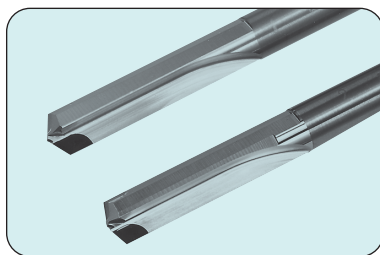


Сверла SUMIDIA

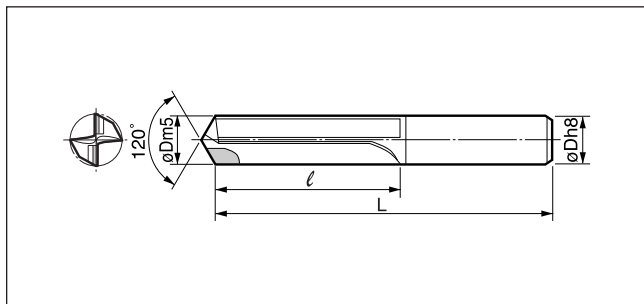
Тип DAL/DDL/DML



Для общего и высокоточного сверления алюминиевых сплавов!

- Высокоточное сверло DAL обеспечивает точность отверстий по 7-8 качеству.
- Сверла общего типа DDL обеспечивают точность отверстий по 11-12 качеству.
- Тип DML - это тип DDL с кромкой для снятия фаски, объединяющий 2 процесса в одну операцию.

■ Тип DAL



Обозначение	Склад DA2200	ϕD	L	ℓ
DAL 0500H ~ 0600H		$\phi 5 \leq D \leq \phi 6$	80	30
DAL 0601H ~ 0700H		$\phi 6 < D \leq \phi 7$	90	35
DAL 0701H ~ 0800H		$\phi 7 < D \leq \phi 8$	90	35
DAL 0801H ~ 0900H		$\phi 8 < D \leq \phi 9$	100	40
DAL 0901H ~ 1000H		$\phi 9 < D \leq \phi 10$	100	40
DAL 1001H ~ 1100H		$\phi 10 < D \leq \phi 11$	110	50
DAL 1101H ~ 1200H		$\phi 11 < D \leq \phi 12$	110	50

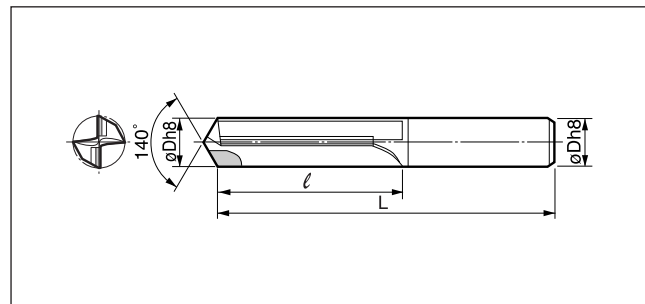
■ Рекомендуемые режимы резания

	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Глубина сверления L/D	СОЖ
$\phi D < 8$	80 ~ 250	0,05 ~ 0,2	Менее 3 x D	Водорастворимая СОЖ
$8 \leq \phi D$		0,1 ~ 0,3		

■ Примеры использования (DAL)

Форма отверстия	Материал	Режимы резания	Результаты
	A390 Алюминий с высоким содержанием кремния	$V_c=100$ м/мин $f=0,1$ мм/об	<ul style="list-style-type: none"> • Твердосплавное сверло просверлило 2000 отверстий • Сверло SumiDia просверлило 30000 отверстий • Стойкость в 15 раз выше, чем у твердосплавных сверл
	A390 Алюминий с высоким содержанием кремния (отверстие $\phi 10$ в отливке)	$V_c=120$ м/мин $f=0,12$ мм/об	<ul style="list-style-type: none"> • В среднем- 40000 отверстий • Шероховатость поверхности $R_a=1$ мкм
	AK12 Алюминиевое литье под давлением	$V_c=90$ м/мин $f=0,08$ мм/об	<ul style="list-style-type: none"> • Более 50000 отверстий

■ Тип DDL



Обозначение	Склад DA2200	ϕD	L	ℓ
DDL 050V ~ 060V		$\phi 5 \leq D \leq \phi 6$	80	30
DDL 061V ~ 070V		$\phi 6 < D \leq \phi 7$	90	35
DDL 071V ~ 080V		$\phi 7 < D \leq \phi 8$	90	35
DDL 081V ~ 090V		$\phi 8 < D \leq \phi 9$	100	40
DDL 091V ~ 100V		$\phi 9 < D \leq \phi 10$	100	40
DDL 101V ~ 110V		$\phi 10 < D \leq \phi 11$	110	50
DDL 111V ~ 120V		$\phi 11 < D \leq \phi 12$	110	50

■ Примечание:

- Используйте жесткие станки и высокоточные оправки.
- Используйте достаточное количество СОЖ для сверления.

■ Примеры использования (DDL)

Форма отверстия	Материал	Режимы резания	Результаты
	AK12M2 Алюминиевое литье под давлением Отверстие под резьбу M8	$V_c=214$ м/мин $f=0,14$ мм/об	<ul style="list-style-type: none"> • Переточка после 100000 отверстий
	AK12M2 Алюминиевое литье под давлением	$V_c=200$ м/мин $f=0,17$ мм/об	<ul style="list-style-type: none"> • Переточка после 74000 отверстий (2000 м) (регламентированная замена инструмента)
	AK5M4 Алюминиевое литье	$V_c=234$ м/мин $f=0,28$ мм/об	<ul style="list-style-type: none"> • Переточка после 80000 отверстий (регламентированная замена инструмента)