

PARAMETERS / PARAMETER / PARA- MÈTRES / PARAMETRI / PARÁMETROS

SX series Ø	L			Stack height Stapelhöhe Épaisseur d'empilage Spessore del pacco Espesor del paquete 1.6 mm x	Slot / Langloch Trou oblong Cava / Ranura > 2.5 x Ø		Slot / Langloch Trou oblong Cava / Ranura = / < 2.5 x Ø	
	S	M	L		N (min ⁻¹)	f (µm/rev.)	N (min ⁻¹)	f (µm/rev.)
0.50 ~ 0.65	4.7	6.7	-	S: 1 ~ 2 M: 2 ~ 3 L: 3 ~ 4	65 ~ 75 000	20 ~ 30	60 ~ 75 000	10 ~ 20
0.70 ~ 0.85	-		8.7		60 ~ 70 000	20 ~ 35	60 ~ 70 000	15 ~ 25
0.90 ~ 1.25					50 ~ 65 000	30 ~ 50	50 ~ 65 000	15 ~ 25
1.30 ~ 1.60					50 ~ 60 000	40 ~ 70	50 ~ 60 000	30 ~ 50
1.65 ~ 3.175		-			10	35 ~ 50 000	50 ~ 90	35 ~ 50 000

Method of slot drilling | Methode zur Langlochbohrung | Méthode pour la production des trous oblongs | Metodo per la foratura di cave | Método de taladrado de ranuras

Suitable (high precision)		Length of slot drilling	Unsuitable (bends easily)		Length of slot drilling
Geeignet (hohe Präzision)		Länge der Langlochbohrung	Nicht geeignet (verbiegt leicht)		Länge der Langlochbohrung
Approprié (haute précision)		Longueur du trou oblong	Pas approprié (plie facilement)		Longueur du trou oblong
Appropriato (alta precisione)		Lunghezza della cava	Non appropriato (piega facilmente)		Lunghezza della cava
Apropiado (alta precisión)		Longitud de la ranura	Inapropiado (dobla fácilmente)		Longitud de la ranura

FORMULAS FOR CALCULATING DRILLING CONDITIONS

FORMELN FÜR BOHRPARAMETER

FORMULES POUR CALCULER LES PARAMÈTRES DE PERÇAGE

FORMULE PER CALCOLARE PARAMETRI DI FORATURA

FÓRMULAS PARA CALCULAR LOS PARÁMETROS DE TALADRADO

V (m/min)

Cutting speed
Schnittgeschwindigkeit
Vitesse de coupe
Velocità di taglio
Velocidad del corte

$$V = \frac{N \times \pi \times \varnothing}{1000}$$

F (m/min)

Infeed rate
Vorschubgeschwindigkeit
Vitesse de descente
Velocità di discesa
Velocidad de avance

$$F = \frac{f \times N}{1000}$$

N (min⁻¹)

Sprindle speed
Drehzahl
Vitesse de rotation
Velocità del mandrino
Velocidad de rotación

$$N = \frac{V \times 1000}{\pi \times \varnothing \text{ (mm)}}$$

f (mm/rev.)

Chip load
Vorschub pro Umdrehung
Avance par tour
Asportazione per giro
Avance por vuelta

$$f = \frac{F \times 1000}{N}$$