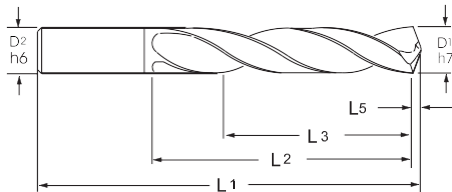
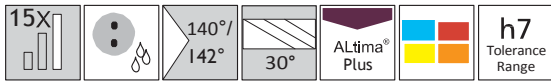


M.A.FORD EUROPE LTD

**НОВЫЙ
ИНСТРУМЕНТ
!!!**



Сyclone Серия CXDCEM








Артикул	D1 (м7)	D2 (h6)	L1	L2 (Max.)	L3	L5
CXDCEM0300AP	3.0	3	105	56	45	0.46
CXDCEM0350AP	3.5	4	120	66	53	0.54
CXDCEM0400AP	4.0	4	120	75	60	0.62
CXDCEM0420AP	4.2	5	143	79	63	0.65
CXDCEM0430AP	4.3	5	143	81	65	0.67
CXDCEM0440AP	4.4	5	143	83	66	0.68
CXDCEM0450AP	4.5	5	143	84	68	0.7
CXDCEM0480AP	4.8	5	143	90	72	0.74
CXDCEM0490AP	4.9	5	143	92	74	0.76
CXDCEM0500AP	5.0	5	143	94	75	0.77
CXDCEM0520AP	5.2	6	162	98	78	0.81
CXDCEM0540AP	5.4	6	162	101	81	0.84
CXDCEM0550AP	5.5	6	162	103	83	0.85
CXDCEM0560AP	5.6	6	162	105	84	0.86
CXDCEM0580AP	5.8	6	162	109	87	0.9
CXDCEM0600AP	6.0	6	162	113	90	0.93
CXDCEM0610AP	6.1	8	200	114	92	0.95
CXDCEM0620AP	6.2	8	200	116	93	0.96
CXDCEM0630AP	6.3	8	200	118	95	0.98
CXDCEM0650AP	6.5	8	200	122	98	1.01
CXDCEM0680AP	6.8	8	200	128	102	1.05
CXDCEM0700AP	7.0	8	200	131	105	1.08
CXDCEM0740AP	7.4	8	200	139	111	1.15
CXDCEM0750AP	7.5	8	200	141	113	1.16
CXDCEM0760AP	7.6	8	200	143	114	1.18
CXDCEM0780AP	7.8	8	200	146	117	1.21
CXDCEM0800AP	8.0	8	200	150	120	1.24
CXDCEM0820AP	8.2	10	240	154	123	1.27
CXDCEM0830AP	8.3	10	240	156	125	1.29
CXDCEM0840AP	8.4	10	240	158	126	1.3
CXDCEM0850AP	8.5	10	240	159	128	1.32
CXDCEM0870AP	8.7	10	240	163	131	1.35
CXDCEM0900AP	9.0	10	240	169	135	1.39
CXDCEM0940AP	9.4	10	240	176	141	1.46
CXDCEM0980AP	9.8	10	240	184	147	1.52
CXDCEM1000AP	10.0	10	240	188	150	1.55
CXDCEM1020AP	10.2	12	283	191	153	1.58
CXDCEM1030AP	10.3	12	283	193	155	1.6
CXDCEM1050AP	10.5	12	283	197	158	1.63
CXDCEM1080AP	10.8	12	283	203	162	1.67
CXDCEM1100AP	11.0	12	283	206	165	1.7
CXDCEM1150AP	11.5	12	283	216	173	1.78
CXDCEM1180AP	11.8	12	283	221	177	1.83
CXDCEM1200AP	12.0	12	283	225	180	1.86



Серия CXDCEM 15X

Рекомендации по режимам резания

Заготовка Группа материала	I S O	Твердость	Т И П	Г Л У Б И Н А	VС- М/мин	Диаметр сверла, мм								
						3	4	5	6	7	8	9	10	12
						f – мм/об								
Легкообрабатываемые & Низкоуглеродистые Стали	P	до 28 Rc		15X	105	.053	.070	.088	.106	.127	.193	.215	.238	.254
Среднеуглеродистые & Высокоуглеродистые стали, Легированные стали & Легкообрабатываемые стали	P	от 28 до 35 Rc			80	.053	.070	.088	.106	.127	.193	.215	.238	.254
Инструментальные стали	P	от 28 до 35 Rc			80	.053	.070	.088	.106	.127	.193	.215	.238	.254
Закаленные стали	H	35-45 Rc		15X	35	.012	.016	.020	.022	.027	.046	.053	.060	.066
Закаленные стали		45-55 Rc			25									
Нержавеющие стали легкообрабатываемые	M	до 28 Rc		15X	90	.053	.070	.090	.105	.127	.193	.215	.238	.254
Нержавеющие стали умеренно обрабатываемые	M	до 28 Rc			55	.053	.070	.090	.105	.127	.193	.215	.238	.254
Нержавеющие стали труднообрабатываемые	M	более 28 Rc			40	.053	.070	.090	.105	.127	.193	.215	.238	.254
Жаропрочные сплавы	S	до 42 Rc		15X	20-25	.015	.020	.030	.035	.048	.051	.071	.078	.085
Жаропрочные сплавы на основе никеля Сплавы на основе титана	S	до 42 Rc			45	.025	.033	.050	.060	.071	.098	.127	.140	.152
Серый чугун	K	до 240 HB		15X	120	.053	.070	.100	.120	.140	.200	.215	.240	.254
Чугун с шаровидным графитом и Ковкий чугун	K	Более 240 HB			80	.053	.070	.100	.120	.140	.200	.215	.240	.254

Требования к технике безопасности

При использовании твердосплавного или инструмента из быстрорежущей стали всегда надевайте средства индивидуальной защиты, такие как защитные очки и защитную одежду. Станки должны быть полностью оборудованы защитой.

Пожалуйста, используйте сверло соответствующего диаметра CXD для создания пилотного отверстия диаметром от 1,5 до 3 диаметров перед сверлением глубоких отверстий с помощью сверла CXDCEM.