



tvrdokovové vrtáky **INOXdrill** pro obrábění NEREZOVÝCH OCELÍ A MĚKKÝCH OCELÍ

Standardní ŘEZNÉ PODMÍNKY pro vrtáky **INOXdrill**: 8453–3xD s vnitřním chlazením

Průměr vrtáku	NEREZ		OCEL					
	1.4301		11 523 14 220		12 050 1.2343		1.2311 42CrMo4	
	180 HB		165 HB		220 HB		30 HRC	
	Otáčky (ot/min)	Posuv (mm/min)	Otáčky (ot/min)	Posuv (mm/min)	Otáčky (ot/min)	Posuv (mm/min)	Otáčky (ot/min)	Posuv (mm/min)
3	5310	320	12740	760	11680	700	7430	450
4	3980	320	9550	760	8760	700	5570	450
5	3180	320	7640	760	7010	700	4460	450
6	2650	320	6370	760	5840	700	3720	450
7	2270	320	5460	760	5000	700	3180	450
8	1990	320	4780	760	4380	700	2790	450
9	1770	320	4250	770	3890	700	2480	450
10	1590	320	3820	760	3500	700	2230	450
11	1450	320	3470	760	3180	700	2030	450
12	1330	320	3180	760	2920	700	1860	450
13	1220	320	2940	760	2690	700	1710	440
14	1140	320	2730	760	2500	700	1590	450
15	1060	320	2550	770	2340	700	1490	450
16	1000	290	2390	690	2190	630	1390	400
17	940	290	2250	690	2060	630	1310	400
18	880	290	2120	690	1950	630	1240	400
19	840	290	2010	690	1840	630	1170	400
20	800	290	1910	690	1750	630	1110	400



tvrdokovové vrtáky **INOXdrill** pro obrábění NEREZOVÝCH OCELÍ A MĚKKÝCH OCELÍ

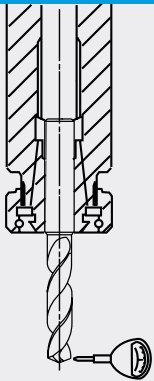
Standardní ŘEZNÉ PODMÍNKY pro vrtáky **INOXdrill**: 8455–5xD s vnitřním chlazením

Průměr vrtáku	NEREZ		OCEL					
	1.4301		11 523 14 220		12 050 1.2343		1.2311 42CrMo4	
	180 HB		165 HB		220 HB		30 HRC	
	Otáčky (ot/min)	Posuv (mm/min)	Otáčky (ot/min)	Posuv (mm/min)	Otáčky (ot/min)	Posuv (mm/min)	Otáčky (ot/min)	Posuv (mm/min)
3	5310	320	12740	760	11680	700	7430	450
4	3980	320	9550	760	8760	700	5570	450
5	3180	320	7640	760	7010	700	4460	450
6	2650	320	6370	760	5840	700	3720	450
7	2270	320	5460	760	5000	700	3180	450
8	1990	320	4780	760	4380	700	2790	450
9	1770	320	4250	770	3890	700	2480	450
10	1590	320	3820	760	3500	700	2230	450
11	1450	320	3470	760	3180	700	2030	450
12	1330	320	3180	760	2920	700	1860	450
13	1220	320	2940	760	2690	700	1710	440
14	1140	320	2730	760	2500	700	1590	450
15	1060	320	2550	770	2340	700	1490	450
16	1000	290	2390	690	2190	630	1390	400
17	940	290	2250	690	2060	630	1310	400
18	880	290	2120	690	1950	630	1240	400
19	840	290	2010	690	1840	630	1170	400
20	800	290	1910	690	1750	630	1110	400



6 TIPŮ & TRIKŮ PRO CNC VRTÁNÍ

1. Maximální házivost



Doporučená
maximální házivost
upínací sestavy:

< 0,02mm

2. Upínače

Používejte co **nejkvalitnější upínače**.
Z praxe vyplývá, že při zvýšení házivosti
upínání o 1 μm (0,001mm)
klesá životnost tvrdokovového
vrtáku o cca 4 %.

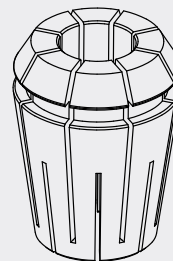
1 μm = 4 %

3. Tlak chladicí kapaliny

Doporučený
minimální tlak chladicí kapaliny
pro vrtáky s vnitřním chlazením.

≥ 40 bar

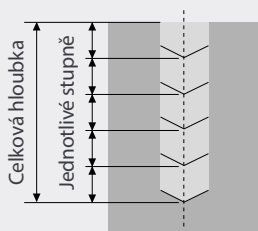
4. Kleštiny ER-DM



Kleštiny ER-DM
pro vnitřní chlazení

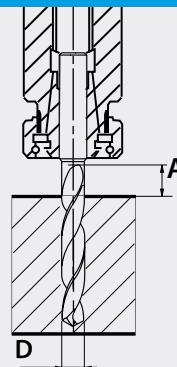
- metalicky těsněné
(žádný silikon)
- max. házivost je 0,006mm
- pro tlak do 300 bar

5. Stupňové vrtání



V případě špatného
odchodu třísek z otvoru
používejte **stupňovité**
vrtání s vyjížděním vrtáku
před čelo otvoru.
Stupně jsou 0,2-1xD.

6. Odchod třísek



Prostor pro
odchod třísek

A = 1,5 x D