

**Режимы сверления сверлами фирмы МРК "Kemmer" на станках DM600-2 и DM600-4
для шпинделей с прямым захватом инструмента**

Рабочий диаметр, мм	Обороты шпинделя, x1000 об/мин	Подача, м/мин	Количество заготовок в пакете (при толщине заготовки 1,6 мм), шт.	Ресурс МПП, кол. отверстий	Ресурс ДПП, кол. отверстий	Количество перезаточек, шт.
0,10	160	1,20	нет данных	3000	4500	0
0,15	155	1,50		2500	3750	1
0,20	142	1,80	1	1500	2250	2
0,25	132	2,00	2			3
0,30	120	2,20	2 ~ 3			2000
0,35	110	2,30	3			
0,40	100		2,40	3 ~ 4	2500	3750
0,45	90					
0,50	82					
0,55 ~ 0,65	76	2,60	3 ~ 4	2000	3000	Примечание 3
0,70 ~ 0,80	62	3,60				
0,85 ~ 0,90	56	3,80				
0,95 ~ 1,00	50					
1,05 ~ 1,10	46	4,00	4	1500	2250	Примечание 3
1,15 ~ 1,25	43					
1,30 ~ 1,35	40					
1,4 ~ 1,50	36	3,40	4	2000	3000	Примечание 3
1,55 ~ 1,70	32					
1,75 ~ 2,00	28	2,70	4	1500	2250	Примечание 3
2,05 ~ 2,25	24	2,20				
2,30 ~ 2,50	22	2,00				
2,55 ~ 2,80	21	1,80				
2,85 ~ 3,175	20	1,50				

3,20 ~ 3,40		1,30			
3,45 ~ 3,80	18	1,10		1000	1500
3,85 ~ 4,25	17	1,00			
4,30 ~ 4,80	16	0,90			
4,85 ~ 5,45		0,80		500	750
5,50 ~ 5,80	15	0,60			
5,85 ~ 6,50		0,50		300	450

Примечание 1. Технологические режимы предоставлены фирмой ТСТ - Technical Service Division.

Примечание 2. Параметры сверления должны быть подобраны в соответствии с количеством фольги на платах, количеством плат в пакете. При этом необходимо учитывать технические ограничения шпинделя и станка в целом.

Примечание 3. В этом диапазоне размеров перезаточка рекомендуется до достижения длины сверла не менее 36 мм.