 49.2 мкм
Ra = 2.6 мкм, Rz = 6.8 мкм

IT 12

Сверло Ratio, тип RT 80
Арт. № 1171 **S**

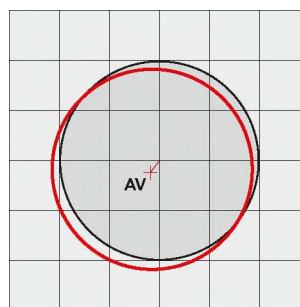
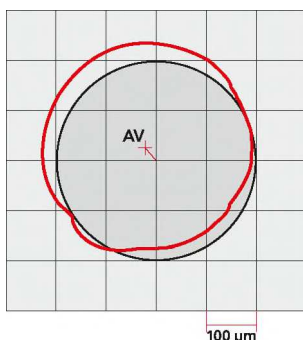
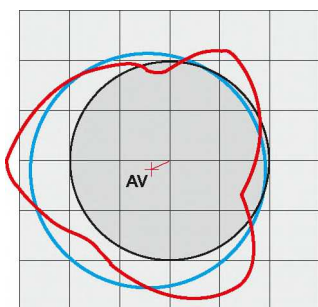
vc = 70 м/мин
f = 0.25 мм/об
+Rмакс = 42.7 мкм
-Rмакс = - 29.6 мкм
Факт. D = 14.515 мм
dRмакс = 12.9 мкм
AV = 35.3 мкм
Ra = 1.4 мкм, Rz = 4.31 мкм

IT 9

Сверло Ratio, тип RT 100
Арт. № 1181 **S**

vc = 70 м/мин
f = 0.25 мм/об
+Rмакс = 26.7 мкм
-Rмакс = - 17.2 мкм
Факт. D = 14.509 мм
dRмакс = 5.2 мкм
AV = 22.8 мкм
Ra = 1.04 мкм, Rz = 3.2 мкм

IT 8



Максимальное отклонение круглости (dRмакс) образуется как абсолютная сумма наибольших положительных и отрицательных отклонений фактического контура к средней окружности. Смещение оси показывает на сколько мкм сверло отходит в сторону. Параметр с наибольшим отклонением определяет точность отверстия IT в зависимости от диаметра инструмента.

Черная окружность изображает заданное отверстие, которое инструмент должен сделать в идеальном случае. Красная окружность показывает фактический контур, т.е. фактическую форму отверстия, которую мы получаем соответствующими типами сверл. Огибающая окружность (голубая) представляет усреднение фактической окружности, т.е. средний диаметр (у сверл Ratio огибающая окружность практически равна фактическому Ø).

2. В В42-12, Ø 10 мм

Сверло HSS, тип N
Арт. № 651 **S**

vc = 30 м/мин
f = 0.2 мм/об
Факт. D = 10.77 мм
+Rмакс = 106 мкм
-Rмакс = 28 мкм
dRмакс = 42 мкм
AV = 68.5 мкм
Ra = 3,7 мкм, Rz = 17,2 мкм

Сверло Ratio, тип RT 100
Арт. № 1181 **S**

vc = 90 м/мин
f = 0.3 мм/об
Факт. D = 10.027 мм
+Rмакс = 34 мкм
-Rмакс = 9.2 мкм
dRмакс = 6.5 мкм
AV = 22.5 мкм
Ra = 2.2 мкм, Rz = 11.5 мкм

Сверло Ratio, тип RT 150 GG
Арт. № 768 **S**

vc = 130 м/мин
f = 0.2 мм/об
Факт. D = 9.994 мм
+Rмакс = 11.5 мкм
-Rмакс = - 18 мкм
dRмакс = 5 мкм
AV = 14 мкм
Ra = 1.99 мкм, Rz = 11.2 мкм

