Обозначение – Корпуса сверл

Тип сверла:
SD602 С пилотным сверлом и кассетой
SD612 Без пилотного сверла и кассеты

Диаметр фланца

Соединение Graflex

SD602 - 89/90 - 50 RG

Возможные диаметры сверла
89 - Уменьшенный диаметр
90 - Номинальный диаметр

Обозначение – Пилотное сверло

Диаметр сверла

SD601 1 - 10 - R

0=Цельное т/с
1=Быстрореж. сталь

Правое вращение

Кассета

N - Номинальный диаметр

SD600 - C - 07 -N

C - Центр
P - Периферия

Размер пластины:
SCGX07
SCGX09
SCGX12
SCGX15

-N

Набор

Периферия

SD602 1 - P - 07 - N

0 = вкл. 2 накладки (< ∅ 135 мм)
1 = вкл. 4 накладки (≥ ∅ 135 мм)

Размер пластины
SCGX07
SCGX09
SCGX12
SCGX15

N - Номинальный диаметр
U - Уменьшение диаметра

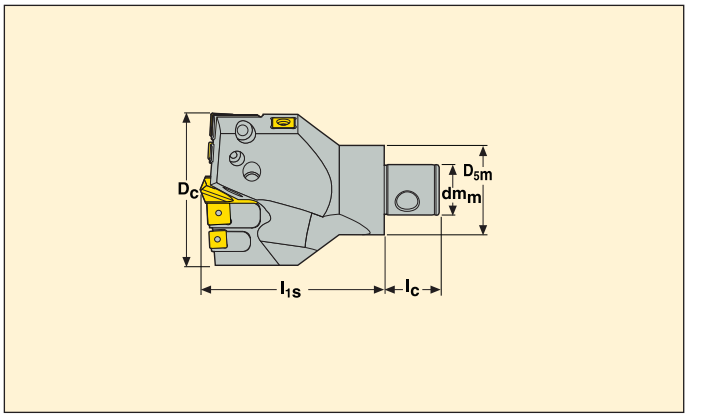
-N -U

Обозначение – Пластина

PAD - L20R25 -N

N - Номинальный диаметр

SD602 - Модульная головка



- По режимам обработки см. стр. 230-231
- Внутренняя подача СОЖ
- Регулировка длины пилотного сверла

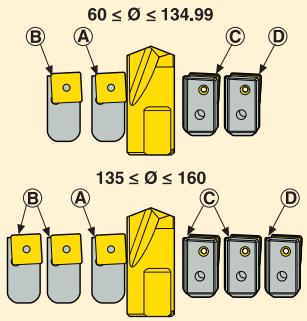
D_c	Обозначение	Размеры в мм				Graflex хвостовик	KG
		l_1	l_c	dm_m	D_{5m}		
59-60	**SD602-59/60-40RG**	105-108	24	22	40	4	0,88
69-70	**SD602-69/70-40RG**	105-108	24	22	40	4	1,05
79-80	**SD602-79/80-50RG**	130-135	30	28	50	5	1,75
89-90	**SD602-89/90-50RG**	130-135	30	28	50	5	1,91
99-100	**SD602-99/100-63RG**	145-150	40	36	63	6	3,04
119-120	**SD602-119/120-63RG**	145-150	40	36	63	6	3,49
139-140	**SD602-139/140-90RG**	160-165	50	46	90	7	6,04
159-160	**SD602-159/160-90RG**	160-165	50	46	90	7	6,6
62,5-63,5	**SD602-2500-40RG**	105-108	24	22	40	4	1,05
68,85-69,85	**SD602-2750-40RG**	105-108	24	22	40	4	1,02
75,2-76,2	**SD602-3000-40RG**	105-110	24	22	40	4	1,06
81,55-82,55	**SD602-3250-50RG**	130-135	30	28	50	5	1,78
87,9-88,9	**SD602-3500-50RG**	130-135	30	28	50	5	1,89
100,6-101,6	**SD602-4000-63RG**	145-150	40	36	63	6	3,12

Комплектующие

Кассета*	Кассета	Винт кассеты	Шайба	Винт пластины	Ключ зажима пластины	Направл. пластина*	Направл. пластина*	Винт напр. пластины
SD600-x-07	SD600-P-07-N	K6S4x8	LW0408	C03007-T09P	T09P-2, T15P-20	PAD-L20R25	PAD-L20R25-N	C04014-T15P
SD600-x-09	SD600-P-09-N	K6S4x8	LW0408	C03508-T15P	T15P-2D	PAD-L20R25	PAD-L20R25-N	C04014-T15P
SD600-x-12	SD600-P-12-N	K6S6x10	LW0611	C05012-T15P	T15P-2D	PAD-L20R25	PAD-L20R25-N	C04014-T15P
SD600-x-15	SD600-P-15-N	K6S6x12	LW0611	C05012-T15P	T15P-2D	PAD-L20R25	PAD-L20R25-N	C04014-T15P

* Не включено в поставку

SD602 - Модульная головка

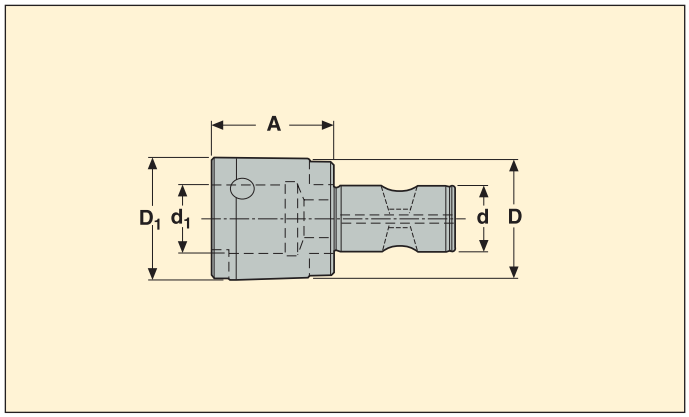


Комплектующие, включено в комплект поставки

Для сверла диам. (мм)	Для сверла диам. (дюйм)	Крепежный винт пилотного сверла	Регулировочный винт	Кассета (A)	Кассета (B)	Кассета (C)	Периф. Набор*	Пилотное сверло** x=0 Цельн. т/с сверло x=1 Сверло из б.р. стали
59	2,310	P6SS 8X8	19TLR0816	SD600-C-07	SD600-C-07	SD600-P-07	SD6020-P-07-U	SD601x-10-R
60	2,349	P6SS 8X8	19TLR0816	SD600-C-07	SD600-C-07	SD600-P-07	SD6020-P-07-N	SD601x-10-R
62,5	2,447	P6SS 8X8	19TLR0816	SD600-C-07	SD600-C-07	SD600-P-07	SD6020-P-07-U	SD601x-10-R
63,5	2,486	P6SS 8X8	19TLR0816	SD600-C-07	SD600-C-07	SD600-P-07	SD6020-P-07-N	SD601x-10-R
68,85	2,695	P6SS 8X8	19TLR0816	SD600-C-09	SD600-C-07	SD600-P-07	SD6020-P-09-U	SD601x-10-R
69,85	2,735	P6SS 8X8	19TLR0816	SD600-C-09	SD600-C-09	SD600-P-09	SD6020-P-09-N	SD601x-10-R
69	2,702	P6SS 8X8	19TLR0816	SD600-C-09	SD600-C-09	SD600-P-09	SD6020-P-09-U	SD601x-10-R
70	2,740	P6SS 8X8	19TLR0816	SD600-C-09	SD600-C-09	SD600-P-09	SD6020-P-09-N	SD601x-10-R
72,66	2,845	P6SS 8X8	19TLR0816	SD600-C-09	SD600-C-09	SD600-P-09	SD6020-P-09-U	SD601x-10-R
73,66	2,885	P6SS 8X8	19TLR0816	SD600-C-09	SD600-C-09	SD600-P-09	SD6020-P-09-N	SD601x-10-R
75,2	2,944	P6SS 10x10	19TLR1016	SD600-C-09	SD600-C-09	SD600-P-09	SD6020-P-09-U	SD601x-15-R
76,2	2,983	P6SS 10x10	19TLR1016	SD600-C-09	SD600-C-09	SD600-P-09	SD6020-P-09-N	SD601x-15-R
79	3,093	P6SS 10x10	19TLR1016	SD600-C-09	SD600-C-09	SD600-P-09	SD6020-P-09-U	SD601x-15-R
80	3,132	P6SS 10x10	19TLR1016	SD600-C-09	SD600-C-09	SD600-P-09	SD6020-P-09-N	SD601x-15-R
81,55	3,193	P6SS 10x10	19TLR1016	SD600-C-12	SD600-C-09	SD600-P-09	SD6020-P-09-U	SD601x-15-R
82,55	3,232	P6SS 10x10	19TLR1016	SD600-C-12	SD600-C-09	SD600-P-09	SD6020-P-09-N	SD601x-15-R
87,9	3,441	P6SS 10x10	19TLR1016	SD600-C-12	SD600-C-09	SD600-P-09	SD6020-P-12-U	SD601x-15-R
88,9	3,480	P6SS 10x10	19TLR1016	SD600-C-12	SD600-C-09	SD600-P-09	SD6020-P-12-N	SD601x-15-R
89	3,484	P6SS 10x10	19TLR1016	SD600-C-12	SD600-C-09	SD600-P-09	SD6020-P-12-U	SD601x-15-R
90	3,523	P6SS 10x10	19TLR1016	SD600-C-12	SD600-C-09	SD600-P-09	SD6020-P-12-N	SD601x-15-R
99	3,876	P6SS 10x10	19TLR1016	SD600-C-12	SD600-C-12	SD600-P-12	SD6020-P-12-U	SD601x-15-R
100	3,915	P6SS 10x10	19TLR1016	SD600-C-12	SD600-C-12	SD600-P-12	SD6020-P-12-N	SD601x-15-R
100,6	3,938	P6SS 10x10	19TLR1016	SD600-C-12	SD600-C-12	SD600-P-12	SD6020-P-12-U	SD601x-15-R
101,6	3,978	P6SS 10x10	19TLR1016	SD600-C-12	SD600-C-12	SD600-P-12	SD6020-P-12-N	SD601x-15-R
119	4,659	P6SS 10x10	19TLR1016	SD600-C-15	SD600-C-15	SD600-P-15	SD6020-P-15-U	SD601x-15-R
120	4,698	P6SS 10x10	19TLR1016	SD600-C-15	SD600-C-15	SD600-P-15	SD6020-P-15-N	SD601x-15-R
139	5,442	P6SS 12X12	19TLR1216	SD600-C-12	SD600-C-12	SD600-P-12	SD6020-P-12-U	SD601x-25-R
140	5,481	P6SS 12X12	19TLR1216	SD600-C-12	SD600-C-12	SD600-P-12	SD6020-P-12-N	SD601x-25-R
159	6,225	P6SS 12X12	19TLR1216	SD600-C-15	SD600-C-12	SD600-P-12	SD6020-P-15-U	SD601x-25-R
160	6,264	P6SS 12X12	19TLR1216	SD600-C-15	SD600-C-12	SD600-P-12	SD6020-P-15-N	SD601x-25-R

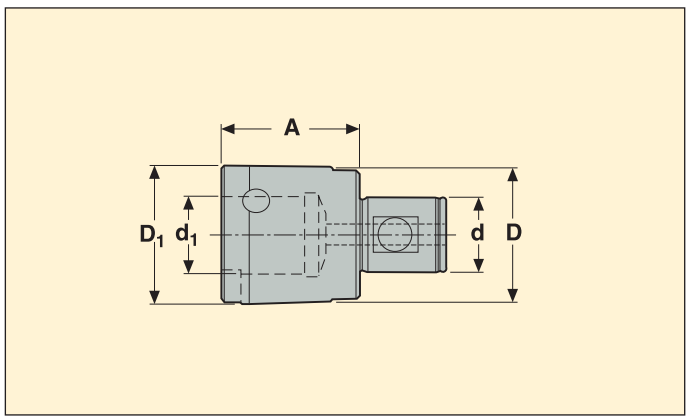
* Периф. набор, U-уменьшенный, N-номинальный
** Типоразмеры пластин см. на стр. 215-217

HTS - Graflex адаптер



Хвостовик HTS	Graflex хвостовик	Обозначение	Размеры в мм			
			d_1	A	D	D_1
HTS 22	4	**BMH4004012240**	22	60	40	40
HTS 27	5	**BMH4804012850**	28	60	48	50
HTS 32	6	**BMH5804013660**	36	80	58	63
HTS 40	6	**BMH7004013660**	36	80	70	63
HTS 50	7	**BMH8004014660**	46	80	80	90

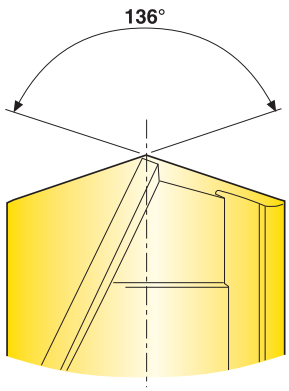
ABS совместимый - Graflex адаптер



ABS Совместимый хвостовик	Graflex хвостовик	Обозначение	Размеры в мм			
			d_1	A	D	D_1
ABS28 (50R2)	5	**BMA5004012850**	28	60	50	50
ABS34 (63R2)	6	**BMA6004013660**	36	80	63	63
ABS46 (80R2)	7	**BMA8004014660**	46	80	80	90

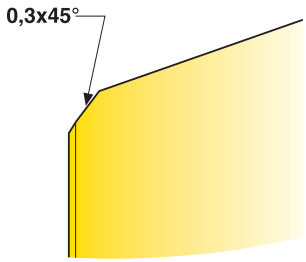
Инструкция по переточке для SD600

1. Угол вершины

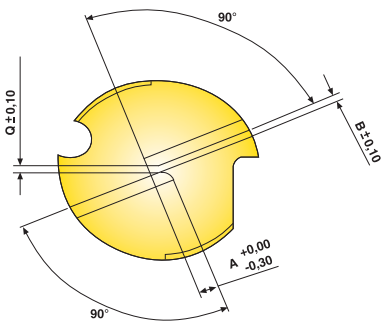


Подготовка кромки 0,1 мм. Вершина сверла с коническим затылованием 10°.

2. Фаска угла



3.



4.

Диаметр	A	O	Q	Минимум (длина)
10	1,5	0,5	0,57	38
15	1,5	0,6	0,68	45
25	1,5	1,4	1,6	57

Спецификация

Требования к алмазным кругам:

Коническоеылование: Форма круга 12A2 Размер зерна D54 (Рис.1)
Формирование канавки: Форма круга 1A1 или 1V1 Размер зерна D64-D46 (Рис. 3).
Угловая фаска: Форма круга 1A1 или 12A2
Обработка кромки: шлифовка K-поверхности или обработка щеткой (Рис.2).

Важно:

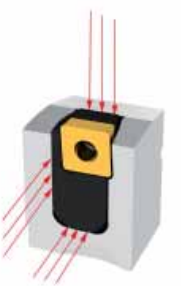
Режущие кромки должны быть одинаковыми и иметь тот же размер подготовки.
Подготовка кромки должна быть по всей её длине.

Сборка модульной головки сверла

SD602-59/60-40RG

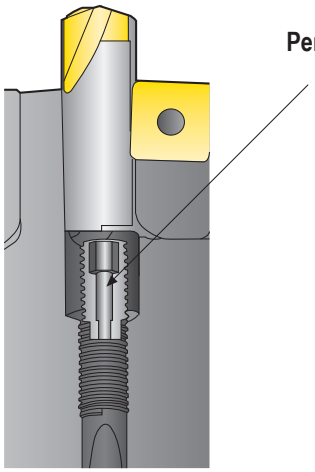
Пример, диаметр 59;

Пример, диаметр 60;

Инструкция по установке	Установка картриджа и направляющей пластины	
• Затяните крепежный винт кассеты • Установите пластины • Установите пилотное сверло в корпус до упора; используйте регулировочный винт для настройки длины пилотного сверла • Установите удлинители	• Установите кассету • Убедитесь в отсутствии зазоров между кассетой и стенками • Затяните винт крепления кассеты при помощи ключа: SD600-x-07: 3 Нм SD600-x-09: 3 Нм SD600-x-12: 8 Нм SD600-x-15: 8 Нм • Установите направляющую пластину • Затяните винт крепления направляющей пластины	

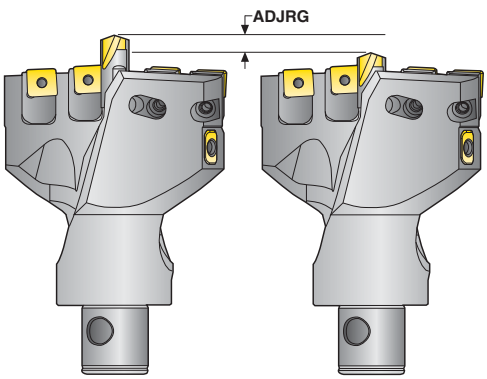
Сборка модульной головки сверла

Свойства: Регулируемое направляющее сверло



Сверло	Регулируемая длина ADJRG
SD602-59/60-40RG	3 мм
SD602-69/70-40RG	3 мм
SD602-79/80-50RG	5 мм
SD602-89/90-50RG	5 мм
SD602-99/100-63RG	5 мм
SD602-119/120-63RG	5 мм
SD602-139/140-90RG	5 мм
SD602-159/160-90RG	5 мм
SD602-2500-40RG	3 мм
SD602-2750-40RG	3 мм
SD602-3000-40RG	5 мм
SD602-3250-50RG	5 мм
SD602-3500-50RG	5 мм
SD602-4000-63RG	5 мм

Регулируемая длина



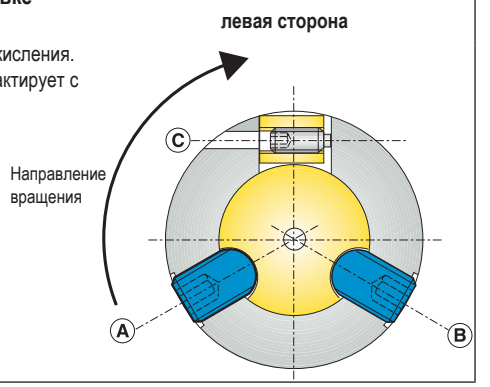
Преимущества: Та же установочная длина после переточки направляющего сверла.
Возможность регулировки вылета направляющего сверла.
При сверлении отверстий > 5 x D рекомендуется отрегулировать его на 5 мм длиннее.

Рекомендации: В случае повторного введения направляющее сверло должно быть отрегулировано на 3 мм длиннее по сравнению с исходным положением для обеспечения лучшей центровки.

Сборка модульной головки сверла

Инструкция по установке

1. Очистить собираемые части и наложите тонкую плёнку для защиты от окисления.
2. При сборке частей убедитесь в том, что левая поверхность шпонки контактирует с левой поверхностью паза.
3. Слегка затяните винт A.
4. Слегка затяните винт B.
5. Затяните зажимной винт C.
6. Затяните винт A.
7. Затяните винт B.
8. Проверьте ещё раз затяжку зажимного винта.



Размер Graflex	d мм	D мм	l_c мм	Рекомендуемые значения моментов затяжки соединения Graflex	
				Винты со сферической головкой (A) и (B)	Зажимной винт шпонки (C)
4	22	40	24	20 Нм	0,7 Нм
5	28	50	30	25 Нм	2 Нм
6	36	63	40	35 Нм	4 Нм
7	46	90	50	60 Нм	8 Нм

Сплав

Характеристики:

- 4 режущих кромки на пластину
- Прочные квадратные пластины

Выгоды:

- Экономичность
- Надежность
- Производительность
- Низкая стоимость отверстия

Периферийная пластина

	DP2000	• DURATOMIC® технология покрытия! • Оптимизированный сплав для обработки стали и чугунов • Для высоко-скоростной обработки • Уникальная комбинация высокой прочности режущей грани и плотного защитного покрытия • Ti(C,N) + Al_2O_3 DURATOMIC®
	DP3000	• DURATOMIC® технология покрытия! • Универсальный сплав • Высочайшая износостойкость и прочность кромки • Прочный сплав для максимальной надёжности операций • Ti(C,N) + Al_2O_3 DURATOMIC® • Градиентная основа
	T250D	• Первый выбор для суперсплавов и труднообрабатываемых нержавеющих сталей • Прочная микрозернистая структура с покрытием TiAlN обеспечивает - Исключительную термопрочность - Великолепную сопротивляемость химическому износу и окислению • Покрытие PVD • (Ti, Al)N + TiN

Центральная пластина

	T400D	• Первый выбор • Прочный сплав для максимальной безопасности применения • Покрытие PVD • (Ti, Al)N + TiN
	DP3000	• DURATOMIC® технология покрытия! • Универсальный сплав • Высочайшая износостойкость и прочность кромки • Прочный сплав для максимальной надёжности операций • Ti(C,N) + Al_2O_3 DURATOMIC® • Градиентная основа