

# HP 258

## Серия

Твердосплавные сверла общего применения, для обработки: сталей, в том числе закаленных, серого и высокопрочного чугунов, цветных металлов и нержавеющей сталей. Сверла выполняются только для работы с внутренним подводом СОЖ.



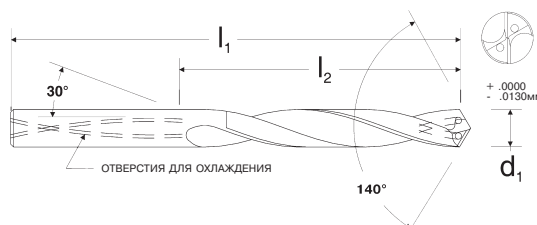
Пример заказа сверла диаметром 6,35 мм с отверстиями для подвода СОЖ. Обработка отверстий глубиной до восьми диаметров: HP258 Ф6,35.

## 8xD

Сверла с отверстиями для подачи СОЖ

d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>
5,00	6	50	90	12,00	12	114	163
5,50	6	57	97	12,50	14	133	182
6,00	6	57	97	12,70	14	133	182
6,35	8	66	106	13,00	14	133	182
6,50	8	66	106	13,50	14	133	182
6,80	8	66	106	14,00	14	133	182
7,00	8	76	116	14,50	16	152	204
7,50	8	76	116	15,00	16	152	204
7,80	8	76	116	15,50	16	152	204
8,00	8	76	116	16,00	16	152	204
8,50	10	87	131	16,50	18	171	223
9,00	10	87	131	17,00	18	171	223
9,50	10	95	139	17,50	18	171	223
9,52	10	95	139	18,00	18	171	223
10,00	10	95	139	18,50	20	190	244
10,20	12	106	155	19,00	20	190	244
10,50	12	106	155	19,05	20	190	244
11,00	12	106	155	19,50	20	190	244
11,50	12	114	163	20,00	20	190	244

Упаковка: индивидуальная по запросу



### Рекомендуемые режимы резания для сверл серий HP243-258

Материал	Н/мм <sup>2</sup>	Серии HP 243–245		Серии HP 253–258	
		Скорость резания V <sub>c</sub> (м/мин)	Код величин подачи	Скорость резания V <sub>c</sub> (м/мин)	Код величин подачи
Конструкционные стали	400 - 700	110	5	145	6
	700 - 850	105	6	110	7
	< 1000	100	5	105	6
Высоколегированные стали	< 1200	55	4	65	4
Нержавеющие стали	< 820	45	3	55	4
Чугуны	< 180 HB	210	7	210	8
	< 300 HB	125	6	130	7
Алюминиевые сплавы (<12% Si)	< 130 HB	180	7	220	8
Труднообрабатываемые материалы	< 30 HRC	25	3	35	3
Закаленные стали	< 60 HRC	25	1	35	1

Диаметр сверла D	Коды величин подачи							
	1	2	3	4	5	6	7	8
	Величины подачи мм/об							
3,0	0,04	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,16
4,0	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,2
5,0	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25
6,5	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315
8,0	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,315
10,0	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4	0,4
12,5	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4	0,5
16,0	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4	0,5	0,63
20,0	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4	0,5	0,63	0,63

При сверлении глубоких отверстий до 8xD необходимо предварительно просверлить пилотные отверстия глубиной 1,5xD.  
Давление СОЖ должно быть 40 атм.