

“ EZ Drill ”

■ EZD-M (средняя серия 3xD) с отверстиями для подачи СОЖ

■ Технические особенности

1. При использовании сверл типа EZ уменьшаются действие сил резания и потребляемая мощность по сравнению с традиционными сверлами..
2. Высокоэффективный инструмент для обработки отверстий
3. Плоскостная заточка сверла.



■ Допуск на диаметр сверла, мм

ØD	Допуск, мм
3	0 -0.014
От 3 до 6 включительно	0 -0.018
От 6 до 10 включительно	0 -0.022
От 10 до 16 включит.	0 -0.027



- Глубина сверления 3xD
- Покрытие TiCN (на длину 1,3*D)

Каталожный номер	Наличие на складе	Размеры, мм			
		ØD	l ₁	L	Ød
EZDM030	●	3.0	15	68	3
EZDM031	●	3.1	18	71	4
EZDM032	●	3.2	18	71	4
EZDM033	●	3.3	18	71	4
EZDM034	●	3.4	18	71	4
EZDM035	●	3.5	18	71	4
EZDM036	●	3.6	20	73	4
EZDM037	●	3.7	20	73	4
EZDM038	●	3.8	20	73	4
EZDM039	●	3.9	20	73	4
EZDM040	●	4.0	20	73	4
EZDM041	●	4.1	23	78	5
EZDM042	●	4.2	23	78	5
EZDM043	●	4.3	23	78	5
EZDM044	●	4.4	23	78	5
EZDM045	●	4.5	23	78	5
EZDM046	●	4.6	25	80	5
EZDM047	●	4.7	25	80	5
EZDM048	●	4.8	25	80	5
EZDM049	●	4.9	25	80	5
EZDM050	●	5.0	25	80	5
EZDM051	●	5.1	28	82	6
EZDM052	●	5.2	28	82	6
EZDM053	●	5.3	28	82	6
EZDM054	●	5.4	28	82	6
EZDM055	●	5.5	28	82	6

Каталожный номер	Наличие на складе	Размеры, мм			
		ØD	l ₁	L	Ød
EZDM056	●	5.6	30	82	6
EZDM057	●	5.7	30	82	6
EZDM058	●	5.8	30	82	6
EZDM059	●	5.9	30	82	6
EZDM060	●	6.0	30	82	6
EZDM061	●	6.1	33	86	7
EZDM062	●	6.2	33	86	7
EZDM063	●	6.3	33	86	7
EZDM064	●	6.4	33	86	7
EZDM065	●	6.5	33	86	7
EZDM066	●	6.6	35	88	7
EZDM067	●	6.7	35	88	7
EZDM068	●	6.8	35	88	7
EZDM069	●	6.9	35	88	7
EZDM070	●	7.0	35	88	7
EZDM071	●	7.1	38	92	8
EZDM072	●	7.2	38	92	8
EZDM073	●	7.3	38	92	8
EZDM074	●	7.4	38	92	8
EZDM075	●	7.5	38	92	8
EZDM076	●	7.6	40	94	8
EZDM077	●	7.7	40	94	8
EZDM078	●	7.8	40	94	8
EZDM079	●	7.9	40	94	8
EZDM080	●	8.0	40	94	8
EZDM081	●	8.1	43	100	9

“EZ Drill”

■ EZD-L (средняя серия 5xD) с отверстиями для подачи СОЖ

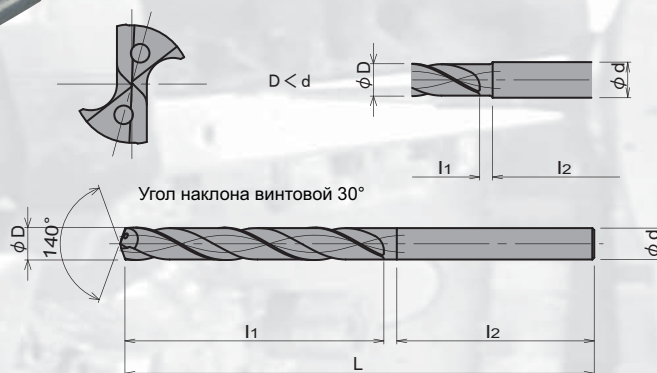
■ Технические особенности

1. При использовании сверл типа EZ уменьшаются действие сил резания и потребляемая мощность по сравнению с традиционными сверлами..
2. Высокоэффективный инструмент для обработки отверстий
3. Плоскостная заточка сверла.



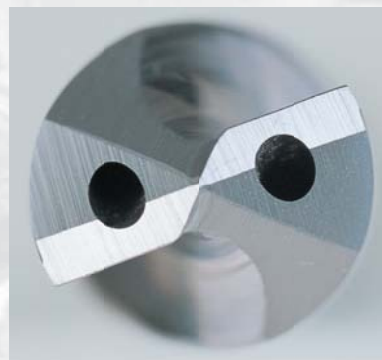
■ Допуск на диаметр сверла, мм

øD	Допуск, мм
3	0 -0.014
От 3 до 6 включительно	0 -0.012
От 6 до 10 включительно	0 -0.018
От 10 до 12 включит.	0 -0.027



- Глубина сверления 3xD
- Покрытие TiCN (на длину 1,3*D)

Каталожный номер	Наличие на складе	Размеры, мм			
		øD	l1	L	ød
EZDL030	●	3.0	24	77	3
EZDL033	●	3.3	28	81	4
EZDL035	●	3.5	28	81	4
EZDL040	●	4.0	32	85	4
EZDL042	●	4.2	36	91	5
EZDL045	●	4.5	36	91	5
EZDL050	●	5.0	40	94	5
EZDL055	●	5.5	44	96	6
EZDL060	●	6.0	48	100	6
EZDL068	●	6.8	56	109	7
EZDL070	●	7.0	56	109	7
EZDL075	●	7.5	60	114	8
EZDL080	●	8.0	64	118	8
EZDL085	●	8.5	68	127	9
EZDL090	●	9.0	72	127	9
EZDL095	●	9.5	76	136	10
EZDL100	●	10.0	80	136	10
EZDL103	●	10.3	84	149	11
EZDL105	●	10.5	84	149	11
EZDL110	●	11.0	88	149	11
EZDL120	●	12.0	96	158	12





“ EZ Drill ”

■ Пример использования сверл типа EZ-Drill

Глубина сверления 5*D Состояние кромки после 20 м. обработки.		Условия работы	Наименование детали	Тестовый образец
			Материал	Сталь 55
Твердость	200 НВ			
Инструмент		Инструмент	EZDL 085	
		Пластина	-	
Режимы резания		Скорость резания	120 м/мин	
		Подача	0,2 мм/об	
		Глубина отверстия, Ap	43 мм (сквозное)	
		Ae	-	
		Наличие СОЖ	СОЖ на водной основе	
		Оборудование	Вертикальный ОЦ	
Результат				
После обработки 465 отверстий износ в пределах допустимого.				

■ Рекомендуемые режимы резания для сверл типа EZ-Drill

	Обрабатываемый материал	Диметр, мм Твердость	ø3 ~ ø6		~ ø10		~ ø14		~ ø16	
			Скорость резания, м/мин	Подача на оборот, мм/об	Скорость резания, м/мин	Подача на оборот, мм/об	Скорость резания, м/мин	Подача на оборот, мм/об	Скорость резания, м/мин	Подача на оборот, мм/об
P	Стали в состоянии поставки	~ 180 НВ	50 ~ 120	0.10~0.25	80 ~ 140	0.15~0.30	80 ~ 160	0.20~0.35	80 ~ 170	0.20~0.35
	Углеродистые стали	~ 280 НВ	50 ~ 100	0.10~0.25	80 ~ 120	0.10~0.25	80 ~ 140	0.15~0.35	80 ~ 150	0.20~0.35
	Легированные стали	280 ~ 350 НВ	30 ~ 80	0.10~0.20	35 ~ 90	0.10~0.25	50 ~ 100	0.15~0.35	60 ~ 110	0.20~0.35
M	Нержавеющие стали	~ 280 НВ	20 ~ 60	0.05~0.15	30 ~ 80	0.10~0.25	40 ~ 100	0.15~0.35	40 ~ 110	0.15~0.30
K	Серый чугун	~ 250 НВ	70 ~ 120	0.15~0.30	80 ~ 140	0.15~0.35	110 ~ 160	0.25~0.40	120 ~ 170	0.25~0.35
	Высокопрочный чугун	~ 300 НВ	30 ~ 80	0.10~0.25	35 ~ 90	0.10~0.25	50 ~ 110	0.15~0.35	60 ~ 110	0.20~0.35
N	Алюминиевые сплавы	-	60 ~ 130	0.05~0.15	70 ~ 160	0.10~0.30	80 ~ 150	0.15~0.35	80 ~ 180	0.20~0.40
S	Труднообрабатываемые материалы	-	10 ~ 25	0.04~0.15	15 ~ 30	0.05~0.15	15 ~ 30	0.10~0.20	25 ~ 35	0.10~0.25