



ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ ОТВЕРСТИЙ



XIAMEN GOLDEN EGRET SPECIAL ALLOY CO.,LTD.

О компании

Компания Xiamen Golden Egret Special Alloy Co., Ltd. (GESAC) была основана в 1989 году.

Компания GESAC отмечена государством, как высокотехнологичное предприятие и является дочерней компанией крупнейшей корпорации Xiamen Tunsten Co., LTD, акции которой высоко котируются на Шанхайской фондовой бирже (Код акции: SH600549). Основными продуктами компании являются вольфрамовый порошок, порошок карбида вольфрама, цементированный карбид, твердосплавные режущие инструменты и другие продукты из твердого сплава. GESAC является крупнейшим производителем и экспортером порошка вольфрама и порошка карбида вольфрама в Китае, а также пользуется хорошей репутацией в производстве высококачественных твердосплавных режущих инструментов.

Компания GESAC постоянно совершенствуется и оснащена самыми передовыми технологиями в мире, производственным оборудованием и оборудованием для проведения испытаний. Продукция марки «GESAC» известна высоким качеством и отличным сервисом. Наши клиенты находятся в более чем 40 странах по всему миру.

Компания GESAC имеет научно-исследовательский центр на национальном уровне и осуществляет многие национальные исследовательские проекты, такие как «Национальный план научно-технической поддержки», «Национальный крупный специальный научно-технический проект», «Национальная программа исследований и разработок по ключевым технологиям», «Национальный Проект важных новых продуктов» и т.д. Компания GESAC получила от правительства множество наград, таких как «Национальное стандартное высокотехнологичное предприятие», «Предприятие с передовой технологией» и «Экспортно-ориентированное предприятие».

Компания GESAC придерживается философии «искренности и надежности с желанием быть ближе к потребителю» и стремится превратиться в современное предприятие с «первоклассным оборудованием, первоклассными технологиями, первоклассным менеджментом, первоклассным качеством и первоклассным сервисом».

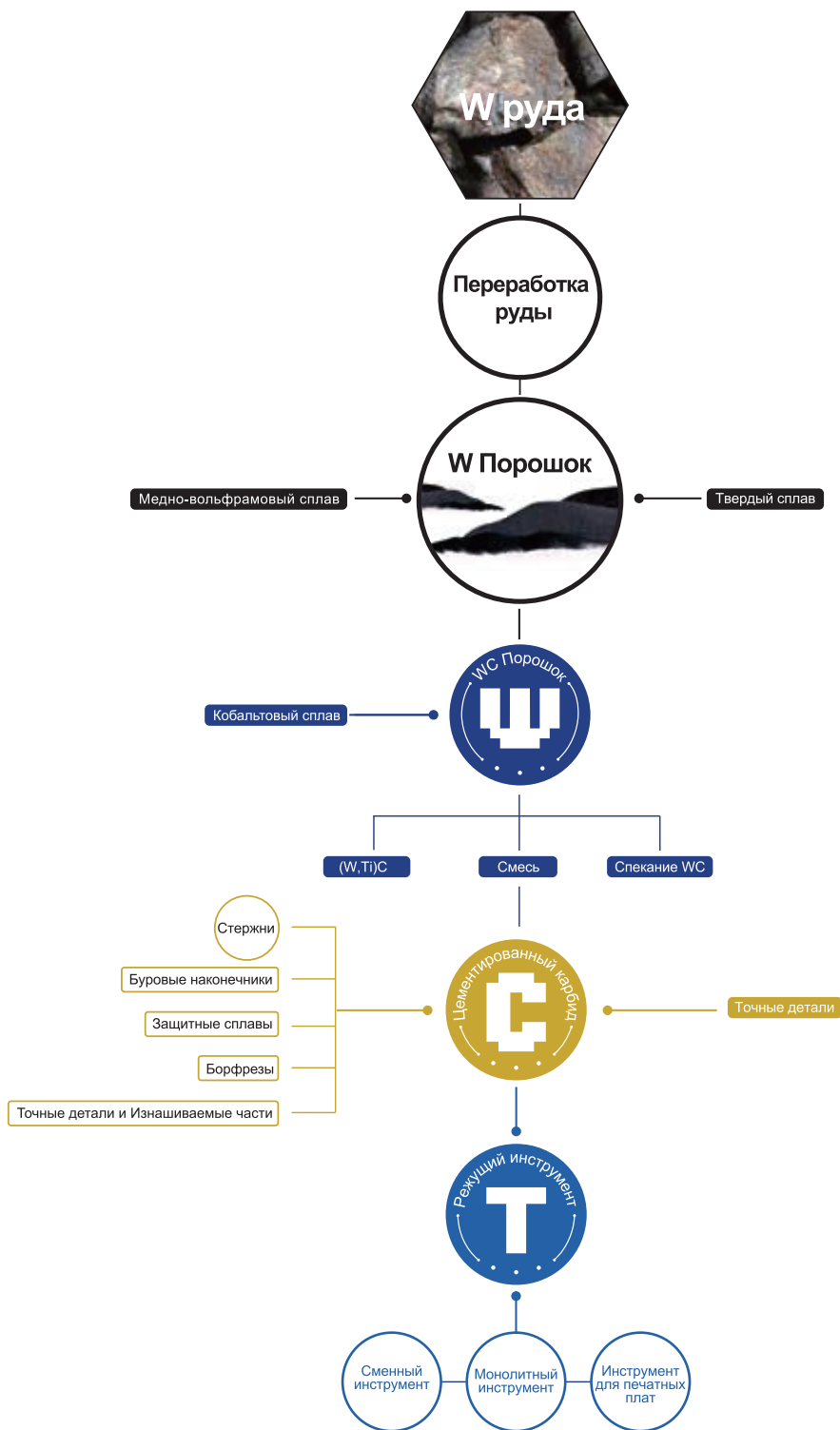
Предприятия GESAC:

1. Tunsten Завод открыт в 2009 году
2. Jimei Завод открыт в 1989 году
3. Wuyuanwan Научно-исследовательский центр открыт в 2008 году
4. Haicang Завод открыт в 2006 году
5. Huli Завод открыт в 1989 году



Цикл производства

GESAC - предприятие с полным циклом производства изделий из вольфрама: от вольфрамовой руды до вольфрамового порошка, продуктов из цементированного карбида и твердосплавного режущего инструмента.



СОДЕРЖАНИЕ

| | |
|--|----------|
| Сверла со сменными пластинами | A |
| GHD Сверла со сменными пластинами | 001 |
| GD600 Сверла со сменными пластинами | 020 |
| GD601 Сверла со сменными пластинами | 024 |
| GD602 Сверла со сменными пластинами | 027 |
| Расточные системы | B |
| RB Черновой расточный резец | 032 |
| FB Инструмент для чистового растачивания | 035 |
| GBJ16 Микро-сверлильный инструмент | 040 |
| GBH2084 Микро-сверлильный инструмент | 042 |
| BT-GCK Сверлильный адаптер | 043 |
| Адаптер для расширения/сужения | 046 |
| Монолитные Твердосплавные сверла | C |
| D101/D102/D103 NC Центровочные сверла | 049 |
| D918 Спиральные сверла общего назначения | 067 |
| D938 Спиральные Сверла для стали | 077 |
| D968/D968S Спиральные Сверла для нержавеющей стали | 097 |
| D928 Спиральные Сверла для чугуна | 106 |
| D998 Спиральные Сверла для закаленной стали | 110 |
| D713 Сверла с прямыми канавками для чугуна | 111 |
| D612 Трехсторонние сверла для композитного материала | 113 |
| R733-C Развёртка для композитного материала | 114 |
| D973 Спиральные Сверла для композитного материала | 115 |
| D573 Полые сверла для композитного материала | 116 |
| R733-СМ Развёртка для композитного материала | 117 |
| Приложение | D |
| Таблица материалов заготовки | 135 |
| Устройство хвостовика согласно DIN стандарту | 136 |
| Расчеты и определения резки | 137 |
| Таблица сравнения прочности на растяжение, твердости по Бринеллю и по Роквеллу | 138 |
| Сервис перемотки Инструмента | 139 |

Сверла со сменными пластинами



Система идентификации Корпуса сверла

GHD - 200 - 3D - FC 25 - Q 06 A




| ① Тип инструмента | |
|-------------------|-------------------------------|
| GHD | Сверла со сменными пластинами |

| ② Диаметр сверл | |
|-----------------|---------|
| Диапазон | Ф14-Ф51 |

| ③ Глубина сверления | |
|---------------------|--|
| 2D/3D/4D/5D | |

| ④ Тип хвостовика | |
|------------------|------------------|
| FC | Фланец плоский |
| FW | Фланец-Weldone |
| FH | Фланец - Whistle |

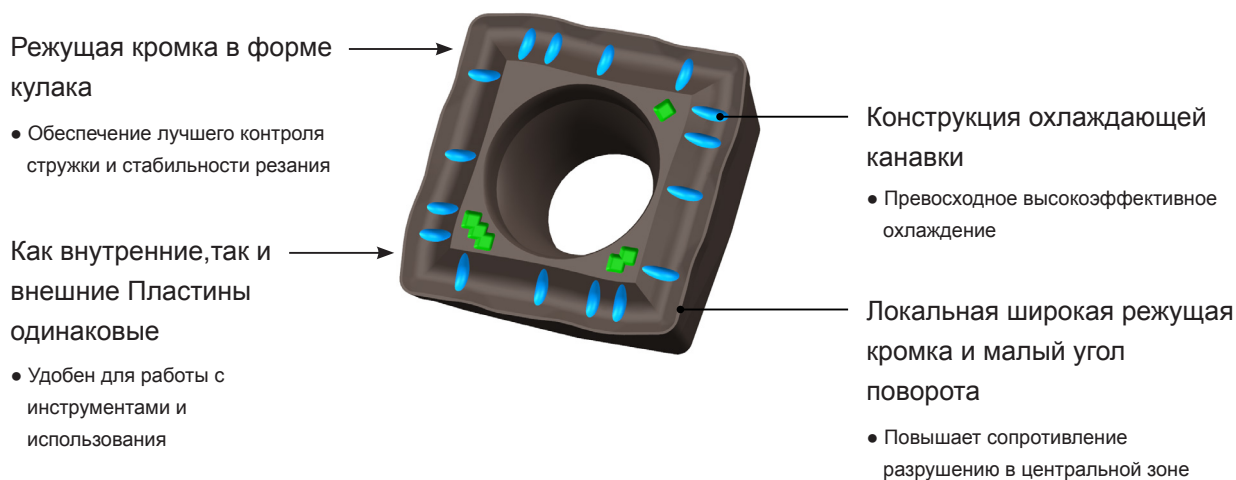
| ⑤ Диаметр хвостовика | |
|----------------------|--|
| Ф20 Ф25 | |
| Ф32 Ф40 | |

| ⑥ форма пластины | |
|------------------|--|
| Q |  |

| ⑦ Длина режущей кромки | |
|----------------------------------|--|
| 04, 05, 06, 07 09, 11, 13, 15 | |

| ⑧ Тип сверла | |
|--------------|----------------|
| A | Стандартный |
| D | Возможен заказ |

QPMG Режущие пластины сверла

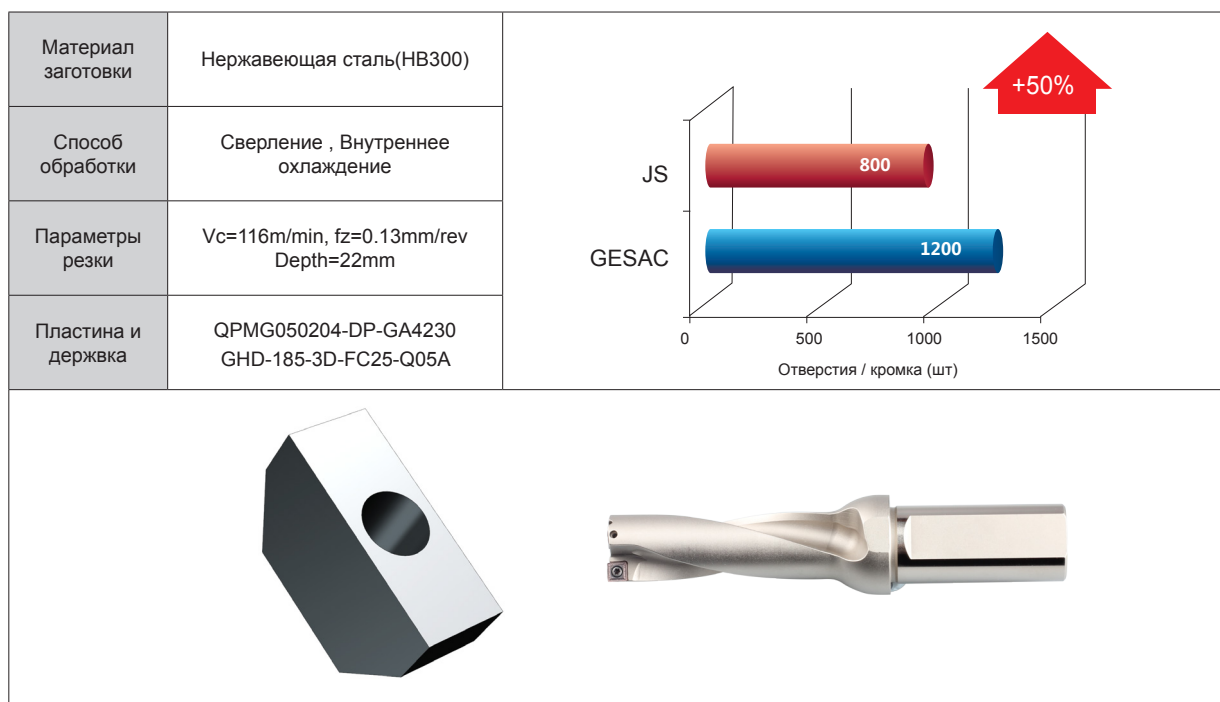


Корпус сверла GHD

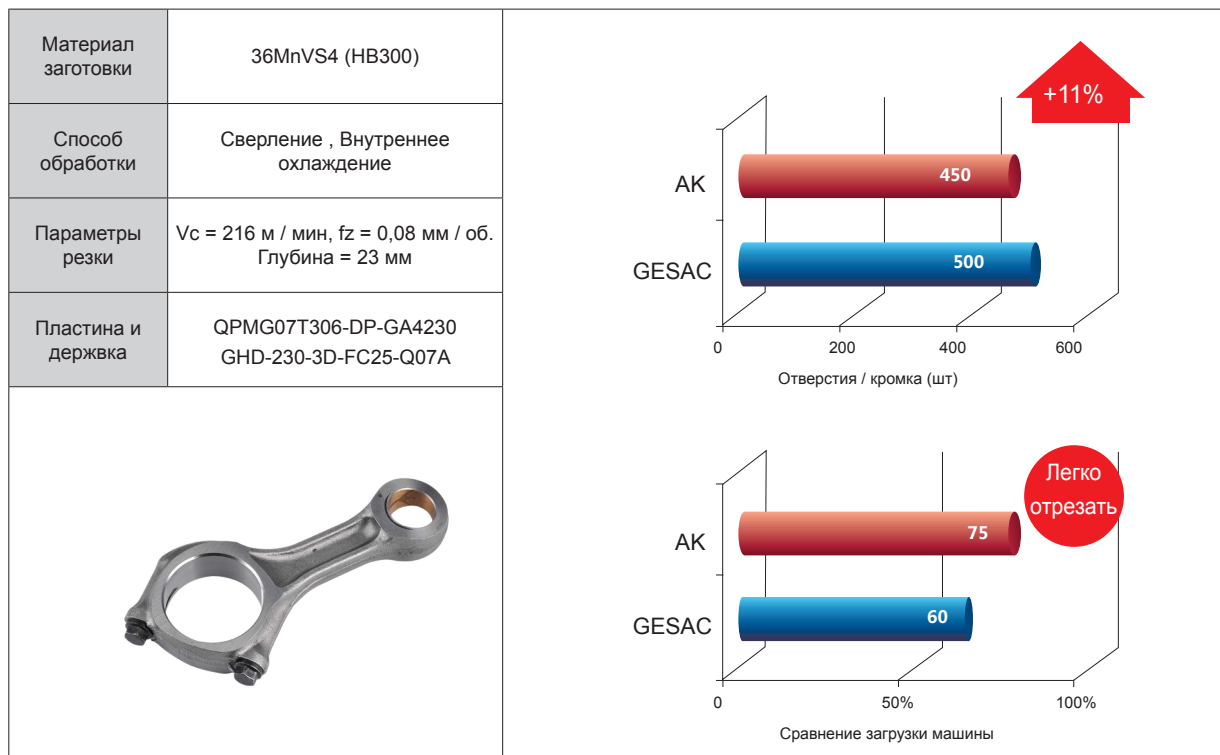


Примеры использования

Сверление клапана

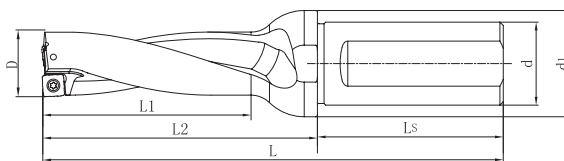


Сверление шатуна



GHD-2D

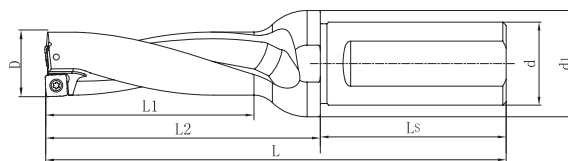
Сверло со сменными пластинами



| Диаметр | Корпус сверла | Размер | | | | | | | Пластина |
|---------|----------------------|--------|----|----|----|----|----|-----|------------|
| | | D | d | d1 | Ls | L2 | L1 | L | |
| Φ14.0 | GHD-140-2D-FC20-Q04A | 14.0 | 20 | 25 | 50 | 46 | 30 | 96 | QPMG040204 |
| Φ14.5 | GHD-145-2D-FC20-Q04A | 14.5 | 20 | 25 | 50 | 46 | 30 | 96 | |
| Φ15.0 | GHD-150-2D-FC20-Q04A | 15.0 | 20 | 25 | 50 | 50 | 32 | 100 | |
| Φ15.5 | GHD-155-2D-FC20-Q04A | 15.5 | 20 | 25 | 50 | 50 | 32 | 100 | |
| Φ16.0 | GHD-160-2D-FC20-Q05A | 16.0 | 20 | 25 | 50 | 52 | 34 | 102 | QPMG050204 |
| Φ16.5 | GHD-165-2D-FC20-Q05A | 16.5 | 20 | 25 | 50 | 52 | 34 | 102 | |
| Φ17.0 | GHD-170-2D-FC25-Q05A | 17.0 | 25 | 32 | 56 | 54 | 36 | 110 | |
| Φ17.5 | GHD-175-2D-FC25-Q05A | 17.5 | 25 | 32 | 56 | 54 | 36 | 110 | |
| Φ18.0 | GHD-180-2D-FC25-Q05A | 18.0 | 25 | 32 | 56 | 59 | 39 | 115 | QPMG060204 |
| Φ18.5 | GHD-185-2D-FC25-Q05A | 18.5 | 25 | 32 | 56 | 59 | 39 | 115 | |
| Φ19.0 | GHD-190-2D-FC25-Q06A | 19.0 | 25 | 32 | 56 | 61 | 41 | 117 | |
| Φ19.5 | GHD-195-2D-FC25-Q06A | 19.5 | 25 | 32 | 56 | 61 | 41 | 117 | |
| Φ20.0 | GHD-200-2D-FC25-Q06A | 20.0 | 25 | 32 | 56 | 63 | 43 | 119 | QPMG07T306 |
| Φ20.5 | GHD-205-2D-FC25-Q06A | 20.5 | 25 | 32 | 56 | 63 | 43 | 119 | |
| Φ21.0 | GHD-210-2D-FC25-Q06A | 21.0 | 25 | 32 | 56 | 65 | 45 | 121 | |
| Φ21.5 | GHD-215-2D-FC25-Q06A | 21.5 | 25 | 32 | 56 | 65 | 45 | 121 | |
| Φ22.0 | GHD-220-2D-FC25-Q06A | 22.0 | 25 | 32 | 56 | 67 | 47 | 123 | QPMG07T306 |
| Φ22.5 | GHD-225-2D-FC25-Q06A | 22.5 | 25 | 32 | 56 | 67 | 47 | 123 | |
| Φ23.0 | GHD-230-2D-FC25-Q07A | 23.0 | 25 | 32 | 56 | 69 | 49 | 125 | |
| Φ23.5 | GHD-235-2D-FC25-Q07A | 23.5 | 25 | 32 | 56 | 69 | 49 | 125 | |
| Φ24.0 | GHD-240-2D-FC25-Q07A | 24.0 | 25 | 32 | 56 | 71 | 51 | 127 | QPMG07T306 |
| Φ24.5 | GHD-245-2D-FC25-Q07A | 24.5 | 25 | 32 | 56 | 71 | 51 | 127 | |
| Φ25.0 | GHD-250-2D-FC25-Q07A | 25.0 | 25 | 32 | 56 | 73 | 53 | 129 | |
| Φ25.5 | GHD-255-2D-FC32-Q07A | 25.5 | 32 | 42 | 60 | 81 | 56 | 141 | |
| Φ26.0 | GHD-260-2D-FC32-Q07A | 26.0 | 32 | 42 | 60 | 81 | 56 | 141 | QPMG07T306 |
| Φ26.5 | GHD-265-2D-FC32-Q07A | 26.5 | 32 | 42 | 60 | 81 | 56 | 141 | |
| Φ27.0 | GHD-270-2D-FC32-Q07A | 27.0 | 32 | 42 | 60 | 83 | 58 | 143 | |

GHD-2D

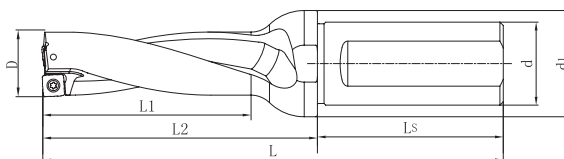
Сверло со сменными пластинами



| Диаметр | Корпус сверла | Размер | | | | | | | Пластина |
|---------|----------------------|--------|----|----|----|-----|----|-----|------------|
| | | D | d | d1 | Ls | L2 | L1 | L | |
| Φ27.5 | GHD-275-2D-FC32-Q09A | 27.5 | 32 | 42 | 60 | 83 | 58 | 143 | QPMG09T308 |
| Φ28.0 | GHD-280-2D-FC32-Q09A | 28.0 | 32 | 42 | 60 | 85 | 60 | 145 | |
| Φ28.5 | GHD-285-2D-FC32-Q09A | 28.5 | 32 | 42 | 60 | 85 | 60 | 145 | |
| Φ29.0 | GHD-290-2D-FC32-Q09A | 29.0 | 32 | 42 | 60 | 87 | 62 | 147 | |
| Φ29.5 | GHD-295-2D-FC32-Q09A | 29.5 | 32 | 42 | 60 | 87 | 62 | 147 | |
| Φ30.0 | GHD-300-2D-FC32-Q09A | 30.0 | 32 | 42 | 60 | 89 | 64 | 149 | |
| Φ30.5 | GHD-305-2D-FC32-Q09A | 30.5 | 32 | 42 | 60 | 89 | 64 | 149 | |
| Φ31.0 | GHD-310-2D-FC32-Q09A | 31.0 | 32 | 42 | 60 | 91 | 66 | 151 | |
| Φ31.5 | GHD-315-2D-FC32-Q09A | 31.5 | 32 | 42 | 60 | 91 | 66 | 151 | |
| Φ32.0 | GHD-320-2D-FC32-Q09A | 32.0 | 32 | 42 | 60 | 93 | 68 | 153 | |
| Φ32.5 | GHD-325-2D-FC32-Q09A | 32.5 | 32 | 42 | 60 | 93 | 68 | 153 | |
| Φ33.0 | GHD-330-2D-FC40-Q09A | 33.0 | 40 | 48 | 70 | 99 | 71 | 169 | |
| Φ33.5 | GHD-335-2D-FC40-Q11A | 33.5 | 40 | 48 | 70 | 99 | 71 | 169 | |
| Φ34.0 | GHD-340-2D-FC40-Q11A | 34.0 | 40 | 48 | 70 | 101 | 73 | 171 | |
| Φ34.5 | GHD-345-2D-FC40-Q11A | 34.5 | 40 | 48 | 70 | 101 | 73 | 171 | |
| Φ35.0 | GHD-350-2D-FC40-Q11A | 35.0 | 40 | 48 | 70 | 103 | 75 | 173 | |
| Φ35.5 | GHD-355-2D-FC40-Q11A | 35.5 | 40 | 48 | 70 | 103 | 75 | 173 | |
| Φ36.0 | GHD-360-2D-FC40-Q11A | 36.0 | 40 | 48 | 70 | 105 | 77 | 175 | |
| Φ36.5 | GHD-365-2D-FC40-Q11A | 36.5 | 40 | 48 | 70 | 105 | 77 | 175 | |
| Φ37.0 | GHD-370-2D-FC40-Q11A | 37.0 | 40 | 48 | 70 | 107 | 79 | 177 | |
| Φ37.5 | GHD-375-2D-FC40-Q11A | 37.5 | 40 | 48 | 70 | 107 | 79 | 177 | |
| Φ38.0 | GHD-380-2D-FC40-Q11A | 38.0 | 40 | 48 | 70 | 109 | 81 | 179 | |
| Φ38.5 | GHD-385-2D-FC40-Q11A | 38.5 | 40 | 48 | 70 | 109 | 81 | 179 | |
| Φ39.0 | GHD-390-2D-FC40-Q11A | 39.0 | 40 | 48 | 70 | 111 | 83 | 181 | |
| Φ39.5 | GHD-395-2D-FC40-Q11A | 39.5 | 40 | 48 | 70 | 111 | 83 | 181 | |
| Φ40.0 | GHD-400-2D-FC40-Q11A | 40.0 | 40 | 48 | 70 | 113 | 85 | 183 | |

GHD-2D

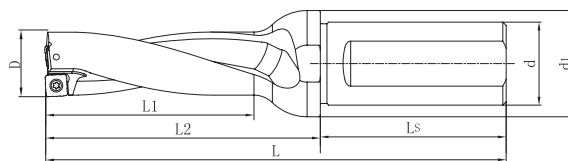
Сверло со сменными пластинами



| Диаметр | Корпус сверла | Размер | | | | | | | Пластина |
|---------|----------------------|--------|----|----|----|-----|-----|-----|------------|
| | | D | d | d1 | Ls | L2 | L1 | L | |
| Φ40.5 | GHD-405-2D-FC40-Q13A | 40.5 | 40 | 48 | 70 | 113 | 85 | 183 | QPMG130408 |
| Φ41.0 | GHD-410-2D-FC40-Q13A | 41.0 | 40 | 48 | 70 | 118 | 88 | 188 | |
| Φ41.5 | GHD-415-2D-FC40-Q13A | 41.5 | 40 | 48 | 70 | 118 | 88 | 188 | |
| Φ42.0 | GHD-420-2D-FC40-Q13A | 42.0 | 40 | 48 | 70 | 120 | 90 | 190 | |
| Φ42.5 | GHD-425-2D-FC40-Q13A | 42.5 | 40 | 48 | 70 | 120 | 90 | 190 | |
| Φ43.0 | GHD-430-2D-FC40-Q13A | 43.0 | 40 | 48 | 70 | 122 | 92 | 192 | |
| Φ43.5 | GHD-435-2D-FC40-Q13A | 43.5 | 40 | 48 | 70 | 122 | 92 | 192 | |
| Φ44.0 | GHD-440-2D-FC40-Q13A | 44.0 | 40 | 48 | 70 | 124 | 94 | 194 | |
| Φ44.5 | GHD-445-2D-FC40-Q13A | 44.5 | 40 | 48 | 70 | 124 | 94 | 194 | |
| Φ45.0 | GHD-450-2D-FC40-Q13A | 45.0 | 40 | 48 | 70 | 126 | 96 | 196 | |
| Φ45.5 | GHD-455-2D-FC40-Q15A | 45.5 | 40 | 48 | 70 | 126 | 96 | 196 | QPMG150512 |
| Φ46.0 | GHD-460-2D-FC40-Q15A | 46.0 | 40 | 48 | 70 | 133 | 98 | 203 | |
| Φ46.5 | GHD-465-2D-FC40-Q15A | 46.5 | 40 | 48 | 70 | 133 | 98 | 203 | |
| Φ47.0 | GHD-470-2D-FC40-Q15A | 47.0 | 40 | 48 | 70 | 135 | 100 | 205 | |
| Φ47.5 | GHD-475-2D-FC40-Q15A | 47.5 | 40 | 48 | 70 | 135 | 100 | 205 | |
| Φ48.0 | GHD-480-2D-FC40-Q15A | 48.0 | 40 | 48 | 70 | 137 | 102 | 207 | |
| Φ48.5 | GHD-485-2D-FC40-Q15A | 48.5 | 40 | 48 | 70 | 137 | 102 | 207 | |
| Φ49.0 | GHD-490-2D-FC40-Q15A | 49.0 | 40 | 49 | 70 | 139 | 104 | 209 | |
| Φ49.5 | GHD-495-2D-FC40-Q15A | 49.5 | 40 | 49 | 70 | 139 | 104 | 209 | |
| Φ50.0 | GHD-500-2D-FC40-Q15A | 50.0 | 40 | 50 | 70 | 141 | 106 | 211 | |
| Φ50.5 | GHD-505-2D-FC40-Q15A | 50.5 | 40 | 50 | 70 | 141 | 106 | 211 | |
| Φ51.0 | GHD-510-2D-FC40-Q15A | 51.0 | 40 | 51 | 70 | 143 | 108 | 213 | |

GHD-3D

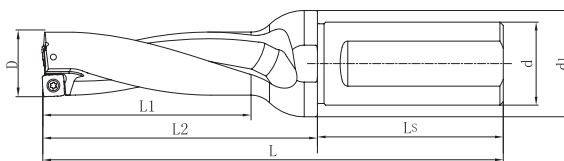
Сверло со сменными пластинами



| Диаметр | Корпус сверла | Размер | | | | | | | Пластина |
|---------|----------------------|--------|----|----|----|-----|----|-----|------------|
| | | D | d | d1 | Ls | L2 | L1 | L | |
| Φ14.0 | GHD-140-3D-FC20-Q04A | 14.0 | 20 | 25 | 50 | 60 | 44 | 110 | QPMG040204 |
| Φ14.5 | GHD-145-3D-FC20-Q04A | 14.5 | 20 | 25 | 50 | 60 | 44 | 110 | |
| Φ15.0 | GHD-150-3D-FC20-Q04A | 15.0 | 20 | 25 | 50 | 65 | 47 | 115 | |
| Φ15.5 | GHD-155-3D-FC20-Q04A | 15.5 | 20 | 25 | 50 | 65 | 47 | 115 | |
| Φ16.0 | GHD-160-3D-FC20-Q05A | 16.0 | 20 | 25 | 50 | 68 | 50 | 118 | QPMG050204 |
| Φ16.5 | GHD-165-3D-FC20-Q05A | 16.5 | 20 | 25 | 50 | 68 | 50 | 118 | |
| Φ17.0 | GHD-170-3D-FC25-Q05A | 17.0 | 25 | 32 | 56 | 71 | 53 | 127 | |
| Φ17.5 | GHD-175-3D-FC25-Q05A | 17.5 | 25 | 32 | 56 | 71 | 53 | 127 | |
| Φ18.0 | GHD-180-3D-FC25-Q05A | 18.0 | 25 | 32 | 56 | 77 | 57 | 133 | QPMG060204 |
| Φ18.5 | GHD-185-3D-FC25-Q05A | 18.5 | 25 | 32 | 56 | 77 | 57 | 133 | |
| Φ19.0 | GHD-190-3D-FC25-Q06A | 19.0 | 25 | 32 | 56 | 80 | 60 | 136 | |
| Φ19.5 | GHD-195-3D-FC25-Q06A | 19.5 | 25 | 32 | 56 | 80 | 60 | 136 | |
| Φ20.0 | GHD-200-3D-FC25-Q06A | 20.0 | 25 | 32 | 56 | 83 | 63 | 139 | QPMG07T306 |
| Φ20.5 | GHD-205-3D-FC25-Q06A | 20.5 | 25 | 32 | 56 | 83 | 63 | 139 | |
| Φ21.0 | GHD-210-3D-FC25-Q06A | 21.0 | 25 | 32 | 56 | 86 | 66 | 142 | |
| Φ21.5 | GHD-215-3D-FC25-Q06A | 21.5 | 25 | 32 | 56 | 86 | 66 | 142 | |
| Φ22.0 | GHD-220-3D-FC25-Q06A | 22.0 | 25 | 32 | 56 | 89 | 69 | 145 | QPMG07T306 |
| Φ22.5 | GHD-225-3D-FC25-Q06A | 22.5 | 25 | 32 | 56 | 89 | 69 | 145 | |
| Φ23.0 | GHD-230-3D-FC25-Q07A | 23.0 | 25 | 32 | 56 | 92 | 72 | 148 | |
| Φ23.5 | GHD-235-3D-FC25-Q07A | 23.5 | 25 | 32 | 56 | 92 | 72 | 148 | |
| Φ24.0 | GHD-240-3D-FC25-Q07A | 24.0 | 25 | 32 | 56 | 95 | 75 | 151 | QPMG07T306 |
| Φ24.5 | GHD-245-3D-FC25-Q07A | 24.5 | 25 | 32 | 56 | 95 | 75 | 151 | |
| Φ25.0 | GHD-250-3D-FC25-Q07A | 25.0 | 25 | 32 | 56 | 98 | 78 | 154 | |
| Φ25.5 | GHD-255-3D-FC32-Q07A | 25.5 | 32 | 42 | 60 | 107 | 82 | 167 | |
| Φ26.0 | GHD-260-3D-FC32-Q07A | 26.0 | 32 | 42 | 60 | 107 | 82 | 167 | QPMG07T306 |
| Φ26.5 | GHD-265-3D-FC32-Q07A | 26.5 | 32 | 42 | 60 | 107 | 82 | 167 | |
| Φ27.0 | GHD-270-3D-FC32-Q07A | 27.0 | 32 | 42 | 60 | 110 | 85 | 170 | |

GHD-3D

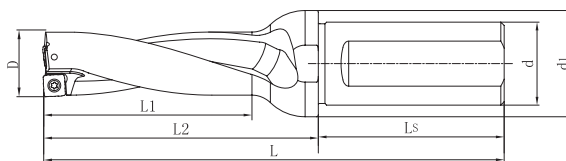
Сверло со сменными пластинами



| Диаметр | Корпус сверла | Размер | | | | | | | Пластина |
|---------|----------------------|--------|----|----|----|-----|-----|-----|------------|
| | | D | d | d1 | Ls | L2 | L1 | L | |
| Φ27.5 | GHD-275-3D-FC32-Q09A | 27.5 | 32 | 42 | 60 | 110 | 85 | 170 | QPMG09T308 |
| Φ28.0 | GHD-280-3D-FC32-Q09A | 28.0 | 32 | 42 | 60 | 113 | 88 | 173 | |
| Φ28.5 | GHD-285-3D-FC32-Q09A | 28.5 | 32 | 42 | 60 | 113 | 88 | 173 | |
| Φ29.0 | GHD-290-3D-FC32-Q09A | 29.0 | 32 | 42 | 60 | 116 | 91 | 176 | |
| Φ29.5 | GHD-295-3D-FC32-Q09A | 29.5 | 32 | 42 | 60 | 116 | 91 | 176 | |
| Φ30.0 | GHD-300-3D-FC32-Q09A | 30.0 | 32 | 42 | 60 | 119 | 94 | 179 | |
| Φ30.5 | GHD-305-3D-FC32-Q09A | 30.5 | 32 | 42 | 60 | 119 | 94 | 179 | |
| Φ31.0 | GHD-310-3D-FC32-Q09A | 31.0 | 32 | 42 | 60 | 122 | 97 | 182 | |
| Φ31.5 | GHD-315-3D-FC32-Q09A | 31.5 | 32 | 42 | 60 | 124 | 97 | 182 | |
| Φ32.0 | GHD-320-3D-FC32-Q09A | 32.0 | 32 | 42 | 60 | 125 | 100 | 185 | |
| Φ32.5 | GHD-325-3D-FC32-Q09A | 32.5 | 32 | 42 | 60 | 125 | 100 | 185 | |
| Φ33.0 | GHD-330-3D-FC32-Q09A | 33.0 | 32 | 42 | 60 | 128 | 103 | 188 | |
| Φ33.5 | GHD-335-3D-FC40-Q11A | 33.5 | 40 | 48 | 70 | 135 | 107 | 205 | QPMG110408 |
| Φ34.0 | GHD-340-3D-FC40-Q11A | 34.0 | 40 | 48 | 70 | 135 | 107 | 205 | |
| Φ34.5 | GHD-345-3D-FC40-Q11A | 34.5 | 40 | 48 | 70 | 135 | 107 | 205 | |
| Φ35.0 | GHD-350-3D-FC40-Q11A | 35.0 | 40 | 48 | 70 | 138 | 110 | 208 | |
| Φ35.5 | GHD-355-3D-FC40-Q11A | 35.5 | 40 | 48 | 70 | 138 | 110 | 208 | |
| Φ36.0 | GHD-360-3D-FC40-Q11A | 36.0 | 40 | 48 | 70 | 141 | 113 | 211 | |
| Φ36.5 | GHD-365-3D-FC40-Q11A | 36.5 | 40 | 48 | 70 | 141 | 113 | 211 | |
| Φ37.0 | GHD-370-3D-FC40-Q11A | 37.0 | 40 | 48 | 70 | 144 | 116 | 214 | |
| Φ37.5 | GHD-375-3D-FC40-Q11A | 37.5 | 40 | 48 | 70 | 144 | 116 | 214 | |
| Φ38.0 | GHD-380-3D-FC40-Q11A | 38.0 | 40 | 48 | 70 | 147 | 119 | 217 | |
| Φ38.5 | GHD-385-3D-FC40-Q11A | 38.5 | 40 | 48 | 70 | 147 | 119 | 217 | |
| Φ39.0 | GHD-390-3D-FC40-Q11A | 39.0 | 40 | 48 | 70 | 150 | 122 | 220 | |
| Φ39.5 | GHD-395-3D-FC40-Q11A | 39.5 | 40 | 48 | 70 | 150 | 122 | 220 | |
| Φ40.0 | GHD-400-3D-FC40-Q11A | 40.0 | 40 | 48 | 70 | 153 | 125 | 223 | |

GHD-3D

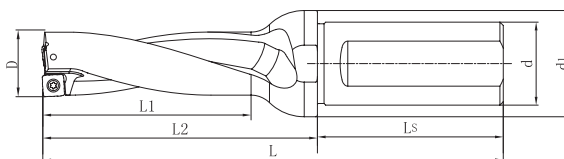
Сверло со сменными пластинами



| Диаметр | Корпус сверла | Размер | | | | | | | Пластина |
|---------|----------------------|--------|----|----|----|-----|-----|-----|------------|
| | | D | d | d1 | Ls | L2 | L1 | L | |
| Φ40.5 | GHD-405-3D-FC40-Q13A | 40.5 | 40 | 48 | 70 | 153 | 125 | 223 | QPMG130408 |
| Φ41.0 | GHD-410-3D-FC40-Q13A | 41.0 | 40 | 48 | 70 | 159 | 129 | 229 | |
| Φ41.5 | GHD-415-3D-FC40-Q13A | 41.5 | 40 | 48 | 70 | 159 | 129 | 229 | |
| Φ42.0 | GHD-420-3D-FC40-Q13A | 42.0 | 40 | 48 | 70 | 162 | 132 | 232 | |
| Φ42.5 | GHD-425-3D-FC40-Q13A | 42.5 | 40 | 48 | 70 | 162 | 132 | 232 | |
| Φ43.0 | GHD-430-3D-FC40-Q13A | 43.0 | 40 | 48 | 70 | 165 | 135 | 235 | |
| Φ43.5 | GHD-435-3D-FC40-Q13A | 43.5 | 40 | 48 | 70 | 165 | 135 | 235 | |
| Φ44.0 | GHD-440-3D-FC40-Q13A | 44.0 | 40 | 48 | 70 | 168 | 138 | 238 | |
| Φ44.5 | GHD-445-3D-FC40-Q13A | 44.5 | 40 | 48 | 70 | 168 | 138 | 238 | |
| Φ45.0 | GHD-450-3D-FC40-Q13A | 45.0 | 40 | 48 | 70 | 171 | 141 | 241 | |
| Φ45.5 | GHD-455-3D-FC40-Q15A | 45.5 | 40 | 48 | 70 | 171 | 141 | 241 | QPMG150512 |
| Φ46.0 | GHD-460-3D-FC40-Q15A | 46.0 | 40 | 48 | 70 | 179 | 144 | 249 | |
| Φ46.5 | GHD-465-3D-FC40-Q15A | 46.5 | 40 | 48 | 70 | 179 | 144 | 249 | |
| Φ47.0 | GHD-470-3D-FC40-Q15A | 47.0 | 40 | 48 | 70 | 182 | 147 | 252 | |
| Φ47.5 | GHD-475-3D-FC40-Q15A | 47.5 | 40 | 48 | 70 | 182 | 147 | 252 | |
| Φ48.0 | GHD-480-3D-FC40-Q15A | 48.0 | 40 | 48 | 70 | 185 | 150 | 255 | |
| Φ48.5 | GHD-485-3D-FC40-Q15A | 48.5 | 40 | 48 | 70 | 185 | 150 | 255 | |
| Φ49.0 | GHD-490-3D-FC40-Q15A | 49.0 | 40 | 49 | 70 | 188 | 153 | 258 | |
| Φ49.5 | GHD-495-3D-FC40-Q15A | 49.5 | 40 | 49 | 70 | 188 | 153 | 258 | |
| Φ50.0 | GHD-500-3D-FC40-Q15A | 50.0 | 40 | 50 | 70 | 191 | 156 | 261 | |
| Φ50.5 | GHD-505-3D-FC40-Q15A | 50.5 | 40 | 50 | 70 | 191 | 156 | 261 | |
| Φ51.0 | GHD-510-3D-FC40-Q15A | 51.0 | 40 | 51 | 70 | 194 | 159 | 264 | |

GHD-4D

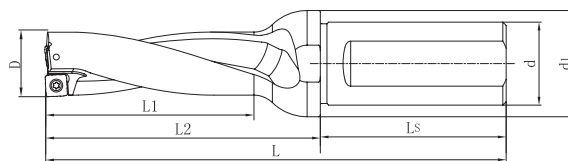
Сверло со сменными пластинами



| Диаметр | Корпус сверла | Размер | | | | | | | Пластина |
|---------|----------------------|--------|----|----|----|-----|-----|-----|------------|
| | | D | d | d1 | Ls | L2 | L1 | L | |
| Φ14.0 | GHD-140-4D-FC20-Q04A | 14.0 | 20 | 25 | 50 | 74 | 58 | 124 | QPMG040204 |
| Φ14.5 | GHD-145-4D-FC20-Q04A | 14.5 | 20 | 25 | 50 | 74 | 58 | 124 | |
| Φ15.0 | GHD-150-4D-FC20-Q04A | 15.0 | 20 | 25 | 50 | 80 | 62 | 130 | |
| Φ15.5 | GHD-155-4D-FC20-Q04A | 15.5 | 20 | 25 | 50 | 80 | 62 | 130 | |
| Φ16.0 | GHD-160-4D-FC20-Q05A | 16.0 | 20 | 25 | 50 | 84 | 66 | 134 | QPMG050204 |
| Φ16.5 | GHD-165-4D-FC20-Q05A | 16.5 | 20 | 25 | 50 | 84 | 66 | 134 | |
| Φ17.0 | GHD-170-4D-FC25-Q05A | 17.0 | 25 | 32 | 56 | 88 | 70 | 144 | |
| Φ17.5 | GHD-175-4D-FC25-Q05A | 17.5 | 25 | 32 | 56 | 88 | 70 | 144 | |
| Φ18.0 | GHD-180-4D-FC25-Q05A | 18.0 | 25 | 32 | 56 | 95 | 75 | 151 | QPMG060204 |
| Φ18.5 | GHD-185-4D-FC25-Q05A | 18.5 | 25 | 32 | 56 | 95 | 75 | 151 | |
| Φ19.0 | GHD-190-4D-FC25-Q06A | 19.0 | 25 | 32 | 56 | 99 | 79 | 155 | |
| Φ19.5 | GHD-195-4D-FC25-Q06A | 19.5 | 25 | 32 | 56 | 99 | 79 | 155 | |
| Φ20.0 | GHD-200-4D-FC25-Q06A | 20.0 | 25 | 32 | 56 | 103 | 83 | 159 | QPMG07T306 |
| Φ20.5 | GHD-205-4D-FC25-Q06A | 20.5 | 25 | 32 | 56 | 103 | 83 | 159 | |
| Φ21.0 | GHD-210-4D-FC25-Q06A | 21.0 | 25 | 32 | 56 | 107 | 87 | 163 | |
| Φ21.5 | GHD-215-4D-FC25-Q06A | 21.5 | 25 | 32 | 56 | 107 | 87 | 163 | |
| Φ22.0 | GHD-220-4D-FC25-Q06A | 22.0 | 25 | 32 | 56 | 111 | 91 | 167 | QPMG07T306 |
| Φ22.5 | GHD-225-4D-FC25-Q06A | 22.5 | 25 | 32 | 56 | 111 | 91 | 167 | |
| Φ23.0 | GHD-230-4D-FC25-Q07A | 23.0 | 25 | 32 | 56 | 115 | 95 | 171 | |
| Φ23.5 | GHD-235-4D-FC25-Q07A | 23.5 | 25 | 32 | 56 | 115 | 95 | 171 | |
| Φ24.0 | GHD-240-4D-FC25-Q07A | 24.0 | 25 | 32 | 56 | 119 | 99 | 175 | QPMG07T306 |
| Φ24.5 | GHD-245-4D-FC25-Q07A | 24.5 | 25 | 32 | 56 | 119 | 99 | 175 | |
| Φ25.0 | GHD-250-4D-FC25-Q07A | 25.0 | 25 | 32 | 56 | 123 | 103 | 179 | |
| Φ25.5 | GHD-255-4D-FC32-Q07A | 25.5 | 32 | 42 | 60 | 133 | 108 | 193 | |
| Φ26.0 | GHD-260-4D-FC32-Q07A | 26.0 | 32 | 42 | 60 | 133 | 108 | 193 | QPMG07T306 |
| Φ26.5 | GHD-265-4D-FC32-Q07A | 26.5 | 32 | 42 | 60 | 133 | 108 | 193 | |
| Φ27.0 | GHD-270-4D-FC32-Q07A | 27.0 | 32 | 42 | 60 | 137 | 112 | 197 | |

GHD-4D

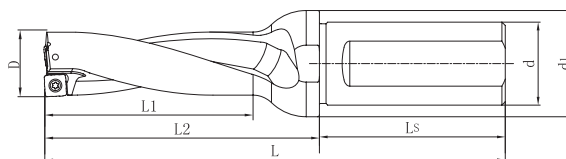
Сверло со сменными пластинами



| Диаметр | Drilling Body | Dimension | | | | | | | Insert |
|---------|----------------------|-----------|----|----|----|-----|-----|-----|------------|
| | | D | d | d1 | Ls | L2 | L1 | L | |
| Φ27.5 | GHD-275-4D-FC32-Q09A | 27.5 | 32 | 42 | 60 | 137 | 112 | 197 | QPMG09T308 |
| Φ28.0 | GHD-280-4D-FC32-Q09A | 28.0 | 32 | 42 | 60 | 141 | 116 | 201 | |
| Φ28.5 | GHD-285-4D-FC32-Q09A | 28.5 | 32 | 42 | 60 | 141 | 116 | 201 | |
| Φ29.0 | GHD-290-4D-FC32-Q09A | 29.0 | 32 | 42 | 60 | 145 | 120 | 205 | |
| Φ29.5 | GHD-295-4D-FC32-Q09A | 29.5 | 32 | 42 | 60 | 145 | 120 | 205 | |
| Φ30.0 | GHD-300-4D-FC32-Q09A | 30.0 | 32 | 42 | 60 | 149 | 124 | 209 | |
| Φ30.5 | GHD-305-4D-FC32-Q09A | 30.5 | 32 | 42 | 60 | 149 | 124 | 209 | |
| Φ31.0 | GHD-310-4D-FC32-Q09A | 31.0 | 32 | 42 | 60 | 153 | 128 | 213 | |
| Φ31.5 | GHD-315-4D-FC32-Q09A | 31.5 | 32 | 42 | 60 | 153 | 128 | 213 | |
| Φ32.0 | GHD-320-4D-FC32-Q09A | 32.0 | 32 | 42 | 60 | 157 | 132 | 217 | |
| Φ32.5 | GHD-325-4D-FC32-Q09A | 32.5 | 32 | 42 | 60 | 157 | 132 | 217 | |
| Φ33.0 | GHD-330-4D-FC40-Q09A | 33.0 | 40 | 48 | 70 | 165 | 137 | 235 | |
| Φ33.5 | GHD-335-4D-FC40-Q11A | 33.5 | 40 | 48 | 70 | 165 | 137 | 235 | |
| Φ34.0 | GHD-340-4D-FC40-Q11A | 34.0 | 40 | 48 | 70 | 169 | 141 | 239 | |
| Φ34.5 | GHD-345-4D-FC40-Q11A | 34.5 | 40 | 48 | 70 | 169 | 141 | 239 | |
| Φ35.0 | GHD-350-4D-FC40-Q11A | 35.0 | 40 | 48 | 70 | 173 | 145 | 243 | |
| Φ35.5 | GHD-355-4D-FC40-Q11A | 35.5 | 40 | 48 | 70 | 173 | 145 | 243 | |
| Φ36.0 | GHD-360-4D-FC40-Q11A | 36.0 | 40 | 48 | 70 | 177 | 149 | 247 | |
| Φ36.5 | GHD-365-4D-FC40-Q11A | 36.5 | 40 | 48 | 70 | 177 | 149 | 247 | |
| Φ37.0 | GHD-370-4D-FC40-Q11A | 37.0 | 40 | 48 | 70 | 181 | 153 | 251 | |
| Φ37.5 | GHD-375-4D-FC40-Q11A | 37.5 | 40 | 48 | 70 | 181 | 153 | 251 | |
| Φ38.0 | GHD-380-4D-FC40-Q11A | 38.0 | 40 | 48 | 70 | 185 | 157 | 255 | |
| Φ38.5 | GHD-385-4D-FC40-Q11A | 38.5 | 40 | 48 | 70 | 185 | 157 | 255 | |
| Φ39.0 | GHD-390-4D-FC40-Q11A | 39.0 | 40 | 48 | 70 | 189 | 161 | 259 | |
| Φ39.5 | GHD-395-4D-FC40-Q11A | 39.5 | 40 | 48 | 70 | 189 | 161 | 259 | |
| Φ40.0 | GHD-400-4D-FC40-Q11A | 40.0 | 40 | 48 | 70 | 193 | 165 | 263 | |

GHD-4D

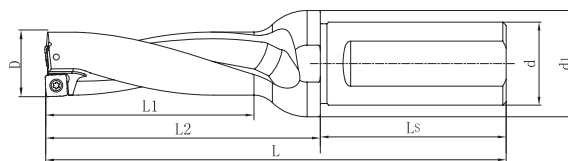
Сверло со сменными пластинами



| Диаметр | Корпус сверла | Размер | | | | | | | Пластина |
|---------|----------------------|--------|----|----|----|-----|-----|-----|------------|
| | | D | d | d1 | Ls | L2 | L1 | L | |
| Φ40.5 | GHD-405-4D-FC40-Q13A | 40.5 | 40 | 48 | 70 | 193 | 165 | 263 | QPMG130408 |
| Φ41.0 | GHD-410-4D-FC40-Q13A | 41.0 | 40 | 48 | 70 | 200 | 170 | 270 | |
| Φ41.5 | GHD-415-4D-FC40-Q13A | 41.5 | 40 | 48 | 70 | 200 | 170 | 270 | |
| Φ42.0 | GHD-420-4D-FC40-Q13A | 42.0 | 40 | 48 | 70 | 204 | 174 | 274 | |
| Φ42.5 | GHD-425-4D-FC40-Q13A | 42.5 | 40 | 48 | 70 | 204 | 174 | 274 | |
| Φ43.0 | GHD-430-4D-FC40-Q13A | 43.0 | 40 | 48 | 70 | 208 | 178 | 278 | |
| Φ43.5 | GHD-435-4D-FC40-Q13A | 43.5 | 40 | 48 | 70 | 208 | 178 | 278 | |
| Φ44.0 | GHD-440-4D-FC40-Q13A | 44.0 | 40 | 48 | 70 | 212 | 182 | 282 | |
| Φ44.5 | GHD-445-4D-FC40-Q13A | 44.5 | 40 | 48 | 70 | 212 | 182 | 282 | |
| Φ45.0 | GHD-450-4D-FC40-Q13A | 45.0 | 40 | 48 | 70 | 216 | 186 | 286 | |
| Φ45.5 | GHD-455-4D-FC40-Q15A | 45.5 | 40 | 48 | 70 | 216 | 186 | 286 | QPMG150512 |
| Φ46.0 | GHD-460-4D-FC40-Q15A | 46.0 | 40 | 48 | 70 | 225 | 190 | 295 | |
| Φ46.5 | GHD-465-4D-FC40-Q15A | 46.5 | 40 | 48 | 70 | 225 | 190 | 295 | |
| Φ47.0 | GHD-470-4D-FC40-Q15A | 47.0 | 40 | 48 | 70 | 229 | 194 | 299 | |
| Φ47.5 | GHD-475-4D-FC40-Q15A | 47.5 | 40 | 48 | 70 | 229 | 194 | 299 | |
| Φ48.0 | GHD-480-4D-FC40-Q15A | 48.0 | 40 | 48 | 70 | 233 | 198 | 303 | |
| Φ48.5 | GHD-485-4D-FC40-Q15A | 48.5 | 40 | 48 | 70 | 233 | 198 | 303 | |
| Φ49.0 | GHD-490-4D-FC40-Q15A | 49.0 | 40 | 49 | 70 | 237 | 202 | 307 | |
| Φ49.5 | GHD-495-4D-FC40-Q15A | 49.5 | 40 | 49 | 70 | 237 | 202 | 307 | |
| Φ50.0 | GHD-500-4D-FC40-Q15A | 50.0 | 40 | 50 | 70 | 241 | 206 | 311 | |
| Φ50.5 | GHD-505-4D-FC40-Q15A | 50.5 | 40 | 50 | 70 | 241 | 206 | 311 | |
| Φ51.0 | GHD-510-4D-FC40-Q15A | 51.0 | 40 | 51 | 70 | 245 | 210 | 315 | |

GHD-5D

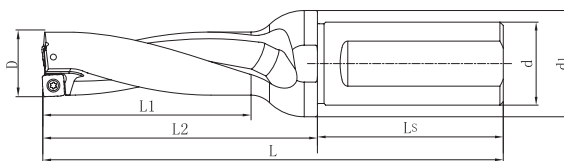
Сверло со сменными пластинами



| Диаметр | Корпус сверла | Размер | | | | | | | Пластина |
|---------|----------------------|--------|----|----|----|-----|-----|-----|------------|
| | | D | d | d1 | Ls | L2 | L1 | L | |
| Φ14.0 | GHD-140-5D-FC20-Q04A | 14.0 | 20 | 25 | 50 | 88 | 72 | 138 | QPMG040204 |
| Φ14.5 | GHD-145-5D-FC20-Q04A | 14.5 | 20 | 25 | 50 | 88 | 72 | 138 | |
| Φ15.0 | GHD-150-5D-FC20-Q04A | 15.0 | 20 | 25 | 50 | 95 | 77 | 145 | |
| Φ15.5 | GHD-155-5D-FC25-Q04A | 15.5 | 25 | 32 | 56 | 98 | 77 | 154 | |
| Φ16.0 | GHD-160-5D-FC25-Q05A | 16.0 | 25 | 32 | 56 | 103 | 82 | 159 | QPMG050204 |
| Φ16.5 | GHD-165-5D-FC25-Q05A | 16.5 | 25 | 32 | 56 | 103 | 82 | 159 | |
| Φ17.0 | GHD-170-5D-FC25-Q05A | 17.0 | 25 | 32 | 56 | 108 | 87 | 164 | |
| Φ17.5 | GHD-175-5D-FC25-Q05A | 17.5 | 25 | 32 | 56 | 108 | 87 | 164 | |
| Φ18.0 | GHD-180-5D-FC25-Q05A | 18.0 | 25 | 32 | 56 | 113 | 93 | 169 | QPMG060204 |
| Φ18.5 | GHD-185-5D-FC25-Q05A | 18.5 | 25 | 32 | 56 | 113 | 93 | 169 | |
| Φ19.0 | GHD-190-5D-FC25-Q06A | 19.0 | 25 | 32 | 56 | 118 | 98 | 174 | |
| Φ19.5 | GHD-195-5D-FC25-Q06A | 19.5 | 25 | 32 | 56 | 118 | 98 | 174 | |
| Φ20.0 | GHD-200-5D-FC25-Q06A | 20.0 | 25 | 32 | 56 | 123 | 103 | 179 | QPMG07T306 |
| Φ20.5 | GHD-205-5D-FC25-Q06A | 20.5 | 25 | 32 | 56 | 123 | 103 | 179 | |
| Φ21.0 | GHD-210-5D-FC25-Q06A | 21.0 | 25 | 32 | 56 | 128 | 108 | 184 | |
| Φ21.5 | GHD-215-5D-FC25-Q06A | 21.5 | 25 | 32 | 56 | 128 | 108 | 184 | |
| Φ22.0 | GHD-220-5D-FC25-Q06A | 22.0 | 25 | 32 | 56 | 133 | 113 | 189 | QPMG07T306 |
| Φ22.5 | GHD-225-5D-FC25-Q06A | 22.5 | 25 | 32 | 56 | 133 | 113 | 189 | |
| Φ23.0 | GHD-230-5D-FC32-Q07A | 23.0 | 32 | 42 | 56 | 138 | 118 | 194 | |
| Φ23.5 | GHD-235-5D-FC32-Q07A | 23.5 | 32 | 42 | 56 | 138 | 118 | 194 | |
| Φ24.0 | GHD-240-5D-FC32-Q07A | 24.0 | 32 | 42 | 56 | 143 | 123 | 199 | QPMG07T306 |
| Φ24.5 | GHD-245-5D-FC32-Q07A | 24.5 | 32 | 42 | 56 | 143 | 123 | 199 | |
| Φ25.0 | GHD-250-5D-FC32-Q07A | 25.0 | 32 | 42 | 56 | 148 | 128 | 204 | |
| Φ25.5 | GHD-255-5D-FC32-Q07A | 25.5 | 32 | 42 | 56 | 148 | 128 | 204 | |
| Φ26.0 | GHD-260-5D-FC32-Q07A | 26.0 | 32 | 42 | 60 | 159 | 134 | 219 | QPMG07T306 |
| Φ26.5 | GHD-265-5D-FC32-Q07A | 26.5 | 32 | 42 | 60 | 159 | 134 | 219 | |
| Φ27.0 | GHD-270-5D-FC32-Q07A | 27.0 | 32 | 42 | 60 | 164 | 139 | 224 | |

GHD-5D

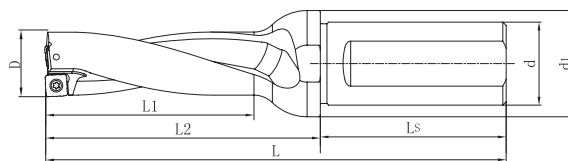
Сверло со сменными пластинами



| Диаметр | Корпус сверла | Размер | | | | | | | Пластина |
|---------|----------------------|--------|----|----|----|-----|-----|-----|------------|
| | | D | d | d1 | Ls | L2 | L1 | L | |
| Φ27.5 | GHD-275-5D-FC32-Q09A | 27.5 | 32 | 42 | 60 | 169 | 144 | 229 | QPMG09T308 |
| Φ28.0 | GHD-280-5D-FC32-Q09A | 28.0 | 32 | 42 | 60 | 169 | 144 | 229 | |
| Φ28.5 | GHD-285-5D-FC32-Q09A | 28.5 | 32 | 42 | 60 | 169 | 144 | 229 | |
| Φ29.0 | GHD-290-5D-FC32-Q09A | 29.0 | 32 | 42 | 60 | 174 | 149 | 234 | |
| Φ29.5 | GHD-295-5D-FC32-Q09A | 29.5 | 32 | 42 | 60 | 174 | 149 | 234 | |
| Φ30.0 | GHD-300-5D-FC32-Q09A | 30.0 | 32 | 42 | 60 | 179 | 154 | 239 | |
| Φ30.5 | GHD-305-5D-FC32-Q09A | 30.5 | 32 | 42 | 60 | 179 | 154 | 239 | |
| Φ31.0 | GHD-310-5D-FC32-Q09A | 31.0 | 32 | 42 | 60 | 184 | 159 | 244 | |
| Φ31.5 | GHD-315-5D-FC32-Q09A | 31.5 | 32 | 42 | 60 | 184 | 159 | 244 | |
| Φ32.0 | GHD-320-5D-FC32-Q09A | 32.0 | 32 | 42 | 60 | 189 | 164 | 249 | |
| Φ32.5 | GHD-325-5D-FC40-Q09A | 32.5 | 40 | 48 | 60 | 194 | 169 | 254 | |
| Φ33.0 | GHD-330-5D-FC40-Q09A | 33.0 | 40 | 48 | 60 | 194 | 169 | 254 | |
| Φ33.5 | GHD-335-5D-FC40-Q11A | 33.5 | 40 | 48 | 70 | 203 | 175 | 273 | |
| Φ34.0 | GHD-340-5D-FC40-Q11A | 34.0 | 40 | 48 | 70 | 203 | 175 | 273 | |
| Φ34.5 | GHD-345-5D-FC40-Q11A | 34.5 | 40 | 48 | 70 | 203 | 175 | 273 | |
| Φ35.0 | GHD-350-5D-FC40-Q11A | 35.0 | 40 | 48 | 70 | 208 | 180 | 278 | |
| Φ35.5 | GHD-355-5D-FC40-Q11A | 35.5 | 40 | 48 | 70 | 208 | 180 | 278 | |
| Φ36.0 | GHD-360-5D-FC40-Q11A | 36.0 | 40 | 48 | 70 | 213 | 185 | 283 | |
| Φ36.5 | GHD-365-5D-FC40-Q11A | 36.5 | 40 | 48 | 70 | 213 | 185 | 283 | |
| Φ37.0 | GHD-370-5D-FC40-Q11A | 37.0 | 40 | 48 | 70 | 218 | 190 | 288 | |
| Φ37.5 | GHD-375-5D-FC40-Q11A | 37.5 | 40 | 48 | 70 | 218 | 190 | 288 | |
| Φ38.0 | GHD-380-5D-FC40-Q11A | 38.0 | 40 | 48 | 70 | 223 | 195 | 293 | |
| Φ38.5 | GHD-385-5D-FC40-Q11A | 38.5 | 40 | 48 | 70 | 223 | 195 | 293 | |
| Φ39.0 | GHD-390-5D-FC40-Q11A | 39.0 | 40 | 48 | 70 | 228 | 200 | 298 | |
| Φ39.5 | GHD-395-5D-FC40-Q11A | 39.5 | 40 | 48 | 70 | 228 | 200 | 298 | |
| Φ40.0 | GHD-400-5D-FC40-Q11A | 40.0 | 40 | 48 | 70 | 233 | 205 | 303 | |
| | | | | | | | | | QPMG110408 |

GHD-5D

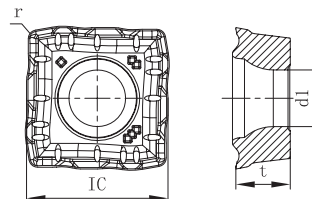
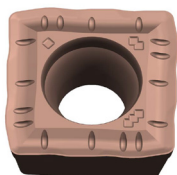
Сверло со сменными пластинами



| Диаметр | Корпус сверла | Размер | | | | | | | Пластина |
|---------|----------------------|--------|----|----|----|-----|-----|-----|------------|
| | | D | d | d1 | Ls | L2 | L1 | L | |
| Φ40.5 | GHD-405-5D-FC40-Q13A | 40.5 | 40 | 48 | 70 | 241 | 211 | 311 | QPMG130408 |
| Φ41.0 | GHD-410-5D-FC40-Q13A | 41.0 | 40 | 48 | 70 | 241 | 211 | 311 | |
| Φ41.5 | GHD-415-5D-FC40-Q13A | 41.5 | 40 | 48 | 70 | 241 | 211 | 311 | |
| Φ42.0 | GHD-420-5D-FC40-Q13A | 42.0 | 40 | 48 | 70 | 246 | 216 | 316 | |
| Φ42.5 | GHD-425-5D-FC40-Q13A | 42.5 | 40 | 48 | 70 | 246 | 216 | 316 | |
| Φ43.0 | GHD-430-5D-FC40-Q13A | 43.0 | 40 | 48 | 70 | 251 | 221 | 321 | |
| Φ43.5 | GHD-435-5D-FC40-Q13A | 43.5 | 40 | 48 | 70 | 251 | 221 | 321 | |
| Φ44.0 | GHD-440-5D-FC40-Q13A | 44.0 | 40 | 48 | 70 | 256 | 226 | 326 | |
| Φ44.5 | GHD-445-5D-FC40-Q13A | 44.5 | 40 | 48 | 70 | 256 | 226 | 326 | |
| Φ45.0 | GHD-450-5D-FC40-Q13A | 45.0 | 40 | 48 | 70 | 261 | 231 | 331 | |
| Φ45.5 | GHD-455-5D-FC40-Q15A | 45.5 | 40 | 48 | 70 | 261 | 231 | 331 | QPMG150512 |
| Φ46.0 | GHD-460-5D-FC40-Q15A | 46.0 | 40 | 48 | 70 | 271 | 236 | 341 | |
| Φ46.5 | GHD-465-5D-FC40-Q15A | 46.5 | 40 | 48 | 70 | 271 | 236 | 341 | |
| Φ47.0 | GHD-470-5D-FC40-Q15A | 47.0 | 40 | 48 | 70 | 276 | 241 | 346 | |
| Φ47.5 | GHD-475-5D-FC40-Q15A | 47.5 | 40 | 48 | 70 | 276 | 241 | 346 | |
| Φ48.0 | GHD-480-5D-FC40-Q15A | 48.0 | 40 | 48 | 70 | 281 | 246 | 351 | |
| Φ48.5 | GHD-485-5D-FC40-Q15A | 48.5 | 40 | 48 | 70 | 281 | 246 | 351 | |
| Φ49.0 | GHD-490-5D-FC40-Q15A | 49.0 | 40 | 49 | 70 | 286 | 251 | 356 | |
| Φ49.5 | GHD-495-5D-FC40-Q15A | 49.5 | 40 | 49 | 70 | 286 | 251 | 356 | |
| Φ50.0 | GHD-500-5D-FC40-Q15A | 50.0 | 40 | 50 | 70 | 291 | 256 | 361 | |
| Φ50.5 | GHD-505-5D-FC40-Q15A | 50.5 | 40 | 50 | 70 | 291 | 256 | 361 | |
| Φ51.0 | GHD-510-5D-FC40-Q15A | 51.0 | 40 | 51 | 70 | 296 | 261 | 366 | |

QPMG

Сменная пластина



| Тип | Сплав | Размер | | | | Диаметр сверла | В наличии |
|---------------|--------|--------|------|-----|------|----------------|-----------|
| | | IC | t | r | d1 | | |
| QPMG040204-DP | GA4230 | 4.7 | 2.3 | 0.4 | 2.2 | Ф14.0 ~ Ф15.9 | ● |
| QPMG050204-DP | GA4230 | 5.7 | 2.5 | 0.4 | 2.6 | Ф16.0 ~ Ф18.9 | ● |
| QPMG060204-DP | GA4230 | 6.5 | 2.5 | 0.4 | 2.6 | Ф19.0 ~ Ф22.5 | ● |
| QPMG07T306-DP | GA4230 | 7.94 | 3.2 | 0.6 | 2.85 | Ф22.6 ~ Ф27.0 | ● |
| QPMG09T308-DP | GA4230 | 9.7 | 3.5 | 0.8 | 3.5 | Ф27.1 ~ Ф33.0 | ● |
| QPMG110408-DP | GA4230 | 11.5 | 4.76 | 0.8 | 4.4 | Ф33.1 ~ Ф40.0 | ● |
| QPMG130408-DP | GA4230 | 13.2 | 4.76 | 0.8 | 4.4 | Ф40.1 ~ Ф45.0 | ● |
| QPMG150512-DP | GA4230 | 15.2 | 5.2 | 1.2 | 5.5 | Ф45.1 ~ Ф51.0 | ● |

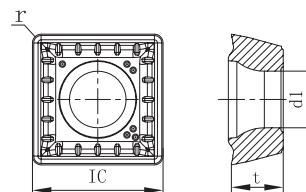
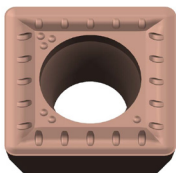
● – В наличии ○ – Доступно по запросу

Запасные части корпуса

| Тип пластины | Винт | | Ключ | |
|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| | Тип | код | Тип | код |
| | QPMG040204 | SI60M2*4.3 | 730100961019 | T06 |
| QPMG050204 | SI60M2.2*5 | 730109003032 | T07 | 720300960507 |
| QPMG060204 | SI60M2.2*5 | 730109003032 | T07 | 720300960507 |
| QPMG07T306 | SI60M2.5*6.5 | 730109003036 | T07 | 720300960507 |
| QPMG09T308 | SI60M3*7.2 | 730109003038 | T09 | 720309000971 |
| QPMG110408 | SI60M4*9 | 730109003045 | T15 | 720300960510 |
| QPMG130408 | SI60M4*9 | 730109003045 | T15 | 720300960510 |
| QPMG150512 | SI60M5*14 | 730100961200 | T20 | 720309000979 |

SPMG

Пластина для общей обработки

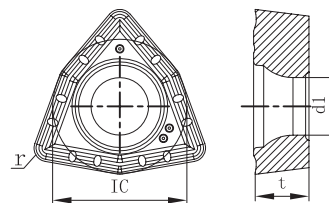
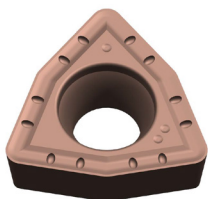


| Тип | Сплав | Размер | | | | Диаметр сверла | В наличии |
|---------------|--------|--------|------|-----|------|----------------|-----------|
| | | IC | t | r | d1 | | |
| SPMG050204-DM | GA4230 | 5 | 2.38 | 0.4 | 2.2 | Φ13.0 ~ Φ15.0 | ● |
| SPMG060204-DM | GA4230 | 6 | 2.38 | 0.4 | 2.6 | Φ15.5 ~ Φ21.5 | ● |
| SPMG07T308-DM | GA4230 | 7.94 | 3.97 | 0.8 | 2.8 | Φ22.0 ~ Φ27.5 | ● |
| SPMG090408-DM | GA4230 | 9.8 | 4.3 | 0.8 | 4.23 | Φ28.0 ~ Φ33.0 | ● |
| SPMG110408-DM | GA4230 | 11.5 | 4.76 | 0.8 | 4.4 | Φ33.0 ~ Φ41.0 | ● |
| SPMG140512-DM | GA4230 | 14.3 | 5.2 | 1.2 | 5.75 | Φ42.0 ~ Φ50.0 | ● |

● – В наличии ○ – Доступно по запросу

WCMT

Пластина для общей обработки



| Тип | Сплав | Размер | | | | Диаметр сверла | В наличии |
|---------------|--------|--------|------|-----|-----|----------------|-----------|
| | | IC | t | r | d1 | | |
| WCMT030208-DU | GA4230 | 5.56 | 2.38 | 0.8 | 2.8 | Φ15.0 ~ Φ20.5 | ● |
| WCMT040208-DU | GA4230 | 6.35 | 2.38 | 0.8 | 2.9 | Φ21.0 ~ Φ24.5 | ● |
| WCMT050308-DU | GA4230 | 7.94 | 3.18 | 0.8 | 3.4 | Φ25.0 ~ Φ30.0 | ● |
| WCMT06T308-DU | GA4230 | 9.52 | 3.97 | 0.8 | 3.8 | Φ30.5 ~ Φ39.5 | ● |
| WCMT080412-DU | GA4230 | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 4.4 | Φ40.0 ~ Φ60.0 | ● |

● – В наличии ○ – Доступно по запросу

Рекомендуемые режимы резания

Сверла со сменными пластинами

| Материалы Заготовки | Твердость Материала (НВ) | Vc Рекомендуемая скорость резки (м / мин) | Подача (мм / об.) | | | | |
|---------------------|---------------------------------|--|----------------------|--------------|--------------|--------------|-----------|
| | | | Ø14.0 – 22.5 | Ø23.0 – 27.0 | Ø27.5 – 33.0 | Ø33.5 – 51.0 | |
| P | Низкоуглеродистая сталь | 80 – 170 | (240) 160 – 300 | 0.04-0.06 | 0.04-0.06 | 0.04-0.08 | 0.04-0.08 |
| | Высокоуглеродистая сталь | 170 – 250 | (180) 140 – 220 | 0.04-0.10 | 0.04-0.12 | 0.06-0.16 | 0.08-0.18 |
| | Низколегированная сталь | 140 – 260 | (180) 160– 250 | 0.04-0.10 | 0.06-0.12 | 0.08-0.16 | 0.08-0.18 |
| | Высоколегированная сталь | 180 – 300 | (160) 140 – 200 | 0.04-0.10 | 0.06-0.12 | 0.08-0.16 | 0.08-0.18 |
| | Литая сталь | 180 – 300 | (160) 140–200 | 0.05-0.08 | 0.06-0.12 | 0.08-0.14 | 0.08-0.16 |
| M | (Ферр/Мартен) Нержавеющая сталь | 150 – 270 | (180) 140 – 250 | 0.04-0.10 | 0.06-0.12 | 0.06-0.14 | 0.06-0.16 |
| | Аустенитная | 150 – 270 | (180) 150– 250 | 0.04-0.10 | 0.06-0.12 | 0.06-0.14 | 0.06-0.16 |
| K | Кованый чугун | 150 – 230 | (180) 120–220 | 0.04-0.10 | 0.06-0.14 | 0.06-0.16 | 0.08-0.20 |
| | Серый чугун | 150 – 230 | (200) 160–250 | 0.04-0.10 | 0.06-0.14 | 0.06-0.16 | 0.08-0.20 |
| | Вязкий чугун | 160 – 260 | (180) 150–220 | 0.04-0.12 | 0.06-0.16 | 0.08-0.18 | 0.08-0.20 |
| S | (Ni+/Fe+/Co+)HRSA | 130 – 400 | (50) 30–80 | 0.04-0.06 | 0.04-0.08 | 0.04-0.10 | 0.06-0.12 |
| | (Ti+)HRSA | 130 – 400 | (50) 30–70 | 0.04-0.08 | 0.04-0.10 | 0.06-0.12 | 0.08-0.11 |
| H | Закаленная сталь | 400 – | (45) 30–60 | 0.04-0.08 | 0.04-0.10 | 0.06-0.12 | 0.08-0.14 |

Система идентификации корпусов глубокого сверления со сменными пластинами

GD 600 A – 016.10 S E 4



| | | | | | | | |
|------------------------|--------------------------------------|-------------------------------|-----------------------|---------------------|------------------------|----------------|----------|
| ① Тип инструмента | | ③ Второстепенный серийный код | | ⑤ Тип стружкоотвода | | ⑦ Число резьбы | |
| GD | Сменные пластины глубокого сверления | A | Серия A | S | одиночный | 4 | 4 Резьбы |
| ② Главный серийный код | | отсутствует | | D | | Двойной | |
| 600 | Серия 600 | ④ Диаметр сверла | | ⑥ Тип соединения | | | |
| | | 016.10 | Диаметр сверла=Ø16.10 | E | Внешняя резьба | | |
| | | | | I | Внутренняя резьба | | |
| | | | | отсутствует | по умолчанию (Двойной) | | |

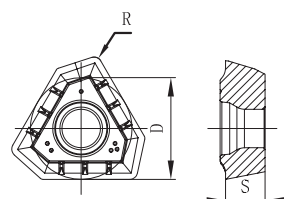
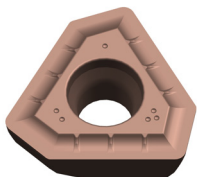
Корпуса сверл глубокого сверления со сменными пластинами

| Тип | Серия | форма | Применение | Преимущество |
|--|--------|---|--|--|
| Сменные пластины Глубокое сверление | GD600 |  | Сверление глубоких отверстий в общих материалах Диаметр . : Ф 38 ~ 107 мм Макс. Глубина : 100xD | Блокировка винтов Высокая производительность , минимальная стоимость |
| | GD601 |  | Сверление глубоких отверстий в общих материалах Диаметр . : Ф 25 ~ 28.7 мм Макс. Глубина : 100xD | Блокировка винтов Высокая производительность , минимальная стоимость |
| | GD602A |  | Сверление глубоких отверстий в общих материалах Диаметр . : ≤Ф25 мм Макс. Глубина : 100xD | Спаянные Одна кромка, отполированное отверстие |
| | GD602B |  | Сверление глубоких отверстий в общих материалах Диаметр . : Ф16 ~ 36 мм Макс. Глубина : 100xD | Спаянные Несколько кромок, отполированное отверстие |

GD600 Серии

TPMT

Сменная пластина для глубокого Сверления

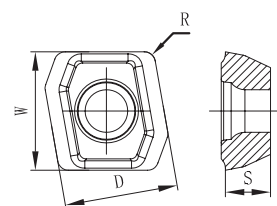
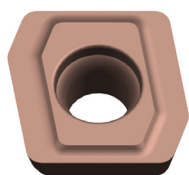


| Тип | Сплав | Размер (мм) | | | | В наличии |
|---------------|--------|-------------|------|------|---|-----------|
| | | D | S | R | W | |
| TPMT140308-ED | GA4230 | 8.45 | 3.50 | 0.80 | - | ● |
| TPMT1704DD | GA4230 | 10.30 | 4.00 | 0.80 | - | ● |
| TPMT2405DD | GA4230 | 14.20 | 5.50 | 1.20 | - | ● |
| TPMT280716-ED | GA4230 | 17.00 | 7.50 | 1.60 | - | ● |

● – В наличии ○ – Доступно по запросу

NPMT

Сменная пластина для глубокого Сверления

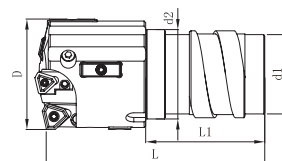


| Тип | Сплав | Размер (мм) | | | | В наличии |
|---------------|--------|-------------|------|------|------|-----------|
| | | D | S | R | W | |
| NPMT080308-DD | GA4230 | 8.00 | 3.18 | 0.80 | 8.36 | ○ |

● – В наличии ○ – Доступно по запросу

GD600

Корпус сверл глубокого сверления со сменными пластинами



| Тип | D | L | L1 | d1 | d2 |
|-----------------|----------------|-----|-----|------|----|
| GD600-XXX.XXSE4 | Ø38.00-39.60 | 85 | 37 | 27 | 30 |
| GD600-XXX.XXSE4 | Ø39.61-43.00 | 85 | 37 | 30 | 33 |
| GD600-XXX.XXSE4 | Ø43.01-47.00 | 95 | 37 | 33 | 36 |
| GD600-XXX.XXSE4 | Ø47.01-51.70 | 95 | 37 | 36 | 39 |
| GD600-XXX.XXSE4 | Ø51.71-56.20 | 100 | 41 | 39.5 | 43 |
| GD600-XXX.XXSE4 | Ø56.21-60.60 | 110 | 41 | 43.5 | 47 |
| GD600-XXX.XXSE4 | Ø60.61-65.00 | 110 | 77 | 47 | 52 |
| GD600-XXX.XXSE4 | Ø65.01-66.99 | 150 | 77 | 47 | 52 |
| GD600-XXX.XXSE4 | Ø67.00-72.99 | 150 | 77 | 53 | 58 |
| GD600-XXX.XXSE4 | Ø73.00-79.99 | 150 | 77 | 58 | 63 |
| GD600-XXX.XXSE4 | Ø80.00-86.99 | 180 | 100 | 64 | 70 |
| GD600-XXX.XXSE4 | Ø87.00-99.99 | 180 | 100 | 71 | 77 |
| GD600-XXX.XXSE4 | Ø100.00-106.99 | 180 | 100 | 83 | 89 |

GD600 Серия

| Сборка пластина | | Диаметр (мм) | | | | | | |
|-----------------|-------------|----------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|--------------|
| | | Ø38.00-39.99 | Ø40.00-44.99 | Ø45.00-47.99 | Ø48.00-51.99 | Ø52.00-54.99 | Ø55.00-57.99 | Ø58.00-59.99 |
| Пластина | Внешний | NPMT080308-DD | TPMT140308-ED | TPMT140308-ED | TPMT140308-ED | TPMT1704DD | TPMT1704DD | TPMT1704DD |
| | Внутренний | NPMT080308-DD | NPMT080308-DD | NPMT080308-DD | TPMT140308-ED | TPMT140308-ED | TPMT140308-ED | TPMT1704DD |
| | Центральный | NPMT080308-DD | NPMT080308-DD | TPMT140308-ED | TPMT140308-ED | TPMT140308-ED | TPMT1704DD | TPMT1704DD |

| Сборка пластина | | Диаметр (мм) | | | | | | |
|-----------------|-------------|----------------|--------------|--------------|--------------|---------------|---------------|---------------|
| | | Ø60.00-63.99 | Ø64.00-67.99 | Ø68.00-77.99 | Ø78.00-84.99 | Ø85.00-91.99 | Ø92.00-98.99 | Ø99.00-106.99 |
| Пластина | Внешний | TPMT1704DD | TPMT2405DD | TPMT1704DD | TPMT2405DD | TPMT280716-ED | TPMT2405DD | TPMT280716-ED |
| | Внутренний | TPMT1704DD | TPMT1704DD | TPMT2405DD | TPMT2405DD | TPMT2405DD | TPMT280716-ED | TPMT280716-ED |
| | Центральный | TPMT1704DD | TPMT1704DD | TPMT2405DD | TPMT2405DD | TPMT2405DD | TPMT280716-ED | TPMT280716-ED |

Рекомендуемые режимы резания

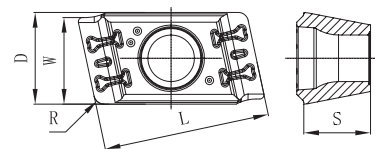
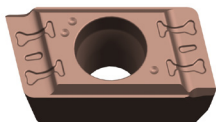
Сверло глубокого сверления со сменными пластинами GD600

| Материал заготовки | | | | HB | Vc Скорость (м/мин) | Подача (мм/rev) | | | | |
|------------------------|---|-----------------------------------|-----------------------------------|--------|---------------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|-------------------|
| | | | | | | Ø38.00 -39.99 | Ø40.00 -51.99 | Ø52.00 -63.99 | Ø64.00 -84.99 | Ø85.00 -106.99 |
| P | Нелегированная сталь, литая сталь, сталь, дающая сыпучую стружку | 0.1-0.25%C | Отожженная | 125 | 60-120 | 0.08-0.15 | 0.1-0.2 | 0.13-0.23 | 0.15-0.25 | 0.18-0.3 |
| | | 0.25-0.55%C | Отожженная | 190 | 60-120 | 0.08-0.15 | 0.1-0.2 | 0.13-0.23 | 0.15-0.25 | 0.18-0.3 |
| | | 0.25-0.55%C | структура после закалки и отпуска | 250 | 60-120 | 0.08-0.15 | 0.1-0.2 | 0.13-0.23 | 0.15-0.25 | 0.18-0.3 |
| | | 0.55-0.80%C | Отожженная | 220 | 60-120 | 0.08-0.15 | 0.1-0.2 | 0.13-0.23 | 0.15-0.25 | 0.18-0.3 |
| | | 0.55-0.80%C | структура после закалки и отпуска | 300 | 60-120 | 0.08-0.15 | 0.1-0.2 | 0.13-0.23 | 0.15-0.25 | 0.18-0.3 |
| P | Низколегированная сталь и литая сталь (менее 5% легирующих элементов) | Отожженная | | 200 | 60-100 | 0.08-0.15 | 0.1-0.2 | 0.13-0.23 | 0.15-0.25 | 0.18-0.3 |
| | | структура после закалки и отпуска | | 275 | 60-100 | 0.08-0.15 | 0.1-0.2 | 0.13-0.23 | 0.15-0.25 | 0.18-0.3 |
| | | | | 300 | 50-100 | 0.08-0.15 | 0.1-0.2 | 0.13-0.23 | 0.15-0.25 | 0.18-0.3 |
| | | | | 350 | 50-100 | 0.08-0.15 | 0.1-0.2 | 0.13-0.23 | 0.15-0.25 | 0.18-0.3 |
| P | Высоколегированная сталь, литая сталь и инструментальная сталь | Отожженная | | 200 | 60-120 | 0.08-0.15 | 0.1-0.2 | 0.13-0.23 | 0.15-0.25 | 0.18-0.3 |
| | | структура после закалки и отпуска | | 325 | 60-120 | 0.08-0.15 | 0.1-0.2 | 0.13-0.23 | 0.15-0.25 | 0.18-0.3 |
| M | Нержавеющая сталь и литая сталь | ферритная / мартенситная | | 200 | 60-110 | 0.08-0.15 | 0.1-0.2 | 0.13-0.23 | 0.15-0.25 | 0.18-0.3 |
| | | Мартенситная | | 240 | 60-110 | 0.08-0.15 | 0.1-0.2 | 0.13-0.23 | 0.15-0.25 | 0.18-0.3 |
| | | Аустенитная | | 180 | 60-110 | 0.08-0.15 | 0.1-0.2 | 0.13-0.23 | 0.15-0.25 | 0.18-0.3 |
| K | Ковкий чугун | ферритная / мартенситная | | 130 | 60-100 | 0.08-0.13 | 0.1-0.15 | 0.13-0.18 | 0.15-0.2 | 0.18-0.23 |
| | | Перлитная | | 230 | 60-100 | 0.08-0.13 | 0.1-0.15 | 0.13-0.18 | 0.15-0.2 | 0.18-0.23 |
| | Серый чугун (GG) | Ферритная | | 160 | 60-100 | 0.08-0.13 | 0.1-0.15 | 0.13-0.18 | 0.15-0.2 | 0.18-0.23 |
| | | Перлитная | | 250 | 60-100 | 0.08-0.13 | 0.1-0.15 | 0.13-0.18 | 0.15-0.2 | 0.18-0.23 |
| | Вязкий чугун (GGG) | Ферритная | | 180 | 60-100 | 0.08-0.13 | 0.1-0.15 | 0.13-0.18 | 0.15-0.2 | 0.18-0.23 |
| | | Перлитная | | 260 | 60-100 | 0.08-0.13 | 0.1-0.15 | 0.13-0.18 | 0.15-0.2 | 0.18-0.23 |
| N | Алюминий - кованный сплав | Не способный к отвердеванию | | 60 | 60-130 | 0.08-0.2 | 0.1-0.25 | 0.13-0.28 | 0.15-0.3 | 0.18-0.33 |
| | | Способный к отвердеванию | | 100 | 60-130 | 0.08-0.2 | 0.1-0.25 | 0.13-0.28 | 0.15-0.3 | 0.18-0.33 |
| | Алюминий - литой сплав | Не способный к отвердеванию | | 75 | 60-130 | 0.08-0.2 | 0.1-0.25 | 0.13-0.28 | 0.15-0.3 | 0.18-0.33 |
| | | Не способный к отвердеванию | | 90 | 60-130 | 0.08-0.2 | 0.1-0.25 | 0.13-0.28 | 0.15-0.3 | 0.18-0.33 |
| | | Высокая темп. | | 130 | 60-130 | 0.08-0.2 | 0.1-0.25 | 0.13-0.28 | 0.15-0.3 | 0.18-0.33 |
| | Медный сплав | Легкообрабатываемые сплавы | | 110 | 60-130 | 0.08-0.2 | 0.1-0.25 | 0.13-0.28 | 0.15-0.3 | 0.18-0.33 |
| | | Латунь | | 90 | 60-130 | 0.08-0.2 | 0.1-0.25 | 0.13-0.28 | 0.15-0.3 | 0.18-0.33 |
| Электролитическая медь | | | 100 | 60-130 | 0.08-0.2 | 0.1-0.25 | 0.13-0.28 | 0.15-0.3 | 0.18-0.33 | |

GD601 Серия

NPMT

Сменная пластина для глубокого сверления

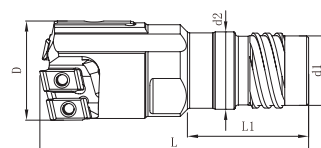


| Тип | Сплав | Размер (мм) | | | | | В наличии |
|-------------|--------|-------------|------|------|------|-------|-----------|
| | | D | S | R | W | L | |
| NPMT05504R1 | GA4230 | 5.50 | 4.00 | 0.60 | 5.20 | 10.00 | ● |

● – В наличии ○ – Доступно по запросу

GD601

Корпус сверла глубокого сверления со сменными пластинами



| Тип | D | L | L1 | d1 | d2 |
|-----------------|---------------|-------|-------|-------|-------|
| GD601-XXX.XXSE4 | Ø25.00-26.40 | 65.00 | 21.50 | 19.00 | 21.00 |
| GD601-XXX.XXSE4 | Ø 26.41-28.70 | 70.00 | 24.50 | 21.00 | 23.50 |

GD601 C ерия

| Сборка пластина | | Диаметр (мм) | |
|-----------------|-------------|----------------|---------------|
| | | Ø25.00-26.40 | Ø 26.41-28.70 |
| Пластина | Внешний | NPMT05504R1 | NPMT05504R1 |
| | Внутренний | NPMT05504R1 | NPMT05504R1 |
| | Центральный | NPMT05504R1 | NPMT05504R1 |

Рекомендуемые режимы резания

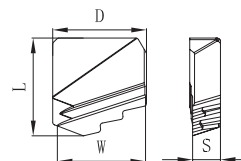
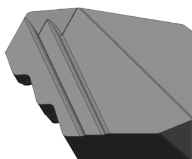
Сверло глубокого сверления со сменными пластинами GD601

| Материал заготовки | | | | НВ | V _c Скорость (м/мин) | Подача (mm/rev) | |
|--------------------|---|-------------|-----------------------------------|-----------------------------------|---------------------------------------|--------------------|-----------|
| | | | | | | Ø25-28.7 | |
| P | Нелегированная сталь, литая сталь, сталь, дающая сыпучую стружку | 0.1-0.25%C | отожженная | 125 | 70-130 | 0.1-0.20 | |
| | | 0.25-0.55%C | отожженная | 190 | 70-130 | 0.1-0.20 | |
| | | 0.25-0.55%C | структура после закалки и отпуска | 250 | 70-130 | 0.1-0.20 | |
| | | 0.55-0.80%C | отожженная | 220 | 70-130 | 0.1-0.20 | |
| | | 0.55-0.80%C | структура после закалки и отпуска | 300 | 70-130 | 0.1-0.20 | |
| | Низколегированная сталь и литая сталь (менее 5% легирующих элементов) | | | отожженная | 200 | 70-110 | 0.1-0.20 |
| | | | | структура после закалки и отпуска | 275 | 60-110 | 0.1-0.20 |
| | | | | | 300 | 60-110 | 0.1-0.20 |
| | Высоколегированная сталь, литая сталь и инструментальная сталь | | | отожженная | 200 | 70-130 | 0.1-0.20 |
| | | | | структура после закалки и отпуска | 325 | 70-130 | 0.1-0.20 |
| M | Нержавеющая сталь и литая сталь | | | ферритная / мартенситная | 200 | 40-110 | 0.1-0.20 |
| | | | | Мартенситная | 240 | 40-110 | 0.1-0.20 |
| | | | | Мартенситная | 180 | 40-110 | 0.1-0.20 |
| K | Ковкий чугун | | | ферритная / мартенситная | 130 | 70-110 | 0.1-0.20 |
| | | | | Перлитная | 230 | 70-110 | 0.1-0.20 |
| | Серый чугун (GG) | | | Ферритная | 160 | 60-110 | 0.1-0.20 |
| | | | | Перлитная | 250 | 60-110 | 0.1-0.20 |
| | вязкий чугун (GGG) | | | Ферритная | 180 | 50-110 | 0.1-0.20 |
| | | | | Перлитная | 260 | 50-110 | 0.1-0.20 |
| N | Алюминий - кованный сплав | | | Не способный к отвердеванию | 60 | 65-130 | 0.1-0.20 |
| | | | | Способный к отвердеванию | 100 | 65-130 | 0.08-0.18 |
| | Алюминиевый литой сплав | | | Не способный к отвердеванию | 75 | 65-130 | 0.08-0.18 |
| | | | | Не способный к отвердеванию | 90 | 65-130 | 0.08-0.18 |
| | | | | Высокая темп. | 130 | 65-130 | 0.08-0.18 |
| | Медные сплавы | | | Легкообрабатываемые сплавы | 110 | 65-130 | 0.08-0.18 |
| | | | | Латунь | 90 | 65-130 | 0.08-0.18 |
| | | | | Электролитическая медь | 100 | 65-130 | 0.08-0.18 |

GD602 A Серия

ZOMR

Спаянная пластина для глубокого сверления

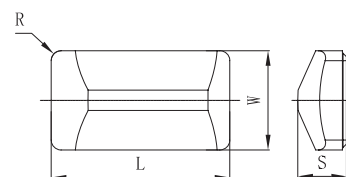


| Тип | Сплав | Размер (мм) | | | | В наличии |
|------------|--------|---------------|-----|------|------|-----------|
| | | D | S | W | L | |
| ZOMR0903PA | GN9125 | 9.45 | 2.8 | 8.89 | 9.84 | ● |

● – В наличии ○ – Доступно по запросу

PAD

Спаянный направляющий блок

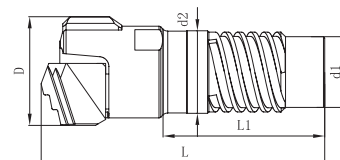


| Тип | Сплав | Размер (мм) | | | | В наличии |
|------------|-------|---------------|------|------|-----|-----------|
| | | W | S | L | R | |
| PAD-05085A | GT20A | 5.00 | 2.45 | 9.00 | 0.5 | ○ |

● – В наличии ○ – Доступно по запросу

GD602A

Спаянный корпус сверла глубокого сверления

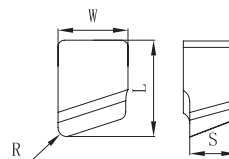


| Тип | Размер (мм) | | | | |
|------------------|---------------|-------|-------|-------|-------|
| | D | L | L1 | d1 | d2 |
| GD602A-XXX.XXSE4 | 16.10 | 43.30 | 25.00 | 10.80 | 12.60 |

GD602B Серии

ZOMR

Спаянная пластина для глубокого сверления

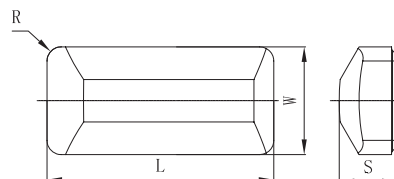


| Тип | Сплав | Размер (мм) | | | | В наличии |
|-------------|--------|-------------|------|-----|-----|-----------|
| | | S | R | W | L | |
| ZOMR0502-PA | GN9125 | 2.2 | 0.35 | 4.0 | 5.0 | ○ |
| ZOMR0402-PA | GN9125 | 2.2 | 0.4 | 4.1 | 6.1 | ○ |
| ZOMR0302-PA | GN9125 | 2.2 | 0.4 | 3.3 | 4.5 | ○ |

● – В наличии ○ – Доступно по запросу

PAD

Спаянный направляющий блок

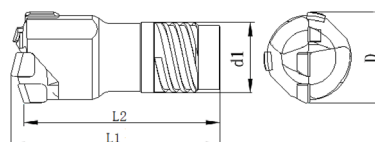


| Тип | Сплав | Размер (мм) | | | | В наличии |
|------------|-------|-------------|------|------|-----|-----------|
| | | W | S | L | R | |
| PAD-04080A | GT20A | 3.8 | 2.05 | 8.00 | 0.5 | ○ |

● – В наличии ○ – Доступно по запросу

GD602B

Спаянный корпус сверл глубокого сверления



| Тип | Размер (мм) | | | | | |
|------------------|-------------|------|------|------|------|------|
| | D | L1 | L2 | d | | |
| GD602B-XXX.XXSE4 | 15.6-16.2 | 43 | 40.3 | 12.6 | | |
| | 16.21-16.7 | | | | | |
| GD602B-XXX.XXSE4 | 16.71-17.2 | | | 47 | 44.2 | 13.6 |
| | 17.21-17.7 | | | | | |
| GD602B-XXX.XXSE4 | 17.71-18.4 | 52.5 | 44.1 | 14.5 | | |
| | 18.41-18.9 | | | | | |
| GD602B-XXX.XXSE4 | 18.91-19.2 | | 56 | 44.1 | 15.5 | |
| | 19.21-20.0 | | | | | |
| GD602B-XXX.XXSE4 | 20.01-20.9 | 57.5 | 49.4 | 16 | | |
| | 20.91-21.8 | | | | | |
| GD602B-XXX.XXSE4 | 21.81-22.9 | | 54 | 52.8 | 18 | |
| | 22.91-24.1 | | | | | |
| GD602B-XXX.XXSE4 | 24.11-25.2 | 63.5 | 54 | 19.5 | | |
| | 25.21-26.4 | | | | | |
| GD602B-XXX.XXSE4 | 26.41-27.5 | | 59.5 | 53.8 | 21 | |
| | 27.51-28.7 | | | | | |
| GD602B-XXX.XXSE4 | 28.71-29.8 | 59.3 | 59.5 | 23.5 | | |
| | 29.81-31 | | | | | |
| GD602B-XXX.XXSE4 | 31.01-32.1 | | 59.4 | 59.4 | 25.5 | |
| | 32.11-33.3 | | | | | |
| GD602B-XXX.XXSE4 | 33.31-34.8 | 59 | 59 | 28 | | |
| | 34.81-36.2 | | | | | |

Примечание: Сверла других диаметров могут быть сделанны на заказ.

Рекомендуемые режимы резания

Спаянное Сверло глубокого сверления GD602A/B

| ISO | Материал заготовки | | Особенность | HV | Vc Скорость (м/мин) | Подача(mm /rev) | | | |
|--------------|---|-----------------------------------|-----------------------------------|--------|---------------------------|-----------------|------------------|------------------|------------------|
| | | | | | | Ø8.00 -15.59 | Ø15.60 -20.00 | Ø20.01 -31.00 | Ø31.01 -36.20 |
| P | Нелегированная сталь, литая сталь, сталь, дающая сыпучую стружку | 0.1-0.25%C | отожженная | 125 | 70-120 | 0.05-0.13 | 0.08-0.15 | 0.1-0.17 | 0.13-0.2 |
| | | 0.25-0.55%C | отожженная | 190 | 70-120 | 0.05-0.13 | 0.08-0.15 | 0.1-0.17 | 0.13-0.2 |
| | | 0.25-0.55%C | структура после закалки и отпуска | 250 | 40-70 | 0.05-0.13 | 0.08-0.15 | 0.1-0.17 | 0.13-0.2 |
| | | 0.55-0.80%C | отожженная | 220 | 70-120 | 0.05-0.13 | 0.08-0.15 | 0.1-0.17 | 0.13-0.2 |
| | | 0.55-0.80%C | структура после закалки и отпуска | 300 | 55-100 | 0.05-0.1 | 0.08-0.12 | 0.1-0.15 | 0.13-0.17 |
| | Низколегированная сталь и литая сталь (менее 5% легирующих элементов) | | отожженная | 200 | 70-100 | 0.05-0.13 | 0.08-0.15 | 0.1-0.17 | 0.13-0.2 |
| | | структура после закалки и отпуска | | 275 | 55-100 | 0.05-0.1 | 0.08-0.12 | 0.1-0.15 | 0.13-0.17 |
| | | | | 300 | 55-100 | 0.05-0.1 | 0.08-0.12 | 0.1-0.15 | 0.13-0.17 |
| | | | 350 | 55-100 | 0.05-0.1 | 0.08-0.12 | 0.1-0.15 | 0.13-0.17 | |
| | Высоколегированная сталь, литая сталь и инструментальная сталь | | отожженная | 200 | 50-85 | 0.05-0.13 | 0.08-0.15 | 0.1-0.17 | 0.13-0.2 |
| | | структура после закалки и отпуска | 325 | 55-100 | 0.05-0.1 | 0.08-0.12 | 0.1-0.15 | 0.13-0.17 | |
| M | Нержавеющая сталь и литая сталь | ферритная / мартенситная | | 200 | 60-100 | 0.05-0.13 | 0.08-0.15 | 0.1-0.28 | 0.13-0.3 |
| | | мартенситная | | 240 | 60-100 | 0.05-0.13 | 0.08-0.15 | 0.1-0.28 | 0.13-0.3 |
| | | Аустенитная | | 180 | 60-100 | 0.05-0.12 | 0.05-0.12 | 0.08-0.25 | 0.1-0.28 |
| Ковкий чугун | | ферритная / мартенситная | | 130 | 80-100 | 0.05-0.13 | 0.08-0.15 | 0.1-0.17 | 0.13-0.2 |
| | | Перлитная | | 230 | 80-100 | 0.05-0.13 | 0.08-0.15 | 0.1-0.17 | 0.13-0.2 |
| K | Серый чугун (GG) | Ферритная | | 160 | 60-100 | 0.05-0.13 | 0.06-0.13 | 0.08-0.18 | 0.1-0.2 |
| | | Перлитная | | 250 | 60-100 | 0.05-0.13 | 0.06-0.13 | 0.08-0.18 | 0.1-0.2 |
| | вязкий чугун (GGG) | Ферритная | | 180 | 50-100 | 0.05-0.13 | 0.06-0.13 | 0.08-0.18 | 0.1-0.2 |
| | | Перлитная | | 260 | 50-100 | 0.05-0.13 | 0.06-0.13 | 0.08-0.18 | 0.1-0.2 |
| N | Алюминий - кованный сплав | Не способный к отвердеванию | | 60 | 65-130 | 0.05-0.13 | 0.08-0.15 | 0.1-0.2 | 0.15-0.25 |
| | | Способный к отвердеванию | | 100 | 65-130 | 0.05-0.13 | 0.08-0.15 | 0.1-0.2 | 0.15-0.25 |
| | Алюминиевый литой сплав | Не способный к отвердеванию | | 75 | 65-130 | 0.05-0.13 | 0.08-0.15 | 0.1-0.2 | 0.15-0.25 |
| | | Не способный к отвердеванию | | 90 | 65-130 | 0.05-0.13 | 0.08-0.15 | 0.1-0.2 | 0.15-0.25 |
| | | Высокая темп. | | 130 | 65-130 | 0.05-0.13 | 0.08-0.15 | 0.1-0.2 | 0.15-0.25 |
| | Медные сплавы | Легкообрабатываемые сплавы | | 110 | 65-130 | 0.05-0.13 | 0.08-0.15 | 0.1-0.2 | 0.15-0.25 |
| | | Латунь | | 90 | 65-130 | 0.05-0.13 | 0.08-0.15 | 0.1-0.2 | 0.15-0.25 |
| | | Электролитическая copper | | 100 | 65-130 | 0.05-0.13 | 0.08-0.15 | 0.1-0.2 | 0.15-0.25 |

РАСТОЧНЫЕ СИСТЕМЫ



Boreboring

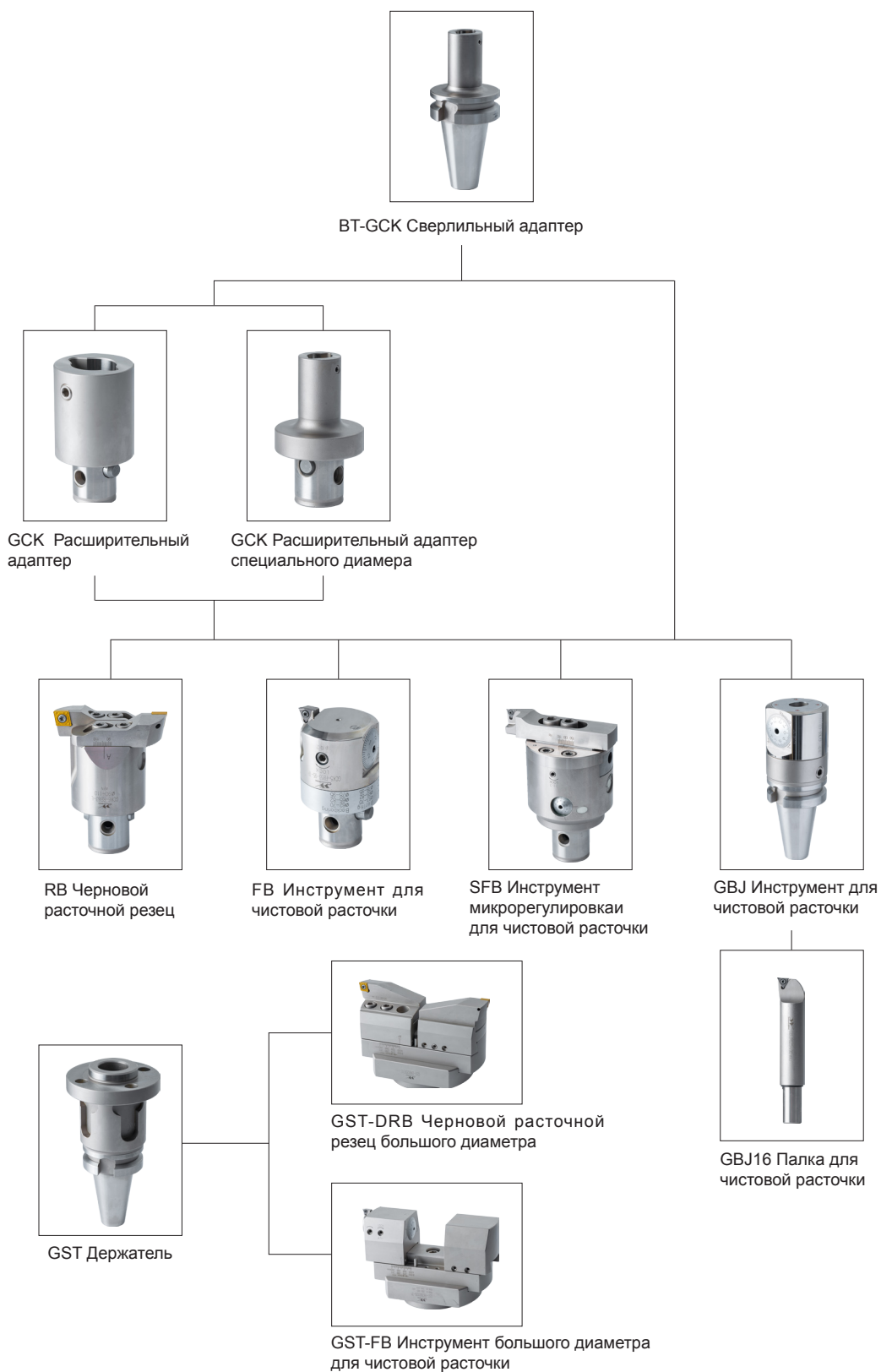
14-51
151-80

GCK 1183
10-TP
LOCK

XA2

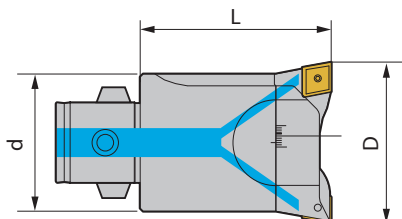
B1
1000045
40
1000045
1000045

Модульная расточная система



RB

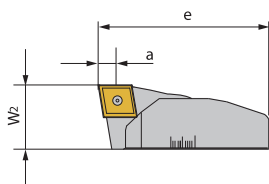
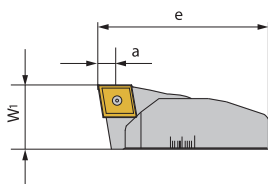
Черновой расточной инструмент



| Код для заказа | d | L | Расточной диапазон | Размер адаптера | Державка пластин | Вес |
|----------------|----|------|--------------------|-----------------|---------------------|------|
| GCK1-GRB-20 | 19 | 32.5 | 20-26 | GCK1 | DZA2026 DZB2026 | 0.06 |
| GCK2-GRB-25 | 24 | 35.5 | 25-33 | GCK2 | DZA2533 DZB2533 | 0.12 |
| GCK2-RB25-M | 25 | 50 | 29-36 | GCK2 | DZA2936 DZB2936 | 0.17 |
| GCK2-RB25-L | 25 | 50 | 35-42 | GCK2 | DZA3542 DZB3542 | 0.19 |
| GCK3-RB32-M | 32 | 65 | 36-45 | GCK3 | DZA3645 DZB3645 | 0.37 |
| GCK3-RB32-L | 32 | 65 | 44-53 | GCK3 | DZA4453 DZB4453 | 0.37 |
| GCK4-RB40-M | 40 | 63 | 45-56 | GCK4 | DZA4556 DZB4556 | 0.56 |
| GCK4-RB40-L | 40 | 63 | 55-66 | GCK4 | DZA5566 DZB5566 | 0.58 |
| GCK5-RB50-M | 50 | 80 | 56-74 | GCK5 | DZA5674 DZB5674 | 1.10 |
| GCK5-RB50-L | 50 | 80 | 74-92 | GCK5 | DZA7492 DZB7492 | 1.14 |
| GCK6-RB63-M | 64 | 82 | 70-90 | GCK6 | DZA7090 DZB7090 | 1.78 |
| GCK6-RB63-L | 64 | 82 | 90-110 | GCK6 | DZA90110 DZB90110 | 1.90 |
| GCK6-RB80-M | 80 | 82 | 90-130 | GCK6 | DZA90130 DZB90130 | 2.30 |
| GCK6-RB80-L | 80 | 82 | 130-170 | GCK6 | DZA130170 DZB130170 | 2.44 |
| GCK7-GRB160 | 90 | 71 | 160-204 | GCK7 | DZA160204 DZB160204 | 5.8 |

DZA/DZB

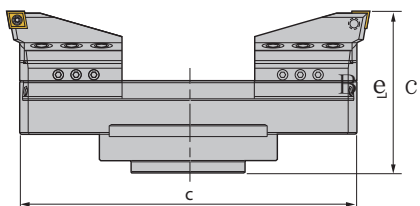
Державка для режущих пластин



| Код для заказа | | e | W1 | W2 | a | Расточной диапазон | Корпус расточного инструмента | Пластина | Винт пластины | Ключ | Вес |
|------------------------|------------------------|-------|------|------|---------|--------------------|-------------------------------|----------|---------------|------|-------|
| Державка для пластин А | Державка для пластин В | | | | | | | | | | |
| DZA2026 | DZB2026 | 17.0 | 13.2 | 13.0 | 0.5-2 | 20-26 | GRB20 | CCMT0602 | M025W060 | Q08 | 0.01 |
| DZA2533 | DZB2533 | 20.9 | 13.2 | 13.0 | 0.5-2 | 25-33 | GRB25 | CCMT0602 | M025W060 | Q08 | 0.01 |
| DZA2936 | DZB2936 | 25 | 11.7 | 11.5 | 0.5-2 | 29-36 | RB25 | CCMT0602 | M025W060 | Q08 | 0.01 |
| DZA3542 | DZB3542 | 30 | 11.7 | 11.5 | 0.5-2 | 35-42 | RB25 | CCMT0602 | M025W060 | Q08 | 0.02 |
| DZA3645 | DZB3645 | 32 | 11.7 | 11.5 | 0.5-2 | 36-45 | RB32 | CCMT0602 | M025W060 | Q08 | 0.02 |
| DZA4453 | DZB4453 | 38 | 11.7 | 11.5 | 0.5-2 | 44-53 | RB32 | CCMT0602 | M025W060 | Q08 | 0.02 |
| DZA4556 | DZB4556 | 40 | 15.6 | 15.4 | 0.5-3 | 45-56 | RB40 | CCMT09T3 | M040S1100-1 | Q15 | 0.04 |
| DZA5566 | DZB5566 | 40.5 | 15.6 | 15.4 | 0.5-3 | 55-66 | RB40 | CCMT09T3 | M040S1100-1 | Q15 | 0.05 |
| DZA5674 | DZB5674 | 49 | 17.6 | 17.4 | 0.5-3 | 56-74 | RB50 | CCMT09T3 | M040S1100-1 | Q15 | 0.06 |
| DZA7492 | DZB7492 | 62 | 17.6 | 17.4 | 0.5-3 | 74-92 | RB50 | CCMT09T3 | M040S1100-1 | Q15 | 0.09 |
| DZA7090 | DZB7090 | 60 | 22.6 | 22.4 | 0.5-4 | 70-90 | RB63 | CCMT1204 | M050Y110-1 | Q20 | 0.12 |
| DZA90110 | DZB90110 | 78 | 22.6 | 22.4 | 0.5-4 | 90-110 | RB63 | CCMT1204 | M050Y110-1 | Q20 | 0.18 |
| DZA90130 | DZB90130 | 82 | 22.6 | 22.4 | 0.5-4 | 90-130 | RB80 | CCMT1204 | M050Y110-1 | Q20 | 0.18 |
| DZA130170 | DZB130170 | 99.5 | 22.6 | 22.4 | 0.5-4 | 130-170 | RB80 | CCMT1204 | M050Y110-1 | Q20 | 0.23 |
| DZA160204 | DZB160204 | 120.5 | 29.7 | 29.4 | 0.5-0.4 | 160-204 | GRB160 | CCMT1204 | M050Y110-1 | Q20 | 0.235 |

DRB

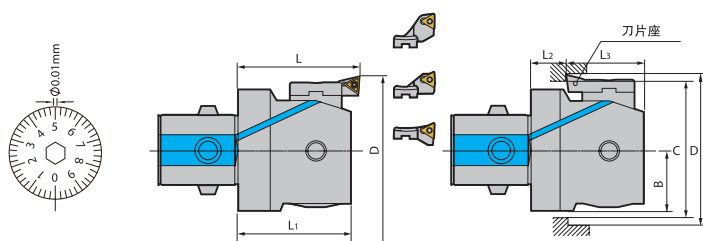
Державка для режущих пластин



| Код для заказа | C | L | Расточной диапазон | Размер адаптера | Диапазон проведения работ | Глубина проведения работ | Державка пластин и пластина | Винт пластины | Ключ | Вес | |
|----------------|-----------|-----|--------------------|-----------------|---------------------------|--------------------------|-----------------------------|---------------|------------|-----|-------|
| GST | DRB200310 | 180 | 130 | 200-310 | GST | - | 55 | GB200-C12 | M060U500-0 | L03 | 11.40 |
| | DRB300410 | 280 | 130 | 300-410 | GST | 0-93 | 55 | (CCMT1204) | M060U500-0 | L03 | 13.45 |
| | DRB400510 | 380 | 130 | 400-510 | GST | 93-193 | 55 | GB200-T16 | M060U500-0 | L03 | 15.60 |
| | DRB500610 | 480 | 130 | 500-610 | GST | 193-293 | 55 | (TCMT16T3) | M060U500-0 | L03 | 17.71 |
| | DRB600710 | 580 | 130 | 600-710 | GST | 293-393 | 55 | GB200-T22 | M060U500-0 | L03 | 19.83 |
| | DRB700810 | 680 | 130 | 700-810 | GST | 393-493 | 55 | (TCMT2204) | M060U500-0 | L03 | 21.95 |
| | DRB800910 | 780 | 130 | 800-910 | GST | 493-593 | 55 | GB200-S12 | M060U500-0 | L03 | 24.07 |
| | | | | | | | (SCMT1204) | M060U500-0 | L03 | | |

FB

Инструмент для чистой расточки



| Код для заказа | Державка для пластин | Расточные | | Диапазон D | Обратное растачивание | | | Диапазон D | Пластина | Винт | Ключ | Вес |
|----------------|----------------------|-----------|------|------------|-----------------------|------|------|------------|---|----------------------|------|------|
| | | L1 | L | | B | L2 | L3 | | | | | |
| GCK1-FB20-36 | DPZFB1-A | 29.5 | 32.5 | 20-26 | 10 | 10.5 | 19 | - | | | | 0.06 |
| | DPZFB1-B | | | 25-31 | | | | - | | | | 0.06 |
| | DPZFB1-C | | | 30-36 | | | | 30-36 | | | | 0.06 |
| GCK2-FB25-47 | DPZFB2-A | 32.5 | 35.5 | 25-33 | 12.5 | 11.5 | 21 | - | ТРЕТ080202 | M020W050 | Q06 | 0.12 |
| | DPZFB2-B | | | 32-40 | | | | 36-40 | | | | 0.12 |
| | DPZFB2-C | | | 39-47 | | | | 39-47 | | | | 0.12 |
| GCK3-FB32-60 | DPZFB3-A | 35 | 40 | 32-42 | 16 | 10 | 25 | - | | | | 0.20 |
| | DPZFB3-B | | | 41-51 | | | | 46-51 | | | | 0.20 |
| | DPZFB3-C | | | 50-60 | | | | 50-60 | | | | 0.20 |
| GCK4-FB41-74 | DPZFB4-A | 43 | 47 | 41-54 | 20 | 14 | 29 | - | | | | 0.39 |
| | DPZFB4-B | | | 50-63 | | | | 53-63 | | | | 0.39 |
| | DPZFB4-C | | | 61-74 | | | | 61-74 | | | | 0.39 |
| GCK5-FB53-95 | DPZFB5-A | 53 | 57 | 53-70 | 25.5 | 19 | 34 | 62-70 | ТСМТ110204 (и) ТРЕН110304 (для выбора) | M025W060 M030W070 | Q08 | 0.80 |
| | DPZFB5-B | | | 65-82 | | | | 65-82 | | | | 0.80 |
| | DPZFB5-C | | | 78-95 | | | | 78-95 | | | | 0.80 |
| GCK6-FB68-150 | DPZFB6-A | 67.2 | 71 | 68-100 | 32.5 | 22 | 45.2 | 80-100 | | | | 1.75 |
| | DPZFB6-B | | | 94-126 | | | | 94-126 | | | | 1.75 |
| | DPZFB6-C | | | 118-150 | | | | 118-150 | | | | 1.75 |
| GCK7-FB100-203 | DPZFB6-A | 67.2 | 71 | 110-153 | 45.5 | 22 | 45.2 | 112-153 | | | | 2.47 |
| | DPZFB6-B | | | 126-179 | | | | 126-179 | | | | 2.47 |
| | DPZFB6-C | | | 150-203 | | | | 150-203 | | | | 2.47 |

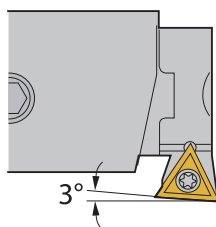
Примечания:
 Обратное растачивание должно соответствовать следующим условиям: $C > B + D/2$
 С: Минимальный диаметр сквозного отверстия В : радиус расточного реза D: Обратнo-расточная обработка
 Реверсивный ход шпинделя при обратнoй расточке

DPZFB

Державка пластины



| Код для заказа | Значение | Пластина | Расточная головка |
|----------------|-----------|---|---------------------------------|
| DPZFB | 1-A | ТРЕТ080202 | GCK1-FB20-36 |
| | 1-B | | |
| | 1-C | | |
| | 2-A | | GCK2-FB25-47 |
| | 2-B | | |
| | 2-C | | |
| | 3-A | | GCK3-FB32-60 |
| | 3-B | | |
| | 3-C | | |
| | 4-A-TP/TC | ТСМТ110204 (и) ТРЕН110304 (для выбора) | GCK4-FB41-74 |
| | 4-B-TP/TC | | GCK5-FB53-95 |
| | 4-C-TP/TC | | |
| | 5-A-TP/TC | | GCK6-FB68-150 GCK7-FB100-203 |
| | 5-B-TP/TC | | |
| | 5-C-TP/TC | | |
| | 6-A-TP/TC | | |
| | 6-B-TP/TC | | |
| | 6-C-TP/TC | | |

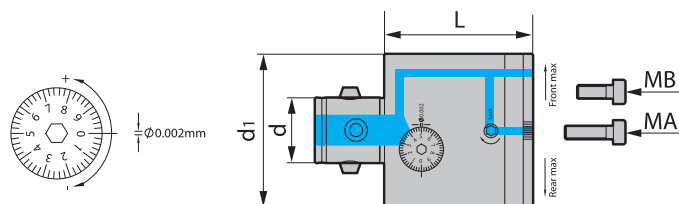


Примечания:

Державка пластины DPZFBX-1 включена, в то время DPZFBX-2 и DPZFBX-3 надо заказать отдельно.

SFB

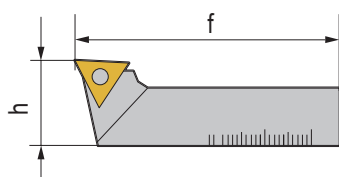
Расточной инструмент с микрометрической подачей



| Тип | d1 | L | Расточной диапазон | Размер адаптера | Державка пластин | Винт | Ключ | Вес |
|----------------|----|-----|--------------------|-----------------|------------------|-------------|------|------|
| GCK2-SFB25-M | 25 | 50 | 29-38 | GCK2 | DPZ2938 | M040U050-D | T02 | 0.15 |
| GCK3-SFB32-M | 32 | 63 | 36-52 | GCK3 | DPZ3652 | M040U060-D | T02 | 0.33 |
| GCK4-SFB40-M | 40 | 63 | 48-68 | GCK4 | DPZ4868 | M050U080-D | T025 | 0.53 |
| GCK5-SFB50-BM | 50 | 80 | 57-80 | GCK5 | DPZ5780 | M060U080-D | T03 | 1.02 |
| GCK6-SFB63-BMA | 64 | 8 | 70-110 | GCK6 | DPZ70110 | M060U0120-D | T03 | 1.70 |
| GCK6-SFB80-BMB | 80 | 100 | 110-150 | GCK6 | DPZ110150 | M060U0200-D | T03 | 3.50 |

SFB

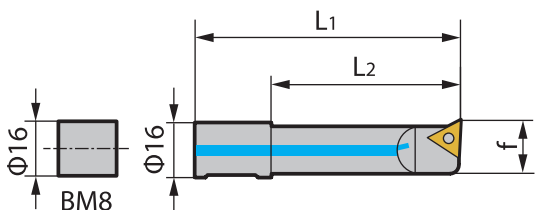
Расточной держатель для пластины



| Код для заказа | h | f | Расточной диапазон | Размер адаптера | Державка пластин | Винт | Ключ | Вес | |
|----------------|--------|----|--------------------|-----------------|------------------|-------------|----------|-----|------|
| DPZ | 2938 | 11 | 27 | 29-38 | GCK2-SFB25 | ТРЕН0902..L | M025W050 | Q08 | 0.01 |
| | 3652 | 13 | 35 | 36-52 | GCK3-SFB32 | ТРЕН0902..L | M025W060 | Q08 | 0.02 |
| | 4868 | 13 | 43 | 48-68 | GCK4-SFB40 | ТРЕН0902..L | M025W060 | Q08 | 0.03 |
| | 5780 | 20 | 54 | 57-80 | GCK5-SFB50 | ТРЕН1103..L | M030W070 | Q08 | 0.09 |
| | 70110 | 20 | 66 | 70-110 | GCK6-SFB63 | ТРЕН1103..L | M030W070 | Q08 | 0.14 |
| | 110150 | 20 | 106 | 110-150 | GCK6-SFB80 | ТРЕН1103..L | M030W070 | Q08 | 0.25 |

SFB

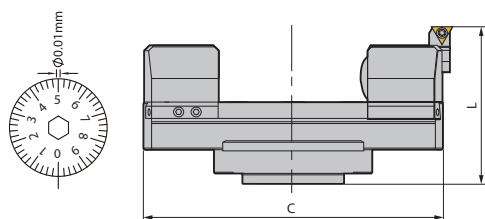
Микро-Расточная палка



| Код для заказа | L1 | L2 | Расточной диапазон | Размер адаптера | Державка пластин | Винт | Ключ | Вес |
|----------------|-----------------------------------|----|--------------------|--|------------------|----------|------|------|
| DG1606-21 | 65 | 21 | 6-9 | GCK5-SFB50 GCK6-SFB63 GCK6-SFB80 | WBGТ0601..L | M020W040 | Q06 | 0.04 |
| DG1608-28 | 63 | 28 | 8-11 | | TBGТ0601..L | M020W040 | Q06 | 0.04 |
| DG1610-35 | 63 | 35 | 10-13 | | TBGТ0601..L | M020W040 | Q06 | 0.05 |
| DG1612-42 | 73 | 42 | 12-15 | | TRPH0902..L | M020W040 | Q08 | 0.06 |
| DG1614-50 | 78.5 | 50 | 14-17 | | TRPH0902..L | M020W040 | Q08 | 0.08 |
| DG1616-60 | 88 | 60 | 16-20 | | TRPH0902..L | M020W040 | Q08 | 0.11 |
| DG1620-65 | 92 | 65 | 20-24 | | TRPH1103..L | M020W040 | Q08 | 0.06 |
| DG1624-68 | 95 | 68 | 24-28 | | TRPH1103..L | M020W040 | Q08 | 0.20 |
| BM5 | 60+DPZ2938 or DPZ3652 or DPZ4868 | | | | | E050U160 | - | 0.25 |
| BM8 | +DPZ5780 or DPZ70110 or DPZ110150 | | | | | E100U250 | - | 0.04 |

GST-FB

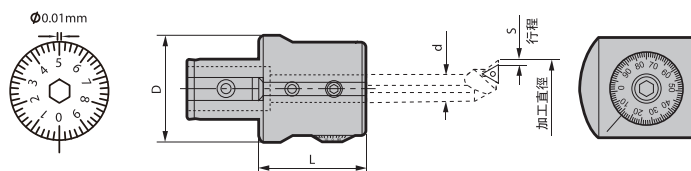
Чистовой расточной инструмент с микрометрической подачей



| Код для заказа | Державка пластин | C | L | диапазон | Размер адаптера | Диапазон проведения работ | Глубина проведения работ | Пластина | Винт | Ключ | Вес |
|----------------|------------------|-----|-----|----------|-----------------|---------------------------|--------------------------|--|--------|-------------------|-------|
| GST-FB200329 | DPZFB6-A | 180 | 130 | 200-305 | GST | 0-25 | 53 | ТСМТ11 (и) ТРЕН11 (для выбора) | 35W060 | L04 L05 Q08 | 11.85 |
| | DPZFB6-B | 180 | 130 | 224-329 | GST | - | 53 | | | | 11.85 |
| GST-FB300429 | DPZFB6-A | 280 | 130 | 300-405 | GST | 25-125 | 53 | | | | 13.86 |
| | DPZFB6-B | 280 | 130 | 324-429 | GST | 25-100 | 53 | | | | 13.86 |
| GST-FB400529 | DPZFB6-A | 380 | 130 | 400-505 | GST | 125-225 | 53 | | | | 15.87 |
| | DPZFB6-B | 380 | 130 | 424-529 | GST | 100-200 | 53 | | | | 15.87 |
| GST-FB500629 | DPZFB6-A | 480 | 130 | 500-605 | GST | 225-325 | 53 | | | | 17.88 |
| | DPZFB6-B | 480 | 130 | 524-629 | GST | 200-300 | 53 | | | | 17.88 |
| GST-FB600729 | DPZFB6-A | 580 | 130 | 600-705 | GST | 325-425 | 53 | | | | 19.89 |
| | DPZFB6-B | 580 | 130 | 624-729 | GST | 300-400 | 53 | | | | 19.89 |
| GST-FB700829 | DPZFB6-A | 680 | 130 | 700-805 | GST | 425-525 | 53 | | | | 21.91 |
| | DPZFB6-B | 680 | 130 | 724-829 | GST | 400-500 | 53 | | | | 21.91 |
| GST-FB800929 | DPZFB6-A | 780 | 130 | 800-905 | GST | 525-625 | 53 | | | | 23.94 |
| | DPZFB6-B | 780 | 130 | 824-929 | GST | 500-600 | 53 | | | | 23.94 |

GBJ16

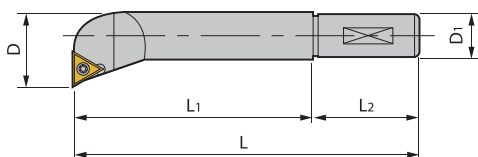
Микро-Расточная головка



| Код для заказа | D | d | L | Расстояние диаметра | Микро точность | Размер адаптера | Расточной диапазон | Винт | Винт | Ключ | Вес |
|----------------|----|----|----|---------------------|----------------|-----------------|--------------------|-------------|------------|------|------|
| GBJ16 | 63 | 16 | 50 | 0.01 | 5 | GCK6 | 8-50 | M0100U100-D | M100U140-D | T05 | 1.14 |

GBJ16

GBJ16 Переходник для Микро-Расточной головки



| Код для заказа | D | D1 | L1 | L2 | L | Пластина | Расточной диапазон | Винт | Ключ | Вес |
|----------------|---------|----|----|----|----|-----------|--------------------|----------|------|------|
| GBJ | 1608-32 | 8 | 16 | 32 | 32 | ТВGH0601L | 8-11 | M020W040 | Q06 | 0.07 |
| | 1610-40 | 10 | 16 | 40 | 32 | ТВGH0601L | 10-13 | M020W040 | Q06 | 0.07 |
| | 1612-53 | 12 | 16 | 53 | 32 | ТРЕН0902L | 12-17 | M025W060 | Q08 | 0.09 |
| | 1616-68 | 16 | 16 | 68 | 32 | ТРЕН0902L | 16-21 | M025W060 | Q08 | 0.13 |
| | 1620-83 | 20 | 16 | 83 | 32 | ТРЕН1103L | 20-26 | M030W070 | Q08 | 0.20 |
| | 1625-90 | 25 | 16 | 90 | 32 | ТРЕН1103L | 25-32 | M030W070 | Q08 | 0.25 |
| | 1630-90 | 30 | 16 | 90 | 32 | ТРЕН1103L | 30-42 | M030W070 | Q08 | 0.25 |
| | 1640-90 | 40 | 16 | 90 | 32 | ТРЕН1103L | 40-50 | M030W070 | Q08 | 0.26 |

GBJ16

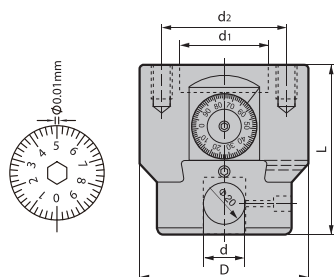
Набор микро расточных инструментов



| Код для заказа | Диапазон | Адаптер | Вес |
|-----------------|----------|--------------|------|
| BT40-GBJ16-8PCS | 8-50 | BT40-GCK6-55 | 3.68 |
| BT50-GBJ16-8PCS | 8-50 | BT50-GCK6-85 | 6.74 |

GBH2084

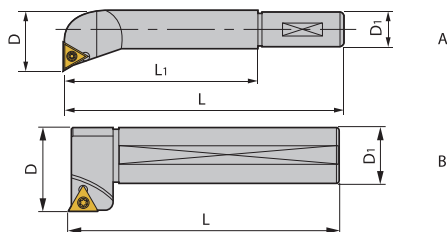
Микро-Расточная головка



| Код для заказа | D | d | d1 | d2 | L | Микрорасстояние | Расточной диапазон | Точность диаметра | Размер адаптера | Вес |
|----------------|----|----|----|----|----|---------------------|--------------------|-------------------|-----------------|------|
| GBH2084 | 84 | 20 | 35 | 60 | 80 | 28 | 8-280 | 0.01 | GBH-A.B | 2.74 |
| | | | | | | Регулировочный винт | Т ключ | Стопорный винт | Т ключ | |
| | | | | | | M080U120-D | T04 | M120U140-D | T06 | |

GBH2084

Переходник для Микро-Расточной головки



| Код для заказа | D | D1 | L1 | L | Значение | Пластина | Диапазон | Винт | Ключ | Вес | |
|----------------|----------|----|----|-----|----------|----------|-----------|---------|----------|-----|------|
| GBH | 2008-32 | 8 | 20 | 32 | 74 | A | TBGH0601L | 8-11 | M020W040 | Q06 | 0.09 |
| | 2010-40 | 10 | 20 | 40 | 75 | A | TBGH0601L | 10-13 | M020W040 | Q06 | 0.10 |
| | 2012-53 | 12 | 20 | 53 | 88 | A | ТРЕН0902L | 12-17 | M025W060 | Q08 | 0.12 |
| | 2016-68 | 16 | 20 | 68 | 103 | A | ТРЕН0902L | 16-21 | M025W060 | Q08 | 0.16 |
| | 2020-83 | 20 | 20 | 83 | 115 | A | ТРЕН1103L | 20-26 | M025W070 | Q08 | 0.22 |
| | 2025-96 | 25 | 20 | 96 | 131 | A | ТРЕН1103L | 25-135 | M025W070 | Q08 | 0.35 |
| | 2030-115 | 30 | 20 | 115 | 159 | A | ТРЕН1103L | 30-140 | M025W060 | Q08 | 0.52 |
| | 20120-97 | 30 | 20 | - | 97 | B | ТРЕН1103L | 120-280 | M025W070 | Q08 | 0.25 |

GBH2084

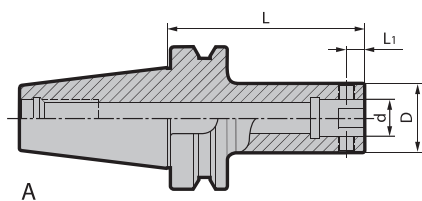
Набор микро расточных инструментов



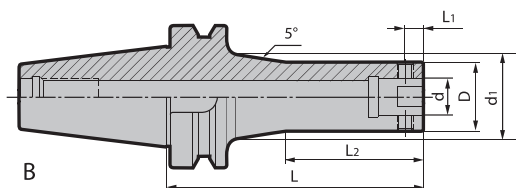
| Код для заказа | Диапазон | Адаптер | Вес |
|-------------------|----------|---------------|------|
| BT40-GBH2084-8PCS | 8-280 | BT40- GBH-A50 | 6.44 |
| BT50-GBH2084-8PCS | 8-280 | BT50- GBH-A50 | 8.89 |

BT-GCK

Адаптер для расточной системы



A



B

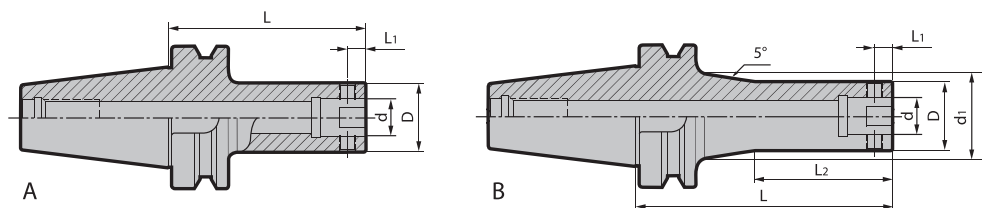


| Код для заказа | Значение | D | d1 | d | L1 | L2 | L | Винт | Ключ | Вес |
|----------------|----------|----|------|----|-------|----|-----|----------------|------|------|
| GCK1-70 | A | 19 | - | 11 | 5.05 | - | 70 | M050Z050-30P-D | L025 | 1.03 |
| GCK1-100L | B | 19 | 20.7 | 11 | 5.05 | 60 | 100 | M050Z050-30P-D | L025 | 1.10 |
| GCK1-130L | B | 19 | 25.5 | 11 | 5.05 | 60 | 130 | M050Z050-30P-D | L025 | 1.18 |
| GCK2-75 | A | 24 | - | 14 | 6.62 | - | 75 | M050Z060-30P-D | L025 | 1.10 |
| GCK2-100 | A | 24 | - | 14 | 6.62 | - | 100 | M050Z060-30P-D | L025 | 1.18 |
| GCK2-130L | B | 24 | 28.3 | 14 | 6.62 | 75 | 130 | M050Z060-30P-D | L025 | 1.33 |
| GCK2-160L | B | 24 | 33.6 | 14 | 6.62 | 75 | 160 | M050Z060-30P-D | L025 | 1.49 |
| GCK3-80 | A | 31 | - | 18 | 8 | - | 80 | M060Z090-30P-D | L03 | 1.22 |
| GCK3-100 | A | 31 | - | 18 | 8 | - | 100 | M060Z090-30P-D | L03 | 1.32 |
| GCK3-135L | B | 31 | 34.5 | 18 | 8 | 75 | 135 | M060Z090-30P-D | L03 | 1.54 |
| GCK3-165L | B | 31 | 39.7 | 18 | 8 | 85 | 165 | M060Z090-30P-D | L03 | 1.76 |
| GCK4-70 | A | 39 | - | 22 | 10 | - | 70 | M080Z120-30P-D | L04 | 1.21 |
| GCK4-100 | A | 39 | - | 22 | 10 | - | 100 | M080Z120-30P-D | L04 | 1.46 |
| GCK4-150L | B | 39 | 43.4 | 22 | 10 | 85 | 150 | M080Z120-30P-D | L04 | 1.90 |
| GCK4-170L | B | 39 | 46.9 | 22 | 10 | 95 | 170 | M080Z120-30P-D | L04 | 2.16 |
| GCK5-60 | A | 50 | - | 28 | 13 | - | 60 | M100Z160-30P-D | L05 | 1.22 |
| GCK5-80 | A | 50 | - | 28 | 13 | - | 80 | M100Z160-30P-D | L05 | 1.52 |
| GCK5-100 | A | 50 | - | 28 | 13 | - | 100 | M100Z160-30P-D | L05 | 1.80 |
| GCK5-150 | A | 50 | - | 28 | 13 | - | 150 | M100Z160-30P-D | L05 | 2.52 |
| GCK5-180 | A | 50 | - | 28 | 13 | - | 180 | M100Z160-30P-D | L05 | 2.90 |
| GCK6-55 | A | 64 | - | 36 | 16 | - | 55 | M120Z200-30P-D | L06 | 1.22 |
| GCK6-100 | A | 64 | - | 36 | 16 | - | 100 | M120Z200-30P-D | L06 | 2.29 |
| GCK6-150 | A | 64 | - | 36 | 16 | - | 150 | M120Z200-30P-D | L06 | 3.50 |
| GCK6-180 | A | 64 | - | 36 | 16 | - | 180 | M120Z200-30P-D | L06 | 4.22 |
| GCK5-100 | A | 50 | - | 28 | 13 | - | 100 | M100Z160-30P-D | L05 | 1.80 |
| GCK5-150 | A | 50 | - | 28 | 13 | - | 150 | M100Z160-30P-D | L05 | 2.52 |
| GCK5-180 | A | 50 | - | 28 | 13 | - | 180 | M100Z160-30P-D | L05 | 2.90 |
| GCK6-55 | A | 64 | - | 36 | 16 | - | 55 | M120Z200-30P-D | L06 | 1.22 |
| GCK6-100 | A | 64 | - | 36 | 16 | - | 100 | M120Z200-30P-D | L06 | 2.29 |
| GCK6-150 | A | 64 | - | 36 | 16 | - | 150 | M120Z200-30P-D | L06 | 3.50 |
| GCK6-180 | A | 64 | - | 36 | 16 | - | 180 | M120Z200-30P-D | L06 | 4.22 |
| GCK7-100 | A | 90 | - | 46 | 19.15 | - | 100 | M200Z290-30P-D | L10 | 3.50 |
| GCK7-150 | A | 90 | - | 46 | 19.15 | - | 150 | M200Z290-30P-D | L10 | 5.50 |

BT40

BT-GCK

Адаптер для расточной системы

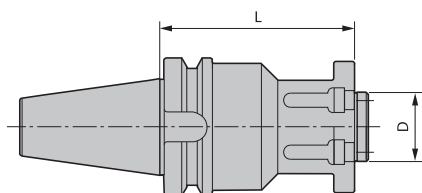


| Код для заказа | Значение | D | d1 | d | L1 | L2 | L | Винт | Ключ | Вес |
|----------------|----------|----|------|----|-------|-----|-----|----------------|------|-------|
| GCK1-80 | A | 19 | - | 11 | 5.05 | - | 80 | M050Z050-30P-D | L025 | 3.20 |
| GCK1-115L | B | 19 | 20.7 | 11 | 5.05 | 50 | 115 | M050Z050-30P-D | L025 | 3.73 |
| GCK1-145L | B | 19 | 26 | 11 | 5.05 | 60 | 145 | M050Z050-30P-D | L025 | 4.20 |
| GCK2-105 | A | 24 | - | 14 | 6.62 | - | 105 | M050Z060-30P-D | L025 | 3.78 |
| GCK2-135L | B | 24 | 26.6 | 14 | 6.62 | 65 | 135 | M050Z060-30P-D | L025 | 3.89 |
| GCK2-165L | B | 24 | 31.9 | 14 | 6.62 | 75 | 165 | M050Z060-30P-D | L025 | 4.08 |
| GCK3-110 | A | 31 | - | 18 | 8 | - | 110 | M060Z090-30P-D | L03 | 3.95 |
| GCK3-140L | B | 31 | 32.7 | 18 | 8 | 75 | 140 | M060Z090-30P-D | L03 | 4.09 |
| GCK3-170L | B | 31 | 38 | 18 | 8 | 85 | 170 | M060Z090-30P-D | L03 | 4.31 |
| GCK4-100 | A | 39 | - | 22 | 10 | - | 100 | M080Z120-30P-D | L04 | 3.98 |
| GCK4-160L | B | 39 | 42.5 | 22 | 10 | 85 | 160 | M080Z120-30P-D | L04 | 4.50 |
| GCK4-205L | B | 39 | 50 | 22 | 10 | 95 | 205 | M080Z120-30P-D | L04 | 5.13 |
| GCK5-90 | A | 50 | - | 28 | 13 | - | 90 | M100Z160-30P-D | L05 | 4.30 |
| GCK5-165 | A | 50 | - | 28 | 13 | - | 165 | M100Z160-30P-D | L05 | 5.20 |
| GCK5-210L | B | 50 | 57.8 | 28 | 13 | 120 | 210 | M100Z160-30P-D | L05 | 5.92 |
| GCK5-270L | B | 50 | 68.4 | 28 | 13 | 120 | 270 | M100Z160-30P-D | L05 | 7.23 |
| GCK6-85 | A | 64 | - | 36 | 16 | - | 85 | M120Z200-30P-D | L06 | 4.28 |
| GCK6-155 | A | 64 | - | 36 | 16 | - | 155 | M120Z200-30P-D | L06 | 5.97 |
| GCK6-215 | A | 64 | - | 36 | 16 | - | 215 | M120Z200-30P-D | L06 | 7.43 |
| GCK6-250 | A | 64 | - | 36 | 16 | - | 250 | M120Z200-30P-D | L06 | 8.27 |
| GCK6-300L | B | 64 | 80.5 | 36 | 16 | 160 | 300 | M120Z200-30P-D | L06 | 10.21 |
| GCK6-350L | B | 64 | 90 | 36 | 16 | 160 | 350 | M120Z200-30P-D | L06 | 12.90 |
| GCK7-85 | A | 90 | - | 46 | 19.15 | - | 85 | M200Z290-30P-D | L10 | 4.96 |
| GCK7-150 | A | 90 | - | 46 | 19.15 | - | - | M200Z290-30P-D | L10 | 6.52 |
| GCK7-210 | A | 90 | - | 46 | 19.15 | - | - | M200Z290-30P-D | L10 | 8.55 |
| GCK7-250 | A | 90 | - | 46 | 19.15 | - | - | M200Z290-30P-D | L10 | 10.35 |
| GCK7-300 | A | 90 | - | 46 | 19.15 | - | - | M200Z290-30P-D | L10 | 12.55 |
| GCK7-350 | A | 90 | - | 46 | 19.15 | - | - | M200Z290-30P-D | L10 | 13.25 |

BT50

BT-GST

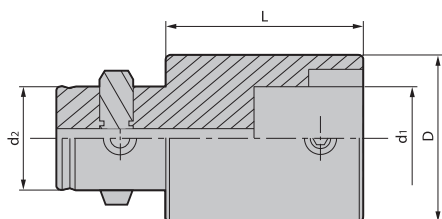
Адаптер для расточной системы



| Код для заказа | | D | L | Винт | Вес |
|----------------|---------|----|-----|------------|-------|
| BT40- | GST-100 | 50 | 100 | E120U400-D | 2.90 |
| | GST-150 | 50 | 150 | E120U400-D | 4.24 |
| BT50- | GST-100 | 50 | 100 | E120U400-D | 5.50 |
| | GST-150 | 50 | 150 | E120U400-D | 6.38 |
| | GST-200 | 50 | 200 | E120U400-D | 7.61 |
| | GST-250 | 50 | 250 | E120U400-D | 10.44 |
| | GST-300 | 50 | 300 | E120U400-D | 12.37 |
| | GST-350 | 50 | 350 | E120U400-D | 14.33 |

GCK

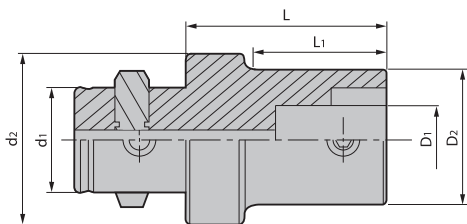
Расширительный Адаптер для расточной системы



| Код для заказа | D | d1 | d2 | L | Винт | Ключ | Вес | |
|----------------|---------|----|----|----|------|-----------------|------|------|
| GCK | 1-1-30 | 19 | 11 | 11 | 30 | M050Z050-30P-D | L025 | 0.06 |
| | 2-2-30 | 24 | 14 | 14 | 30 | M050Z060-30P-D | L025 | 0.09 |
| | 3-3-30 | 31 | 18 | 18 | 30 | M060Z090-30P-D | L03 | 0.14 |
| | 4-4-45 | 39 | 22 | 22 | 45 | M080Z120-30P-D | L04 | 0.29 |
| | 4-4-60 | 39 | 22 | 22 | 60 | M080Z120-30P-D | L04 | 0.47 |
| | 5-5-60 | 50 | 28 | 28 | 60 | M100Z160-30P-D | L05 | 0.75 |
| | 5-5-90 | 50 | 28 | 28 | 90 | M100Z160-30P-D | L05 | 1.18 |
| | 6-6-60 | 64 | 36 | 36 | 60 | M120Z200-30P-D | L06 | 1.46 |
| | 6-6-100 | 64 | 36 | 36 | 100 | M120Z200-30P-D | L06 | 2.35 |
| | 7-7-105 | 90 | 46 | 46 | 105 | M 200Z300-30P-D | L10 | 5028 |

GCK

Адаптер для расточной системы



| Код для заказа | D1 | D2 | d1 | d2 | L1 | L | Винт | Ключ | Вес | |
|----------------|---------|----|----|----|----|-----|-----------------|----------------|------|------|
| GCK | 2-1-36 | 11 | 19 | 14 | 24 | 30 | 36 | M050Z050-30P-D | L025 | 0.08 |
| | 3-1-41 | 11 | 19 | 18 | 31 | 30 | 41 | M050Z050-30P-D | L025 | 0.12 |
| | 3-2-37 | 14 | 24 | 18 | 31 | 25 | 37 | M050Z060-30P-D | L025 | 0.13 |
| | 4-1-58 | 11 | 19 | 22 | 39 | 40 | 58 | M050Z050-30P-D | L025 | 0.24 |
| | 4-2-50 | 14 | 24 | 22 | 39 | 36 | 50 | M050Z060-30P-D | L025 | 0.22 |
| | 4-3-50 | 18 | 31 | 22 | 39 | 37 | 50 | M060Z090-30P-D | L03 | 0.30 |
| | 5-1-60 | 11 | 19 | 28 | 50 | 40 | 60 | M050Z050-30P-D | L025 | 0.38 |
| | 5-2-54 | 14 | 24 | 28 | 50 | 35 | 54 | M050Z060-30P-D | L025 | 0.38 |
| | 5-2-74 | 14 | 24 | 28 | 50 | 55 | 74 | M050Z060-30P-D | L025 | 0.45 |
| | 5-3-47 | 18 | 31 | 28 | 50 | 29 | 47 | M060Z090-30P-D | L03 | 0.46 |
| | 5-3-72 | 18 | 31 | 28 | 50 | 54 | 72 | M060Z090-30P-D | L03 | 0.54 |
| | 5-4-42 | 22 | 39 | 28 | 50 | 25 | 42 | M080Z120-30P-D | L04 | 0.43 |
| | 5-4-67 | 22 | 39 | 28 | 50 | 50 | 67 | M080Z120-30P-D | L04 | 0.62 |
| | 6-1-70 | 11 | 19 | 36 | 64 | 40 | 70 | M050Z050-30P-D | L025 | 0.90 |
| | 6-2-63 | 14 | 24 | 36 | 64 | 45 | 63 | M050Z060-30P-D | L025 | 0.66 |
| | 6-2-93 | 14 | 24 | 36 | 64 | 75 | 93 | M050Z060-30P-D | L025 | 0.71 |
| | 6-3-56 | 18 | 31 | 36 | 64 | 39 | 56 | M060Z090-30P-D | L03 | 0.70 |
| | 6-3-96 | 18 | 31 | 36 | 64 | 79 | 96 | M060Z090-30P-D | L03 | 0.91 |
| | 6-4-51 | 22 | 39 | 36 | 64 | 35 | 51 | M080Z120-30P-D | L04 | 0.76 |
| | 6-4-101 | 22 | 39 | 36 | 64 | 85 | 101 | M080Z120-30P-D | L04 | 1.19 |
| 6-5-41 | 28 | 50 | 36 | 64 | 25 | 41 | M100Z160-30P-D | L05 | 0.72 | |
| 6-5-91 | 28 | 50 | 36 | 64 | 75 | 91 | M100Z160-30P-D | L05 | 1.46 | |
| 7-6-106 | 36 | 64 | 46 | 90 | 99 | 106 | M 120Z200-30P-D | L05 | 3.12 | |

Рекомендуемые режимы резания

РАСТОЧНАЯ СИСТЕМА

| Материал заготовки | Диа. расточного отверстия | Чистовая расточка | | | Черновая расточка | | | |
|--------------------|--|----------------------|-----------------|--------------|----------------------|-----------------|--------------|-----|
| | | Скорость В (м / мин) | Подача (мм/rev) | Глубина (мм) | Скорость В (м / мин) | Подача (мм/rev) | Глубина (мм) | |
| P | Углеродистая сталь | 25-33 | 110-140 | 0.05-0.15 | 0.05-0.3 | 100-300 | 0.15-0.25 | 2.2 |
| | | 32-42 | 115-150 | 0.05-0.15 | 0.05-0.3 | 105-140 | 0.15-0.3 | 2.7 |
| | | 40-55 | 115-150 | 0.05-0.15 | 0.06-0.35 | 105-150 | 0.15-0.3 | 2.7 |
| | | 52-100 | 115-150 | 0.15-0.2 | 0.06-0.35 | 105-150 | 0.25-0.35 | 4.3 |
| | | 95-164 | 115-150 | 0.15-0.2 | 0.7-0.5 | 105-150 | 0.3-0.4 | 4.3 |
| | | 160-204 | 115-150 | 0.15-0.2 | 0.7-0.5 | 105-150 | 0.3-0.4 | 4.3 |
| P | Легированная сталь | 25-33 | 100-130 | 0.05-0.15 | 0.05-0.15 | 90-120 | 0.15-0.25 | 2.2 |
| | | 32-42 | 110-140 | 0.05-0.15 | 0.05-0.15 | 100-130 | 0.15-0.3 | 3.7 |
| | | 40-100 | 110-150 | 0.05-0.15 | 0.05-0.15 | 100-130 | 0.2-0.3 | 3.7 |
| | | 52-100 | 110-150 | 0.15-0.2 | 0.15-0.2 | 100-130 | 0.25-0.35 | 4.3 |
| | | 95-164 | 110-150 | 0.15-0.2 | 0.15-0.2 | 100-130 | 0.3-0.4 | 4.3 |
| | | 160-204 | 110-150 | 0.15-0.2 | 0.15-0.2 | 100-130 | 0.3-0.4 | 4.3 |
| M | Нержавеющая сталь | 25-33 | 70-100 | 0.07-0.15 | 0.07-0.15 | 60-90 | 0.12-0.2 | 2.2 |
| | | 32-42 | 80-110 | 0.07-0.15 | 0.07-0.15 | 70-100 | 0.15-0.25 | 3.7 |
| | | 40-55 | 80-110 | 0.07-0.15 | 0.07-0.15 | 70-100 | 0.15-0.25 | 3.7 |
| | | 52-100 | 80-110 | 0.1-0.2 | 0.1-0.2 | 70-100 | 0.2-0.3 | 4.3 |
| | | 95-164 | 80-110 | 0.1-0.2 | 0.1-0.2 | 70-100 | 0.25-0.35 | 4.3 |
| | | 160-204 | 80-110 | 0.1-0.2 | 0.1-0.2 | 70-100 | 0.25-0.35 | 4.3 |
| K | Чугун | 25-33 | 70-100 | 0.07-0.15 | 0.12-0.35 | 60-110 | 0.2-0.3 | 2.2 |
| | | 32-42 | 80-110 | 0.07-0.15 | 0.12-0.35 | 60-110 | 0.25-0.35 | 3.7 |
| | | 40-55 | 80-110 | 0.07-0.15 | 0.2-0.5 | 60-110 | 0.25-0.35 | 3.7 |
| | | 52-100 | 80-110 | 0.12-0.2 | 0.2-0.5 | 60-110 | 0.3-0.4 | 4.3 |
| | | 95-164 | 80-110 | 0.12-0.2 | 0.25-0.75 | 60-110 | 0.3-0.45 | 4.3 |
| | | 160-204 | 80-110 | 0.12-0.2 | 0.25-0.75 | 60-110 | 0.3-0.45 | 4.3 |
| N | Алюминиевый сплав | 25-33 | 150-300 | 0.05-0.15 | 0.12-0.35 | 120-300 | 0.2-0.3 | 2.2 |
| | | 32-42 | 150-360 | 0.1-0.2 | 0.12-0.35 | 150-370 | 0.25-0.35 | 3.7 |
| | | 40-55 | 150-360 | 0.1-0.2 | 0.2-0.5 | 150-370 | 0.25-0.35 | 3.7 |
| | | 52-100 | 150-360 | 0.1-0.2 | 0.2-0.5 | 150-370 | 0.3-0.4 | 4.3 |
| | | 95-164 | 150-360 | 0.1-0.25 | 0.25-0.75 | 150-370 | 0.3-0.45 | 4.3 |
| | | 160-204 | 150-360 | 0.1-0.25 | 0.25-0.75 | 150-370 | 0.3-0.45 | 4.3 |
| S | Высокотемпературные сплавы и Термостойкие сплавы | 25-33 | 30-40 | 0.07-0.15 | 0.12-0.35 | 25-35 | 0.12-0.2 | 2.2 |
| | | 32-42 | 40-45 | 0.07-0.15 | 0.12-0.35 | 30-40 | 0.15-0.25 | 3.7 |
| | | 40-55 | 40-45 | 0.07-0.15 | 0.2-0.5 | 30-40 | 0.15-0.25 | 3.7 |
| | | 52-100 | 40-45 | 0.1-0.2 | 0.2-0.5 | 30-40 | 0.2-0.3 | 4.3 |
| | | 95-164 | 40-45 | 0.1-0.2 | 0.25-0.75 | 30-40 | 0.25-0.35 | 4.3 |
| | | 160-204 | 40-45 | 0.1-0.2 | 0.25-0.75 | 30-40 | 0.25-0.35 | 4.3 |

МОНОЛИТНЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СВЕРЛА

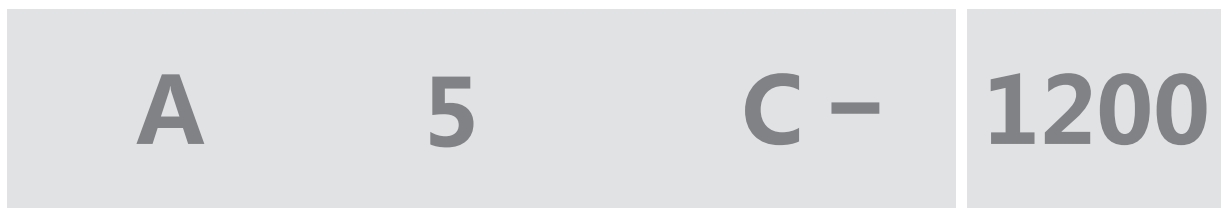


Идентификационная система твердосплавных сверл

D938 –



| Материал заготовки | ①Серия сверл | |
|---------------------------------------|-----------------------|---|
| Сталь, чугун, композитный материал | D101 | Центровочные сверла с прямым хвостовиком 90°NC |
| | D102 | Центровочные сверла с прямым хвостовиком 120°NC |
| | D103 | Центровочные сверла с прямым хвостовиком 145°NC |
| Сталь | D918 | Спиральные Сверла общего назначения |
| | D938 NEW | Спиральные Сверла для стали |
| Нержавеющая сталь | D968/D968S NEW | Спиральные Сверла для нержавеющей стали |
| Чугун | D928 | Спиральные Сверла для чугуна |
| Закаленная сталь | D998 | Спиральные Сверла для закаленной стали |
| Чугун | D713 | Сверла с прямыми канавками для чугуна |
| Композитный материал | D612 | Трехсторонние сверла для композитного материала |
| | R733-C | Развёртка для композитного материала |
| Композитный материал и металл | D973 | Спиральные сверла для композитного материала и металла |
| | D573 | Центральные сверла для композитного материала и металла |
| | R733-CM | Развёртка для композитного материала и металла |



| ② Тип хвостовика | |
|------------------|--|
| A | Цилиндрический хвостовик: DIN6535HA |
| E | Наклонный обтесанный хвостовик: DIN6535HE |
| B | Обтесанный хвостовик: DIN6535HB |
| Y | Непрерывный параллельный хвостовик |
| M | Mose хвостовик |

| ③ Глубина сверления | |
|---------------------|-------------------------|
| 3 | Глубина сверления ≤ 3D |
| 5 | Глубина сверления ≤ 5D |
| 8 | Глубина сверления ≤ 8D |
| A | Глубина сверления ≤ 10D |
| M | Угол при вершине 90 ° |
| N | Угол при вершине 120 ° |
| P | Угол при вершине 145 ° |

| ④ Тип охлаждения | |
|------------------|-----------------------|
| C | Внутреннее охлаждение |
| N | Внешнее охлаждение |

| ⑤ Диаметр сверл | |
|-----------------|------------------|
| 0325 | Диаметр : Ф3.25 |
| 0600 | Диаметр : Ф6.00 |
| 1200 | Диаметр : Ф12.00 |

Рекомендация



D101/D102/D103 NC Центровочные сверла

- Подходит для сверления центрального отверстия и фаски.
- Подходит для сверления стали, чугуна, алюминиевых сплавов, медных сплавов.



D968 Спиральные сверла для нержавеющей стали

- Подходит для сверления нержавеющей стали
- Отличная прочность кромки и отличная самоцентрировка
- Прямые кромки, точная подготовка кромки адаптированы, усиливают прочность края.
- Малый полус кромки, большой конус, уменьшает фликцию и крутящий момент.



D998 Спиральные сверла для закаленной стали

- Подходит для сверления закаленной стали
- Большая толщина центра, малый спиральный угол, высокая жесткость и прочность.
- X-образный наконечник сверла, отличная самоцентрировка
- Радиусный кончик, отличное качество стенки отверстия.



D928 Спиральные сверла для чугуна

- Подходит для сверления чугуна в автомобильной промышленности и других отраслей промышленности.
- Волнообразные режущие кромки обеспечивают низкий крутящий момент обработки.
- Дизайн с четырьмя краями, улучшенное качество и точность отверстий.
- Увеличенная прочность кончика сверления через оптимизированный поперечной кромки



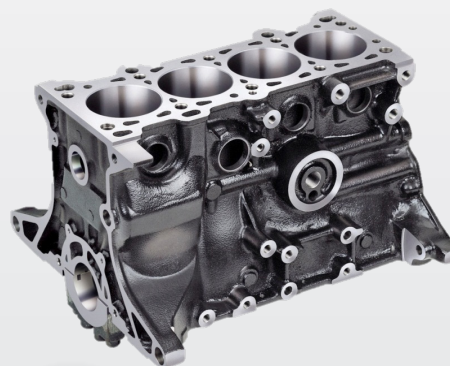
D918 Спиральные сверла общего назначения

- Подходит для сверления стали, нержавеющей стали, чугуна, цветных металлов
- поперечная кромка короткая, отличная самоцентрировка
- кривая кромка, меньшее сопротивление резанию
- Фаска кромки, более высокая подача, более высокая эффективность.
- меньшее сопротивление резанию
- выступающая кромка, повышенная степень подачи, высокая эффективность



D938 Спиральные сверла для стали

- Подходит для сверления стали ($\leq 48\text{HRC}$), чугуна.
- Уникальная подготовка режущей кромки для повышения прочности режущей кромки и улучшения стабильности сверления.
- Новое покрытие AlTiN-папо, превосходная износостойкость, более длительный срок службы инструмента.
- Прямая режущая кромка, улучшенная прочность инструмента.



D713 Сверла с прямыми канавками для чугуна

- Конструкция с прямыми канавками, подходящая для сверления чугуна.
- Дизайн с четырьмя краями, улучшенное качество и точность отверстий.
- X-образная форма наконечника сверл, отличные самоцентрировочные свойства.

Рекомендация



D973 Спиральные сверла для композитного материала и металла

- Подходит для всех видов армированной пластмассы из углеродного волокна / стекловолокна и металлических ламинатов через ручную обработку с высокой точностью
- Ручное отверстие для материала ламинированной доски
- Подходит для авиационного алюминия, титанового сплава, металла из нержавеющей стали
- Конструкция с двойным краем и самоцентрированием повышает стабильность процесса
- Допуск отверстия: +/- 0,025 мм (+/- 0,001 ")
- Уникальное планирование наконечника уменьшает заусенцы выхода
- Рекомендуется использовать вместе со сверлильным рукавом



D573 Центральные сверла для композитного материала и металла

- Подходит для CFRP / GFRP и металлических ламинатов через ручную обработку с высокой точностью
- Подходит для авиационного алюминия, титанового сплава, металла из нержавеющей стали
- Конструкция с тремя лезвиями и дизайн наконечника для повышения стабильности обработки
- Рекомендуется использовать вместе со сверлильным рукавом
- Допуск отверстия: +/- 0,025 мм (+/- 0,001 ")



R733-CM Развёртка для композитного материала и металла

- Подходит для CFRP / GFRP и металлических ламинатов через ручную обработку с высокой точностью
- Подходит для развёртывания с высокой геометрической точностью отверстий и шероховатостью
- Конструкция двойной лестницы может увеличить диапазон применения
- Допуск отверстия: +/- 0,010 мм



D612 Трехсторонние сверла для композитного материала

- Подходит для всех видов армированной пластмассы из углеродного волокна / стекловолокна через ручную обработку
- Геометрия инструмента предназначена для однонаправленного и плетеного типа ленты CFRP
- Уникальная конструкция наконечника имеет стабильное и плавное сверление
- Резкая режущая кромка может обработать выход и вход с превосходным качеством
- Допуск отверстия: +/- 0,025 мм (+/- 0,001 ")



R733-C Развёртка для композитного материала и металла

- Подходит для всех видов армированной пластмассы из углеродного волокна / стекловолокна через ручную обработку с высокой точностью
- Подходит для развёртывания с высокой геометрической точностью отверстий и шероховатостью
- Конструкция двойной лестницы может увеличить диапазон применения
- Допуск отверстия: ± 0,010 мм

Таблица применения монокристаллических твердосплавных сверл

| ISO Материал Группа | GESAC Материал Группа | Внутреннее охлаждение | | | Внешнее охлаждение | | | Сухое сверление |
|---------------------------|--------------------------|-----------------------|--------------------|----------------------|-------------------------------------|-----------------|------|--|
| | | 3°D | 5°D | 8°D | фаска и центральное отверстие | 3°D | 5°D | |
| P | 1 2 3 4 | D918 D938 | D938 NEW | D101 D102 D103 | D918 D938 | D938 | | |
| | 5 | | | | | | | Легированная сталь (35-48HRC) |
| | 6 | | | | | | | РН&Ферритная&мартенситная Нержавеющая сталь (< 35HRC) |
| M | 1 2 3 | D968 | | | D968S NEW | | | |
| K | 1 2 | D928 D713 | | D101 D102 D103 | D928 D713 | | | |
| | 3 | | | | | | | Высоколегированный чугун (35-45HRC) |
| N | 1 2 | | | D101 D102 D103 | D973 D573 D713 | | | |
| | 3 | D713 | | | | D713 D973 | | |
| | 4 | | | | | | | |
| | 5 | | | | | D612 | | |
| S | 1 2 3 | | | | | | | |
| | 4 | | | | D573 D973 R733-CM | D973 R733-CM | | |
| H | 1 2 | | | | D998 | | D998 | |
| | 3 | | | | | | | |

НОВЫЕ ПРОДУКТЫ NEW

Спиральные Сверла с внутренним охлаждением 8D серии D938

Более широкий диапазон обработки (≤48HRC)

Стабильное сверление

Более длительный срок службы



► Свойства



► Основная отрасль применения



Автопром



Строительная техника

































А б р а з и в н а я
промышленность
















Промышленности
клапана

Состав сверл

| Материал заготовки | Описание | | Угол на вершине | Тип хвостовика | |
|---|---|--|-----------------|---|--|
| Стали, Чугун, Нестелевый материал | D101 | | | | |
| | 90° NC Центровочные сверла |  | 90° |  | |
| | D102 | | | | |
| | 120° NC Центровочные сверла |  | 120° |  | |
| Стали | D103 | | | | |
| | 145° NC Центровочные сверла |  | 145° |  | |
| | D918 | | | | |
| | 3D внешнее охлаждение, спиральное сверло |  | 140° |  | |
| | 3D внутреннее охлаждение, спиральное сверло |  | 140° |  | |
| | 5D внешнее охлаждение, спиральное сверло |  | 140° |  | |
| | 5D внутреннее охлаждение, спиральное сверло |  | 140° |  | |
| | D938 | | | | |
| | 3D внешнее охлаждение, спиральное сверло |  | 140° |  | |
| | 3D внутреннее охлаждение, спиральное сверло |  | 140° |  | |
| | 5D внешнее охлаждение, спиральное сверло |  | 140° |  | |
| | 5D внутреннее охлаждение, спиральное сверло |  | 140° |  | |
| | 8D внутреннее охлаждение, спиральное сверло |  | 140° |  | |
| | Нержавеющая сталь | D968/D968S | | | |
| 3D внешнее охлаждение, спиральное сверло | |  | 140° |  | |
| 3D внутреннее охлаждение, спиральное сверло | |  | 140° |  | |
| | 5D внутреннее охлаждение, спиральное сверло |  | 140° |  | |

>>continue





















| | покрытие | Глубина сверления | Тип охлаждения | Тип инструмента | Диапазон размера | Страница параметров | Страница режимов сверления |
|--|------------|-------------------|---|-------------------------|------------------|---------------------|----------------------------|
| | TiAlN | |  | D101-AMN | D5 ~ D20 | P060 | P118 |
| | TiAlN | |  | D102-ANN | D5 ~ D20 | P061 | P118 |
| | TiAlN | |  | D103-APN | D5 ~ D20 | P062 | P118 |
| | TiAlN | 3D |  | D918-A3N | D3 ~ D20 | P063 | P120 |
| | TiAlN | 3D |  | D918-A3C | D5 ~ D16 | P066 | P120 |
| | TiAlN | 5D |  | D918-A5N | D3 ~ D20 | P068 | P120 |
| | TiAlN | 5D |  | D918-A5C | D5 ~ D16 | P071 | P120 |
| | AlTiN nano | 3D |  | D938-A3N | D3-D20 | P073 | P122 |
| | AlTiN nano | 3D |  | D938-A3C | D3-D20 | P077 | P122 |
| | AlTiN nano | 5D |  | D938-A5N | D3-D20 | P081 | P122 |
| | AlTiN nano | 5D |  | D938-A5C | D3-D20 | P085 | P122 |
| | AlTiN nano | 8D |  | D938-A8C NEW | D3-D16 | P089 | P124 |
| | AlTiN nano | 3D |  | D968S-A3N NEW | D3 ~ D20 | P093 | P126 |
| | HELICA | 3D |  | D968-A3C | D5 ~ D20 | P096 | P126 |
| | HELICA | 5D |  | D968-A5C | D5 ~ D20 | P099 | P126 |



































| Материал заготовки | Описание | P | | | M | |
|-----------------------------------|---|----------------------------------|--|---|-------------------|--|
| | | 1 2 3 4 | 5 | 6 7 | 1 2 3 | |
| | | Углеродистая, легированная сталь | Легированная сталь, инструментальные стали | РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь | Нержавеющая сталь | |
| | | < 35HRC | 35-48HRC | | | |
| Стали, Чугун, Нестелевый материал | D101 | | | | | |
| | 90° NC Центровочные сверла | ○ | ○ | ○ | | |
| | D102 | | | | | |
| | 120° NC Центровочные сверла | ○ | ○ | ○ | | |
| | D103 | | | | | |
| | 145° NC Центровочные сверла | ○ | ○ | ○ | | |
| Стали | D918 | | | | | |
| | 3D внешнее охлаждение, спиральное сверло | ⊙ | ○ | ⊙ | | |
| | 3D внутреннее охлаждение, спиральное сверло | ⊙ | ○ | ⊙ | ○ | |
| | 5D внешнее охлаждение, спиральное сверло | ⊙ | ○ | ⊙ | | |
| | 5D внутреннее охлаждение, спиральное сверло | ⊙ | ○ | ⊙ | ○ | |
| | D938 | | | | | |
| | 3D внешнее охлаждение, спиральное сверло | ⊙ | ⊙ | ⊙ | | |
| | 3D внутреннее охлаждение, спиральное сверло | ⊙ | ⊙ | ⊙ | | |
| | 5D внешнее охлаждение, спиральное сверло | ⊙ | ⊙ | ⊙ | | |
| | 5D внутреннее охлаждение, спиральное сверло | ⊙ | ⊙ | ⊙ | | |
| | 8D внутреннее охлаждение, спиральное сверло | ⊙ | ⊙ | ⊙ | ○ | |
| Нержавеющая сталь | D968/D968S | | | | | |
| | 3D внешнее охлаждение, спиральное сверло | ○ | | | ⊙ | |
| | 3D внутреннее охлаждение, спиральное сверло | ○ | | | ⊙ | |
| | 5D внутреннее охлаждение, спиральное сверло | ○ | | | ⊙ | |

⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

| Материал заготовки | | | | | | | | | | |
|--------------------|---|--|--|--------------------------------|------------------|-------------|-----------------------|---------------------|---------------------|---------------------|
| | K | | N | | | | S | | H | |
| | 1 2 | 3 | 1 2 | 3 | 4 | 5 | 1 2 3 | 4 | 1 2 | 3 |
| | Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом | Легированный и Высокопрочный чугун | Кованые алюминиевые сплавы, алюминиевые сплавы | Литые алюминиевые сплавы | Медные сплавы | Композитные | Жаропрочные сплавы | Титановые сплавы | Закаленная сталь | Закаленная сталь |
| | < 35HRC | 35-45HRC | Si < 12% | Si > 12% | < 200HB | | < 450HB | < 400HB | 45- 55HRC | 55-60HRC |
| | ⊙ | | ⊙ | ○ | | | | | | |
| | ⊙ | | ⊙ | ○ | | | | | | |
| | ⊙ | | ⊙ | ○ | | | | | | |
| | ○ | ○ | | | | | | | | |
| | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | | | | | |
| | ○ | ○ | | | | | | | | |
| | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | | | | | |
| | ○ | ○ | | | | | | | | |
| | ○ | ○ | | | | | | | | |
| | ○ | ○ | | | | | | | | |
| | ○ | ○ | | | | | | | | |
| | | | | | | | ○ | ○ | | |
| | | | | | | | ○ | ○ | | |
| | | | | | | | ○ | ○ | | |

Состав сверл

| Материал заготовки | Описание | | Угол на вершине | Тип хвостовика | |
|----------------------|---|--|-----------------|---|--|
| Чугун | D928 | | | | |
| | 3D внешнее охлаждение, спиральное сверло |  | 140° |  | |
| | 3D внутреннее охлаждение, спиральное сверло |  | 140° |  | |
| | 5D внешнее охлаждение, спиральное сверло |  | 140° |  | |
| Закаленная сталь | D998 | | | | |
| | 3D внешнее охлаждение, спиральное сверло |  | 140° |  | |
| Чугун | D713 | | | | |
| | 5D внешнее охлаждение, спиральное сверло |  | 130° |  | |
| Композитные | D612 | | | | |
| | Трехсторонние сверла |  | 118° |  | |
| | R733-C | | | | |
| | Левая спиральная развёртка |  | |  | |
| Композитные и металл | D973 | | | | |
| | 5D внешнее охлаждение, спиральное сверло |  | 120° |  | |
| | D573 | | | | |
| | внешнее охлаждение, рассверливание с тремя кромками |  | |  | |
| | R733-CM | | | | |
| | Левая спиральная развёртка |  | |  | |

| | покрытие | Глубина сверления | Тип охлаждения | Тип инструмента | Диапазон размеров | Страница параметров | Страница режимов сверления |
|--|---|---|---|-----------------|-------------------|---------------------|----------------------------|
| |  |  |  | D928-A3N | D3 ~ D20 | P102 | P128 |
| |  |  |  | D928-A3C | D5 ~ D20 | P103 | P128 |
| |  |  |  | D928-A5N | D3 ~ D20 | P104 | P128 |
| |  |  |  | D928-A5C | D5 ~ D20 | P105 | P128 |
| |  |  |  | D998-Y3N | D4 ~ D16 | P106 | P130 |
| |  |  |  | D713-A5N | D4 ~ D20 | P107 | P131 |
| |  |  |  | D713-A5C | D4 ~ D20 | P108 | P131 |
| |  |  |  | D612-Y3N | D2.49-D7.94 | P109 | P132 |
| |  | |  | R733-C | D3.26-D12.7 | P110 | P132 |
| |  |  |  | D973-Y5N | D2.5-D8.0 | P111 | P132 |
| |  |  |  | D573-Y3N | D4-D9.3 | P112 | P133 |
| |  | |  | R733-CM | D3.26-D12.7 | P117 | P133 |

| Материал заготовки | Описание | P | | | M | |
|----------------------|---|----------------------------------|--|---|-------------------|--|
| | | 1 2 3 4 | 5 | 6 7 | 1 2 3 | |
| | | Углеродистая, легированная сталь | Легированная сталь, инструментальные стали | РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь | Нержавеющая сталь | |
| | | < 35HRC | 35-48HRC | | | |
| Чугун | D928 | | | | | |
| | 3D внешнее охлаждение, спиральное сверло | ○ | | | | |
| | 3D внутреннее охлаждение, спиральное сверло | ○ | | | | |
| | 5D внешнее охлаждение, спиральное сверло | ○ | | | | |
| | 5D внутреннее охлаждение, спиральное сверло | ○ | | | | |
| Закаленная сталь | D998 | | | | | |
| | 3D внешнее охлаждение, спиральное сверло | | | | | |
| Чугун | D713 | | | | | |
| | 5D внешнее охлаждение, спиральное сверло | | | | | |
| | 5D внутреннее охлаждение, спиральное сверло | | | | | |
| Композитные | D612 | | | | | |
| | Трехсторонние сверла | | | | | |
| | R733-C | | | | | |
| | Левая спиральная развёртка | | | | | |
| Композитные и металл | D973 | | | | | |
| | 5D внешнее охлаждение, спиральное сверло | ○ | ○ | ⊙ | | |
| | D573 | | | | | |
| | внешнее охлаждение, рассверливание с трем кромкам | ○ | ○ | ⊙ | | |
| | R733-CM | | | | | |
| | Левая спиральная развёртка | ○ | | ○ | ⊙ | |

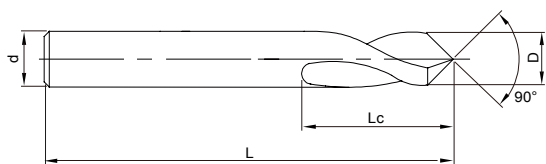
⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

| Материал заготовки | | | | | | | | | | |
|--------------------|--|------------------------------------|--|--------------------------|---------------|-----------------------|--------------------|------------------|------------------|------------------|
| | K | | N | | | | S | H | | |
| | 1 2 | 3 | 1 2 | 3 | 4 | 5 | 1 2 3 | 4 | 1 2 | 3 |
| | Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом | Легированный и Высокопрочный чугун | Кованые алюминиевые сплавы, алюминиевые сплавы | Литые алюминиевые сплавы | Медные сплавы | Композитные материалы | Жаропрочные сплавы | Титановые сплавы | Закаленная сталь | Закаленная сталь |
| | < 35HRC | 35-45HRC | Si < 12% | Si > 12% | < 200HB | | < 450HB | < 400HB | 45-55HRC | 55-60HRC |

| | | | | | | | | | | |
|--|---|---|---|---|--|---|---|---|---|---|
| | ⊙ | ⊙ | | | | | | | | |
| | ⊙ | ⊙ | ○ | ○ | | | | | | |
| | ⊙ | ⊙ | | | | | | | | |
| | ⊙ | ⊙ | ○ | ○ | | | | | | |
| | | | | | | | | | ⊙ | ○ |
| | ⊙ | ⊙ | | ⊙ | | | | | | |
| | ⊙ | ⊙ | | ⊙ | | | | | | |
| | | | | | | ⊙ | | | | |
| | | | | | | ⊙ | | | | |
| | | | ⊙ | ⊙ | | ○ | | ⊙ | | |
| | | | ⊙ | ⊙ | | ⊙ | ⊙ | ⊙ | | |
| | | | ⊙ | ○ | | ⊙ | ⊙ | ⊙ | | |

D101-AMN

90° NC Центровочные сверла



| Код для заказа | D | Lc | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|-----|-------|
| D101-AMN-0500 | 5.00 | 10 | 62 | 5 |
| D101-AMN-0600 | 6.00 | 15 | 66 | 6 |
| D101-AMN-0800 | 8.00 | 17 | 79 | 8 |
| D101-AMN-1000 | 10.00 | 20 | 89 | 10 |
| D101-AMN-1200 | 12.00 | 25 | 102 | 12 |
| D101-AMN-1400 | 14.00 | 30 | 107 | 14 |
| D101-AMN-1600 | 16.00 | 35 | 115 | 16 |
| D101-AMN-2000 | 20.00 | 40 | 131 | 20 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D2 до D20

Единица(мм)

Материал заготовки

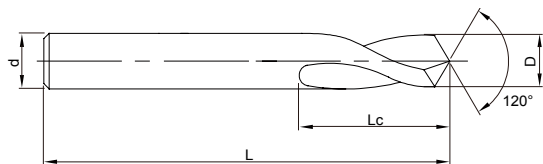
| P | | | M | K | | N | | |
|--|--|---|-------------------|--|---|---|---------------------------------------|---------------------------|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |
| Углеродистая, легированная сталь (< 35HRC) | Легированная сталь, инструментальные стали(35-48HRC) | РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь | Нержавеющая сталь | Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом (< 32HRC) | Легированный и Высокопрочный чугун (35-45HRC) | Кованые алюминиевые сплавы, алюминиевые сплавы (Si≤12%) | Литые алюминиевые сплавы (Si > 12%) | Медные сплавы (< 200HV) |
| ○ | ○ | ○ | | ⊙ | | ⊙ | ○ | ○ |

⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания※ P118

D102-ANN

120° NC Центровочные сверла



| Код для заказа | D | Lc | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|-----|-------|
| D102-ANN-0500 | 5.00 | 10 | 62 | 5 |
| D102-ANN-0600 | 6.00 | 15 | 66 | 6 |
| D102-ANN-0800 | 8.00 | 17 | 79 | 8 |
| D102-ANN-1000 | 10.00 | 20 | 89 | 10 |
| D102-ANN-1200 | 12.00 | 25 | 102 | 12 |
| D102-ANN-1400 | 14.00 | 30 | 107 | 14 |
| D102-ANN-1600 | 16.00 | 35 | 115 | 16 |
| D102-ANN-2000 | 20.00 | 40 | 131 | 20 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D2 до D20.

Единица(мм)

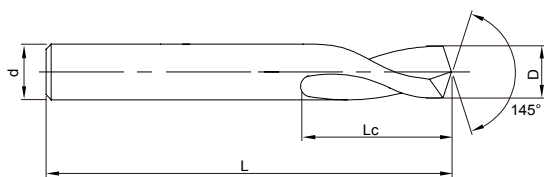
| Материал заготовки | | | | | | | | | | | | |
|--|---|---|---|---|-------------------|--|---|---|---|-------------------------------------|---|-------------------------|
| P | | | M | K | | N | | | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 1 | 2 | 3 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| Углеродистая, легированная сталь (< 35HRC) | Легированная сталь, инструментальные стали (35-48HRC) | | | РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь | Нержавеющая сталь | Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом (< 32HRC) | Легированный и Высокопрочный чугун (35-45HRC) | | Кованые алюминиевые сплавы, алюминиевые сплавы (Si≤12%) | Литые алюминиевые сплавы (Si > 12%) | | Медные сплавы (< 200HB) |
| ○ | ○ | | | ○ | | ◎ | | | ◎ | ○ | | ○ |

◎ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P118

D103-APN

145° NC Центровочные сверла



| Код для заказа | D | Lc | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|-----|-------|
| D103-APN-0500 | 5.00 | 10 | 62 | 5 |
| D103-APN-0600 | 6.00 | 15 | 66 | 6 |
| D103-APN-0800 | 8.00 | 17 | 79 | 8 |
| D103-APN-1000 | 10.00 | 20 | 89 | 10 |
| D103-APN-1200 | 12.00 | 25 | 102 | 12 |
| D103-APN-1400 | 14.00 | 30 | 107 | 14 |
| D103-APN-1600 | 16.00 | 35 | 115 | 16 |
| D103-APN-2000 | 20.00 | 40 | 131 | 20 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D2 до D20.

Единица(мм)

Материал заготовки

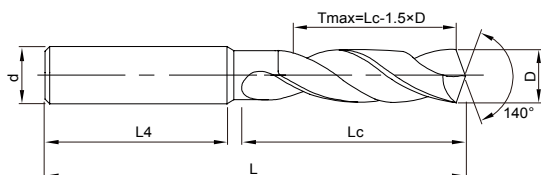
| P | | | | M | K | N | | | | |
|--|---|---|-------------------|--|---|---|---------------------------------------|---|---|-------------------------|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| Углеродистая, легированная сталь (< 35HRC) | Легированная сталь, инструментальные стали (35-48HRC) | РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь | Нержавеющая сталь | Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом (< 32HRC) | Легированный и Высокопрочный чугун (35-45HRC) | Кованые алюминиевые сплавы, алюминиевые сплавы (Si≤12%) | Литые алюминиевые сплавы (Si > 12%) | | | Медные сплавы (< 200HV) |
| ○ | ○ | ○ | | ◎ | | ◎ | ○ | | | ○ |

◎ Наиболее подходящий ○ Подходящий

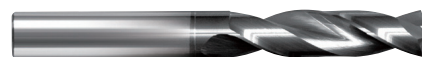
Рекомендуемые данные режимов резания* P118

D918-A3N

3D Сверла с внешним охлаждением общего назначения



Tmax-Рекомендуемая максимальная глубина



| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|----|-------|
| D918-A3N-0300 | 3.00 | 20 | 36 | 62 | 6 |
| D918-A3N-0325 | 3.25 | 20 | 36 | 62 | 6 |
| D918-A3N-0330 | 3.30 | 20 | 36 | 62 | 6 |
| D918-A3N-0340 | 3.40 | 20 | 36 | 62 | 6 |
| D918-A3N-0350 | 3.50 | 20 | 36 | 62 | 6 |
| D918-A3N-0370 | 3.70 | 20 | 36 | 62 | 6 |
| D918-A3N-0400 | 4.00 | 24 | 36 | 66 | 6 |
| D918-A3N-0420 | 4.20 | 24 | 36 | 66 | 6 |
| D918-A3N-0430 | 4.30 | 24 | 36 | 66 | 6 |
| D918-A3N-0450 | 4.50 | 24 | 36 | 66 | 6 |
| D918-A3N-0465 | 4.65 | 24 | 36 | 66 | 6 |
| D918-A3N-0480 | 4.80 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D918-A3N-0500 | 5.00 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D918-A3N-0510 | 5.10 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D918-A3N-0520 | 5.20 | 28 | 36 | 66 | 6 |

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|----|-------|
| D918-A3N-0550 | 5.50 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D918-A3N-0555 | 5.55 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D918-A3N-0580 | 5.80 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D918-A3N-0600 | 6.00 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D918-A3N-0610 | 6.10 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D918-A3N-0620 | 6.20 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D918-A3N-0630 | 6.30 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D918-A3N-0650 | 6.50 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D918-A3N-0660 | 6.60 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D918-A3N-0680 | 6.80 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D918-A3N-0690 | 6.90 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D918-A3N-0700 | 7.00 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D918-A3N-0710 | 7.10 | 41 | 36 | 79 | 8 |
| D918-A3N-0740 | 7.40 | 41 | 36 | 79 | 8 |
| D918-A3N-0750 | 7.50 | 41 | 36 | 79 | 8 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D2 до D20.

| номинальный диапазон размеров | D(m7) | d(h6) |
|-------------------------------|---------------|--------------|
| ≥2—3 | +0.002/+0.012 | 0.000/-0.006 |
| > 3—6 | +0.004/+0.016 | 0.000/-0.008 |
| > 6—10 | +0.006/+0.021 | 0.000/-0.009 |
| > 10—18 | +0.007/+0.025 | 0.000/-0.011 |
| > 18—20 | +0.008/+0.029 | 0.000/-0.013 |

Единица(mm)

| Материал заготовки | | | | | | | | | |
|--|---|---|-------------------|--|---|---|-------------------------------------|-------------------------|---|
| P | | | M | K | | N | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| Углеродистая, легированная сталь (< 35HRC) | Легированная сталь, инструментальные стали (35-48HRC) | PN& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь | Нержавеющая сталь | Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом (< 32HRC) | Легированный и Высокопрочный чугун (35-45HRC) | Кованые алюминиевые сплавы, алюминиевые сплавы (Si≤12%) | Литые алюминиевые сплавы (Si > 12%) | Медные сплавы (< 200HB) | |
| ⊙ | ○ | ⊙ | | ○ | ○ | | | | |

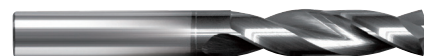
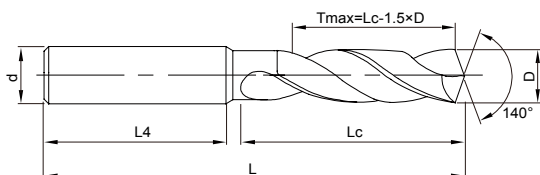
⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P120

D918-A3N



3D Сверла с внешним охлаждением общего назначения



Tmax-Рекомендуемая максимальная глубина

» continue

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-----|-------|
| D918-A3N-0780 | 7.80 | 41 | 36 | 79 | 8 |
| D918-A3N-0800 | 8.00 | 41 | 36 | 79 | 8 |
| D918-A3N-0810 | 8.10 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D918-A3N-0840 | 8.40 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D918-A3N-0850 | 8.50 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D918-A3N-0860 | 8.60 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D918-A3N-0870 | 8.70 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D918-A3N-0880 | 8.80 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D918-A3N-0900 | 9.00 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D918-A3N-0930 | 9.30 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D918-A3N-0950 | 9.50 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D918-A3N-0960 | 9.60 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D918-A3N-0980 | 9.80 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D918-A3N-1000 | 10.00 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D918-A3N-1025 | 10.25 | 55 | 45 | 102 | 12 |

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-----|-------|
| D918-A3N-1040 | 10.40 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D918-A3N-1050 | 10.50 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D918-A3N-1060 | 10.60 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D918-A3N-1080 | 10.80 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D918-A3N-1100 | 11.00 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D918-A3N-1120 | 11.20 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D918-A3N-1150 | 11.50 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D918-A3N-1180 | 11.80 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D918-A3N-1200 | 12.00 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D918-A3N-1225 | 12.25 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D918-A3N-1250 | 12.50 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D918-A3N-1270 | 12.70 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D918-A3N-1275 | 12.75 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D918-A3N-1280 | 12.80 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D918-A3N-1300 | 13.00 | 60 | 45 | 107 | 14 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D2 до D20.

| номинальный диапазон размеров | D(m7) | d(h6) |
|-------------------------------|---------------|--------------|
| ≥2—3 | +0.002/+0.012 | 0.000/-0.006 |
| > 3—6 | +0.004/+0.016 | 0.000/-0.008 |
| > 6—10 | +0.006/+0.021 | 0.000/-0.009 |
| > 10—18 | +0.007/+0.025 | 0.000/-0.011 |
| > 18—20 | +0.008/+0.029 | 0.000/-0.013 |

Единица(mm)

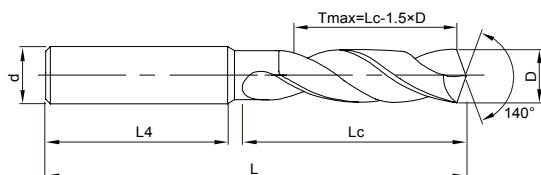
| Материал заготовки | | | | | | | | | |
|--|---|---|-------------------|--|---|---|-------------------------------------|-------------------------|---|
| P | | | M | K | | N | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| Углеродистая, легированная сталь (< 35HRC) | Легированная сталь, инструментальные стали (35-48HRC) | PN& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь | Нержавеющая сталь | Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом (< 32HRC) | Легированный и Высокопрочный чугун (35-45HRC) | Кованые алюминиевые сплавы, алюминиевые сплавы (Si≤12%) | Литые алюминиевые сплавы (Si > 12%) | Медные сплавы (< 200HB) | |
| ⊙ | ○ | ⊙ | | ○ | ○ | | | | |

⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания※ P120

D918-A3N

3D Сверла с внешним охлаждением общего назначения



Tmax-Рекомендуемая максимальная глубина



» continue

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-----|-------|
| D918-A3N-1310 | 13.10 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D918-A3N-1350 | 13.50 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D918-A3N-1380 | 13.80 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D918-A3N-1400 | 14.00 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D918-A3N-1425 | 14.25 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D918-A3N-1450 | 14.50 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D918-A3N-1475 | 14.75 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D918-A3N-1480 | 14.80 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D918-A3N-1500 | 15.00 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D918-A3N-1510 | 15.10 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D918-A3N-1550 | 15.50 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D918-A3N-1580 | 15.80 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D918-A3N-1600 | 16.00 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D918-A3N-1650 | 16.50 | 73 | 48 | 123 | 18 |
| D918-A3N-1675 | 16.75 | 73 | 48 | 123 | 18 |

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-----|-------|
| D918-A3N-1680 | 16.80 | 73 | 48 | 123 | 18 |
| D918-A3N-1700 | 17.00 | 73 | 48 | 123 | 18 |
| D918-A3N-1750 | 17.50 | 73 | 48 | 123 | 18 |
| D918-A3N-1780 | 17.80 | 73 | 48 | 123 | 18 |
| D918-A3N-1800 | 18.00 | 73 | 48 | 123 | 18 |
| D918-A3N-1850 | 18.50 | 79 | 50 | 131 | 20 |
| D918-A3N-1880 | 18.80 | 79 | 50 | 131 | 20 |
| D918-A3N-1900 | 19.00 | 79 | 50 | 131 | 20 |
| D918-A3N-1950 | 19.50 | 79 | 50 | 131 | 20 |
| D918-A3N-1980 | 19.80 | 79 | 50 | 131 | 20 |
| D918-A3N-2000 | 20.00 | 79 | 50 | 131 | 20 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D2 до D20.

| номинальный диапазон размеров | D(m7) | d(h6) |
|-------------------------------|---------------|--------------|
| ≥2—3 | +0.002/+0.012 | 0.000/-0.006 |
| > 3—6 | +0.004/+0.016 | 0.000/-0.008 |
| > 6—10 | +0.006/+0.021 | 0.000/-0.009 |
| > 10—18 | +0.007/+0.025 | 0.000/-0.011 |
| > 18—20 | +0.008/+0.029 | 0.000/-0.013 |

Единица(мм)

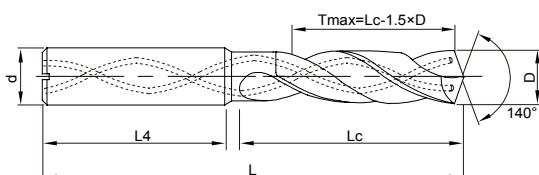
| Материал заготовки | | | | | | | | | |
|--|---|---|-------------------|--|---|---|-------------------------------------|-------------------------|----|
| P | | | M | K | | | N | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
| Углеродистая, легированная сталь (< 35HRC) | Легированная сталь, инструментальные стали (35-48HRC) | РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь | Нержавеющая сталь | Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом (< 32HRC) | Легированный и Высокопрочный чугун (35-45HRC) | Кованые алюминиевые сплавы, алюминиевые сплавы (Si≤12%) | Литые алюминиевые сплавы (Si > 12%) | Медные сплавы (< 200HV) | |
| ⊙ | ○ | ⊙ | | ○ | ○ | | | | |

⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания※ P120

D918-A3C

3D Сверла с внутренним охлаждением общего назначения



Tmax-Рекомендуемая максимальная глубина



| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|----|-------|
| D918-A3C-0500 | 5.00 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D918-A3C-0510 | 5.10 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D918-A3C-0520 | 5.20 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D918-A3C-0550 | 5.50 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D918-A3C-0555 | 5.55 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D918-A3C-0580 | 5.80 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D918-A3C-0600 | 6.00 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D918-A3C-0610 | 6.10 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D918-A3C-0620 | 6.20 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D918-A3C-0630 | 6.30 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D918-A3C-0650 | 6.50 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D918-A3C-0660 | 6.60 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D918-A3C-0680 | 6.80 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D918-A3C-0690 | 6.90 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D918-A3C-0700 | 7.00 | 34 | 36 | 79 | 8 |

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|----|-------|
| D918-A3C-0710 | 7.10 | 41 | 36 | 79 | 8 |
| D918-A3C-0740 | 7.40 | 41 | 36 | 79 | 8 |
| D918-A3C-0750 | 7.50 | 41 | 36 | 79 | 8 |
| D918-A3C-0780 | 7.80 | 41 | 36 | 79 | 8 |
| D918-A3C-0800 | 8.00 | 41 | 36 | 79 | 8 |
| D918-A3C-0810 | 8.10 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D918-A3C-0840 | 8.40 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D918-A3C-0850 | 8.50 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D918-A3C-0860 | 8.60 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D918-A3C-0870 | 8.70 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D918-A3C-0880 | 8.80 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D918-A3C-0900 | 9.00 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D918-A3C-0930 | 9.30 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D918-A3C-0950 | 9.50 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D918-A3C-0960 | 9.60 | 47 | 40 | 89 | 10 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20.

| Номинальный диапазон размеров | D(m7) | d(h6) |
|-------------------------------|---------------|--------------|
| ≥2—3 | +0.002/+0.012 | 0.000/-0.006 |
| > 3—6 | +0.004/+0.016 | 0.000/-0.008 |
| > 6—10 | +0.006/+0.021 | 0.000/-0.009 |
| > 10—18 | +0.007/+0.025 | 0.000/-0.011 |
| > 18—20 | +0.008/+0.029 | 0.000/-0.013 |

Единица(мм)

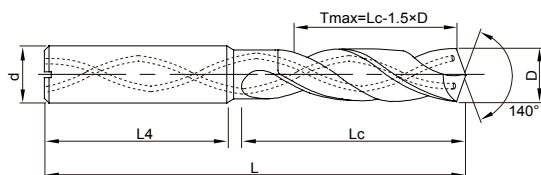
| Материал заготовки | | | | | | | | | |
|--|---|---|-------------------|--|---|---|-------------------------------------|-------------------------|---|
| P | | | M | K | | N | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| Углеродистая, легированная сталь (< 35HRC) | Легированная сталь, инструментальные стали (35-48HRC) | PN& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь | Нержавеющая сталь | Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом (< 32HRC) | Легированный и Высокопрочный чугун (35-45HRC) | Кованые алюминиевые сплавы, алюминиевые сплавы (Si≤12%) | Литые алюминиевые сплавы (Si > 12%) | Медные сплавы (< 200HB) | |
| ⊙ | ○ | ⊙ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |

⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания* P120

D918-A3C

3D Сверла с внутренним охлаждением общего назначения



Tmax-Рекомендуемая максимальная глубина



» continue

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-----|-------|
| D918-A3C-0980 | 9.80 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D918-A3C-1000 | 10.00 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D918-A3C-1025 | 10.25 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D918-A3C-1040 | 10.40 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D918-A3C-1050 | 10.50 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D918-A3C-1060 | 10.60 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D918-A3C-1080 | 10.80 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D918-A3C-1100 | 11.00 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D918-A3C-1120 | 11.20 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D918-A3C-1150 | 11.50 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D918-A3C-1180 | 11.80 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D918-A3C-1200 | 12.00 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D918-A3C-1225 | 12.25 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D918-A3C-1250 | 12.50 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D918-A3C-1270 | 12.70 | 60 | 45 | 107 | 14 |

| Код для заказа | (m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-----|-------|
| D918-A3C-1275 | 12.75 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D918-A3C-1280 | 12.80 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D918-A3C-1300 | 13.00 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D918-A3C-1310 | 13.10 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D918-A3C-1350 | 13.50 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D918-A3C-1380 | 13.80 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D918-A3C-1400 | 14.00 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D918-A3C-1425 | 14.25 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D918-A3C-1450 | 14.50 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D918-A3C-1475 | 14.75 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D918-A3C-1480 | 14.80 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D918-A3C-1500 | 15.00 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D918-A3C-1510 | 15.10 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D918-A3C-1550 | 15.50 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D918-A3C-1580 | 15.80 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D918-A3C-1600 | 16.00 | 65 | 48 | 115 | 16 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20.

| номинальный диапазон размеров | D(m7) | d(h6) |
|-------------------------------|---------------|--------------|
| ≥2—3 | +0.002/+0.012 | 0.000/-0.006 |
| > 3—6 | +0.004/+0.016 | 0.000/-0.008 |
| > 6—10 | +0.006/+0.021 | 0.000/-0.009 |
| > 10—18 | +0.007/+0.025 | 0.000/-0.011 |
| > 18—20 | +0.008/+0.029 | 0.000/-0.013 |

Единица(mm)

| Материал заготовки | | | | | | | | | |
|--|---|---|-------------------|--|---|---|-------------------------------------|-------------------------|---|
| P | | | M | K | N | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| Углеродистая, легированная сталь (< 35HRC) | Легированная сталь, инструментальные стали (35-48HRC) | РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь | Нержавеющая сталь | Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом (< 32HRC) | Легированный и Высокопрочный чугун (35-45HRC) | Кованые алюминиевые сплавы, алюминиевые сплавы (Si≤12%) | Литые алюминиевые сплавы (Si > 12%) | Медные сплавы (< 200HB) | |
| ⊙ | ○ | ⊙ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |

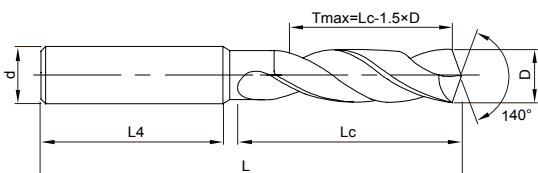
⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания※ P120

D918-A5N



5D Сверла с внешним охлаждением общего назначения



Tmax-Рекомендуемая максимальная глубина



| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|----|-------|
| D918-A5N-0300 | 3.00 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D918-A5N-0325 | 3.25 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D918-A5N-0330 | 3.30 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D918-A5N-0340 | 3.40 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D918-A5N-0350 | 3.50 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D918-A5N-0370 | 3.70 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D918-A5N-0400 | 4.00 | 36 | 36 | 74 | 6 |
| D918-A5N-0420 | 4.20 | 36 | 36 | 74 | 6 |
| D918-A5N-0430 | 4.30 | 36 | 36 | 74 | 6 |
| D918-A5N-0450 | 4.50 | 36 | 36 | 74 | 6 |
| D918-A5N-0465 | 4.65 | 36 | 36 | 74 | 6 |
| D918-A5N-0480 | 4.80 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D918-A5N-0500 | 5.00 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D918-A5N-0510 | 5.10 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D918-A5N-0520 | 5.20 | 44 | 36 | 82 | 6 |

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|----|-------|
| D918-A5N-0550 | 5.50 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D918-A5N-0555 | 5.55 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D918-A5N-0580 | 5.80 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D918-A5N-0600 | 6.00 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D918-A5N-0610 | 6.10 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D918-A5N-0620 | 6.20 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D918-A5N-0630 | 6.30 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D918-A5N-0650 | 6.50 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D918-A5N-0660 | 6.60 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D918-A5N-0680 | 6.80 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D918-A5N-0690 | 6.90 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D918-A5N-0700 | 7.00 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D918-A5N-0710 | 7.10 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D918-A5N-0740 | 7.40 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D918-A5N-0750 | 7.50 | 53 | 36 | 91 | 8 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D2 до D20.

| Номинальный диапазон размеров | D(m7) | d(h6) |
|-------------------------------|---------------|--------------|
| ≥2—3 | +0.002/+0.012 | 0.000/-0.006 |
| > 3—6 | +0.004/+0.016 | 0.000/-0.008 |
| > 6—10 | +0.006/+0.021 | 0.000/-0.009 |
| > 10—18 | +0.007/+0.025 | 0.000/-0.011 |
| > 18—20 | +0.008/+0.029 | 0.000/-0.013 |

Единица(мм)

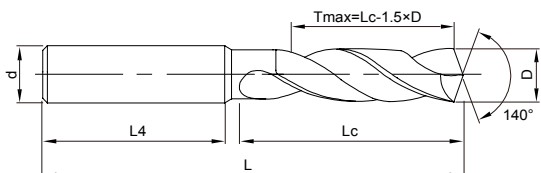
| Материал заготовки | | | | | | | | | |
|--|---|---|-------------------|--|---|---|-------------------------------------|-------------------------|---|
| P | | | M | K | | | N | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| Углеродистая, легированная сталь (< 35HRC) | Легированная сталь, инструментальные стали (35-48HRC) | PN& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь | Нержавеющая сталь | Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом (< 32HRC) | Легированный и Высокопрочный чугун (35-45HRC) | Кованые алюминиевые сплавы, алюминиевые сплавы (Si≤12%) | Литые алюминиевые сплавы (Si > 12%) | Медные сплавы (< 200HB) | |
| ⊙ | ○ | ⊙ | | ○ | ○ | | | | |

⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания※ P120

D918-A5N

5D Сверла с внешним охлаждением общего назначения



Tmax-Рекомендуемая максимальная глубина



» continue

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-----|-------|
| D918-A5N-0780 | 7.80 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D918-A5N-0800 | 8.00 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D918-A5N-0810 | 8.10 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D918-A5N-0840 | 8.40 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D918-A5N-0850 | 8.50 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D918-A5N-0860 | 8.60 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D918-A5N-0870 | 8.70 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D918-A5N-0880 | 8.80 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D918-A5N-0900 | 9.00 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D918-A5N-0930 | 9.30 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D918-A5N-0950 | 9.50 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D918-A5N-0960 | 9.60 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D918-A5N-0980 | 9.80 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D918-A5N-1000 | 10.00 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D918-A5N-1025 | 10.25 | 71 | 45 | 118 | 12 |

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-----|-------|
| D918-A5N-1040 | 10.40 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D918-A5N-1050 | 10.50 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D918-A5N-1060 | 10.60 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D918-A5N-1080 | 10.80 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D918-A5N-1100 | 11.00 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D918-A5N-1120 | 11.20 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D918-A5N-1150 | 11.50 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D918-A5N-1180 | 11.80 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D918-A5N-1200 | 12.00 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D918-A5N-1220 | 12.20 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D918-A5N-1225 | 12.25 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D918-A5N-1250 | 12.50 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D918-A5N-1270 | 12.70 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D918-A5N-1275 | 12.75 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D918-A5N-1280 | 12.80 | 77 | 45 | 124 | 14 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D2 до D20.

| номинальный диапазон размеров | D(m7) | d(h6) |
|-------------------------------|---------------|--------------|
| ≥2—3 | +0.002/+0.012 | 0.000/-0.006 |
| > 3—6 | +0.004/+0.016 | 0.000/-0.008 |
| > 6—10 | +0.006/+0.021 | 0.000/-0.009 |
| > 10—18 | +0.007/+0.025 | 0.000/-0.011 |
| > 18—20 | +0.008/+0.029 | 0.000/-0.013 |

Единица(mm)

| Материал заготовки | | | | | | | | |
|--|---|---|-------------------|--|---|---|-------------------------------------|-------------------------|
| P | | | M | K | | N | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |
| Углеродистая, легированная сталь (< 35HRC) | Легированная сталь, инструментальные стали (35-48HRC) | PN& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь | Нержавеющая сталь | Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом (< 32HRC) | Легированный и Высокопрочный чугун (35-45HRC) | Кованые алюминиевые сплавы, алюминиевые сплавы (Si≤12%) | Литые алюминиевые сплавы (Si > 12%) | Медные сплавы (< 200HV) |
| ⊙ | ○ | ⊙ | | ○ | ○ | | | |

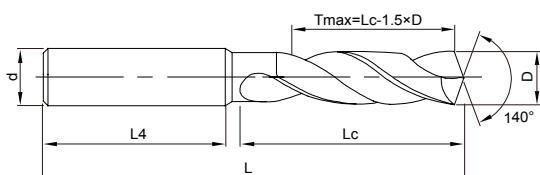
⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания※ P120

D918-A5N



5D Сверла с внешним охлаждением общего назначения



Tmax-Рекомендуемая максимальная глубина



» continue

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-----|-------|
| D918-A5N-1300 | 13.00 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D918-A5N-1350 | 13.50 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D918-A5N-1380 | 13.80 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D918-A5N-1400 | 14.00 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D918-A5N-1425 | 14.25 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D918-A5N-1450 | 14.50 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D918-A5N-1475 | 14.75 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D918-A5N-1480 | 14.80 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D918-A5N-1500 | 15.00 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D918-A5N-1510 | 15.10 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D918-A5N-1550 | 15.50 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D918-A5N-1580 | 15.80 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D918-A5N-1600 | 16.00 | 83 | 48 | 133 | 16 |

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|-----|----|-----|-------|
| D918-A5N-1650 | 16.50 | 93 | 48 | 143 | 18 |
| D918-A5N-1675 | 16.75 | 93 | 48 | 143 | 18 |
| D918-A5N-1680 | 16.80 | 93 | 48 | 143 | 18 |
| D918-A5N-1700 | 17.00 | 93 | 48 | 143 | 18 |
| D918-A5N-1750 | 17.50 | 93 | 48 | 143 | 18 |
| D918-A5N-1780 | 17.80 | 93 | 48 | 143 | 18 |
| D918-A5N-1800 | 18.00 | 93 | 48 | 143 | 18 |
| D918-A5N-1850 | 18.50 | 101 | 50 | 153 | 20 |
| D918-A5N-1900 | 19.00 | 101 | 50 | 153 | 20 |
| D918-A5N-1950 | 19.50 | 101 | 50 | 153 | 20 |
| D918-A5N-1980 | 19.80 | 101 | 50 | 153 | 20 |
| D918-A5N-2000 | 20.00 | 101 | 50 | 153 | 20 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D2 до D20.

| номинальный диапазон размеров | D(m7) | d(h6) |
|-------------------------------|---------------|--------------|
| ≥2—3 | +0.002/+0.012 | 0.000/-0.006 |
| > 3—6 | +0.004/+0.016 | 0.000/-0.008 |
| > 6—10 | +0.006/+0.021 | 0.000/-0.009 |
| > 10—18 | +0.007/+0.025 | 0.000/-0.011 |
| > 18—20 | +0.008/+0.029 | 0.000/-0.013 |

Единица(мм)

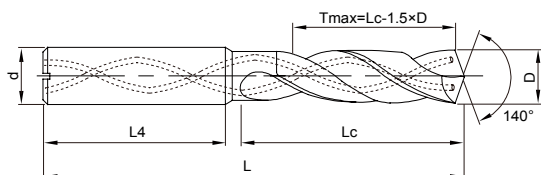
| Материал заготовки | | | | | | | | | | | | |
|--|---|---|-------------------|--|---|---|-------------------------------------|-------------------------|---|---|---|---|
| P | | | M | K | N | | | | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 1 | 2 | 3 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| Углеродистая, легированная сталь (< 35HRC) | Легированная сталь, инструментальные стали (35-48HRC) | PN& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь | Нержавеющая сталь | Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом (< 32HRC) | Легированный и Высокопрочный чугун (35-45HRC) | Кованые алюминиевые сплавы, алюминиевые сплавы (Si≤12%) | Литые алюминиевые сплавы (Si > 12%) | Медные сплавы (< 200HB) | | | | |
| ⊙ | ○ | ⊙ | | ○ | ○ | | | | | | | |

⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания※ P120

D918-A5C

5D Сверла с внутренним охлаждением общего назначения



Tmax-Рекомендуемая максимальная глубина



| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|----|-------|
| D918-A5C-0500 | 5.00 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D918-A5C-0510 | 5.10 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D918-A5C-0520 | 5.20 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D918-A5C-0550 | 5.50 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D918-A5C-0555 | 5.55 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D918-A5C-0580 | 5.80 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D918-A5C-0600 | 6.00 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D918-A5C-0610 | 6.10 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D918-A5C-0620 | 6.20 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D918-A5C-0630 | 6.30 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D918-A5C-0650 | 6.50 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D918-A5C-0660 | 6.60 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D918-A5C-0680 | 6.80 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D918-A5C-0690 | 6.90 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D918-A5C-0700 | 7.00 | 53 | 36 | 91 | 8 |

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-----|-------|
| D918-A5C-0710 | 7.10 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D918-A5C-0740 | 7.40 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D918-A5C-0750 | 7.50 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D918-A5C-0780 | 7.80 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D918-A5C-0800 | 8.00 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D918-A5C-0810 | 8.10 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D918-A5C-0840 | 8.40 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D918-A5C-0850 | 8.50 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D918-A5C-0860 | 8.60 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D918-A5C-0870 | 8.70 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D918-A5C-0880 | 8.80 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D918-A5C-0900 | 9.00 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D918-A5C-0930 | 9.30 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D918-A5C-0950 | 9.50 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D918-A5C-0960 | 9.60 | 61 | 40 | 103 | 10 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20.

| номинальный диапазон размеров | D(m7) | d(h6) |
|-------------------------------|---------------|--------------|
| ≥2—3 | +0.002/+0.012 | 0.000/-0.006 |
| > 3—6 | +0.004/+0.016 | 0.000/-0.008 |
| > 6—10 | +0.006/+0.021 | 0.000/-0.009 |
| > 10—18 | +0.007/+0.025 | 0.000/-0.011 |
| > 18—20 | +0.008/+0.029 | 0.000/-0.013 |

Единица(mm)

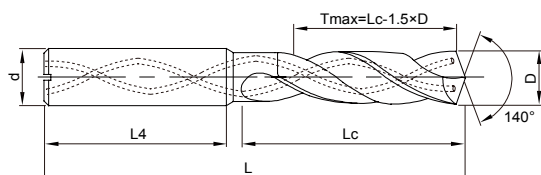
| Материал заготовки | | | | | | | | |
|--|---|---|-------------------|--|---|---|-------------------------------------|-------------------------|
| P | | | M | K | N | | | |
| 1 2 3 4 | 5 | 6 | 1 2 3 | 1 2 | 3 | 1 2 | 3 | 4 |
| Углеродистая, легированная сталь (< 35HRC) | Легированная сталь, инструментальные стали (35-48HRC) | PN& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь | Нержавеющая сталь | Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом (< 32HRC) | Легированный и Высокопрочный чугун (35-45HRC) | Кованые алюминиевые сплавы, алюминиевые сплавы (Si≤12%) | Литые алюминиевые сплавы (Si > 12%) | Медные сплавы (< 200HV) |
| ⊙ | ○ | ⊙ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |

⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания※ P120

D918-A5C

5D Сверла с внутренним охлаждением общего назначения



Tmax-Рекомендуемая максимальная глубина



» continue

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-----|-------|
| D918-A5C-0980 | 9.80 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D918-A5C-1000 | 10.00 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D918-A5C-1025 | 10.25 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D918-A5C-1040 | 10.40 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D918-A5C-1050 | 10.50 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D918-A5C-1060 | 10.60 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D918-A5C-1080 | 10.80 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D918-A5C-1100 | 11.00 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D918-A5C-1120 | 11.20 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D918-A5C-1150 | 11.50 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D918-A5C-1180 | 11.80 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D918-A5C-1200 | 12.00 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D918-A5C-1220 | 12.20 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D918-A5C-1225 | 12.25 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D918-A5C-1250 | 12.50 | 77 | 45 | 124 | 14 |

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-----|-------|
| D918-A5C-1270 | 12.70 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D918-A5C-1275 | 12.75 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D918-A5C-1280 | 12.80 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D918-A5C-1300 | 13.00 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D918-A5C-1350 | 13.50 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D918-A5C-1380 | 13.80 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D918-A5C-1400 | 14.00 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D918-A5C-1425 | 14.25 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D918-A5C-1450 | 14.50 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D918-A5C-1475 | 14.75 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D918-A5C-1480 | 14.80 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D918-A5C-1500 | 15.00 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D918-A5C-1510 | 15.10 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D918-A5C-1550 | 15.50 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D918-A5C-1580 | 15.80 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D918-A5C-1600 | 16.00 | 83 | 48 | 133 | 16 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20.

| номинальный диапазон размеров | D(m7) | d(h6) |
|-------------------------------|---------------|--------------|
| ≥2—3 | +0.002/+0.012 | 0.000/-0.006 |
| > 3—6 | +0.004/+0.016 | 0.000/-0.008 |
| > 6—10 | +0.006/+0.021 | 0.000/-0.009 |
| > 10—18 | +0.007/+0.025 | 0.000/-0.011 |
| > 18—20 | +0.008/+0.029 | 0.000/-0.013 |

Единица(mm)

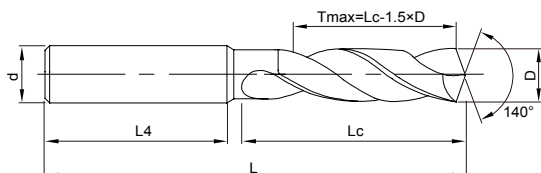
| Материал заготовки | | | | | | | | | |
|--|---|---|-------------------|--|---|---|-------------------------------------|-------------------------|---|
| P | | | M | K | | N | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| Углеродистая, легированная сталь (< 35HRC) | Легированная сталь, инструментальные стали (35-48HRC) | РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь | Нержавеющая сталь | Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом (< 32HRC) | Легированный и Высокопрочный чугун (35-45HRC) | Кованые алюминиевые сплавы, алюминиевые сплавы (Si≤12%) | Литые алюминиевые сплавы (Si > 12%) | Медные сплавы (< 200HB) | |
| ⊙ | ○ | ⊙ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |

⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания* P120

D938-A3N

3D Сверла с внешним охлаждением общего назначения



Tmax-Рекомендуемая максимальная глубина



| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|----|-------|
| D938-A3N-0300 | 3.00 | 20 | 36 | 62 | 6 |
| D938-A3N-0310 | 3.10 | 20 | 36 | 62 | 6 |
| D938-A3N-0320 | 3.20 | 20 | 36 | 62 | 6 |
| D938-A3N-0330 | 3.30 | 20 | 36 | 62 | 6 |
| D938-A3N-0340 | 3.40 | 20 | 36 | 62 | 6 |
| D938-A3N-0350 | 3.50 | 20 | 36 | 62 | 6 |
| D938-A3N-0360 | 3.60 | 20 | 36 | 62 | 6 |
| D938-A3N-0370 | 3.70 | 20 | 36 | 62 | 6 |
| D938-A3N-0380 | 3.80 | 24 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A3N-0390 | 3.90 | 24 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A3N-0400 | 4.00 | 24 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A3N-0410 | 4.10 | 24 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A3N-0420 | 4.20 | 24 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A3N-0430 | 4.30 | 24 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A3N-0440 | 4.40 | 24 | 36 | 66 | 6 |

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|----|-------|
| D938-A3N-0450 | 4.50 | 24 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A3N-0460 | 4.60 | 24 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A3N-0470 | 4.70 | 24 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A3N-0480 | 4.80 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A3N-0490 | 4.90 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A3N-0500 | 5.00 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A3N-0510 | 5.10 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A3N-0520 | 5.20 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A3N-0530 | 5.30 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A3N-0540 | 5.40 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A3N-0550 | 5.50 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A3N-0560 | 5.60 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A3N-0570 | 5.70 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A3N-0580 | 5.80 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A3N-0590 | 5.90 | 28 | 36 | 66 | 6 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D1 до D20.

| номинальный диапазон размеров | D(m7) | d(h6) |
|-------------------------------|---------------|--------------|
| ≥2—3 | +0.002/+0.012 | 0.000/-0.006 |
| > 3—6 | +0.004/+0.016 | 0.000/-0.008 |
| > 6—10 | +0.006/+0.021 | 0.000/-0.009 |
| > 10—18 | +0.007/+0.025 | 0.000/-0.011 |
| > 18—20 | +0.008/+0.029 | 0.000/-0.013 |

Единица(мм)

| Материал заготовки | | | | |
|--|---|---|-------------------------------------|-------------------------------------|
| P | | | K | |
| 1 2 3 4 | 5 | 6 7 | 1 2 | 3 |
| Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC) | Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC) | РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь | Серый чугуn, вязкий чугуn (< 32HRC) | Высоколегированный чугуn (35-45HRC) |
| ⊙ | ⊙ | ○ | ○ | ○ |

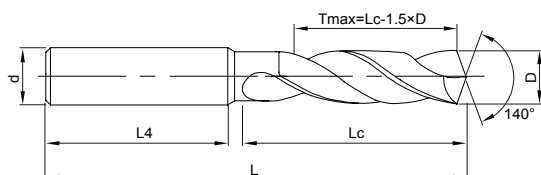
⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания※ P122

D938-A3N



3D Сверла с внешним охлаждением общего назначения



Tmax-Рекомендуемая максимальная глубина



» continue

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|----|-------|
| D938-A3N-0600 | 6.00 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A3N-0610 | 6.10 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D938-A3N-0620 | 6.20 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D938-A3N-0630 | 6.30 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D938-A3N-0640 | 6.40 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D938-A3N-0650 | 6.50 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D938-A3N-0660 | 6.60 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D938-A3N-0670 | 6.70 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D938-A3N-0680 | 6.80 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D938-A3N-0690 | 6.90 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D938-A3N-0700 | 7.00 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D938-A3N-0710 | 7.10 | 41 | 36 | 79 | 8 |
| D938-A3N-0720 | 7.20 | 41 | 36 | 79 | 8 |
| D938-A3N-0730 | 7.30 | 41 | 36 | 79 | 8 |
| D938-A3N-0740 | 7.40 | 41 | 36 | 79 | 8 |

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|----|-------|
| D938-A3N-0750 | 7.50 | 41 | 36 | 79 | 8 |
| D938-A3N-0760 | 7.60 | 41 | 36 | 79 | 8 |
| D938-A3N-0770 | 7.70 | 41 | 36 | 79 | 8 |
| D938-A3N-0780 | 7.80 | 41 | 36 | 79 | 8 |
| D938-A3N-0790 | 7.90 | 41 | 36 | 79 | 8 |
| D938-A3N-0800 | 8.00 | 41 | 36 | 79 | 8 |
| D938-A3N-0810 | 8.10 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D938-A3N-0820 | 8.20 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D938-A3N-0830 | 8.30 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D938-A3N-0840 | 8.40 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D938-A3N-0850 | 8.50 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D938-A3N-0860 | 8.60 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D938-A3N-0870 | 8.70 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D938-A3N-0880 | 8.80 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D938-A3N-0890 | 8.90 | 47 | 40 | 89 | 10 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D1 до D20.

| номинальный диапазон размеров | D(m7) | d(h6) |
|-------------------------------|---------------|--------------|
| ≥2—3 | +0.002/+0.012 | 0.000/-0.006 |
| > 3—6 | +0.004/+0.016 | 0.000/-0.008 |
| > 6—10 | +0.006/+0.021 | 0.000/-0.009 |
| > 10—18 | +0.007/+0.025 | 0.000/-0.011 |
| > 18—20 | +0.008/+0.029 | 0.000/-0.013 |

Единица(mm)

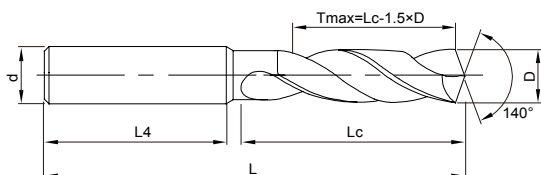
| Материал заготовки | | | | |
|--|---|---|------------------------------------|-------------------------------------|
| P | | | K | |
| 1 2 3 4 | 5 | 6 7 | 1 2 | 3 |
| Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC) | Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC) | РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь | Серый чугун, вязкий чугун(< 32HRC) | Высоколегированный чугун (35-45HRC) |
| ⊙ | ⊙ | ○ | ○ | ○ |

⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания* P122

D938-A3N

3D Сверла с внешним охлаждением общего назначения



Tmax-Рекомендуемая максимальная глубина



» continue

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-----|-------|
| D938-A3N-0900 | 9.00 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D938-A3N-0910 | 9.10 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D938-A3N-0920 | 9.20 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D938-A3N-0925 | 9.25 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D938-A3N-0930 | 9.30 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D938-A3N-0940 | 9.40 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D938-A3N-0950 | 9.50 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D938-A3N-0960 | 9.60 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D938-A3N-0970 | 9.70 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D938-A3N-0980 | 9.80 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D938-A3N-0990 | 9.90 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D938-A3N-1000 | 10.00 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D938-A3N-1010 | 10.10 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D938-A3N-1020 | 10.20 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D938-A3N-1030 | 10.30 | 55 | 45 | 102 | 12 |

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-----|-------|
| D938-A3N-1040 | 10.40 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D938-A3N-1050 | 10.50 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D938-A3N-1060 | 10.60 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D938-A3N-1070 | 10.70 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D938-A3N-1080 | 10.80 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D938-A3N-1090 | 10.90 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D938-A3N-1100 | 11.00 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D938-A3N-1110 | 11.10 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D938-A3N-1120 | 11.20 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D938-A3N-1130 | 11.30 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D938-A3N-1140 | 11.40 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D938-A3N-1150 | 11.50 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D938-A3N-1160 | 11.60 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D938-A3N-1170 | 11.70 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D938-A3N-1180 | 11.80 | 55 | 45 | 102 | 12 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D1 до D20.

| номинальный диапазон размеров | D(m7) | d(h6) |
|-------------------------------|---------------|--------------|
| ≥2—3 | +0.002/+0.012 | 0.000/-0.006 |
| > 3—6 | +0.004/+0.016 | 0.000/-0.008 |
| > 6—10 | +0.006/+0.021 | 0.000/-0.009 |
| > 10—18 | +0.007/+0.025 | 0.000/-0.011 |
| > 18—20 | +0.008/+0.029 | 0.000/-0.013 |

Единица(mm)

| Материал заготовки | | | | |
|--|---|---|------------------------------------|-------------------------------------|
| P | | | K | |
| 1 2 3 4 | 5 | 6 7 | 1 2 | 3 |
| Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC) | Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC) | РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь | Серый чугун, вязкий чугун(< 32HRC) | Высоколегированный чугун (35-45HRC) |
| ⊙ | ⊙ | ○ | ○ | ○ |

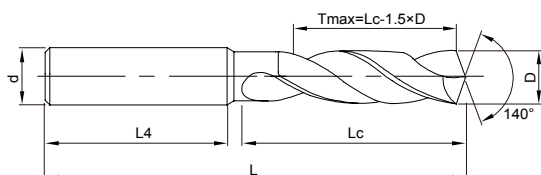
⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания※ P122

D938-A3N



3D Сверла с внешним охлаждением общего назначения



Tmax-Рекомендуемая максимальная глубина



» continue

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-----|-------|
| D938-A3N-1190 | 11.90 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D938-A3N-1200 | 12.00 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D938-A3N-1250 | 12.50 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D938-A3N-1280 | 12.80 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D938-A3N-1300 | 13.00 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D938-A3N-1350 | 13.50 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D938-A3N-1380 | 13.80 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D938-A3N-1400 | 14.00 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D938-A3N-1450 | 14.50 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D938-A3N-1480 | 14.80 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D938-A3N-1500 | 15.00 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D938-A3N-1550 | 15.50 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D938-A3N-1580 | 15.80 | 65 | 48 | 115 | 16 |

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-----|-------|
| D938-A3N-1600 | 16.00 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D938-A3N-1650 | 16.50 | 73 | 48 | 123 | 18 |
| D938-A3N-1680 | 16.80 | 73 | 48 | 123 | 18 |
| D938-A3N-1700 | 17.00 | 73 | 48 | 123 | 18 |
| D938-A3N-1750 | 17.50 | 73 | 48 | 123 | 18 |
| D938-A3N-1780 | 17.80 | 73 | 48 | 123 | 18 |
| D938-A3N-1800 | 18.00 | 73 | 48 | 123 | 18 |
| D938-A3N-1850 | 18.50 | 79 | 50 | 131 | 20 |
| D938-A3N-1880 | 18.80 | 79 | 50 | 131 | 20 |
| D938-A3N-1900 | 19.00 | 79 | 50 | 131 | 20 |
| D938-A3N-1950 | 19.50 | 79 | 50 | 131 | 20 |
| D938-A3N-1980 | 19.80 | 79 | 50 | 131 | 20 |
| D938-A3N-2000 | 20.00 | 79 | 50 | 131 | 20 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D1 до D20.

| номинальный диапазон размеров | D(m7) | d(h6) |
|-------------------------------|---------------|--------------|
| ≥2—3 | +0.002/+0.012 | 0.000/-0.006 |
| > 3—6 | +0.004/+0.016 | 0.000/-0.008 |
| > 6—10 | +0.006/+0.021 | 0.000/-0.009 |
| > 10—18 | +0.007/+0.025 | 0.000/-0.011 |
| > 18—20 | +0.008/+0.029 | 0.000/-0.013 |

Единица(mm)

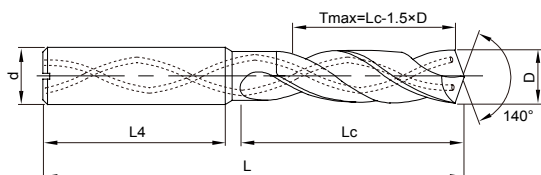
| Материал заготовки | | | | |
|---|---|---|--|--|
| P | | | K | |
| 1 2 3 4 | 5 | 6 7 | 1 2 | 3 |
| Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC) | Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC) | РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь | Серый чугун, вязкий чугун(< 32HRC) | Высоколегированный чугун (35-45HRC) |
| ⊙ | ⊙ | ○ | ○ | ○ |

⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания* P122

D938-A3C

3D Сверла с внутренним охлаждением для стали



Tmax-Рекомендуемая максимальная глубина



| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|----|-------|
| D938-A3C-0300 | 3.00 | 20 | 36 | 62 | 6 |
| D938-A3C-0310 | 3.10 | 20 | 36 | 62 | 6 |
| D938-A3C-0320 | 3.20 | 20 | 36 | 62 | 6 |
| D938-A3C-0330 | 3.30 | 20 | 36 | 62 | 6 |
| D938-A3C-0340 | 3.40 | 20 | 36 | 62 | 6 |
| D938-A3C-0350 | 3.50 | 20 | 36 | 62 | 6 |
| D938-A3C-0360 | 3.60 | 20 | 36 | 62 | 6 |
| D938-A3C-0370 | 3.70 | 20 | 36 | 62 | 6 |
| D938-A3C-0380 | 3.80 | 24 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A3C-0390 | 3.90 | 24 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A3C-0400 | 4.00 | 24 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A3C-0410 | 4.10 | 24 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A3C-0420 | 4.20 | 24 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A3C-0430 | 4.30 | 24 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A3C-0440 | 4.40 | 24 | 36 | 66 | 6 |

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|----|-------|
| D938-A3C-0450 | 4.50 | 24 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A3C-0460 | 4.60 | 24 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A3C-0470 | 4.70 | 24 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A3C-0480 | 4.80 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A3C-0490 | 4.90 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A3C-0500 | 5.00 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A3C-0510 | 5.10 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A3C-0520 | 5.20 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A3C-0530 | 5.30 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A3C-0540 | 5.40 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A3C-0550 | 5.50 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A3C-0560 | 5.60 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A3C-0570 | 5.70 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A3C-0580 | 5.80 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A3C-0590 | 5.90 | 28 | 36 | 66 | 6 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20.

| номинальный диапазон размеров | D(m7) | d(h6) |
|-------------------------------|---------------|--------------|
| ≥2—3 | +0.002/+0.012 | 0.000/-0.006 |
| > 3—6 | +0.004/+0.016 | 0.000/-0.008 |
| > 6—10 | +0.006/+0.021 | 0.000/-0.009 |
| > 10—18 | +0.007/+0.025 | 0.000/-0.011 |
| > 18—20 | +0.008/+0.029 | 0.000/-0.013 |

Единица(mm)

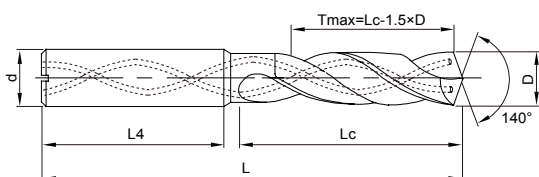
| Материал заготовки | | | | |
|--|---|---|-------------------------------------|-------------------------------------|
| P | | | K | |
| 1 2 3 4 | 5 | 6 7 | 1 2 | 3 |
| Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC) | Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC) | РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь | Серый чугун, вязкий чугун (< 32HRC) | Высоколегированный чугун (35-45HRC) |
| ⊙ | ⊙ | ○ | ○ | ○ |

⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания※ P122

D938-A3C

3D Сверла с внутренним охлаждением для стали



Tmax-Рекомендуемая максимальная глубина



» continue

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|----|-------|
| D938-A3C-0600 | 6.00 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A3C-0610 | 6.10 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D938-A3C-0620 | 6.20 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D938-A3C-0630 | 6.30 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D938-A3C-0640 | 6.40 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D938-A3C-0650 | 6.50 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D938-A3C-0660 | 6.60 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D938-A3C-0670 | 6.70 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D938-A3C-0680 | 6.80 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D938-A3C-0690 | 6.90 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D938-A3C-0700 | 7.00 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D938-A3C-0710 | 7.10 | 41 | 36 | 79 | 8 |
| D938-A3C-0720 | 7.20 | 41 | 36 | 79 | 8 |
| D938-A3C-0730 | 7.30 | 41 | 36 | 79 | 8 |
| D938-A3C-0740 | 7.40 | 41 | 36 | 79 | 8 |

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|----|-------|
| D938-A3C-0750 | 7.50 | 41 | 36 | 79 | 8 |
| D938-A3C-0760 | 7.60 | 41 | 36 | 79 | 8 |
| D938-A3C-0770 | 7.70 | 41 | 36 | 79 | 8 |
| D938-A3C-0780 | 7.80 | 41 | 36 | 79 | 8 |
| D938-A3C-0790 | 7.90 | 41 | 36 | 79 | 8 |
| D938-A3C-0800 | 8.00 | 41 | 36 | 79 | 8 |
| D938-A3C-0810 | 8.10 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D938-A3C-0820 | 8.20 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D938-A3C-0830 | 8.30 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D938-A3C-0840 | 8.40 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D938-A3C-0850 | 8.50 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D938-A3C-0860 | 8.60 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D938-A3C-0870 | 8.70 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D938-A3C-0880 | 8.80 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D938-A3C-0890 | 8.90 | 47 | 40 | 89 | 10 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20.

| номинальный диапазон размеров | D(m7) | d(h6) |
|-------------------------------|---------------|--------------|
| ≥2—3 | +0.002/+0.012 | 0.000/-0.006 |
| > 3—6 | +0.004/+0.016 | 0.000/-0.008 |
| > 6—10 | +0.006/+0.021 | 0.000/-0.009 |
| > 10—18 | +0.007/+0.025 | 0.000/-0.011 |
| > 18—20 | +0.008/+0.029 | 0.000/-0.013 |

Единица(mm)

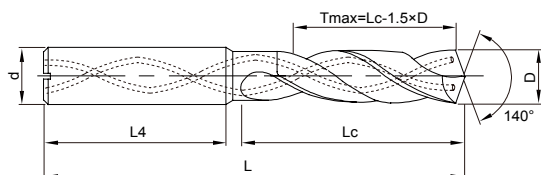
| Материал заготовки | | | | |
|--|---|---|------------------------------------|-------------------------------------|
| P | | | K | |
| 1 2 3 4 | 5 | 6 7 | 1 2 | 3 |
| Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC) | Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC) | PH& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь | Серый чугун, вязкий чугун(< 32HRC) | Высоколегированный чугун (35-45HRC) |
| ⊙ | ⊙ | ○ | ○ | ○ |

⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания* P122

D938-A3C

3D Сверла с внутренним охлаждением для стали



Tmax-Рекомендуемая максимальная глубина



» continue

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-----|-------|
| D938-A3C-0900 | 9.00 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D938-A3C-0910 | 9.10 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D938-A3C-0920 | 9.20 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D938-A3C-0930 | 9.30 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D938-A3C-0940 | 9.40 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D938-A3C-0950 | 9.50 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D938-A3C-0960 | 9.60 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D938-A3C-0970 | 9.70 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D938-A3C-0980 | 9.80 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D938-A3C-0990 | 9.90 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D938-A3C-1000 | 10.00 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D938-A3C-1010 | 10.10 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D938-A3C-1020 | 10.20 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D938-A3C-1030 | 10.30 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D938-A3C-1040 | 10.40 | 55 | 45 | 102 | 12 |

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-----|-------|
| D938-A3C-1050 | 10.50 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D938-A3C-1060 | 10.60 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D938-A3C-1070 | 10.70 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D938-A3C-1080 | 10.80 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D938-A3C-1090 | 10.90 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D938-A3C-1100 | 11.00 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D938-A3C-1110 | 11.10 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D938-A3C-1120 | 11.20 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D938-A3C-1130 | 11.30 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D938-A3C-1140 | 11.40 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D938-A3C-1150 | 11.50 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D938-A3C-1160 | 11.60 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D938-A3C-1170 | 11.70 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D938-A3C-1180 | 11.80 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D938-A3C-1190 | 11.90 | 55 | 45 | 102 | 12 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20.

| номинальный диапазон размеров | D(m7) | d(h6) |
|-------------------------------|---------------|--------------|
| ≥2—3 | +0.002/+0.012 | 0.000/-0.006 |
| > 3—6 | +0.004/+0.016 | 0.000/-0.008 |
| > 6—10 | +0.006/+0.021 | 0.000/-0.009 |
| > 10—18 | +0.007/+0.025 | 0.000/-0.011 |
| > 18—20 | +0.008/+0.029 | 0.000/-0.013 |

Единица(mm)

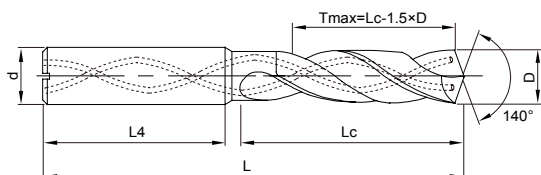
| Материал заготовки | | | | |
|--|---|---|-------------------------------------|-------------------------------------|
| P | | | K | |
| 1 2 3 4 | 5 | 6 7 | 1 2 | 3 |
| Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC) | Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC) | РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь | Серый чугуn, вязкий чугуn (< 32HRC) | Высоколегированный чугуn (35-45HRC) |
| ⊙ | ⊙ | ○ | ○ | ○ |

⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания* P122

D938-A3C

3D Сверла с внутренним охлаждением для стали



Tmax-Рекомендуемая максимальная глубина



» continue

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-----|-------|
| D938-A3C-1200 | 12.00 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D938-A3C-1250 | 12.50 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D938-A3C-1280 | 12.80 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D938-A3C-1300 | 13.00 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D938-A3C-1350 | 13.50 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D938-A3C-1380 | 13.80 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D938-A3C-1400 | 14.00 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D938-A3C-1450 | 14.50 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D938-A3C-1480 | 14.80 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D938-A3C-1500 | 15.00 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D938-A3C-1550 | 15.50 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D938-A3C-1580 | 15.80 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D938-A3C-1600 | 16.00 | 65 | 48 | 115 | 16 |

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-----|-------|
| D938-A3C-1650 | 16.50 | 73 | 48 | 123 | 18 |
| D938-A3C-1680 | 16.80 | 73 | 48 | 123 | 18 |
| D938-A3C-1700 | 17.00 | 73 | 48 | 123 | 18 |
| D938-A3C-1750 | 17.50 | 73 | 48 | 123 | 18 |
| D938-A3C-1780 | 17.80 | 73 | 48 | 123 | 18 |
| D938-A3C-1800 | 18.00 | 73 | 48 | 123 | 18 |
| D938-A3C-1850 | 18.50 | 79 | 50 | 131 | 20 |
| D938-A3C-1880 | 18.80 | 79 | 50 | 131 | 20 |
| D938-A3C-1900 | 19.00 | 79 | 50 | 131 | 20 |
| D938-A3C-1950 | 19.50 | 79 | 50 | 131 | 20 |
| D938-A3C-1980 | 19.80 | 79 | 50 | 131 | 20 |
| D938-A3C-2000 | 20.00 | 79 | 50 | 131 | 20 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20.

| номинальный диапазон размеров | D(m7) | d(h6) |
|-------------------------------|---------------|--------------|
| ≥3—3 | +0.002/+0.012 | 0.000/-0.006 |
| > 3—6 | +0.004/+0.016 | 0.000/-0.008 |
| > 6—10 | +0.006/+0.021 | 0.000/-0.009 |
| > 10—18 | +0.007/+0.025 | 0.000/-0.011 |
| > 18—20 | +0.008/+0.029 | 0.000/-0.013 |

Единица(мм)

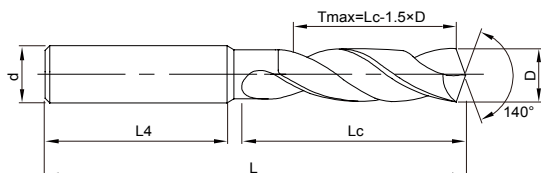
| Материал заготовки | | | | |
|--|---|---|------------------------------------|-------------------------------------|
| P | | | K | |
| 1 2 3 4 | 5 | 6 7 | 1 2 | 3 |
| Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC) | Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC) | РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь | Серый чугун, вязкий чугун(< 32HRC) | Высоколегированный чугун (35-45HRC) |
| ⊙ | ⊙ | ○ | ○ | ○ |

⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания* P122

D938-A5N

5D Сверла с внешним охлаждением общего назначения



Tmax-Рекомендуемая максимальная глубина



| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|----|-------|
| D938-A5N-0300 | 3.00 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A5N-0310 | 3.10 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A5N-0320 | 3.20 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A5N-0330 | 3.30 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A5N-0340 | 3.40 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A5N-0350 | 3.50 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A5N-0360 | 3.60 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A5N-0370 | 3.70 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A5N-0380 | 3.80 | 36 | 36 | 74 | 6 |
| D938-A5N-0390 | 3.90 | 36 | 36 | 74 | 6 |
| D938-A5N-0400 | 4.00 | 36 | 36 | 74 | 6 |
| D938-A5N-0410 | 4.10 | 36 | 36 | 74 | 6 |
| D938-A5N-0420 | 4.20 | 36 | 36 | 74 | 6 |
| D938-A5N-0430 | 4.30 | 36 | 36 | 74 | 6 |
| D938-A5N-0440 | 4.40 | 36 | 36 | 74 | 6 |

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|----|-------|
| D938-A5N-0450 | 4.5 | 36 | 36 | 74 | 6 |
| D938-A5N-0460 | 4.6 | 36 | 36 | 74 | 6 |
| D938-A5N-0465 | 4.65 | 36 | 36 | 74 | 6 |
| D938-A5N-0470 | 4.7 | 36 | 36 | 74 | 6 |
| D938-A5N-0480 | 4.8 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D938-A5N-0490 | 4.9 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D938-A5N-0500 | 5.0 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D938-A5N-0510 | 5.1 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D938-A5N-0520 | 5.2 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D938-A5N-0530 | 5.3 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D938-A5N-0540 | 5.4 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D938-A5N-0550 | 5.5 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D938-A5N-0555 | 5.55 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D938-A5N-0560 | 5.6 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D938-A5N-0570 | 5.7 | 44 | 36 | 82 | 6 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D1 до D20.

| номинальный диапазон размеров | D(m7) | d(h6) |
|-------------------------------|---------------|--------------|
| ≥2—3 | +0.002/+0.012 | 0.000/-0.006 |
| > 3—6 | +0.004/+0.016 | 0.000/-0.008 |
| > 6—10 | +0.006/+0.021 | 0.000/-0.009 |
| > 10—18 | +0.007/+0.025 | 0.000/-0.011 |
| > 18—20 | +0.008/+0.029 | 0.000/-0.013 |

Единица(mm)

| Материал заготовки | | | | |
|--|---|---|------------------------------------|-------------------------------------|
| P | | | K | |
| 1 2 3 4 | 5 | 6 7 | 1 2 | 3 |
| Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC) | Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC) | РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь | Серый чугун, вязкий чугун(< 32HRC) | Высоколегированный чугун (35-45HRC) |
| ⊙ | ⊙ | ○ | ○ | ○ |

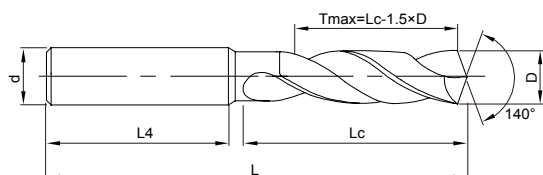
⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания* P122

D938-A5N



5D Сверла с внешним охлаждением общего назначения



Tmax-Рекомендуемая максимальная глубина



| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|----|-------|
| D938-A5N-0580 | 5.8 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D938-A5N-0590 | 5.9 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D938-A5N-0600 | 6.0 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D938-A5N-0610 | 6.1 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D938-A5N-0620 | 6.2 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D938-A5N-0630 | 6.3 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D938-A5N-0640 | 6.4 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D938-A5N-0650 | 6.5 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D938-A5N-0660 | 6.6 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D938-A5N-0670 | 6.7 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D938-A5N-0680 | 6.8 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D938-A5N-0690 | 6.9 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D938-A5N-0700 | 7.0 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D938-A5N-0710 | 7.1 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D938-A5N-0720 | 7.2 | 53 | 36 | 91 | 8 |

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-----|-------|
| D938-A5N-0730 | 7.3 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D938-A5N-0740 | 7.4 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D938-A5N-0750 | 7.5 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D938-A5N-0760 | 7.6 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D938-A5N-0770 | 7.7 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D938-A5N-0780 | 7.8 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D938-A5N-0790 | 7.9 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D938-A5N-0800 | 8.0 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D938-A5N-0810 | 8.1 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D938-A5N-0820 | 8.2 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D938-A5N-0830 | 8.3 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D938-A5N-0840 | 8.4 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D938-A5N-0850 | 8.5 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D938-A5N-0860 | 8.6 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D938-A5N-0870 | 8.7 | 61 | 40 | 103 | 10 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D1 до D20.

| Номинальный диапазон размеров | D(m7) | d(h6) |
|-------------------------------|---------------|--------------|
| ≥2—3 | +0.002/+0.012 | 0.000/-0.006 |
| > 3—6 | +0.004/+0.016 | 0.000/-0.008 |
| > 6—10 | +0.006/+0.021 | 0.000/-0.009 |
| > 10—18 | +0.007/+0.025 | 0.000/-0.011 |
| > 18—20 | +0.008/+0.029 | 0.000/-0.013 |

Единица(mm)

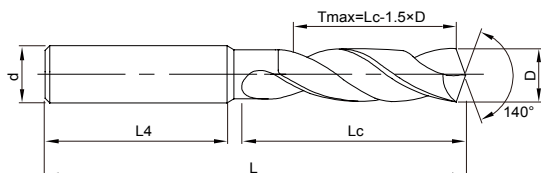
| Материал заготовки | | | | |
|--|---|---|-------------------------------------|-------------------------------------|
| P | | | K | |
| 1 2 3 4 | 5 | 6 7 | 1 2 | 3 |
| Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC) | Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC) | РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь | Серый чугун, вязкий чугун (< 32HRC) | Высоколегированный чугун (35-45HRC) |
| ⊙ | ⊙ | ○ | ○ | ○ |

⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания* P122

D938-A5N

5D Сверла с внешним охлаждением общего назначения



Tmax-Рекомендуемая максимальная глубина



» continue

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-----|-------|
| D938-A5N-0880 | 8.8 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D938-A5N-0890 | 8.9 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D938-A5N-0900 | 9.0 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D938-A5N-0910 | 9.1 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D938-A5N-0920 | 9.2 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D938-A5N-0930 | 9.3 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D938-A5N-0940 | 9.4 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D938-A5N-0950 | 9.5 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D938-A5N-0960 | 9.6 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D938-A5N-0970 | 9.7 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D938-A5N-0980 | 9.8 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D938-A5N-0990 | 9.9 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D938-A5N-1000 | 10.0 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D938-A5N-1010 | 10.1 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D938-A5N-1020 | 10.2 | 71 | 45 | 118 | 12 |

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-----|-------|
| D938-A5N-1025 | 10.25 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D938-A5N-1030 | 10.3 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D938-A5N-1040 | 10.4 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D938-A5N-1050 | 10.5 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D938-A5N-1060 | 10.6 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D938-A5N-1070 | 10.7 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D938-A5N-1080 | 10.8 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D938-A5N-1090 | 10.9 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D938-A5N-1100 | 11.0 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D938-A5N-1110 | 11.1 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D938-A5N-1120 | 11.2 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D938-A5N-1130 | 11.3 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D938-A5N-1140 | 11.4 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D938-A5N-1150 | 11.5 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D938-A5N-1160 | 11.6 | 71 | 45 | 118 | 12 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D1 до D20.

| Номинальный диапазон размеров | D(m7) | d(h6) |
|-------------------------------|---------------|--------------|
| ≥2—3 | +0.002/+0.012 | 0.000/-0.006 |
| > 3—6 | +0.004/+0.016 | 0.000/-0.008 |
| > 6—10 | +0.006/+0.021 | 0.000/-0.009 |
| > 10—18 | +0.007/+0.025 | 0.000/-0.011 |
| > 18—20 | +0.008/+0.029 | 0.000/-0.013 |

Единица(mm)

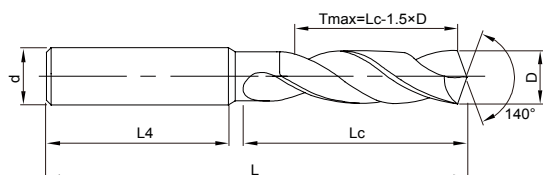
| Материал заготовки | | | | |
|--|---|---|-------------------------------------|-------------------------------------|
| P | | | K | |
| 1 2 3 4 | 5 | 6 7 | 1 2 | 3 |
| Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC) | Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC) | РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь | Серый чугун, вязкий чугун (< 32HRC) | Высоколегированный чугун (35-45HRC) |
| ⊙ | ⊙ | ○ | ○ | ○ |

⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания※ P122

D938-A5N

5D Сверла с внешним охлаждением общего назначения



Tmax-Рекомендуемая максимальная глубина



» continue

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-----|-------|
| D938-A5N-1170 | 11.7 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D938-A5N-1180 | 11.8 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D938-A5N-1190 | 11.9 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D938-A5N-1200 | 12.0 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D938-A5N-1220 | 12.2 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D938-A5N-1230 | 12.3 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D938-A5N-1240 | 12.4 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D938-A5N-1250 | 12.5 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D938-A5N-1280 | 12.8 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D938-A5N-1300 | 13.0 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D938-A5N-1350 | 13.5 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D938-A5N-1380 | 13.8 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D938-A5N-1400 | 14.0 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D938-A5N-1430 | 14.3 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D938-A5N-1450 | 14.5 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D938-A5N-1460 | 14.6 | 83 | 48 | 133 | 16 |

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|-----|----|-----|-------|
| D938-A5N-1480 | 14.8 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D938-A5N-1500 | 15.0 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D938-A5N-1550 | 15.5 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D938-A5N-1580 | 15.8 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D938-A5N-1600 | 16.0 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D938-A5N-1650 | 16.5 | 93 | 48 | 143 | 18 |
| D938-A5N-1660 | 16.6 | 93 | 48 | 143 | 18 |
| D938-A5N-1680 | 16.8 | 93 | 48 | 143 | 18 |
| D938-A5N-1700 | 17.0 | 93 | 48 | 143 | 18 |
| D938-A5N-1750 | 17.5 | 93 | 48 | 143 | 18 |
| D938-A5N-1780 | 17.8 | 93 | 48 | 143 | 18 |
| D938-A5N-1800 | 18.0 | 93 | 48 | 143 | 18 |
| D938-A5N-1850 | 18.5 | 101 | 50 | 153 | 20 |
| D938-A5N-1900 | 19.0 | 101 | 50 | 153 | 20 |
| D938-A5N-1950 | 19.5 | 101 | 50 | 153 | 20 |
| D938-A5N-2000 | 20.0 | 101 | 50 | 153 | 20 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D1 до D20.

| Номинальный диапазон размеров | D(m7) | d(h6) |
|-------------------------------|---------------|--------------|
| ≥2—3 | +0.002/+0.012 | 0.000/-0.006 |
| > 3—6 | +0.004/+0.016 | 0.000/-0.008 |
| > 6—10 | +0.006/+0.021 | 0.000/-0.009 |
| > 10—18 | +0.007/+0.025 | 0.000/-0.011 |
| > 18—20 | +0.008/+0.029 | 0.000/-0.013 |

Единица(mm)

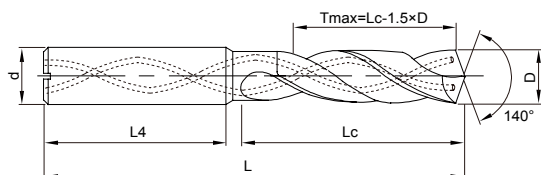
| Материал заготовки | | | | |
|--|---|---|-------------------------------------|-------------------------------------|
| P | | | K | |
| 1 2 3 4 | 5 | 6 7 | 1 2 | 3 |
| Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC) | Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC) | РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь | Серый чугун, вязкий чугун (< 32HRC) | Высоколегированный чугун (35-45HRC) |
| ⊙ | ⊙ | ○ | ○ | ○ |

⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания* P122

D938-A5C

5D Сверла с внутренним охлаждением для стали



Tmax-Рекомендуемая максимальная глубина



| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|----|-------|
| D938-A5C-0300 | 3.00 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A5C-0310 | 3.10 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A5C-0320 | 3.20 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A5C-0330 | 3.30 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A5C-0340 | 3.40 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A5C-0350 | 3.50 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A5C-0360 | 3.60 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A5C-0370 | 3.70 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D938-A5C-0380 | 3.80 | 36 | 36 | 74 | 6 |
| D938-A5C-0390 | 3.90 | 36 | 36 | 74 | 6 |
| D938-A5C-0400 | 4.00 | 36 | 36 | 74 | 6 |
| D938-A5C-0410 | 4.10 | 36 | 36 | 74 | 6 |
| D938-A5C-0420 | 4.20 | 36 | 36 | 74 | 6 |
| D938-A5C-0430 | 4.30 | 36 | 36 | 74 | 6 |
| D938-A5C-0440 | 4.40 | 36 | 36 | 74 | 6 |

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|----|-------|
| D938-A5C-0450 | 4.50 | 36 | 36 | 74 | 6 |
| D938-A5C-0460 | 4.60 | 36 | 36 | 74 | 6 |
| D938-A5C-0465 | 4.65 | 36 | 36 | 74 | 6 |
| D938-A5C-0470 | 4.70 | 36 | 36 | 74 | 6 |
| D938-A5C-0480 | 4.80 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D938-A5C-0490 | 4.90 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D938-A5C-0500 | 5.00 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D938-A5C-0510 | 5.10 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D938-A5C-0520 | 5.20 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D938-A5C-0530 | 5.30 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D938-A5C-0540 | 5.40 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D938-A5C-0550 | 5.50 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D938-A5C-0555 | 5.55 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D938-A5C-0560 | 5.60 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D938-A5C-0570 | 5.70 | 44 | 36 | 82 | 6 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20.

| Номинальный диапазон размеров | D(m7) | d(h6) |
|-------------------------------|---------------|--------------|
| ≥2—3 | +0.002/+0.012 | 0.000/-0.006 |
| > 3—6 | +0.004/+0.016 | 0.000/-0.008 |
| > 6—10 | +0.006/+0.021 | 0.000/-0.009 |
| > 10—18 | +0.007/+0.025 | 0.000/-0.011 |
| > 18—20 | +0.008/+0.029 | 0.000/-0.013 |

Единица(mm)

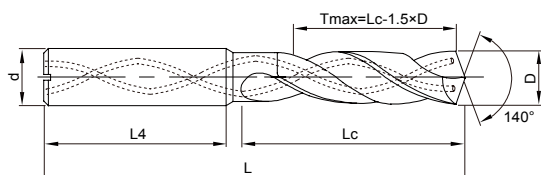
| Материал заготовки | | | | |
|--|---|---|-------------------------------------|-------------------------------------|
| P | | | K | |
| 1 2 3 4 | 5 | 6 7 | 1 2 | 3 |
| Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC) | Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC) | РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь | Серый чугун, вязкий чугун (< 32HRC) | Высоколегированный чугун (35-45HRC) |
| ⊙ | ⊙ | ○ | ○ | ○ |

⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания* P122

D938-A5C

5D Сверла с внутренним охлаждением для стали



Tmax-Рекомендуемая максимальная глубина



» continue

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|----|-------|
| D938-A5C-0580 | 5.80 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D938-A5C-0590 | 5.90 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D938-A5C-0600 | 6.00 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D938-A5C-0610 | 6.10 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D938-A5C-0620 | 6.20 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D938-A5C-0630 | 6.30 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D938-A5C-0640 | 6.40 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D938-A5C-0650 | 6.50 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D938-A5C-0660 | 6.60 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D938-A5C-0670 | 6.70 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D938-A5C-0680 | 6.80 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D938-A5C-0690 | 6.90 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D938-A5C-0700 | 7.00 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D938-A5C-0710 | 7.10 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D938-A5C-0720 | 7.20 | 53 | 36 | 91 | 8 |

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-----|-------|
| D938-A5C-0730 | 7.30 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D938-A5C-0740 | 7.40 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D938-A5C-0745 | 7.45 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D938-A5C-0750 | 7.50 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D938-A5C-0760 | 7.60 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D938-A5C-0770 | 7.70 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D938-A5C-0780 | 7.80 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D938-A5C-0790 | 7.90 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D938-A5C-0800 | 8.00 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D938-A5C-0810 | 8.10 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D938-A5C-0820 | 8.20 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D938-A5C-0830 | 8.30 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D938-A5C-0840 | 8.40 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D938-A5C-0850 | 8.50 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D938-A5C-0860 | 8.60 | 61 | 40 | 103 | 10 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20.

| Номинальный диапазон размеров | D(m7) | d(h6) |
|-------------------------------|---------------|--------------|
| ≥2—3 | +0.002/+0.012 | 0.000/-0.006 |
| > 3—6 | +0.004/+0.016 | 0.000/-0.008 |
| > 6—10 | +0.006/+0.021 | 0.000/-0.009 |
| > 10—18 | +0.007/+0.025 | 0.000/-0.011 |
| > 18—20 | +0.008/+0.029 | 0.000/-0.013 |

Единица(mm)

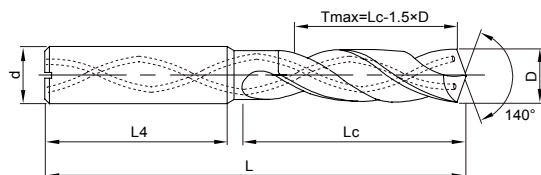
| Материал заготовки | | | | |
|--|---|---|-------------------------------------|-------------------------------------|
| P | | | K | |
| 1 2 3 4 | 5 | 6 7 | 1 2 | 3 |
| Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC) | Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC) | PH& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь | Серый чугун, вязкий чугун (< 32HRC) | Высоколегированный чугун (35-45HRC) |
| ⊙ | ⊙ | ○ | ○ | ○ |

⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания* P122

D938-A5C

5D Сверла с внутренним охлаждением для стали



Tmax-Рекомендуемая максимальная глубина



» continue

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-----|-------|
| D938-A5C-0870 | 8.70 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D938-A5C-0880 | 8.80 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D938-A5C-0890 | 8.90 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D938-A5C-0900 | 9.00 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D938-A5C-0910 | 9.10 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D938-A5C-0920 | 9.20 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D938-A5C-0930 | 9.30 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D938-A5C-0935 | 9.35 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D938-A5C-0940 | 9.40 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D938-A5C-0950 | 9.50 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D938-A5C-0960 | 9.60 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D938-A5C-0970 | 9.70 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D938-A5C-0980 | 9.80 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D938-A5C-0990 | 9.90 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D938-A5C-1000 | 10.00 | 61 | 40 | 103 | 10 |

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-----|-------|
| D938-A5C-1010 | 10.10 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D938-A5C-1020 | 10.20 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D938-A5C-1030 | 10.30 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D938-A5C-1040 | 10.40 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D938-A5C-1050 | 10.50 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D938-A5C-1060 | 10.60 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D938-A5C-1070 | 10.70 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D938-A5C-1080 | 10.80 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D938-A5C-1090 | 10.90 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D938-A5C-1100 | 11.00 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D938-A5C-1110 | 11.10 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D938-A5C-1120 | 11.20 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D938-A5C-1130 | 11.30 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D938-A5C-1140 | 11.40 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D938-A5C-1150 | 11.50 | 71 | 45 | 118 | 12 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20.

| Номинальный диапазон размеров | D(m7) | d(h6) |
|-------------------------------|---------------|--------------|
| ≥2—3 | +0.002/+0.012 | 0.000/-0.006 |
| > 3—6 | +0.004/+0.016 | 0.000/-0.008 |
| > 6—10 | +0.006/+0.021 | 0.000/-0.009 |
| > 10—18 | +0.007/+0.025 | 0.000/-0.011 |
| > 18—20 | +0.008/+0.029 | 0.000/-0.013 |

Единица(мм)

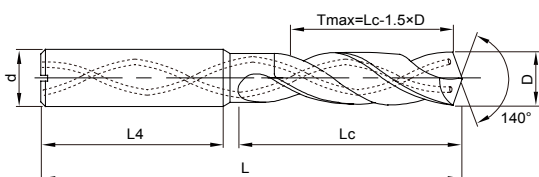
| Материал заготовки | | | | |
|--|---|---|-------------------------------------|-------------------------------------|
| P | | | K | |
| 1 2 3 4 | 5 | 6 7 | 1 2 | 3 |
| Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC) | Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC) | РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь | Серый чугун, вязкий чугун (< 32HRC) | Высоколегированный чугун (35-45HRC) |
| ⊙ | ⊙ | ○ | ○ | ○ |

⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания※ P122

D938-A5C

5D Сверла с внутренним охлаждением для стали



Tmax-Рекомендуемая максимальная глубина



» continue

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-----|-------|
| D938-A5C-1160 | 11.60 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D938-A5C-1170 | 11.70 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D938-A5C-1180 | 11.80 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D938-A5C-1190 | 11.90 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D938-A5C-1200 | 12.00 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D938-A5C-1250 | 12.50 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D938-A5C-1280 | 12.80 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D938-A5C-1300 | 13.00 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D938-A5C-1350 | 13.50 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D938-A5C-1380 | 13.80 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D938-A5C-1400 | 14.00 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D938-A5C-1450 | 14.50 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D938-A5C-1480 | 14.80 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D938-A5C-1500 | 15.00 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D938-A5C-1510 | 15.10 | 83 | 48 | 133 | 16 |

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|-----|----|-----|-------|
| D938-A5C-1550 | 15.50 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D938-A5C-1580 | 15.80 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D938-A5C-1600 | 16.00 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D938-A5C-1650 | 16.50 | 93 | 48 | 143 | 18 |
| D938-A5C-1680 | 16.80 | 93 | 48 | 143 | 18 |
| D938-A5C-1700 | 17.00 | 93 | 48 | 143 | 18 |
| D938-A5C-1750 | 17.50 | 93 | 48 | 143 | 18 |
| D938-A5C-1780 | 17.80 | 93 | 48 | 143 | 18 |
| D938-A5C-1800 | 18.00 | 93 | 48 | 143 | 18 |
| D938-A5C-1850 | 18.50 | 101 | 50 | 153 | 20 |
| D938-A5C-1880 | 18.80 | 101 | 50 | 153 | 20 |
| D938-A5C-1900 | 19.00 | 101 | 50 | 153 | 20 |
| D938-A5C-1950 | 19.50 | 101 | 50 | 153 | 20 |
| D938-A5C-1980 | 19.80 | 101 | 50 | 153 | 20 |
| D938-A5C-2000 | 20.00 | 101 | 50 | 153 | 20 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20.

| Номинальный диапазон размеров | D(m7) | d(h6) |
|-------------------------------|---------------|--------------|
| ≥2—3 | +0.002/+0.012 | 0.000/-0.006 |
| > 3—6 | +0.004/+0.016 | 0.000/-0.008 |
| > 6—10 | +0.006/+0.021 | 0.000/-0.009 |
| > 10—18 | +0.007/+0.025 | 0.000/-0.011 |
| > 18—20 | +0.008/+0.029 | 0.000/-0.013 |

Единица(mm)

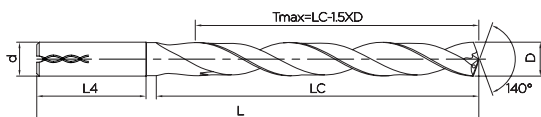
| Материал заготовки | | | | |
|--|---|---|-------------------------------------|-------------------------------------|
| P | | | K | |
| 1 2 3 4 | 5 | 6 7 | 1 2 | 3 |
| Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC) | Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC) | PH& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь | Серый чугун, вязкий чугун (< 32HRC) | Высоколегированный чугун (35-45HRC) |
| ⊙ | ⊙ | ○ | ○ | ○ |

⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания* P122

D938-A8C NEW

8D Сверла с внутренним охлаждением для стали



Tmax-Рекомендуемая максимальная глубина

» continue

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|----|-------|
| D938-A8C-0300 | 3.00 | 34 | 36 | 72 | 6 |
| D938-A8C-0310 | 3.10 | 34 | 36 | 72 | 6 |
| D938-A8C-0320 | 3.20 | 34 | 36 | 72 | 6 |
| D938-A8C-0330 | 3.30 | 34 | 36 | 72 | 6 |
| D938-A8C-0340 | 3.40 | 34 | 36 | 72 | 6 |
| D938-A8C-0350 | 3.50 | 34 | 36 | 72 | 6 |
| D938-A8C-0360 | 3.60 | 34 | 36 | 72 | 6 |
| D938-A8C-0370 | 3.70 | 34 | 36 | 72 | 6 |
| D938-A8C-0380 | 3.80 | 43 | 36 | 81 | 6 |
| D938-A8C-0390 | 3.90 | 43 | 36 | 81 | 6 |
| D938-A8C-0400 | 4.00 | 43 | 36 | 81 | 6 |
| D938-A8C-0410 | 4.10 | 43 | 36 | 81 | 6 |
| D938-A8C-0420 | 4.20 | 43 | 36 | 81 | 6 |
| D938-A8C-0430 | 4.30 | 43 | 36 | 81 | 6 |
| D938-A8C-0440 | 4.40 | 43 | 36 | 81 | 6 |

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|----|-------|
| D938-A8C-0450 | 4.50 | 43 | 36 | 81 | 6 |
| D938-A8C-0460 | 4.60 | 43 | 36 | 81 | 6 |
| D938-A8C-0470 | 4.70 | 43 | 36 | 81 | 6 |
| D938-A8C-0480 | 4.80 | 57 | 36 | 95 | 6 |
| D938-A8C-0490 | 4.90 | 57 | 36 | 95 | 6 |
| D938-A8C-0500 | 5.00 | 57 | 36 | 95 | 6 |
| D938-A8C-0510 | 5.10 | 57 | 36 | 95 | 6 |
| D938-A8C-0520 | 5.20 | 57 | 36 | 95 | 6 |
| D938-A8C-0530 | 5.30 | 57 | 36 | 95 | 6 |
| D938-A8C-0540 | 5.40 | 57 | 36 | 95 | 6 |
| D938-A8C-0550 | 5.50 | 57 | 36 | 95 | 6 |
| D938-A8C-0560 | 5.60 | 57 | 36 | 95 | 6 |
| D938-A8C-0570 | 5.70 | 57 | 36 | 95 | 6 |
| D938-A8C-0580 | 5.80 | 57 | 36 | 95 | 6 |
| D938-A8C-0590 | 5.90 | 57 | 36 | 95 | 6 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20.

| Номинальный диапазон размеров | D(m7) | d(h6) |
|-------------------------------|---------------|--------------|
| ≥2—3 | +0.002/+0.012 | 0.000/-0.006 |
| > 3—6 | +0.004/+0.016 | 0.000/-0.008 |
| > 6—10 | +0.006/+0.021 | 0.000/-0.009 |
| > 10—18 | +0.007/+0.025 | 0.000/-0.011 |
| > 18—20 | +0.008/+0.029 | 0.000/-0.013 |

Единица(mm)

| Материал заготовки | | | | | |
|--|---|---|-------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|
| P | | | M | K | |
| 1 2 3 4 | 5 | 6 7 | 1 2 3 | 1 2 | 3 |
| Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC) | Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC) | РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь | Нержавеющая сталь | Серый чугун, вязкий чугун (< 32HRC) | Высоколегированный чугун (35-45HRC) |
| ⊙ | ⊙ | ○ | ○ | ○ | ○ |

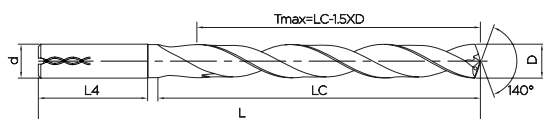
⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания* P124

D938-A8C **NEW**



8D Сверла с внутренним охлаждением для стали



Tmax-Рекомендуемая максимальная глубина

» continue

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-----|-------|
| D938-A8C-0600 | 6.00 | 57 | 36 | 95 | 6 |
| D938-A8C-0610 | 6.10 | 76 | 36 | 114 | 8 |
| D938-A8C-0620 | 6.20 | 76 | 36 | 114 | 8 |
| D938-A8C-0630 | 6.30 | 76 | 36 | 114 | 8 |
| D938-A8C-0640 | 6.40 | 76 | 36 | 114 | 8 |
| D938-A8C-0650 | 6.50 | 76 | 36 | 114 | 8 |
| D938-A8C-0660 | 6.60 | 76 | 36 | 114 | 8 |
| D938-A8C-0670 | 6.70 | 76 | 36 | 114 | 8 |
| D938-A8C-0680 | 6.80 | 76 | 36 | 114 | 8 |
| D938-A8C-0690 | 6.90 | 76 | 36 | 114 | 8 |
| D938-A8C-0700 | 7.00 | 76 | 36 | 114 | 8 |
| D938-A8C-0710 | 7.10 | 76 | 36 | 114 | 8 |
| D938-A8C-0720 | 7.20 | 76 | 36 | 114 | 8 |
| D938-A8C-0730 | 7.30 | 76 | 36 | 114 | 8 |

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-----|-------|
| D938-A8C-0740 | 7.40 | 76 | 36 | 114 | 8 |
| D938-A8C-0750 | 7.50 | 76 | 36 | 114 | 8 |
| D938-A8C-0760 | 7.60 | 76 | 36 | 114 | 8 |
| D938-A8C-0770 | 7.70 | 76 | 36 | 114 | 8 |
| D938-A8C-0780 | 7.80 | 76 | 36 | 114 | 8 |
| D938-A8C-0790 | 7.90 | 76 | 36 | 114 | 8 |
| D938-A8C-0800 | 8.00 | 76 | 36 | 114 | 8 |
| D938-A8C-0810 | 8.10 | 95 | 40 | 142 | 10 |
| D938-A8C-0820 | 8.20 | 95 | 40 | 142 | 10 |
| D938-A8C-0830 | 8.30 | 95 | 40 | 142 | 10 |
| D938-A8C-0840 | 8.40 | 95 | 40 | 142 | 10 |
| D938-A8C-0850 | 8.50 | 95 | 40 | 142 | 10 |
| D938-A8C-0860 | 8.60 | 95 | 40 | 142 | 10 |
| D938-A8C-0870 | 8.70 | 95 | 40 | 142 | 10 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20.

| Номинальный диапазон размеров | D(m7) | d(h6) |
|-------------------------------|---------------|--------------|
| ≥2—3 | +0.002/+0.012 | 0.000/-0.006 |
| > 3—6 | +0.004/+0.016 | 0.000/-0.008 |
| > 6—10 | +0.006/+0.021 | 0.000/-0.009 |
| > 10—18 | +0.007/+0.025 | 0.000/-0.011 |
| > 18—20 | +0.008/+0.029 | 0.000/-0.013 |

Единица(mm)

Материал заготовки

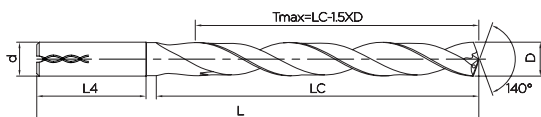
| P | | | M | K | |
|--|---|---|-------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|
| 1 2 3 4 | 5 | 6 7 | 1 2 3 | 1 2 | 3 |
| Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC) | Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC) | РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь | Нержавеющая сталь | Серый чугун, вязкий чугун (< 32HRC) | Высоколегированный чугун (35-45HRC) |
| ⊙ | ⊙ | ○ | ○ | ○ | ○ |

⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания* P124

D938-A8C NEW

8D Сверла с внутренним охлаждением для стали



Tmax-Рекомендуемая максимальная глубина

» continue

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|-----|----|-----|-------|
| D938-A8C-0880 | 8.80 | 95 | 40 | 142 | 10 |
| D938-A8C-0890 | 8.90 | 95 | 40 | 142 | 10 |
| D938-A8C-0900 | 9.00 | 95 | 40 | 142 | 10 |
| D938-A8C-0910 | 9.10 | 95 | 40 | 142 | 10 |
| D938-A8C-0920 | 9.20 | 95 | 40 | 142 | 10 |
| D938-A8C-0930 | 9.30 | 95 | 40 | 142 | 10 |
| D938-A8C-0940 | 9.40 | 95 | 40 | 142 | 10 |
| D938-A8C-0950 | 9.50 | 95 | 40 | 142 | 10 |
| D938-A8C-0960 | 9.60 | 95 | 40 | 142 | 10 |
| D938-A8C-0970 | 9.70 | 95 | 40 | 142 | 10 |
| D938-A8C-0980 | 9.80 | 95 | 40 | 142 | 10 |
| D938-A8C-0990 | 9.90 | 95 | 40 | 142 | 10 |
| D938-A8C-1000 | 10.00 | 95 | 40 | 142 | 10 |
| D938-A8C-1020 | 10.20 | 114 | 45 | 162 | 12 |
| D938-A8C-1030 | 10.30 | 114 | 45 | 162 | 12 |

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|-----|----|-----|-------|
| D938-A8C-1050 | 10.50 | 114 | 45 | 162 | 12 |
| D938-A8C-1080 | 10.80 | 114 | 45 | 162 | 12 |
| D938-A8C-1100 | 11.00 | 114 | 45 | 162 | 12 |
| D938-A8C-1120 | 11.20 | 114 | 45 | 162 | 12 |
| D938-A8C-1150 | 11.50 | 114 | 45 | 162 | 12 |
| D938-A8C-1160 | 11.60 | 114 | 45 | 162 | 12 |
| D938-A8C-1180 | 11.80 | 114 | 45 | 162 | 12 |
| D938-A8C-1200 | 12.00 | 114 | 45 | 162 | 12 |
| D938-A8C-1210 | 12.10 | 133 | 45 | 182 | 14 |
| D938-A8C-1220 | 12.20 | 133 | 45 | 182 | 14 |
| D938-A8C-1250 | 12.50 | 133 | 45 | 182 | 14 |
| D938-A8C-1280 | 12.80 | 133 | 45 | 182 | 14 |
| D938-A8C-1300 | 13.00 | 133 | 45 | 182 | 14 |
| D938-A8C-1350 | 13.50 | 133 | 45 | 182 | 14 |
| D938-A8C-1380 | 13.80 | 133 | 45 | 182 | 14 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20.

| Номинальный диапазон размеров | D(m7) | d(h6) |
|-------------------------------|---------------|--------------|
| ≥2—3 | +0.002/+0.012 | 0.000/-0.006 |
| > 3—6 | +0.004/+0.016 | 0.000/-0.008 |
| > 6—10 | +0.006/+0.021 | 0.000/-0.009 |
| > 10—18 | +0.007/+0.025 | 0.000/-0.011 |
| > 18—20 | +0.008/+0.029 | 0.000/-0.013 |

Единица(mm)

| Материал заготовки | | | | | |
|--|---|---|-------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|
| P | | | M | K | |
| 1 2 3 4 | 5 | 6 7 | 1 2 3 | 1 2 | 3 |
| Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC) | Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC) | РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь | Нержавеющая сталь | Серый чугун, вязкий чугун (< 32HRC) | Высоколегированный чугун (35-45HRC) |
| ⊙ | ⊙ | ○ | ○ | ○ | ○ |

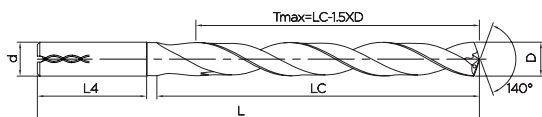
⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания※ P124

D938-A8C **NEW**



8D Сверла с внутренним охлаждением для стали



Tmax-Рекомендуемая максимальная глубина

» continue

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|-----|----|-----|-------|
| D938-A8C-1400 | 14.00 | 133 | 45 | 182 | 14 |
| D938-A8C-1420 | 14.20 | 152 | 48 | 203 | 16 |
| D938-A8C-1450 | 14.50 | 152 | 48 | 203 | 16 |
| D938-A8C-1480 | 14.80 | 152 | 48 | 203 | 16 |
| D938-A8C-1500 | 15.00 | 152 | 48 | 203 | 16 |
| D938-A8C-1550 | 15.50 | 152 | 48 | 203 | 16 |
| D938-A8C-1580 | 15.80 | 152 | 48 | 203 | 16 |
| D938-A8C-1590 | 15.90 | 152 | 48 | 203 | 16 |
| D938-A8C-1600 | 16.00 | 152 | 48 | 203 | 16 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20.

| Номинальный диапазон размеров | D(m7) | d(h6) |
|-------------------------------|---------------|--------------|
| ≥2—3 | +0.002/+0.012 | 0.000/-0.006 |
| > 3—6 | +0.004/+0.016 | 0.000/-0.008 |
| > 6—10 | +0.006/+0.021 | 0.000/-0.009 |
| > 10—18 | +0.007/+0.025 | 0.000/-0.011 |
| > 18—20 | +0.008/+0.029 | 0.000/-0.013 |

Единица(мм)

Материал заготовки

| P | | | M | K | | |
|--|---|---|-------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|--|
| 1 2 3 4 | 5 | 6 7 | 1 2 3 | 1 2 | 3 | |
| Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC) | Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC) | РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь | Нержавеющая сталь | Серый чугун, вязкий чугун (< 32HRC) | Высоколегированный чугун (35-45HRC) | |
| ⊙ | ⊙ | ○ | ○ | ○ | ○ | |

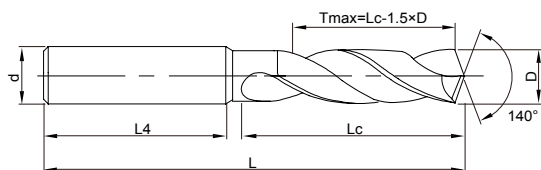
⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания* P126

D968S-A3N NEW



3D Сверла с внешним охлаждением для нержавеющей стали



Tmax-Рекомендуемая максимальная глубина

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|----|-------|
| D968S-A3N-0300 | 3.00 | 20 | 36 | 62 | 6 |
| D968S-A3N-0325 | 3.25 | 20 | 36 | 62 | 6 |
| D968S-A3N-0330 | 3.30 | 20 | 36 | 62 | 6 |
| D968S-A3N-0340 | 3.40 | 20 | 36 | 62 | 6 |
| D968S-A3N-0350 | 3.50 | 20 | 36 | 62 | 6 |
| D968S-A3N-0370 | 3.70 | 20 | 36 | 62 | 6 |
| D968S-A3N-0400 | 4.00 | 24 | 36 | 66 | 6 |
| D968S-A3N-0420 | 4.20 | 24 | 36 | 66 | 6 |
| D968S-A3N-0430 | 4.30 | 24 | 36 | 66 | 6 |
| D968S-A3N-0450 | 4.50 | 24 | 36 | 66 | 6 |
| D968S-A3N-0465 | 4.65 | 24 | 36 | 66 | 6 |
| D968S-A3N-0480 | 4.80 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D968S-A3N-0500 | 5.00 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D968S-A3N-0510 | 5.10 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D968S-A3N-0520 | 5.20 | 28 | 36 | 66 | 6 |

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|----|-------|
| D968S-A3N-0550 | 5.50 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D968S-A3N-0555 | 5.55 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D968S-A3N-0580 | 5.80 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D968S-A3N-0600 | 6.00 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D968S-A3N-0610 | 6.10 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D968S-A3N-0620 | 6.20 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D968S-A3N-0630 | 6.30 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D968S-A3N-0650 | 6.50 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D968S-A3N-0660 | 6.60 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D968S-A3N-0680 | 6.80 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D968S-A3N-0690 | 6.90 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D968S-A3N-0700 | 7.00 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D968S-A3N-0710 | 7.10 | 41 | 36 | 79 | 8 |
| D968S-A3N-0740 | 7.40 | 41 | 36 | 79 | 8 |
| D968S-A3N-0750 | 7.50 | 41 | 36 | 79 | 8 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D2 до D20.

| Номинальный диапазон размеров | D(m7) | d(h6) |
|-------------------------------|---------------|--------------|
| ≥2—3 | +0.002/+0.012 | 0.000/-0.006 |
| > 3—6 | +0.004/+0.016 | 0.000/-0.008 |
| > 6—10 | +0.006/+0.021 | 0.000/-0.009 |
| > 10—18 | +0.007/+0.025 | 0.000/-0.011 |
| > 18—20 | +0.008/+0.029 | 0.000/-0.013 |

Единица(мм)

| Материал заготовки | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|---|---|-------------------|---|-------------------------------------|---|-------------------------------------|---|---|---|-------------------------------------|--|-------------------------|--|-------------------------------|--|----------------------------|--|
| P | | | M | | K | | N | | S | | | | | | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 1 | 2 | 1 | 2 | 1 | 2 | 3 | 4 | | | | | | | | |
| Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC) | | | Нержавеющая сталь | | Серый чугун, вязкий чугун (< 32HRC) | | Высоколегированный чугун (35-45HRC) | | Кованые алюминиевые сплавы, алюминиевые сплавы (Si≤12%) | | Литые алюминиевые сплавы (Si > 12%) | | Медные сплавы (< 200HB) | | Термостойкие сплавы (< 450HB) | | Титановые сплавы (< 400HB) | |
| ○ | | | ◎ | | | | | | | | | | ○ | | ○ | | | |

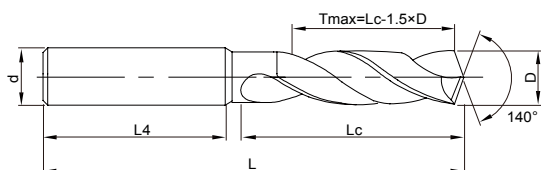
◎ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания※ P126

D968S-A3N **NEW**



3D Сверла с внешним охлаждением для нержавеющей стали



Tmax-Рекомендуемая максимальная глубина

» continue

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-----|-------|
| D968S-A3N-0780 | 7.80 | 41 | 36 | 79 | 8 |
| D968S-A3N-0800 | 8.00 | 41 | 36 | 79 | 8 |
| D968S-A3N-0810 | 8.10 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D968S-A3N-0840 | 8.40 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D968S-A3N-0850 | 8.50 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D968S-A3N-0860 | 8.60 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D968S-A3N-0870 | 8.70 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D968S-A3N-0880 | 8.80 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D968S-A3N-0900 | 9.00 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D968S-A3N-0930 | 9.30 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D968S-A3N-0950 | 9.50 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D968S-A3N-0960 | 9.60 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D968S-A3N-0980 | 9.80 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D968S-A3N-1000 | 10.00 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D968S-A3N-1025 | 10.25 | 55 | 45 | 102 | 12 |

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-----|-------|
| D968S-A3N-1040 | 10.40 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D968S-A3N-1050 | 10.50 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D968S-A3N-1060 | 10.60 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D968S-A3N-1080 | 10.80 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D968S-A3N-1100 | 11.00 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D968S-A3N-1120 | 11.20 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D968S-A3N-1150 | 11.50 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D968S-A3N-1180 | 11.80 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D968S-A3N-1200 | 12.00 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D968S-A3N-1225 | 12.25 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D968S-A3N-1250 | 12.50 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D968S-A3N-1270 | 12.70 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D968S-A3N-1275 | 12.75 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D968S-A3N-1280 | 12.80 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D968S-A3N-1300 | 13.00 | 60 | 45 | 107 | 14 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D2 до D20.

| Номинальный диапазон размеров | D(m7) | d(h6) |
|-------------------------------|---------------|--------------|
| ≥2—3 | +0.002/+0.012 | 0.000/-0.006 |
| > 3—6 | +0.004/+0.016 | 0.000/-0.008 |
| > 6—10 | +0.006/+0.021 | 0.000/-0.009 |
| > 10—18 | +0.007/+0.025 | 0.000/-0.011 |
| > 18—20 | +0.008/+0.029 | 0.000/-0.013 |

Единица(мм)

| Материал заготовки | | | | | | | | | | | |
|--|---|-------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|---|-------------------------------------|-------------------------|-------------------------------|----------------------------|---|---|
| P | | M | K | | N | | | S | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC) | | Нержавеющая сталь | Серый чугун, вязкий чугун (< 32HRC) | Высоколегированный чугун (35-45HRC) | Кованые алюминиевые сплавы, алюминиевые сплавы (Si≤12%) | Литые алюминиевые сплавы (Si > 12%) | Медные сплавы (< 200HB) | Термостойкие сплавы (< 450HB) | Титановые сплавы (< 400HB) | | |
| ○ | | ⊙ | | | | | | ○ | ○ | | |

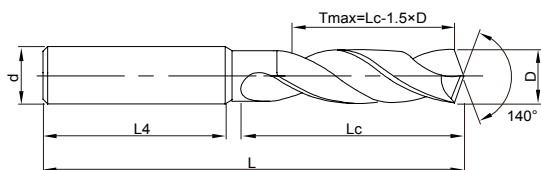
⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания* P126

D968S-A3N NEW



3D Сверла с внешним охлаждением для нержавеющей стали



Tmax-Рекомендуемая максимальная глубина

» continue

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-----|-------|
| D968S-A3N-1310 | 13.10 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D968S-A3N-1350 | 13.50 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D968S-A3N-1380 | 13.80 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D968S-A3N-1400 | 14.00 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D968S-A3N-1425 | 14.25 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D968S-A3N-1450 | 14.50 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D968S-A3N-1475 | 14.75 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D968S-A3N-1480 | 14.80 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D968S-A3N-1500 | 15.00 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D968S-A3N-1510 | 15.10 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D968S-A3N-1550 | 15.50 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D968S-A3N-1580 | 15.80 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D968S-A3N-1600 | 16.00 | 65 | 48 | 115 | 16 |

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-----|-------|
| D968S-A3N-1650 | 16.50 | 73 | 48 | 123 | 18 |
| D968S-A3N-1675 | 16.75 | 73 | 48 | 123 | 18 |
| D968S-A3N-1680 | 16.80 | 73 | 48 | 123 | 18 |
| D968S-A3N-1700 | 17.00 | 73 | 48 | 123 | 18 |
| D968S-A3N-1750 | 17.50 | 73 | 48 | 123 | 18 |
| D968S-A3N-1780 | 17.80 | 73 | 48 | 123 | 18 |
| D968S-A3N-1800 | 18.00 | 73 | 48 | 123 | 18 |
| D968S-A3N-1850 | 18.50 | 79 | 50 | 131 | 20 |
| D968S-A3N-1880 | 18.80 | 79 | 50 | 131 | 20 |
| D968S-A3N-1900 | 19.00 | 79 | 50 | 131 | 20 |
| D968S-A3N-1950 | 19.50 | 79 | 50 | 131 | 20 |
| D968S-A3N-1980 | 19.80 | 79 | 50 | 131 | 20 |
| D968S-A3N-2000 | 20.00 | 79 | 50 | 131 | 20 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D2 до D20.

| Номинальный диапазон размеров | D(m7) | d(h6) |
|-------------------------------|---------------|--------------|
| ≥2—3 | +0.002/+0.012 | 0.000/-0.006 |
| > 3—6 | +0.004/+0.016 | 0.000/-0.008 |
| > 6—10 | +0.006/+0.021 | 0.000/-0.009 |
| > 10—18 | +0.007/+0.025 | 0.000/-0.011 |
| > 18—20 | +0.008/+0.029 | 0.000/-0.013 |

Единица(mm)

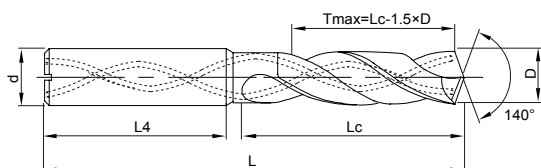
| Материал заготовки | | | | | | | | | | | |
|--|---|-------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|---|-------------------------------------|-------------------------|-------------------------------|----------------------------|---|---|
| P | | M | K | | N | | | S | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC) | | Нержавеющая сталь | Серый чугун, вязкий чугун (< 32HRC) | Высоколегированный чугун (35-45HRC) | Кованые алюминиевые сплавы, алюминиевые сплавы (Si ≤ 12%) | Литые алюминиевые сплавы (Si > 12%) | Медные сплавы (< 200HB) | Термостойкие сплавы (< 450HB) | Титановые сплавы (< 400HB) | | |
| ○ | | ◎ | | | | | | ○ | ○ | | |

◎ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания* P126

D968-A3C

3D Сверла с внутренним охлаждением для нержавеющей стали



Tmax-Рекомендуемая максимальная глубина

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|----|-------|
| D968-A3C-0500 | 5.00 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D968-A3C-0510 | 5.10 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D968-A3C-0520 | 5.20 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D968-A3C-0550 | 5.50 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D968-A3C-0555 | 5.55 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D968-A3C-0580 | 5.80 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D968-A3C-0600 | 6.00 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D968-A3C-0610 | 6.10 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D968-A3C-0620 | 6.20 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D968-A3C-0630 | 6.30 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D968-A3C-0650 | 6.50 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D968-A3C-0660 | 6.60 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D968-A3C-0680 | 6.80 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D968-A3C-0690 | 6.90 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D968-A3C-0700 | 7.00 | 34 | 36 | 79 | 8 |

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|----|-------|
| D968-A3C-0710 | 7.10 | 41 | 36 | 79 | 8 |
| D968-A3C-0740 | 7.40 | 41 | 36 | 79 | 8 |
| D968-A3C-0750 | 7.50 | 41 | 36 | 79 | 8 |
| D968-A3C-0780 | 7.80 | 41 | 36 | 79 | 8 |
| D968-A3C-0800 | 8.00 | 41 | 36 | 79 | 8 |
| D968-A3C-0810 | 8.10 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D968-A3C-0840 | 8.40 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D968-A3C-0850 | 8.50 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D968-A3C-0860 | 8.60 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D968-A3C-0870 | 8.70 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D968-A3C-0880 | 8.80 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D968-A3C-0900 | 9.00 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D968-A3C-0930 | 9.30 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D968-A3C-0950 | 9.50 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D968-A3C-0960 | 9.60 | 47 | 40 | 89 | 10 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20.

| Номинальный диапазон размеров | D(m7) | d(h6) |
|-------------------------------|---------------|--------------|
| ≥2—3 | +0.002/+0.012 | 0.000/-0.006 |
| > 3—6 | +0.004/+0.016 | 0.000/-0.008 |
| > 6—10 | +0.006/+0.021 | 0.000/-0.009 |
| > 10—18 | +0.007/+0.025 | 0.000/-0.011 |
| > 18—20 | +0.008/+0.029 | 0.000/-0.013 |

Единица(mm)

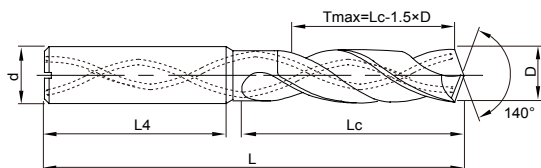
| Материал заготовки | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|---|-------------------|---|-------------------------------------|---|-------------------------------------|---|---|---|-------------------------------------|---|-------------------------|--|-------------------------------|--|----------------------------|--|
| P | | M | | K | | N | | S | | | | | | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | | | | | | |
| Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC) | | Нержавеющая сталь | | Серый чугун, вязкий чугун (< 32HRC) | | Высоколегированный чугун (35-45HRC) | | Кованые алюминиевые сплавы, алюминиевые сплавы (Si≤12%) | | Литые алюминиевые сплавы (Si > 12%) | | Медные сплавы (< 200HB) | | Термостойкие сплавы (< 450HB) | | Титановые сплавы (< 400HB) | |
| ○ | | ◎ | | | | | | | | | | ○ | | ○ | | | |

◎ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания* P126

D968-A3C

3D Сверла с внутренним охлаждением для нержавеющей стали



Tmax-Рекомендуемая максимальная глубина

» continue

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-----|-------|
| D968-A3C-0980 | 9.80 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D968-A3C-1000 | 10.00 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D968-A3C-1025 | 10.25 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D968-A3C-1040 | 10.40 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D968-A3C-1050 | 10.50 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D968-A3C-1060 | 10.60 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D968-A3C-1080 | 10.80 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D968-A3C-1100 | 11.00 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D968-A3C-1120 | 11.20 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D968-A3C-1150 | 11.50 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D968-A3C-1180 | 11.80 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D968-A3C-1200 | 12.00 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D968-A3C-1225 | 12.25 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D968-A3C-1250 | 12.50 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D968-A3C-1270 | 12.70 | 60 | 45 | 107 | 14 |

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-----|-------|
| D968-A3C-1275 | 12.75 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D968-A3C-1280 | 12.80 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D968-A3C-1300 | 13.00 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D968-A3C-1310 | 13.10 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D968-A3C-1350 | 13.50 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D968-A3C-1380 | 13.80 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D968-A3C-1400 | 14.00 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D968-A3C-1425 | 14.25 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D968-A3C-1450 | 14.50 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D968-A3C-1475 | 14.75 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D968-A3C-1480 | 14.80 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D968-A3C-1500 | 15.00 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D968-A3C-1510 | 15.10 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D968-A3C-1550 | 15.50 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D968-A3C-1580 | 15.80 | 65 | 48 | 115 | 16 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20.

| Номинальный диапазон размеров | D(m7) | d(h6) |
|-------------------------------|---------------|--------------|
| ≥2—3 | +0.002/+0.012 | 0.000/-0.006 |
| > 3—6 | +0.004/+0.016 | 0.000/-0.008 |
| > 6—10 | +0.006/+0.021 | 0.000/-0.009 |
| > 10—18 | +0.007/+0.025 | 0.000/-0.011 |
| > 18—20 | +0.008/+0.029 | 0.000/-0.013 |

Единица(mm)

| Материал заготовки | | | | | | | | | | | |
|--|---|-------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|---|-------------------------------------|-------------------------|-------------------------------|----------------------------|---|---|
| P | | M | K | | N | | | S | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC) | | Нержавеющая сталь | Серый чугун, вязкий чугун (< 32HRC) | Высоколегированный чугун (35-45HRC) | Кованые алюминиевые сплавы, алюминиевые сплавы (Si≤12%) | Литые алюминиевые сплавы (Si > 12%) | Медные сплавы (< 200HV) | Термостойкие сплавы (< 450HV) | Титановые сплавы (< 400HV) | | |
| ○ | | ◎ | | | | | | ○ | ○ | | |

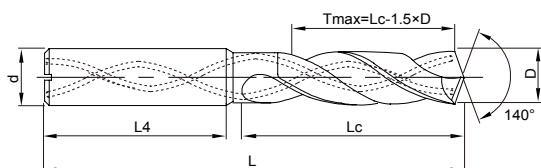
◎ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания※ P126

D968-A3C



3D Сверла с внутренним охлаждением для нержавеющей стали



Tmax-Рекомендуемая максимальная глубина

» continue

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-----|-------|
| D968-A3C-1600 | 16.00 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D968-A3C-1700 | 17.00 | 73 | 48 | 123 | 18 |
| D968-A3C-1800 | 18.00 | 73 | 48 | 123 | 18 |
| D968-A3C-1900 | 19.00 | 79 | 50 | 131 | 20 |
| D968-A3C-2000 | 20.00 | 79 | 50 | 131 | 20 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20.

| Номинальный диапазон размеров | D(m7) | d(h6) |
|-------------------------------|---------------|--------------|
| ≥2—3 | +0.002/+0.012 | 0.000/-0.006 |
| > 3—6 | +0.004/+0.016 | 0.000/-0.008 |
| > 6—10 | +0.006/+0.021 | 0.000/-0.009 |
| > 10—18 | +0.007/+0.025 | 0.000/-0.011 |
| > 18—20 | +0.008/+0.029 | 0.000/-0.013 |

Единица(мм)

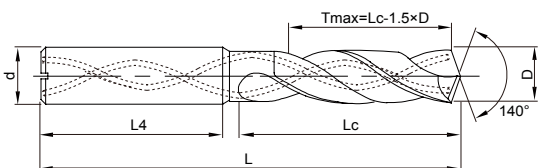
| Материал заготовки | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|---|-------------------|---|-------------------------------------|---|-------------------------------------|---|---|---|-------------------------------------|---|-------------------------|--|-------------------------------|--|----------------------------|--|
| P | | M | | K | | N | | S | | | | | | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | | | | | | |
| Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC) | | Нержавеющая сталь | | Серый чугун, вязкий чугун (< 32HRC) | | Высоколегированный чугун (35-45HRC) | | Кованые алюминиевые сплавы, алюминиевые сплавы (Si≤12%) | | Литые алюминиевые сплавы (Si > 12%) | | Медные сплавы (< 200HB) | | Термостойкие сплавы (< 450HB) | | Титановые сплавы (< 400HB) | |
| ○ | | ◎ | | | | | | | | | | ○ | | ○ | | | |

◎ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания* P126

D968-A5C

5D Сверла с внутренним охлаждением для нержавеющей стали



Tmax-Рекомендуемая максимальная глубина

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|----|-------|
| D968-A5C-0500 | 5.00 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D968-A5C-0510 | 5.10 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D968-A5C-0520 | 5.20 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D968-A5C-0550 | 5.50 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D968-A5C-0555 | 5.55 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D968-A5C-0580 | 5.80 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D968-A5C-0600 | 6.00 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D968-A5C-0610 | 6.10 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D968-A5C-0620 | 6.20 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D968-A5C-0630 | 6.30 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D968-A5C-0650 | 6.50 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D968-A5C-0660 | 6.60 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D968-A5C-0680 | 6.80 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D968-A5C-0690 | 6.90 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D968-A5C-0700 | 7.00 | 53 | 36 | 91 | 8 |

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-----|-------|
| D968-A5C-0710 | 7.10 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D968-A5C-0740 | 7.40 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D968-A5C-0750 | 7.50 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D968-A5C-0780 | 7.80 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D968-A5C-0800 | 8.00 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D968-A5C-0810 | 8.10 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D968-A5C-0840 | 8.40 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D968-A5C-0850 | 8.50 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D968-A5C-0860 | 8.60 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D968-A5C-0870 | 8.70 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D968-A5C-0880 | 8.80 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D968-A5C-0900 | 9.00 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D968-A5C-0930 | 9.30 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D968-A5C-0950 | 9.50 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D968-A5C-0960 | 9.60 | 61 | 40 | 103 | 10 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20.

| Номинальный диапазон размеров | D(m7) | d(h6) |
|-------------------------------|---------------|--------------|
| ≥2—3 | +0.002/+0.012 | 0.000/-0.006 |
| > 3—6 | +0.004/+0.016 | 0.000/-0.008 |
| > 6—10 | +0.006/+0.021 | 0.000/-0.009 |
| > 10—18 | +0.007/+0.025 | 0.000/-0.011 |
| > 18—20 | +0.008/+0.029 | 0.000/-0.013 |

Единица(mm)

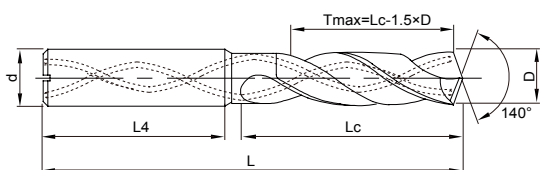
| Материал заготовки | | | | | | | | | | | |
|--|---|-------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|---|-------------------------------------|-------------------------|-------------------------------|----------------------------|---|---|
| P | | M | K | | N | | | S | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC) | | Нержавеющая сталь | Серый чугун, вязкий чугун (< 32HRC) | Высоколегированный чугун (35-45HRC) | Кованые алюминиевые сплавы, алюминиевые сплавы (Si≤12%) | Литые алюминиевые сплавы (Si > 12%) | Медные сплавы (< 200HB) | Термостойкие сплавы (< 450HB) | Титановые сплавы (< 400HB) | | |
| ○ | | ⊙ | | | | | | ○ | ○ | | |

⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания※ P126

D968-A5C

5D Сверла с внутренним охлаждением для нержавеющей стали



Tmax-Рекомендуемая максимальная глубина



» continue

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-----|-------|
| D968-A5C-0980 | 9.80 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D968-A5C-1000 | 10.00 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D968-A5C-1025 | 10.25 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D968-A5C-1040 | 10.40 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D968-A5C-1050 | 10.50 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D968-A5C-1060 | 10.60 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D968-A5C-1080 | 10.80 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D968-A5C-1100 | 11.00 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D968-A5C-1120 | 11.20 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D968-A5C-1150 | 11.50 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D968-A5C-1180 | 11.80 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D968-A5C-1200 | 12.00 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D968-A5C-1220 | 12.20 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D968-A5C-1225 | 12.25 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D968-A5C-1250 | 12.50 | 77 | 45 | 124 | 14 |

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-----|-------|
| D968-A5C-1270 | 12.70 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D968-A5C-1275 | 12.75 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D968-A5C-1280 | 12.80 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D968-A5C-1300 | 13.00 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D968-A5C-1350 | 13.50 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D968-A5C-1380 | 13.80 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D968-A5C-1400 | 14.00 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D968-A5C-1425 | 14.25 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D968-A5C-1450 | 14.50 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D968-A5C-1475 | 14.75 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D968-A5C-1480 | 14.80 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D968-A5C-1500 | 15.00 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D968-A5C-1510 | 15.10 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D968-A5C-1550 | 15.50 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D968-A5C-1580 | 15.80 | 83 | 48 | 133 | 16 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20.

| Номинальный диапазон размеров | D(m7) | d(h6) |
|-------------------------------|---------------|--------------|
| ≥2—3 | +0.002/+0.012 | 0.000/-0.006 |
| > 3—6 | +0.004/+0.016 | 0.000/-0.008 |
| > 6—10 | +0.006/+0.021 | 0.000/-0.009 |
| > 10—18 | +0.007/+0.025 | 0.000/-0.011 |
| > 18—20 | +0.008/+0.029 | 0.000/-0.013 |

Единица(mm)

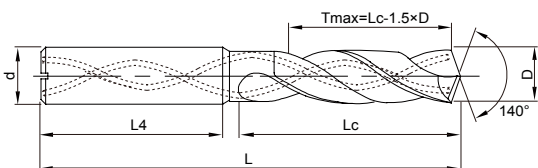
| Материал заготовки | | | | | | | | | | | |
|--|---|-------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|---|-------------------------------------|-------------------------|-------------------------------|----------------------------|---|---|
| P | | M | K | | N | | | S | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC) | | Нержавеющая сталь | Серый чугун, вязкий чугун (< 32HRC) | Высоколегированный чугун (35-45HRC) | Кованые алюминиевые сплавы, алюминиевые сплавы (Si≤12%) | Литые алюминиевые сплавы (Si > 12%) | Медные сплавы (< 200HB) | Термостойкие сплавы (< 450HB) | Титановые сплавы (< 400HB) | | |
| ○ | | ◎ | | | | | | ○ | ○ | | |

◎ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания* P126

D968-A5C

5D Сверла с внутренним охлаждением для нержавеющей стали



Tmax-Рекомендуемая максимальная глубина

» continue

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|-----|----|-----|-------|
| D968-A5C-1600 | 16.00 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D968-A5C-1700 | 17.00 | 93 | 48 | 143 | 18 |
| D968-A5C-1800 | 18.00 | 93 | 48 | 143 | 18 |
| D968-A5C-1900 | 19.00 | 101 | 50 | 153 | 20 |
| D968-A5C-2000 | 20.00 | 101 | 50 | 153 | 20 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20.

| Номинальный диапазон размеров | D(m7) | d(h6) |
|-------------------------------|---------------|--------------|
| ≥2—3 | +0.002/+0.012 | 0.000/-0.006 |
| > 3—6 | +0.004/+0.016 | 0.000/-0.008 |
| > 6—10 | +0.006/+0.021 | 0.000/-0.009 |
| > 10—18 | +0.007/+0.025 | 0.000/-0.011 |
| > 18—20 | +0.008/+0.029 | 0.000/-0.013 |

Единица(mm)

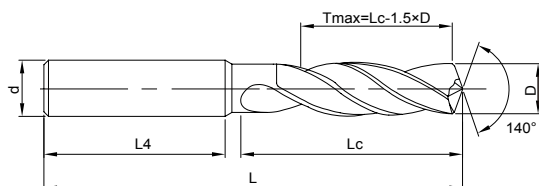
| Материал заготовки | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|---|-------------------|---|-------------------------------------|---|-------------------------------------|---|---|---|---|-------------------------------------|---|-------------------------|--|-------------------------------|--|----------------------------|--|
| P | | M | | K | | N | | | S | | | | | | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 1 | 2 | 3 | 1 | 2 | 3 | 4 | | | | | | |
| Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC) | | Нержавеющая сталь | | Серый чугун, вязкий чугун (< 32HRC) | | Высоколегированный чугун (35-45HRC) | | Кованые алюминиевые сплавы, алюминиевые сплавы (Si≤12%) | | | Литые алюминиевые сплавы (Si > 12%) | | Медные сплавы (< 200HB) | | Термостойкие сплавы (< 450HB) | | Титановые сплавы (< 400HB) | |
| ○ | | ◎ | | | | | | | | | | | ○ | | ○ | | | |

◎ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания※ P126

D928-A3N

3D Сверла с внешним охлаждением для чугуна



Tmax-Рекомендуемая максимальная глубина



| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-----|-------|
| D928-A3N-0300 | 3.00 | 20 | 36 | 62 | 6 |
| D928-A3N-0330 | 3.30 | 20 | 36 | 62 | 6 |
| D928-A3N-0400 | 4.00 | 24 | 36 | 66 | 6 |
| D928-A3N-0420 | 4.20 | 24 | 36 | 66 | 6 |
| D928-A3N-0500 | 5.00 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D928-A3N-0600 | 6.00 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D928-A3N-0680 | 6.80 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D928-A3N-0700 | 7.00 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D928-A3N-0800 | 8.00 | 41 | 36 | 79 | 8 |
| D928-A3N-0850 | 8.50 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D928-A3N-0900 | 9.00 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D928-A3N-1000 | 10.00 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D928-A3N-1025 | 10.25 | 55 | 45 | 102 | 12 |

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-----|-------|
| D928-A3N-1050 | 10.50 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D928-A3N-1100 | 11.00 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D928-A3N-1200 | 12.00 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D928-A3N-1250 | 12.50 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D928-A3N-1300 | 13.00 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D928-A3N-1400 | 14.00 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D928-A3N-1450 | 14.50 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D928-A3N-1500 | 15.00 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D928-A3N-1600 | 16.00 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D928-A3N-1700 | 17.00 | 73 | 48 | 123 | 18 |
| D928-A3N-1800 | 18.00 | 73 | 48 | 123 | 18 |
| D928-A3N-1900 | 19.00 | 79 | 50 | 131 | 20 |
| D928-A3N-2000 | 20.00 | 79 | 50 | 131 | 20 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D2 до D20.

| Номинальный диапазон размеров | D(m7) | d(h6) |
|-------------------------------|---------------|--------------|
| ≥2—3 | +0.002/+0.012 | 0.000/-0.006 |
| > 3—6 | +0.004/+0.016 | 0.000/-0.008 |
| > 6—10 | +0.006/+0.021 | 0.000/-0.009 |
| > 10—18 | +0.007/+0.025 | 0.000/-0.011 |
| > 18—20 | +0.008/+0.029 | 0.000/-0.013 |

Единица(mm)

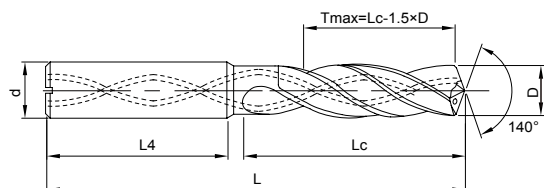
| Материал заготовки | | | | | | | | | |
|--|---|---|----------------------|---|---|--|--|---------------------------------|---|
| P | | | M | K | N | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC) | Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC) | РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь | Нержавеющая сталь | Серый чугун, вязкий чугун (< 32HRC) | Высоколегированный чугун (35-45HRC) | Кованые алюминиевые сплавы, алюминиевые сплавы (Si≤12%) | Литые алюминиевые сплавы (Si > 12%) | Медные сплавы (< 200HV) | |
| ○ | | | | ⊙ | ⊙ | | | | |

⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания* P128

D928-A3C

3D Сверла с внутренним охлаждением для чугуна



Tmax-Рекомендуемая максимальная глубина



| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-----|-------|
| D928-A3C-0500 | 5.00 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D928-A3C-0600 | 6.00 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D928-A3C-0680 | 6.80 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D928-A3C-0700 | 7.00 | 34 | 36 | 79 | 8 |
| D928-A3C-0800 | 8.00 | 41 | 36 | 79 | 8 |
| D928-A3C-0850 | 8.50 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D928-A3C-0900 | 9.00 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D928-A3C-1000 | 10.00 | 47 | 40 | 89 | 10 |
| D928-A3C-1025 | 10.25 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D928-A3C-1050 | 10.50 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D928-A3C-1100 | 11.00 | 55 | 45 | 102 | 12 |

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-----|-------|
| D928-A3C-1200 | 12.00 | 55 | 45 | 102 | 12 |
| D928-A3C-1250 | 12.50 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D928-A3C-1300 | 13.00 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D928-A3C-1400 | 14.00 | 60 | 45 | 107 | 14 |
| D928-A3C-1450 | 14.50 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D928-A3C-1500 | 15.00 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D928-A3C-1600 | 16.00 | 65 | 48 | 115 | 16 |
| D928-A3C-1700 | 17.00 | 73 | 48 | 123 | 18 |
| D928-A3C-1800 | 18.00 | 73 | 48 | 123 | 18 |
| D928-A3C-1900 | 19.00 | 79 | 50 | 131 | 20 |
| D928-A3C-2000 | 20.00 | 79 | 50 | 131 | 20 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20.

| Номинальный диапазон размеров | D(m7) | d(h6) |
|-------------------------------|---------------|--------------|
| ≥2—3 | +0.002/+0.012 | 0.000/-0.006 |
| > 3—6 | +0.004/+0.016 | 0.000/-0.008 |
| > 6—10 | +0.006/+0.021 | 0.000/-0.009 |
| > 10—18 | +0.007/+0.025 | 0.000/-0.011 |
| > 18—20 | +0.008/+0.029 | 0.000/-0.013 |

Единица(мм)

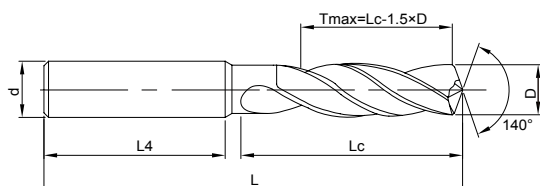
| Материал заготовки | | | | | | | | |
|---|---|---|-------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|---|-------------------------------------|-------------------------|
| P | | | M | K | N | | | |
| 1 2 3 4 | 5 | 6 | 1 2 3 | 1 2 | 3 | 1 2 | 3 | 4 |
| Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC) | Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC) | РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь | Нержавеющая сталь | Серый чугун, вязкий чугун (< 32HRC) | Высоколегированный чугун (35-45HRC) | Кованые алюминиевые сплавы, алюминиевые сплавы (Si≤12%) | Литые алюминиевые сплавы (Si > 12%) | Медные сплавы (< 200HB) |
| ○ | | | | ⊙ | ⊙ | ○ | ○ | |

⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания※ P128

D928-A5N

5D Сверла с внешним охлаждением для чугуна



Tmax-Рекомендуемая максимальная глубина



| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-----|-------|
| D928-A5N-0300 | 3.00 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D928-A5N-0330 | 3.30 | 28 | 36 | 66 | 6 |
| D928-A5N-0400 | 4.00 | 36 | 36 | 74 | 6 |
| D928-A5N-0420 | 4.20 | 36 | 36 | 74 | 6 |
| D928-A5N-0500 | 5.00 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D928-A5N-0600 | 6.00 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D928-A5N-0680 | 6.80 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D928-A5N-0700 | 7.00 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D928-A5N-0800 | 8.00 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D928-A5N-0850 | 8.50 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D928-A5N-0900 | 9.00 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D928-A5N-1000 | 10.00 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D928-A5N-1025 | 10.25 | 71 | 45 | 118 | 12 |

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|-----|----|-----|-------|
| D928-A5N-1050 | 10.50 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D928-A5N-1100 | 11.00 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D928-A5N-1200 | 12.00 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D928-A5N-1250 | 12.50 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D928-A5N-1300 | 13.00 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D928-A5N-1400 | 14.00 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D928-A5N-1450 | 14.50 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D928-A5N-1500 | 15.00 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D928-A5N-1600 | 16.00 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D928-A5N-1700 | 17.00 | 93 | 48 | 143 | 18 |
| D928-A5N-1800 | 18.00 | 93 | 48 | 143 | 18 |
| D928-A5N-1900 | 19.00 | 101 | 50 | 153 | 20 |
| D928-A5N-2000 | 20.00 | 101 | 50 | 153 | 20 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D2 до D20.

| Номинальный диапазон размеров | D(m7) | d(h6) |
|-------------------------------|---------------|--------------|
| ≥2—3 | +0.002/+0.012 | 0.000/-0.006 |
| > 3—6 | +0.004/+0.016 | 0.000/-0.008 |
| > 6—10 | +0.006/+0.021 | 0.000/-0.009 |
| > 10—18 | +0.007/+0.025 | 0.000/-0.011 |
| > 18—20 | +0.008/+0.029 | 0.000/-0.013 |

Единица(mm)

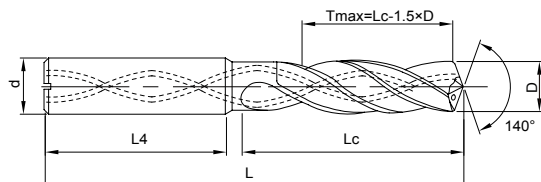
| Материал заготовки | | | | | | | | | |
|---|---|--|-------------------|--|---|--|--|---------------------------------|---|
| P | | | M | K | N | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC) | Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC) | PN& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь | Нержавеющая сталь | Серый чугун, вязкий чугун (< 32HRC) | Высоколегированный чугун (35-45HRC) | Кованые алюминиевые сплавы, алюминиевые сплавы (Si≤12%) | Литые алюминиевые сплавы (Si > 12%) | Медные сплавы (< 200HV) | |
| ○ | | | | ⊙ | ⊙ | | | | |

⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания* P128

D928-A5C

5D Сверла с внутренним охлаждением для чугуна



Tmax-Рекомендуемая максимальная глубина



| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-----|-------|
| D928-A5C-0500 | 5.00 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D928-A5C-0600 | 6.00 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D928-A5C-0680 | 6.80 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D928-A5C-0700 | 7.00 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D928-A5C-0800 | 8.00 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D928-A5C-0850 | 8.50 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D928-A5C-0900 | 9.00 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D928-A5C-1000 | 10.00 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D928-A5C-1025 | 10.25 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D928-A5C-1050 | 10.50 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D928-A5C-1100 | 11.00 | 71 | 45 | 118 | 12 |

| Код для заказа | D(m7) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|-----|----|-----|-------|
| D928-A5C-1200 | 12.00 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D928-A5C-1250 | 12.50 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D928-A5C-1300 | 13.00 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D928-A5C-1400 | 14.00 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D928-A5C-1450 | 14.50 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D928-A5C-1500 | 15.00 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D928-A5C-1600 | 16.00 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D928-A5C-1700 | 17.00 | 93 | 48 | 143 | 18 |
| D928-A5C-1800 | 18.00 | 93 | 48 | 143 | 18 |
| D928-A5C-1900 | 19.00 | 101 | 50 | 153 | 20 |
| D928-A5C-2000 | 20.00 | 101 | 50 | 153 | 20 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20.

| Номинальный диапазон размеров | D(m7) | d(h6) |
|-------------------------------|---------------|--------------|
| ≥2—3 | +0.002/+0.012 | 0.000/-0.006 |
| > 3—6 | +0.004/+0.016 | 0.000/-0.008 |
| > 6—10 | +0.006/+0.021 | 0.000/-0.009 |
| > 10—18 | +0.007/+0.025 | 0.000/-0.011 |
| > 18—20 | +0.008/+0.029 | 0.000/-0.013 |

Единица(мм)

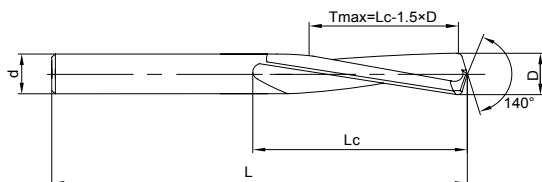
| Материал заготовки | | | | | | | | | |
|---|--|---|-------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|---|-------------------------------------|-------------------------|---|
| P | | | M | K | N | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC) | Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC) | РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь | Нержавеющая сталь | Серый чугун, вязкий чугун (< 32HRC) | Высоколегированный чугун (35-45HRC) | Кованые алюминиевые сплавы, алюминиевые сплавы (Si≤12%) | Литые алюминиевые сплавы (Si > 12%) | Медные сплавы (< 200HV) | |
| ○ | | | | ⊙ | ⊙ | ○ | ○ | | |

⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания※ P128

D998-Y3N

3D Сверла с внешним охлаждением для закаленной стали



Tmax-Рекомендуемая максимальная глубина



| Код для заказа | D(h7) | Lc | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-------|
| D998-Y3N-0400 | 4.0 | 22 | 55 | 4 |
| D998-Y3N-0500 | 5.0 | 26 | 62 | 5 |
| D998-Y3N-0600 | 6.0 | 28 | 66 | 6 |
| D998-Y3N-0700 | 7.0 | 34 | 74 | 7 |
| D998-Y3N-0800 | 8.0 | 37 | 79 | 8 |
| D998-Y3N-0900 | 9.0 | 40 | 84 | 9 |
| D998-Y3N-1000 | 10.0 | 43 | 89 | 10 |

| Код для заказа | D(h7) | Lc | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|-----|-------|
| D998-Y3N-1100 | 11.0 | 47 | 95 | 11 |
| D998-Y3N-1200 | 12.0 | 51 | 102 | 12 |
| D998-Y3N-1300 | 13.0 | 51 | 102 | 13 |
| D998-Y3N-1400 | 14.0 | 54 | 107 | 14 |
| D998-Y3N-1500 | 15.0 | 56 | 111 | 15 |
| D998-Y3N-1600 | 16.0 | 58 | 115 | 16 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D2 до D20.

| Номинальный диапазон размеров | D(h7) | d(h6) |
|-------------------------------|--------------|--------------|
| ≥2—3 | 0.000/-0.010 | 0.000/-0.006 |
| > 3—6 | 0.000/-0.012 | 0.000/-0.008 |
| > 6—10 | 0.000/-0.015 | 0.000/-0.009 |
| > 10—18 | 0.000/-0.018 | 0.000/-0.011 |
| > 18—20 | 0.000/-0.021 | 0.000/-0.013 |

Единица(mm)

| Материал заготовки | | | | | | | |
|--|---|---|-------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-----------------------------|-----------------------------|
| P | | | M | K | | H | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC) | Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC) | PN& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь | Нержавеющая сталь | Серый чугун, вязкий чугун (< 32HRC) | Высоколегированный чугун (35-45HRC) | Закаленная сталь (45-55HRC) | Закаленная сталь (55-60HRC) |
| | | | | | | ⊙ | ○ |

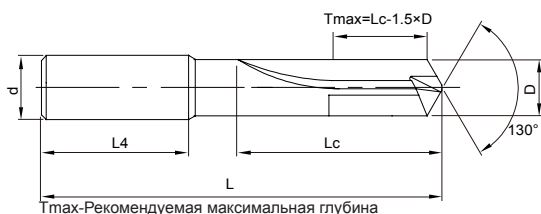
⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания* P130

D713-A5N



5D Сверла с внешним охлаждением и прямыми канавками для чугуна



| Код для заказа | D(k6) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-----|-------|
| D713-A5N-0400 | 4.00 | 36 | 36 | 74 | 6 |
| D713-A5N-0420 | 4.20 | 36 | 36 | 74 | 6 |
| D713-A5N-0500 | 5.00 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D713-A5N-0600 | 6.00 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D713-A5N-0680 | 6.80 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D713-A5N-0700 | 7.00 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D713-A5N-0800 | 8.00 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D713-A5N-0850 | 8.50 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D713-A5N-0900 | 9.00 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D713-A5N-1000 | 10.00 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D713-A5N-1025 | 10.25 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D713-A5N-1100 | 11.00 | 71 | 45 | 118 | 12 |

| Код для заказа | D(k6) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|-----|----|-----|-------|
| D713-A5N-1200 | 12.00 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D713-A5N-1300 | 13.00 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D713-A5N-1400 | 14.00 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D713-A5N-1500 | 15.00 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D713-A5N-1550 | 15.50 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D713-A5N-1600 | 16.00 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D713-A5N-1700 | 17.00 | 93 | 48 | 143 | 18 |
| D713-A5N-1750 | 17.50 | 93 | 48 | 143 | 18 |
| D713-A5N-1800 | 18.00 | 93 | 48 | 143 | 18 |
| D713-A5N-1950 | 19.50 | 101 | 50 | 153 | 20 |
| D713-A5N-2000 | 20.00 | 101 | 50 | 153 | 20 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D2 до D20.

| Номинальный диапазон размеров | D(k6) | d(h6) |
|-------------------------------|---------------|--------------|
| ≥2—3 | +0.006/+0.000 | 0.000/-0.006 |
| > 3—6 | +0.009/+0.001 | 0.000/-0.008 |
| > 6—10 | +0.010/+0.001 | 0.000/-0.009 |
| > 10—18 | +0.012/+0.001 | 0.000/-0.011 |
| > 18—20 | +0.015/+0.002 | 0.000/-0.013 |

Единица(мм)

| Материал заготовки | | | | | | | | | | | | |
|--|---|---|-------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|---|---|---|---|-------------------------------------|---|-------------------------|
| P | | | M | K | | N | | | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 1 | 2 | 3 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC) | Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC) | PN& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь | Нержавеющая сталь | Серый чугун, вязкий чугун (< 32HRC) | Высоколегированный чугун (35-45HRC) | | | | Кованые алюминиевые сплавы, алюминиевые сплавы (Si≤12%) | Литые алюминиевые сплавы (Si > 12%) | | Медные сплавы (< 200HB) |
| | | | | ⊙ | ⊙ | | | | ⊙ | | | |

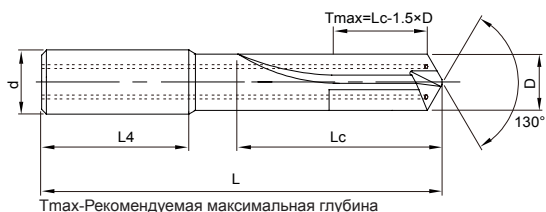
⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P131

D713-A5C



5D Сверла с внутренним охлаждением и прямыми канавками для чугуна



| Код для заказа | D(k6) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|----|----|-----|-------|
| D713-A5C-0400 | 4.00 | 36 | 36 | 74 | 6 |
| D713-A5C-0420 | 4.20 | 36 | 36 | 74 | 6 |
| D713-A5C-0500 | 5.00 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D713-A5C-0600 | 6.00 | 44 | 36 | 82 | 6 |
| D713-A5C-0680 | 6.80 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D713-A5C-0700 | 7.00 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D713-A5C-0800 | 8.00 | 53 | 36 | 91 | 8 |
| D713-A5C-0850 | 8.50 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D713-A5C-0900 | 9.00 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D713-A5C-1000 | 10.00 | 61 | 40 | 103 | 10 |
| D713-A5C-1025 | 10.25 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D713-A5C-1100 | 11.00 | 71 | 45 | 118 | 12 |

| Код для заказа | D(k6) | Lc | L4 | L | d(h6) |
|----------------|-------|-----|----|-----|-------|
| D713-A5C-1200 | 12.00 | 71 | 45 | 118 | 12 |
| D713-A5C-1300 | 13.00 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D713-A5C-1400 | 14.00 | 77 | 45 | 124 | 14 |
| D713-A5C-1500 | 15.00 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D713-A5C-1550 | 15.50 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D713-A5C-1600 | 16.00 | 83 | 48 | 133 | 16 |
| D713-A5C-1700 | 17.00 | 93 | 48 | 143 | 18 |
| D713-A5C-1750 | 17.50 | 93 | 48 | 143 | 18 |
| D713-A5C-1800 | 18.00 | 93 | 48 | 143 | 18 |
| D713-A5C-1950 | 19.50 | 101 | 50 | 153 | 20 |
| D713-A5C-2000 | 20.00 | 101 | 50 | 153 | 20 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20.

| Номинальный диапазон размеров | D(k6) | d(h6) |
|-------------------------------|---------------|--------------|
| ≥2—3 | +0.006/+0.000 | 0.000/-0.006 |
| > 3—6 | +0.009/+0.001 | 0.000/-0.008 |
| > 6—10 | +0.010/+0.001 | 0.000/-0.009 |
| > 10—18 | +0.012/+0.001 | 0.000/-0.011 |
| > 18—20 | +0.015/+0.002 | 0.000/-0.013 |

Единица(mm)

| Материал заготовки | | | | | | | | | | | | |
|---|---|--|-------------------|--|---|--|--|---------------------------------|---|---|---|---|
| P | | | M | K | N | | | | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 1 | 2 | 3 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC) | Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC) | РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь | Нержавеющая сталь | Серый чугун, вязкий чугун (< 32HRC) | Высоколегированный чугун (35-45HRC) | Кованые алюминиевые сплавы, алюминиевые сплавы (Si≤12%) | Литые алюминиевые сплавы (Si > 12%) | Медные сплавы (< 200HV) | | | | |
| | | | | ⊙ | ⊙ | | | | ⊙ | | | |

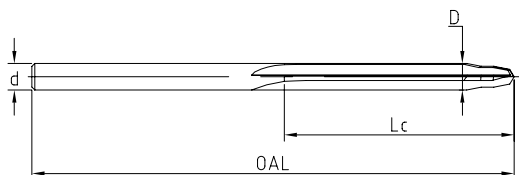
⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания* P131

D612-Y3N



Трехсторонние сверла для композитного материала



| Код для заказа | D(mm) | D(in) | Lc | OAL | d | Номер строки/Диаметр (дюйм) |
|----------------|-------|--------|----|-----|------|-----------------------------|
| D612-Y3N-0249 | 2.49 | 0.0980 | 15 | 60 | 2.49 | — |
| D612-Y3N-0270 | 2.70 | 0.1063 | 15 | 60 | 2.70 | — |
| D612-Y3N-0300 | 3.00 | 0.1181 | 18 | 60 | 3.00 | — |
| D612-Y3N-0320 | 3.20 | 0.1260 | 20 | 75 | 3.20 | — |
| D612-Y3N-0326 | 3.26 | 0.1283 | 20 | 75 | 3.26 | 30# |
| D612-Y3N-0400 | 4.00 | 0.1575 | 30 | 75 | 4.00 | — |
| D612-Y3N-0409 | 4.09 | 0.1610 | 30 | 75 | 4.09 | 20# |
| D612-Y3N-0450 | 4.50 | 0.1772 | 30 | 75 | 4.50 | 16# |
| D612-Y3N-0480 | 4.80 | 0.1890 | 30 | 75 | 4.80 | 12# |

| Код для заказа | D(mm) | D(in) | Lc | OAL | d | Номер строки/Диаметр (дюйм) |
|----------------|-------|--------|----|-----|------|-----------------------------|
| D612-Y3N-04826 | 4.826 | 0.1900 | 30 | 75 | 4.83 | — |
| D612-Y3N-0491 | 4.91 | 0.1933 | 30 | 75 | 4.91 | 10# |
| D612-Y3N-0500 | 5.00 | 0.1969 | 35 | 100 | 5.00 | — |
| D612-Y3N-0505 | 5.05 | 0.1988 | 35 | 100 | 5.05 | 8# |
| D612-Y3N-0522 | 5.22 | 0.2055 | 35 | 100 | 5.22 | 5# |
| D612-Y3N-0600 | 6.00 | 0.2362 | 40 | 100 | 6.00 | — |
| D612-Y3N-0635 | 6.35 | 0.2500 | 40 | 100 | 6.35 | — |
| D612-Y3N-0794 | 7.94 | 0.3126 | 40 | 100 | 7.94 | — |

Единица(mm)

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D1.5 до D16.

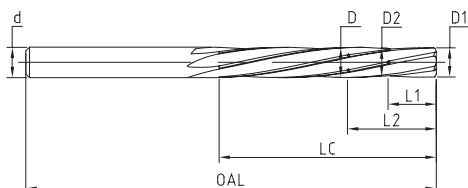
| Материал заготовки | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------|--------------------|-----------------------------------|---|-------------------|------------------------------------|-------------------------------------|---|-------------------------------------|------------------------|-----------------------|---|---|--|--|---|
| P | | | M | K | N | | | | | | | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 1 | 2 | 3 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | | | |
| Углеродистая сталь | Легированная сталь | Инструментальные стали (35-48HRC) | РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь | Нержавеющая сталь | Серый чугун, вязкий чугун (<32HRC) | Высоколегированный чугун (35-45HRC) | Кованые алюминиевые сплавы, алюминиевые сплавы (Si≤12%) | Литые алюминиевые сплавы (Si > 12%) | Медные сплавы (<200HB) | Композитные материалы | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | ⊙ |

⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания * P132

R733-C

Развёртка для композитного материала



| Код для заказа | D(mm) | D(in) | D1 | L1 | D2 | L2 | Lc | OAL | d | Номер строки/ Диаметр (дюйм) |
|----------------|-------|-------|-------|-----|-------|------|----|-----|-------|---------------------------------------|
| R733-C-0326 | 3.26 | 0.128 | 3.10 | 6.5 | - | - | 35 | 75 | 3.26 | 30# |
| R733-C-0357 | 3.57 | 0.141 | 3.26 | 6.5 | 3.45 | 13.0 | 35 | 75 | 3.57 | 28# |
| R733-C-0400 | 4.00 | 0.157 | 3.45 | 6.5 | 3.86 | 13.0 | 35 | 75 | 4.00 | - |
| R733-C-0417 | 4.17 | 0.164 | 3.86 | 6.5 | 4.00 | 13.0 | 40 | 100 | 4.17 | - |
| R733-C-0450 | 4.50 | 0.177 | 4.17 | 6.5 | 4.39 | 13.0 | 40 | 100 | 4.50 | - |
| R733-C-0485 | 4.85 | 0.191 | 4.50 | 6.5 | 4.70 | 13.0 | 40 | 100 | 4.85 | 11# |
| R733-C-0500 | 5.00 | 0.197 | 4.70 | 6.5 | 4.85 | 13.0 | 40 | 100 | 5.00 | - |
| R733-C-0536 | 5.36 | 0.211 | 4.85 | 6.5 | 5.20 | 13.0 | 40 | 100 | 5.36 | 6# |
| R733-C-0556 | 5.56 | 0.219 | 5.18 | 6.5 | 5.40 | 13.0 | 40 | 100 | 5.56 | 7/32 |
| R733-C-0595 | 5.95 | 0.234 | 5.56 | 6.5 | 5.79 | 13.0 | 40 | 100 | 5.95 | 15/64 |
| R733-C-0600 | 6.00 | 0.236 | 5.56 | 6.5 | 5.85 | 13.0 | 40 | 100 | 6.00 | - |
| R733-C-0635 | 6.35 | 0.250 | 5.95 | 7.5 | 6.20 | 15.0 | 40 | 100 | 6.35 | 1/4 |
| R733-C-0794 | 7.94 | 0.313 | 7.54 | 7.5 | 7.67 | 15.0 | 45 | 120 | 7.94 | 5/16 |
| R733-C-0953 | 9.53 | 0.375 | 9.00 | 7.5 | 9.30 | 15.0 | 50 | 120 | 9.53 | 3/8 |
| R733-C-1270 | 12.70 | 0.500 | 12.00 | 7.5 | 12.40 | 15.0 | 60 | 150 | 12.70 | 1/2 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D16.

Единица(мм)

| Материал заготовки | | | | | | | | | |
|--|---|---|-------------------|------------------------------------|-------------------------------------|---|-----------------------------------|------------------------|-----------------------|
| P | | | M | K | N | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
| Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC) | Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC) | РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь | Нержавеющая сталь | Серый чугун, вязкий чугун (<32HRC) | Высоколегированный чугун (35-45HRC) | Кованые алюминиевые сплавы, алюминиевые сплавы (Si≤12%) | Литые алюминиевые сплавы (Si>12%) | Медные сплавы (<200НВ) | Композитные материалы |
| | | | | | | | | | ⊙ |

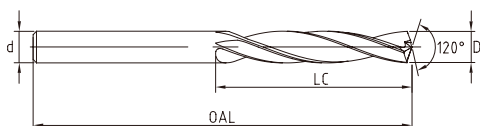
⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания* P132

D973-Y5N



Центральные сверла для композитного материала и металла



| Код для заказа | D(mm) | D(in) | Lc | OAL | d | Номер строки/ Диаметр (дюйм) |
|----------------|-------|--------|----|-----|------|------------------------------------|
| D973-Y5N-0250 | 2.50 | 0.0984 | 25 | 75 | 2.50 | — |
| D973-Y5N-0270 | 2.70 | 0.1063 | 25 | 75 | 2.70 | — |
| D973-Y5N-0300 | 3.00 | 0.1181 | 25 | 75 | 3.00 | — |
| D973-Y5N-0310 | 3.10 | 0.1220 | 25 | 75 | 3.10 | — |
| D973-Y5N-0326 | 3.26 | 0.1285 | 35 | 75 | 3.26 | 30# |
| D973-Y5N-0400 | 4.00 | 0.1575 | 35 | 100 | 4.00 | — |
| D973-Y5N-0409 | 4.09 | 0.1610 | 40 | 100 | 4.09 | 20# |
| D973-Y5N-0417 | 4.17 | 0.1640 | 40 | 100 | 4.17 | — |
| D973-Y5N-0470 | 4.70 | 0.1850 | 40 | 100 | 4.70 | 13# |
| D973-Y5N-0483 | 4.83 | 0.1900 | 40 | 100 | 4.83 | — |
| D973-Y5N-0500 | 5.00 | 0.1969 | 40 | 100 | 5.00 | — |
| D973-Y5N-0556 | 5.56 | 0.2190 | 40 | 100 | 5.56 | — |
| D973-Y5N-0595 | 5.95 | 0.2344 | 40 | 100 | 5.95 | 15/64 |
| D973-Y5N-0600 | 6.00 | 0.2362 | 40 | 100 | 6.00 | — |
| D973-Y5N-0635 | 6.35 | 0.2500 | 40 | 100 | 6.35 | 1/4 |
| D973-Y5N-0750 | 7.50 | 0.2953 | 45 | 120 | 7.50 | — |
| D973-Y5N-0794 | 7.94 | 0.3125 | 45 | 120 | 7.94 | 5/16 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D16.

Единица(mm)

| Материал заготовки | | | | | | | | |
|---|---|---|----------------------|--|--|--------------------------------|--------------------------|---|
| P | | | M | N | | | S | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |
| Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC) | Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC) | PN& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь | Нержавеющая сталь | Кованые алюминиевые сплавы, алюминиевые сплавы (Si≤12%) | Литые алюминиевые сплавы (Si > 12%) | Медные сплавы (< 200HV) | Композитные материалы | Титановый сплав, Термостойкие суперсплавы |
| ○ | ○ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ○ | ◎ |

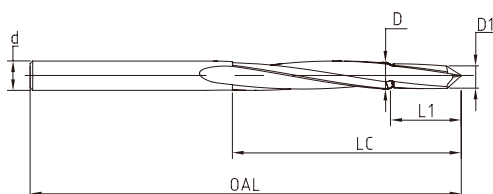
◎ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P132

D573-Y3N



Спиральные сверла для композитного материала и металла



| Код для заказа | D(mm) | D(in) | D1 | L1 | Lc | d | OAL | Номер строки/Диаметр (дюйм) |
|----------------|-------|-------|------|------|------|------|-----|-----------------------------|
| D573-Y3N-0400 | 4.00 | 0.157 | 3.26 | 8.0 | 40.0 | 4.00 | 80 | — |
| D573-Y3N-0409 | 4.09 | 0.161 | 3.37 | 8.0 | 40.0 | 4.09 | 80 | 20# |
| D573-Y3N-0417 | 4.17 | 0.164 | 3.37 | 8.0 | 40.0 | 4.17 | 80 | — |
| D573-Y3N-0437 | 4.37 | 0.172 | 4.10 | 8.0 | 40.0 | 4.37 | 80 | 17# |
| D573-Y3N-0450 | 4.50 | 0.177 | 4.10 | 8.0 | 40.0 | 4.50 | 100 | — |
| D573-Y3N-0470 | 4.70 | 0.185 | 4.17 | 8.0 | 40.0 | 4.70 | 100 | 13# |
| D573-Y3N-0485 | 4.85 | 0.191 | 4.37 | 8.0 | 40.0 | 4.85 | 100 | 11# |
| D573-Y3N-0500 | 5.00 | 0.197 | 4.37 | 10.0 | 50.0 | 5.00 | 100 | — |
| D573-Y3N-0518 | 5.18 | 0.204 | 4.85 | 10.0 | 50.0 | 5.18 | 100 | 6# |
| D573-Y3N-0556 | 5.56 | 0.219 | 4.70 | 10.0 | 50.0 | 5.56 | 100 | — |
| D573-Y3N-0595 | 5.95 | 0.234 | 5.56 | 10.0 | 50.0 | 5.95 | 100 | — |
| D573-Y3N-0625 | 6.25 | 0.246 | 5.95 | 10.0 | 50.0 | 6.25 | 100 | — |
| D573-Y3N-0754 | 7.54 | 0.297 | 6.35 | 10.0 | 50.0 | 7.54 | 100 | — |
| D573-Y3N-0767 | 7.67 | 0.302 | 6.35 | 10.0 | 50.0 | 7.67 | 120 | — |
| D573-Y3N-0930 | 9.30 | 0.366 | 8.40 | 10.0 | 50.0 | 9.30 | 120 | — |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D16.

Единица(мм)

| Материал заготовки | | | | | | | | | |
|--|---|---|-------------------|---|-------------------------------------|-------------------------|-----------------------|---|--|
| P | | | M | N | | | S | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | |
| Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC) | Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC) | PN& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь | Нержавеющая сталь | Кованые алюминиевые сплавы, алюминиевые сплавы (Si≤12%) | Литые алюминиевые сплавы (Si > 12%) | Медные сплавы (< 200HV) | Композитные материалы | Титановый сплав, Термостойкие суперсплавы | |
| ○ | ○ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | |

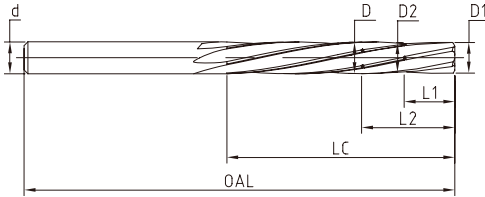
◎ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания* P133

R733-CM



Развёртка для композитного материала и металла



| Код для заказа | D(мм) | D(дюйм) | D1 | L1 | D2 | L2 | Lc | OAL | d | Номер строки/ Диаметр (дюйм) |
|----------------|-------|---------|-------|-----|-------|------|----|-----|-------|------------------------------|
| R733-CM-0326 | 3.26 | 0.128 | 3.10 | 6.5 | - | - | 35 | 75 | 3.26 | 30# |
| R733-CM-0357 | 3.57 | 0.141 | 3.26 | 6.5 | 3.45 | 13.0 | 35 | 75 | 3.57 | 28# |
| R733-CM-0400 | 4.00 | 0.157 | 3.45 | 6.5 | 3.86 | 13.0 | 35 | 75 | 4.00 | - |
| R733-CM-0417 | 4.17 | 0.164 | 3.86 | 6.5 | 4.00 | 13.0 | 40 | 100 | 4.17 | - |
| R733-CM-0450 | 4.50 | 0.177 | 4.17 | 6.5 | 4.39 | 13.0 | 40 | 100 | 4.50 | - |
| R733-CM-0485 | 4.85 | 0.191 | 4.50 | 6.5 | 4.70 | 13.0 | 40 | 100 | 4.85 | 11# |
| R733-CM-0500 | 5.00 | 0.197 | 4.70 | 6.5 | 4.85 | 13.0 | 40 | 100 | 5.00 | - |
| R733-CM-0536 | 5.36 | 0.211 | 4.85 | 6.5 | 5.20 | 13.0 | 40 | 100 | 5.36 | 6# |
| R733-CM-0556 | 5.56 | 0.219 | 5.18 | 6.5 | 5.40 | 13.0 | 40 | 100 | 5.56 | 7/32 |
| R733-CM-0595 | 5.95 | 0.234 | 5.56 | 6.5 | 5.79 | 13.0 | 40 | 100 | 5.95 | 15/64 |
| R733-CM-0600 | 6.00 | 0.236 | 5.56 | 6.5 | 5.85 | 13.0 | 40 | 100 | 6.00 | - |
| R733-CM-0635 | 6.35 | 0.250 | 5.95 | 7.5 | 6.20 | 15.0 | 40 | 100 | 6.35 | 1/4 |
| R733-CM-0794 | 7.94 | 0.313 | 7.54 | 7.5 | 7.67 | 15.0 | 45 | 120 | 7.94 | 5/16 |
| R733-CM-0953 | 9.53 | 0.375 | 9.00 | 7.5 | 9.30 | 15.0 | 50 | 120 | 9.53 | 3/8 |
| R733-CM-1270 | 12.70 | 0.500 | 12.00 | 7.5 | 12.40 | 15.0 | 60 | 150 | 12.70 | 1/2 |

Примечание: Можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D16.

Единица(мм)


| Материал заготовки | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|-------------------|---|---|---|-------------------------------------|---|-------------------------|---|-----------------------|--|---|--|
| P | | | M | N | | | | S | | | | | | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 1 | 2 | 3 | 4 | | | |
| Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC) | | Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC) | | РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь | | Нержавеющая сталь | | Кованые алюминиевые сплавы, алюминиевые сплавы (Si≤12%) | | Литые алюминиевые сплавы (Si > 12%) | | Медные сплавы (< 200HV) | | Композитные материалы | | Титановый сплав, Термостойкие суперсплавы | |
| ○ | | | | | | ◎ | | ◎ | | ○ | | ◎ | | ◎ | | ◎ | |

◎ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P133

Рекомендуемые данные режимов резания


D101/D102/D103 NC Центровочные сверла

| Материал заготовки | | Vc Скорость (м/мин)  | Fn Подача (мм/об) | | | |
|--------------------|--|--|--------------------|----------------|----------------|----------------|
| | | | Ф4 | Ф6 | Ф8 | Ф10 |
| P | Низкоуглеродистая сталь, длинная стружка (< 125HB) | 130-100-60 | 0.12-0.15-0.18 | 0.14-0.17-0.20 | 0.16-0.20-0.26 | 0.18-0.24-0.3 |
| | Низкоуглеродистая сталь, короткая стружка, сталь, дающая сыпучую стружку (< 125HB) | 120-100-60 | 0.10-0.14-0.18 | 0.14-0.16-0.20 | 0.16-0.20-0.24 | 0.18-0.24-0.3 |
| | Высокоуглеродистая сталь, среднеуглеродистая сталь (< 25HRC) | 110-80-60 | 0.10-0.13-0.16 | 0.12-0.15-0.18 | 0.14-0.18-0.22 | 0.16-0.20-0.24 |
| | Легированная сталь, инструментальная сталь (< 35HRC) | 110-80-60 | 0.10-0.13-0.16 | 0.12-0.15-0.18 | 0.14-0.18-0.22 | 0.16-0.20-0.24 |
| | Легированная сталь, инструментальная сталь (35-48HRC) | 100-80-60 | 0.10-0.12-0.16 | 0.12-0.14-0.18 | 0.14-0.16-0.20 | 0.16-0.20-0.24 |
| | PH и ферритовая / мартенситная сталь (< 35HRC) | 100-80-60 | 0.10-0.12-0.16 | 0.12-0.14-0.18 | 0.14-0.16-0.20 | 0.16-0.20-0.24 |
| K | Серый чугун (< 32HRC) | 140-120-60 | 0.12-0.20-0.26 | 0.17-0.26-0.32 | 0.20-0.32-0.40 | 0.25-0.30-0.36 |
| | Умеренно сложный легированный чугун, вязкий чугун (< 28HRC) | 130-105-60 | 0.12-0.18-0.24 | 0.15-0.20-0.27 | 0.17-0.22-0.30 | 0.20-0.26-0.32 |
| | Высоколегированный сложный сплав чугуна, вязкий чугун (< 45HRC) | 120-90-60 | 0.10-0.16-0.22 | 0.10-0.13-0.16 | 0.13-0.17-0.21 | 0.15-0.20-0.26 |
| N | Кованые алюминиевые сплавы(Si<12%) | 150-120-60 | 0.12-0.20-0.26 | 0.17-0.26-0.32 | 0.20-0.32-0.40 | 0.25-0.30-0.36 |
| | Литые алюминиевые сплавы(Si<12%) | 150-120-60 | 0.12-0.18-0.24 | 0.15-0.20-0.27 | 0.17-0.22-0.30 | 0.20-0.26-0.32 |
| | Литые алюминиевые сплавы(Si>12%) | 150-120-60 | 0.10-0.13-0.16 | 0.12-0.15-0.18 | 0.14-0.18-0.22 | 0.16-0.20-0.24 |
| | Медь, медные сплавы (< 200HB) | 150-120-60 | 0.10-0.12-0.16 | 0.12-0.14-0.18 | 0.14-0.16-0.20 | 0.16-0.20-0.24 |

- 1.Пожалуйста, используйте стабильные материалы и станки и державки с высокой точностью, рекомендуется использовать гидравлический патрон и пружинный патрон высокого качества.
- 2.Радиальное биение (TIR) должно быть менее 0,02 мм.
- 3.Рекомендуемое условие резки подходит для нанесения водорастворимой охлаждающей жидкости
- 4.Если размер инструмента не указан в таблице, пожалуйста, выберите параметры резки, указав ближайший размер диаметра лезвия в таблице, отрегулируйте параметры резки в соответствии с фактическими условиями во время обработки.

Рекомендуемые данные режимов резания

D101/D102/D103 NC Центровочные сверла

| Материал заготовки | | Vc Скорость (м/мин) | Fp Подача (мм/об) | | | |
|--------------------|--|---------------------|---|----------------|----------------|----------------|
| | | |  | Ф12 | Ф14 | Ф16 |
| P | Низкоуглеродистая сталь, длинная стружка (< 125HB) | 130-100-60 | 0.20-0.26-0.32 | 0.24-0.30-0.35 | 0.28-0.34-0.4 | 0.32-0.38-0.45 |
| | Низкоуглеродистая сталь, короткая стружка, сталь, дающая сыпучую стружку (< 125HB) | 120-100-60 | 0.20-0.26-0.32 | 0.24-0.28-0.34 | 0.28-0.34-0.4 | 0.32-0.38-0.45 |
| | Высокоуглеродистая сталь, среднеуглеродистая сталь (< 25HRC) | 110-80-60 | 0.18-0.24-0.30 | 0.20-0.26-0.30 | 0.22-0.28-0.32 | 0.26-0.32-0.40 |
| | Легированная сталь, инструментальная сталь (< 35HRC) | 110-80-60 | 0.18-0.24-0.30 | 0.20-0.26-0.30 | 0.22-0.28-0.32 | 0.26-0.32-0.40 |
| | Легированная сталь, инструментальная сталь (35-48HRC) | 100-80-60 | 0.18-0.24-0.30 | 0.20-0.26-0.30 | 0.22-0.28-0.32 | 0.26-0.32-0.40 |
| | РН и ферритовая / мартенситная сталь (< 35HRC) | 100-80-60 | 0.18-0.24-0.30 | 0.20-0.26-0.30 | 0.22-0.28-0.32 | 0.26-0.32-0.40 |
| K | Серый чугун (< 32HRC) | 140-120-60 | 0.26-0.32-0.38 | 0.28-0.32-0.40 | 0.30-0.36-0.42 | 0.32-0.38-0.44 |
| | Умеренно сложный легированный чугун, вязкий чугун (< 28HRC) | 130-105-60 | 0.22-0.28-0.34 | 0.24-0.30-0.36 | 0.26-0.32-0.38 | 0.30-0.36-0.42 |
| | Высоколегированный сложный сплав чугуна, вязкий чугун (< 45HRC) | 120-90-60 | 0.17-0.22-0.28 | 0.19-0.26-0.31 | 0.20-0.27-0.33 | 0.28-0.29-0.35 |
| N | Кованые алюминиевые сплавы(Si<12%) | 150-120-60 | 0.26-0.32-0.38 | 0.28-0.32-0.40 | 0.30-0.36-0.42 | 0.32-0.38-0.44 |
| | Литые алюминиевые сплавы(Si<12%) | 150-120-60 | 0.22-0.28-0.34 | 0.24-0.30-0.36 | 0.26-0.32-0.38 | 0.30-0.36-0.42 |
| | Литые алюминиевые сплавы(Si>12%) | 150-120-60 | 0.18-0.24-0.30 | 0.20-0.26-0.30 | 0.22-0.28-0.32 | 0.26-0.32-0.40 |
| | Медь, медные сплавы (< 200HB) | 150-120-60 | 0.18-0.24-0.30 | 0.20-0.26-0.30 | 0.22-0.28-0.32 | 0.26-0.32-0.40 |

1.Пожалуйста, используйте стабильные материалы и станки и державки с высокой точностью, рекомендуется использовать гидравлический патрон и пружинный патрон высокого качества.



2.Радиальное биение (TIR) должно быть менее 0,02 мм.

3.Рекомендуемое условие резки подходит для нанесения водорастворимой охлаждающей жидкости

4.Если размер инструмента не указан в таблице, пожалуйста, выберите параметры резки, указав ближайший размер диаметра лезвия в таблице, отрегулируйте параметры резки в соответствии с фактическими условиями во время обработки.

Рекомендуемые данные режимов резания



D918 Спиральные Сверла общего назначения

| Материал заготовки | | Vc Скорость (м/мин) | | Fn Подача (мм/об) | | | | |
|--------------------|--|---|---|-------------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| | |  |  | Ф3 | Ф4 | Ф6 | Ф8 | Ф10 |
| P | Низкоуглеродистая сталь, длинная стружка (<125HB) | 100-80-50 | 140-100-60 | 0.09-0.13-0.16 | 0.11-0.15-0.19 | 0.14-0.19-0.23 | 0.19-0.25-0.31 | 0.23-0.30-0.38 |
| | Низкоуглеродистая сталь, короткая стружка, сталь, дающая сыпучую стружку(<125HB) | 100-75-50 | 140-100-60 | 0.09-0.13-0.16 | 0.11-0.15-0.19 | 0.14-0.19-0.23 | 0.19-0.25-0.31 | 0.23-0.30-0.38 |
| | Высокоуглеродистая сталь, среднеуглеродистая сталь(<25HRC) | 90-70-45 | 120-80-60 | 0.09-0.13-0.16 | 0.11-0.15-0.19 | 0.14-0.19-0.23 | 0.19-0.25-0.31 | 0.23-0.30-0.38 |
| | Легированная сталь, инструментальная сталь(<35HRC) | 90-70-45 | 110-80-50 | 0.09-0.13-0.16 | 0.11-0.15-0.19 | 0.14-0.19-0.23 | 0.19-0.25-0.31 | 0.23-0.30-0.38 |
| | Легированная сталь, инструментальная сталь (35-48HRC) | 80-60-40 | 90-60-40 | 0.09-0.12-0.14 | 0.10-0.14-0.17 | 0.13-0.17-0.22 | 0.17-0.23-0.29 | 0.21-0.28-0.35 |
| | РН и ферритовая / мартенситная сталь(<35HRC) | 70-50-30 | 80-50-30 | 0.09-0.12-0.14 | 0.10-0.14-0.17 | 0.13-0.17-0.22 | 0.17-0.23-0.29 | 0.21-0.28-0.35 |
| M | Аустенитная нержавеющая сталь(130- 200HB) | - | 50-40-20 | 0.05-0.08-0.10 | 0.06-0.10-0.12 | 0.07-0.12-0.14 | 0.08-0.13-0.18 | 0.09-0.15-0.20 |
| | Высокопрочная аустенитная нержавеющая сталь и литая нержавеющая сталь(<25HRC) | - | 55-40-30 | 0.03-0.06-0.08 | 0.04-0.08-0.10 | 0.05-0.08-0.10 | 0.06-0.10-0.12 | 0.07-0.11-0.14 |
| | Дуплексная нержавеющая сталь (<30HRC) | - | 55-40-20 | 0.03-0.06-0.08 | 0.04-0.08-0.10 | 0.05-0.08-0.10 | 0.06-0.10-0.12 | 0.07-0.11-0.14 |
| K | Серый чугун (<32HRC) | 100-80-60 | 140-120-60 | 0.13-0.17-0.21 | 0.15-0.20-0.26 | 0.17-0.26-0.32 | 0.20-0.32-0.40 | 0.25-0.36-0.42 |
| | Умеренно сложный легированный чугун, вязкий чугун(< 28HRC) | 100-80-60 | 140-120-60 | 0.11-0.15-0.18 | 0.13-0.18-0.22 | 0.15-0.23-0.27 | 0.17-0.26-0.38 | 0.22-0.28-0.38 |
| | Высоколегированный сложный сплав чугуна, вязкий чугун(< 45HRC) | 90-70-60 | 100-90-60 | 0.06-0.09-0.11 | 0.08-0.10-0.13 | 0.10-0.13-0.16 | 0.13-0.17-0.21 | 0.15-0.20-0.26 |
| N | Кованые алюминиевые сплавы(Si<12%) | - | 315-230-90 | 0.06-0.09-0.11 | 0.13-0.20-0.26 | 0.16-0.22-0.28 | 0.18-0.26-0.32 | 0.20-0.30-0.38 |
| | Литые алюминиевые сплавы(Si>12%) | - | 315-230-90 | 0.06-0.09-0.11 | 0.13-0.20-0.26 | 0.16-0.22-0.28 | 0.18-0.26-0.32 | 0.20-0.30-0.38 |
| | Медь, медные сплавы (< 200HB) | - | 270-180-90 | 0.06-0.09-0.11 | 0.13-0.20-0.26 | 0.16-0.22-0.28 | 0.18-0.26-0.32 | 0.20-0.30-0.38 |
| | Медь, медные сплавы (< 200HB) | - | 180-135-90 | 0.06-0.09-0.11 | 0.13-0.20-0.26 | 0.16-0.22-0.28 | 0.18-0.26-0.32 | 0.20-0.30-0.38 |

- 1.Пожалуйста, используйте стабильные материалы и станки и державки с высокой точностью, рекомендуется использовать гидравлический патрон и пружинный патрон высокого качества.
- 2.Радиальное биение (TIR) должно быть менее 0,02 мм.
- 3.Рекомендуемое условие резки подходит для нанесения водорастворимой охлаждающей жидкости
- 4.Если размер инструмента не указан в таблице, пожалуйста, выберите параметры резки, указав ближайший размер диаметра лезвия в таблице, отрегулируйте параметры резки в соответствии с фактическими условиями во время обработки.

Рекомендуемые данные режимов резания

D918 Спиральные Сверла общего назначения

| Материал заготовки | | Vc Скорость (м/мин) | | Fp Подача (мм/об) | | | | |
|--------------------|--|---|---|-------------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| | |  |  | Ф12 | Ф14 | Ф16 | Ф18 | Ф20 |
| P | Низкоуглеродистая сталь, длинная стружка (< 125НВ) | 100-80-50 | 140-100-60 | 0.24-0.33-0.41 | 0.28-0.38-0.45 | 0.30-0.42-0.50 | 0.33-0.42-0.50 | 0.34-0.43-0.51 |
| | Низкоуглеродистая сталь, короткая стружка, сталь, дающая сыпучую стружку (< 125НВ) | 100-75-50 | 140-100-60 | 0.24-0.33-0.41 | 0.28-0.38-0.45 | 0.30-0.42-0.50 | 0.33-0.42-0.50 | 0.34-0.43-0.51 |
| | Высокоуглеродистая сталь, среднеуглеродистая сталь (< 25HRC) | 90-70-45 | 120-80-60 | 0.24-0.33-0.41 | 0.28-0.38-0.45 | 0.30-0.42-0.50 | 0.33-0.42-0.50 | 0.34-0.43-0.51 |
| | Легированная сталь, инструментальная сталь (< 35HRC) | 90-70-45 | 110-80-50 | 0.24-0.33-0.41 | 0.28-0.38-0.45 | 0.30-0.42-0.50 | 0.33-0.42-0.50 | 0.34-0.43-0.51 |
| | Легированная сталь, инструментальная сталь (35-48HRC) | 80-60-40 | 90-60-40 | 0.22-0.30-0.37 | 0.26-0.35-0.41 | 0.28-0.37-0.44 | 0.31-0.38-0.46 | 0.31-0.39-0.47 |
| | РН и ферритовая / мартенситная сталь (< 35HRC) | 70-50-30 | 80-50-30 | 0.22-0.30-0.37 | 0.26-0.35-0.41 | 0.28-0.37-0.44 | 0.31-0.38-0.46 | 0.31-0.39-0.47 |
| M | Аустенитная нержавеющая сталь (130- 200НВ) | - | 50-40-20 | 0.10-0.17-0.22 | 0.11-0.18-0.24 | 0.12-0.20-0.24 | 0.13-0.22-0.26 | 0.14-0.24-0.28 |
| | Высокопрочная аустенитная нержавеющая сталь и литая нержавеющая сталь (< 25HRC) | - | 55-40-30 | 0.08-0.13-0.16 | 0.09-0.13-0.18 | 0.10-0.14-0.18 | 0.10-0.14-0.20 | 0.12-0.16-0.22 |
| | Дуплексная нержавеющая сталь (< 30HRC) | - | 55-40-20 | 0.08-0.13-0.16 | 0.09-0.13-0.18 | 0.10-0.14-0.18 | 0.10-0.14-0.20 | 0.12-0.16-0.22 |
| K | Серый чугун (< 32HRC) | 100-80-60 | 140-120-60 | 0.26-0.38-0.46 | 0.28-0.40-0.50 | 0.30-0.42-0.52 | 0.32-0.44-0.54 | 0.36-0.48-0.56 |
| | Умеренно сложный легированный чугун, вязкий чугун (< 28HRC) | 100-80-60 | 140-120-60 | 0.22-0.34-0.42 | 0.24-0.35-0.44 | 0.26-0.40-0.48 | 0.30-0.40-0.46 | 0.34-0.43-0.50 |
| | Высоколегированный сложный сплав чугуна, вязкий чугун (< 45HRC) | 90-70-60 | 100-90-60 | 0.17-0.22-0.28 | 0.19-0.26-0.31 | 0.20-0.27-0.33 | 0.23-0.28-0.34 | 0.23-0.29-0.35 |
| N | Кованые алюминиевые сплавы (Si<12%) | - | 315-230-90 | 0.22-0.34-0.42 | 0.24-0.36-0.44 | 0.28-0.38-0.46 | 0.32-0.40-0.48 | 0.34-0.42-0.48 |
| | Литые алюминиевые сплавы (Si<12%) | - | 315-230-90 | 0.22-0.34-0.42 | 0.24-0.36-0.44 | 0.28-0.38-0.46 | 0.32-0.40-0.48 | 0.34-0.42-0.48 |
| | Литые алюминиевые сплавы (Si>12%) | - | 270-180-90 | 0.22-0.34-0.42 | 0.24-0.36-0.44 | 0.28-0.38-0.46 | 0.32-0.40-0.48 | 0.34-0.42-0.48 |
| | Медь, медные сплавы (< 200НВ) | - | 180-135-90 | 0.22-0.34-0.42 | 0.24-0.36-0.44 | 0.28-0.38-0.46 | 0.32-0.40-0.48 | 0.34-0.42-0.48 |

1.Пожалуйста, используйте стабильные материалы и станки и державки с высокой точностью, рекомендуется использовать гидравлический патрон и пружинный патрон высокого качества.



2.Радиальное биение (TIR) должно быть менее 0,02 мм.

3.Рекомендуемое условие резки подходит для нанесения водорастворимой охлаждающей жидкости

4.Если размер инструмента не указан в таблице, пожалуйста, выберите параметры резки, указав ближайший размер диаметра лезвия в таблице, отрегулируйте параметры резки в соответствии с фактическими условиями во время обработки.

Рекомендуемые данные режимов резания



D938 3D/5D Спиральные Сверла для стали

| Материал заготовки | | Vc Скорость (м/мин) | | Fn Подача (мм/об) | | | | |
|--------------------|---|---|---|-------------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| | |  |  | Ф3 | Ф4 | Ф6 | Ф8 | Ф10 |
| P | Низкоуглеродистая сталь, длинная стружка (< 125HB) | 120-80-50 | 140-100-60 | 0.10-0.15-0.20 | 0.10-0.15-0.20 | 0.14-0.19-0.25 | 0.16-0.22-0.32 | 0.16-0.22-0.35 |
| | Низкоуглеродистая сталь, короткая стружка, дающая сыпучую стружку (< 125HB) | 120-75-50 | 140-100-60 | 0.10-0.15-0.20 | 0.10-0.15-0.20 | 0.14-0.19-0.25 | 0.16-0.22-0.32 | 0.16-0.22-0.35 |
| | Высокоуглеродистая сталь, среднеуглеродистая сталь (< 25HRC) | 120-70-45 | 120-80-60 | 0.10-0.15-0.20 | 0.10-0.15-0.20 | 0.14-0.19-0.25 | 0.16-0.22-0.30 | 0.16-0.22-0.32 |
| | Легированная сталь, инструментальная сталь (< 35HRC) | 100-70-45 | 110-80-60 | 0.09-0.13-0.16 | 0.09-0.13-0.16 | 0.12-0.17-0.23 | 0.14-0.20-0.28 | 0.14-0.20-0.30 |
| | Легированная сталь, инструментальная сталь (35-48HRC) | 80-60-35 | 90-60-35 | 0.08-0.11-0.14 | 0.08-0.11-0.14 | 0.08-0.14-0.20 | 0.09-0.16-0.25 | 0.09-0.16-0.28 |
| | РН и ферритовая / мартенситная сталь (< 35HRC) | 70-50-30 | 90-60-30 | 0.05-0.08-0.11 | 0.05-0.08-0.11 | 0.07-0.12-0.17 | 0.08-0.14-0.20 | 0.08-0.14-0.23 |
| | РН и ферритовая / мартенситная сталь(35-48HRC) | 70-45-25 | 80-50-30 | 0.04-0.06-0.08 | 0.04-0.06-0.08 | 0.06-0.10-0.14 | 0.08-0.13-0.18 | 0.08-0.13-0.20 |
| K | Серый чугун (< 32HRC) | 140-100-60 | 160-120-60 | 0.13-0.17-0.20 | 0.15-0.20-0.23 | 0.17-0.25-0.30 | 0.20-0.27-0.35 | 0.23-0.30-0.40 |
| | Умеренно сложный легированный чугун, вязкий чугун (< 28HRC) | 120-80-60 | 140-100-60 | 0.11-0.15-0.18 | 0.13-0.17-0.20 | 0.15-0.20-0.25 | 0.17-0.25-0.32 | 0.20-0.28-0.36 |
| | Высоколегированный сложный сплав чугуна □ вязкий чугун (< 45HRC) | 100-70-50 | 100-80-50 | 0.06-0.09-0.11 | 0.08-0.10-0.13 | 0.10-0.13-0.16 | 0.12-0.16-0.20 | 0.14-0.20-0.26 |

- 1.Пожалуйста, используйте стабильные материалы и станки и державки с высокой точностью, рекомендуется использовать гидравлический патрон и пружинный патрон высокого качества.
- 2.Радиальное биение (TIR) должно быть менее 0,02 мм.
- 3.Рекомендуемое условие резки подходит для нанесения водорастворимой охлаждающей жидкости
- 4.Если размер инструмента не указан в таблице, пожалуйста, выберите параметры резки, указав ближайший размер диаметра лезвия в таблице, отрегулируйте параметры резки в соответствии с фактическими условиями во время обработки.

Рекомендуемые данные режимов резания


D938 3D/5D Спиральные Сверла для стали

| Материал заготовки | | Vc Скорость (м/мин) | | Fn Подача (мм/об) | | | | |
|--------------------|---|---|---|-------------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| | |  |  | Ф12 | Ф14 | Ф16 | Ф18 | Ф20 |
| P | Низкоуглеродистая сталь, длинная стружка (< 125HB) | 120-80-50 | 140-100-60 | 0.18-0.28-0.40 | 0.22-0.32-0.45 | 0.22-0.32-0.45 | 0.25-0.38-0.50 | 0.25-0.38-0.50 |
| | Низкоуглеродистая сталь, короткая стружка, дающая сыпучую стружку (< 125HB) | 120-75-50 | 140-100-60 | 0.18-0.28-0.40 | 0.22-0.32-0.45 | 0.22-0.32-0.45 | 0.25-0.38-0.50 | 0.25-0.38-0.50 |
| | Высокоуглеродистая сталь, среднеуглеродистая сталь (< 25HRC) | 120-70-45 | 120-80-60 | 0.18-0.28-0.38 | 0.22-0.32-0.45 | 0.22-0.32-0.45 | 0.25-0.38-0.50 | 0.25-0.38-0.50 |
| | Легированная сталь, инструментальная сталь (< 35HRC) | 100-70-45 | 110-80-60 | 0.15-0.23-0.34 | 0.18-0.25-0.38 | 0.18-0.25-0.38 | 0.20-0.30-0.40 | 0.20-0.30-0.40 |
| | Легированная сталь, инструментальная сталь (35-48HRC) | 80-60-35 | 90-60-35 | 0.11-0.19-0.30 | 0.12-0.22-0.32 | 0.12-0.22-0.32 | 0.14-0.24-0.34 | 0.14-0.24-0.34 |
| | РН и ферритовая / мартенситная сталь (< 35HRC) | 70-50-30 | 90-60-30 | 0.10-0.18-0.28 | 0.12-0.20-0.30 | 0.12-0.20-0.30 | 0.14-0.24-0.32 | 0.14-0.24-0.32 |
| | РН и ферритовая / мартенситная сталь (35-48HRC) | 70-45-25 | 80-50-30 | 0.10-0.18-0.28 | 0.12-0.20-0.30 | 0.12-0.20-0.30 | 0.14-0.24-0.32 | 0.14-0.24-0.32 |
| K | Серый чугун (< 32HRC) | 140-100-60 | 160-120-60 | 0.25-0.33-0.45 | 0.28-0.36-0.48 | 0.30-0.40-0.50 | 0.32-0.42-0.52 | 0.35-0.45-0.55 |
| | Умеренно сложный легированный чугун, вязкий чугун (< 28HRC) | 120-80-60 | 140-100-60 | 0.22-0.30-0.42 | 0.24-0.33-0.45 | 0.25-0.35-0.48 | 0.28-0.38-0.48 | 0.30-0.40-0.50 |
| | Высоколегированный сложный сплав чугуна □ вязкий чугун (< 45HRC) | 100-70-50 | 100-80-50 | 0.16-0.22-0.28 | 0.18-0.24-0.30 | 0.20-0.26-0.32 | 0.22-0.28-0.34 | 0.23-0.28-0.35 |

- 1.Пожалуйста, используйте стабильные материалы и станки и державки с высокой точностью, рекомендуется использовать гидравлический патрон и пружинный патрон высокого качества.
- 2.Радиальное биение (TIR) должно быть менее 0,02 мм.
- 3.Рекомендуемое условие резки подходит для нанесения водорастворимой охлаждающей жидкости
- 4.Если размер инструмента не указан в таблице, пожалуйста, выберите параметры резки, указав ближайший размер диаметра лезвия в таблице, отрегулируйте параметры резки в соответствии с фактическими условиями во время обработки.

Рекомендуемые данные режимов резания


D938 8D Спиральные Сверла для стали

| Материал заготовки | | Vc Скорость (м/мин) | Fп Подача (мм/об) | | | |
|--------------------|--|------------------------|---|----------------|----------------|----------------|
| | | |  | Ф3 | Ф4 | Ф6 |
| P | Низкоуглеродистая сталь, длинная стружка (< 125НВ) | 140-100-60 | 0.10-0.15-0.20 | 0.10-0.15-0.20 | 0.14-0.19-0.25 | 0.16-0.22-0.32 |
| | Низкоуглеродистая сталь, короткая стружка, сталь, дающая сыпучую стружку(< 125НВ) | 140-100-60 | 0.10-0.15-0.20 | 0.10-0.15-0.20 | 0.14-0.19-0.25 | 0.16-0.22-0.32 |
| | Высокоуглеродистая сталь, среднеуглеродистая сталь(< 25HRC) | 120-80-60 | 0.10-0.15-0.20 | 0.10-0.15-0.20 | 0.14-0.19-0.25 | 0.16-0.22-0.30 |
| | Легированная сталь, инструментальная сталь(< 35HRC) | 110-80-60 | 0.09-0.13-0.16 | 0.09-0.13-0.16 | 0.12-0.17-0.23 | 0.14-0.20-0.28 |
| | Легированная сталь, инструментальная сталь (35-48HRC) | 90-60-35 | 0.08-0.11-0.14 | 0.08-0.11-0.14 | 0.08-0.14-0.20 | 0.09-0.16-0.25 |
| | РН и ферритовая / мартенситная сталь(< 35HRC) | 90-60-30 | 0.05-0.08-0.11 | 0.05-0.08-0.11 | 0.07-0.12-0.17 | 0.08-0.14-0.20 |
| | РН и ферритовая / мартенситная сталь(35-48HRC) | 80-50-30 | 0.04-0.06-0.08 | 0.04-0.06-0.08 | 0.06-0.10-0.14 | 0.08-0.13-0.18 |
| M | Аустенитная нержавеющая сталь(130- 200НВ) | 60-50-40 | 0.04-0.08-0.10 | 0.04-0.08-0.10 | 0.06-0.10-0.12 | 0.06-0.10-0.12 |
| | Высокопрочная аустенитная нержавеющая сталь и литая нержавеющая сталь (< 25HRC) | 60-50-40 | 0.04-0.06-0.08 | 0.04-0.06-0.08 | 0.06-0.08-0.10 | 0.06-0.08-0.10 |
| | Дуплексная нержавеющая сталь (<30HRC) | 50-40-30 | 0.04-0.06-0.08 | 0.04-0.06-0.08 | 0.06-0.08-0.10 | 0.06-0.08-0.10 |
| K | Серый чугун (< 32HRC) | 160-120-60 | 0.13-0.17-0.20 | 0.15-0.20-0.23 | 0.17-0.25-0.30 | 0.20-0.27-0.35 |
| | Умеренно сложный легированный чугун, вязкий чугун(< 28HRC) | 140-100-60 | 0.11-0.15-0.18 | 0.13-0.17-0.20 | 0.15-0.20-0.25 | 0.17-0.25-0.32 |
| | Высоколегированный сложный сплав чугуна □ вязкий чугун(< 45HRC) | 100-80-50 | 0.06-0.09-0.11 | 0.08-0.10-0.13 | 0.10-0.13-0.16 | 0.12-0.16-0.20 |

- 1.Пожалуйста, используйте стабильные материалы и станки и державки с высокой точностью, рекомендуется использовать гидравлический патрон и пружинный патрон высокого качества.
- 2.Радиальное биение (TIR) должно быть менее 0,02 мм.
- 3.Рекомендуемое условие резки подходит для нанесения водорастворимой охлаждающей жидкости
- 4.Если размер инструмента не указан в таблице, пожалуйста, выберите параметры резки, указав ближайший размер диаметра лезвия в таблице, отрегулируйте параметры резки в соответствии с фактическими условиями во время обработки.

Рекомендуемые данные режимов резания



D938 8D Спиральные Сверла для стали

| Материал заготовки | | Vc Скорость (м/мин) | Fn Подача (мм/об) | | | |
|--------------------|--|------------------------|---|----------------|----------------|----------------|
| | | |  | Φ10 | Φ12 | Φ14 |
| P | Низкоуглеродистая сталь, длинная стружка (< 125HB) | 140-100-60 | 0.16-0.22-0.35 | 0.18-0.28-0.40 | 0.22-0.32-0.45 | 0.22-0.32-0.45 |
| | Низкоуглеродистая сталь, короткая стружка, сталь, дающая сыпучую стружку(< 125HB) | 140-100-60 | 0.16-0.22-0.35 | 0.18-0.28-0.40 | 0.22-0.32-0.45 | 0.22-0.32-0.45 |
| | Высокоуглеродистая сталь, среднеуглеродистая сталь(< 25HRC) | 120-80-60 | 0.16-0.22-0.32 | 0.18-0.28-0.38 | 0.22-0.32-0.45 | 0.22-0.32-0.45 |
| | Легированная сталь, инструментальная сталь (< 35HRC) | 110-80-60 | 0.14-0.20-0.30 | 0.15-0.23-0.34 | 0.18-0.25-0.38 | 0.18-0.25-0.38 |
| | Легированная сталь, инструментальная сталь (35-48HRC) | 90-60-35 | 0.09-0.16-0.28 | 0.11-0.19-0.30 | 0.12-0.22-0.32 | 0.12-0.22-0.32 |
| | РН и ферритовая / мартенситная сталь(< 35HRC) | 90-60-30 | 0.08-0.14-0.23 | 0.10-0.18-0.28 | 0.12-0.20-0.30 | 0.12-0.20-0.30 |
| | РН и ферритовая / мартенситная сталь(35-48HRC) | 80-50-30 | 0.08-0.13-0.20 | 0.10-0.18-0.28 | 0.12-0.20-0.30 | 0.12-0.20-0.30 |
| M | Аустенитная нержавеющая сталь(130- 200HB) | 60-50-40 | 0.08-0.12-0.16 | 0.08-0.12-0.16 | 0.10-0.14-0.18 | 0.10-0.14-0.18 |
| | Высокопрочная аустенитная нержавеющая сталь и литая нержавеющая сталь (< 25HRC) | 60-50-40 | 0.08-0.10-0.12 | 0.08-0.10-0.12 | 0.10-0.12-0.14 | 0.10-0.12-0.14 |
| | Дуплексная нержавеющая сталь (<30HRC) | 50-40-30 | 0.08-0.10-0.12 | 0.08-0.10-0.12 | 0.10-0.12-0.14 | 0.10-0.12-0.14 |
| K | Серый чугун (<32HRC) | 160-120-60 | 0.23-0.30-0.40 | 0.25-0.33-0.45 | 0.28-0.36-0.48 | 0.30-0.40-0.50 |
| | Умеренно сложный легированный чугун, вязкий чугун(< 28HRC) | 140-100-60 | 0.20-0.28-0.36 | 0.22-0.30-0.42 | 0.24-0.33-0.45 | 0.25-0.35-0.48 |
| | Высоколегированный сложный сплав чугуна, вязкий чугун(< 45HRC) | 100-80-50 | 0.14-0.20-0.26 | 0.16-0.22-0.28 | 0.18-0.24-0.30 | 0.20-0.26-0.32 |

- 1.Пожалуйста, используйте стабильные материалы и станки и державки с высокой точностью, рекомендуется использовать гидравлический патрон и пружинный патрон высокого качества.
- 2.Радиальное биение (TIR) должно быть менее 0,02 мм.
- 3.Рекомендуемое условие резки подходит для нанесения водорастворимой охлаждающей жидкости
- 4.Если размер инструмента не указан в таблице, пожалуйста, выберите параметры резки, указав ближайший размер диаметра лезвия в таблице, отрегулируйте параметры резки в соответствии с фактическими условиями во время обработки.

Рекомендуемые данные режимов резания

D968/D968S Спиральные Сверла для нержавеющей стали

| Материал заготовки | | Vc Скорость (м/мин) | | Fп Подача (мм/об) | | | | |
|--------------------|--|---|---|-------------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| | |  |  | Ф3 | Ф4 | Ф6 | Ф8 | Ф10 |
| P | Низкоуглеродистая сталь, длинная стружка (< 125HB) | 100-80-50 | 140-100-60 | 0.09-0.13-0.16 | 0.11-0.15-0.19 | 0.14-0.19-0.23 | 0.19-0.25-0.31 | 0.23-0.30-0.38 |
| | Низкоуглеродистая сталь, короткая стружка, сталь, дающая сыпучую стружку (< 125HB) | 100-75-50 | 140-100-60 | 0.09-0.13-0.16 | 0.11-0.15-0.19 | 0.14-0.19-0.23 | 0.19-0.25-0.31 | 0.23-0.30-0.38 |
| | Высокоуглеродистая сталь, среднеуглеродистая сталь (< 25HRC) | 90-70-45 | 120-80-60 | 0.09-0.13-0.16 | 0.11-0.15-0.19 | 0.14-0.19-0.23 | 0.19-0.25-0.31 | 0.23-0.30-0.38 |
| | Легированная сталь, инструментальная сталь (< 35HRC) | 90-70-45 | 110-80-50 | 0.09-0.13-0.16 | 0.11-0.15-0.19 | 0.14-0.19-0.23 | 0.19-0.25-0.31 | 0.23-0.30-0.38 |
| M | Аустенитная нержавеющая сталь (130- 200HB) | 40-30-20 | 80-60-40 | 0.05-0.08-0.10 | 0.06-0.10-0.12 | 0.07-0.12-0.14 | 0.08-0.13-0.18 | 0.09-0.15-0.20 |
| | Высокопрочная аустенитная нержавеющая сталь и литая нержавеющая сталь (< 25HRC) | 40-30-20 | 80-60-40 | 0.03-0.06-0.08 | 0.04-0.08-0.10 | 0.05-0.08-0.10 | 0.06-0.10-0.12 | 0.07-0.11-0.14 |
| | Дуплексная нержавеющая сталь (<30HRC) | 35-25-20 | 60-45-30 | 0.03-0.06-0.08 | 0.04-0.08-0.10 | 0.05-0.08-0.10 | 0.06-0.10-0.12 | 0.07-0.11-0.14 |
| S | Термостойкие сплавы на основе железа (160-260HB) | - | 50-40-25 | 0.03-0.05-0.08 | 0.04-0.07-0.10 | 0.05-0.09-0.10 | 0.06-0.10-0.12 | 0.07-0.12-0.14 |
| | Термостойкие сплавы на основе кобальта | - | 50-40-25 | 0.03-0.05-0.08 | 0.04-0.07-0.10 | 0.05-0.09-0.10 | 0.06-0.10-0.12 | 0.07-0.12-0.14 |
| | Термостойкие сплавы на основе кобальта (250-450HB) | - | 50-40-25 | 0.03-0.05-0.08 | 0.04-0.07-0.10 | 0.05-0.09-0.10 | 0.06-0.10-0.12 | 0.07-0.12-0.14 |
| | Термостойкие сплавы на основе никеля (160-450HB) | - | 50-40-25 | 0.03-0.05-0.07 | 0.04-0.07-0.09 | 0.05-0.09-0.10 | 0.06-0.10-0.12 | 0.07-0.12-0.14 |
| | Титан и титановые сплавы (300-400HB) | - | 45-35-20 | 0.03-0.04-0.06 | 0.04-0.06-0.08 | 0.05-0.08-0.10 | 0.06-0.09-0.11 | 0.07-0.10-0.12 |

1.Пожалуйста, используйте стабильные материалы и станки и державки с высокой точностью, рекомендуется использовать гидравлический патрон и пружинный патрон высокого качества.



2.Радиальное биение (TIR) должно быть менее 0,02 мм.

3.Рекомендуемое условие резки подходит для нанесения водорастворимой охлаждающей жидкости

4.Если размер инструмента не указан в таблице, пожалуйста, выберите параметры резки, указав ближайший размер диаметра лезвия в таблице, отрегулируйте параметры резки в соответствии с фактическими условиями во время обработки.

Рекомендуемые данные режимов резания

D968/D968S Спиральные Сверла для нержавеющей стали

| Материал заготовки | | Vc Скорость (м/мин) | | Fn Подача (мм/об) | | | | |
|--------------------|--|---|---|-------------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| | |  |  | Ф12 | Ф14 | Ф16 | Ф18 | Ф20 |
| P | Низкоуглеродистая сталь, длинная стружка (< 125HB) | 100-80-50 | 140-100-60 | 0.24-0.33-0.41 | 0.28-0.38-0.45 | 0.30-0.42-0.50 | 0.33-0.42-0.50 | 0.34-0.43-0.51 |
| | Низкоуглеродистая сталь, короткая стружка, сталь, дающая сыпучую стружку (< 125HB) | 100-75-50 | 140-100-60 | 0.24-0.33-0.41 | 0.28-0.38-0.45 | 0.30-0.42-0.50 | 0.33-0.42-0.50 | 0.34-0.43-0.51 |
| | Высокоуглеродистая сталь, среднеуглеродистая сталь (< 25HRC) | 90-70-45 | 120-80-60 | 0.24-0.33-0.41 | 0.28-0.38-0.45 | 0.30-0.42-0.50 | 0.33-0.42-0.50 | 0.34-0.43-0.51 |
| | Легированная сталь, инструментальная сталь (< 35HRC) | 90-70-45 | 110-80-50 | 0.24-0.33-0.41 | 0.28-0.38-0.45 | 0.30-0.42-0.50 | 0.33-0.42-0.50 | 0.34-0.43-0.51 |
| M | Аустенитная нержавеющая сталь(130- 200HB) | 40-30-20 | 80-60-40 | 0.10-0.17-0.22 | 0.11-0.18-0.24 | 0.12-0.20-0.24 | 0.13-0.22-0.26 | 0.14-0.24-0.28 |
| | Высокопрочная аустенитная нержавеющая сталь и литая нержавеющая сталь (< 25HRC) | 40-30-20 | 80-60-40 | 0.08-0.13-0.16 | 0.09-0.13-0.18 | 0.10-0.14-0.18 | 0.10-0.14-0.20 | 0.12-0.16-0.22 |
| | Дуплексная нержавеющая сталь (<30HRC) | 35-25-20 | 60-45-30 | 0.08-0.13-0.16 | 0.09-0.13-0.18 | 0.10-0.14-0.18 | 0.10-0.14-0.20 | 0.12-0.16-0.22 |
| S | Термостойкие сплавы на основе железа (160-260HB) | - | 50-40-25 | 0.08-0.14-0.16 | 0.09-0.15-0.18 | 0.10-0.17-0.18 | 0.10-0.16-0.20 | 0.12-0.18-0.22 |
| | Термостойкие сплавы на основе кобальта | - | 50-40-25 | 0.08-0.14-0.16 | 0.09-0.15-0.18 | 0.10-0.17-0.18 | 0.10-0.16-0.20 | 0.12-0.18-0.22 |
| | Термостойкие сплавы на основе никеля (160-450HB) | - | 50-40-25 | 0.08-0.14-0.16 | 0.09-0.15-0.18 | 0.10-0.17-0.18 | 0.10-0.16-0.20 | 0.12-0.18-0.22 |
| | Титан и титановые сплавы (300-400HB) | - | 45-35-20 | 0.08-0.12-0.14 | 0.09-0.13-0.16 | 0.10-0.14-0.16 | 0.10-0.15-0.18 | 0.12-0.16-0.20 |

1.Пожалуйста, используйте стабильные материалы и станки и державки с высокой точностью, рекомендуется использовать гидравлический патрон и пружинный патрон высокого качества.



2.Радиальное биение (TIR) должно быть менее 0,02 мм.

3.Рекомендуемое условие резки подходит для нанесения водорастворимой охлаждающей жидкости

4.Если размер инструмента не указан в таблице, пожалуйста, выберите параметры резки, указав ближайший размер диаметра лезвия в таблице, отрегулируйте параметры резки в соответствии с фактическими условиями во время обработки.

Рекомендуемые данные режимов резания

D928 Спиральные Сверла для чугуна

| Материал заготовки | | Vc Скорость (м/мин) | | Fп Подача (мм/об) | | | | |
|--------------------|--|---|---|-------------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| | |  |  | Ф3 | Ф4 | Ф6 | Ф8 | Ф10 |
| P | Низкоуглеродистая сталь, длинная стружка (< 125HB) | 100-80-50 | 140-100-60 | 0.09-0.13-0.16 | 0.11-0.15-0.19 | 0.14-0.19-0.23 | 0.19-0.25-0.31 | 0.23-0.30-0.38 |
| | Низкоуглеродистая сталь, короткая стружка, сталь, дающая сыпучую стружку (< 125HB) | 100-75-50 | 140-100-60 | 0.09-0.13-0.16 | 0.11-0.15-0.19 | 0.14-0.19-0.23 | 0.19-0.25-0.31 | 0.23-0.30-0.38 |
| | Высокоуглеродистая сталь, среднеуглеродистая сталь (< 25HRC) | 90-70-45 | 100-80-60 | 0.09-0.13-0.16 | 0.11-0.15-0.19 | 0.14-0.19-0.23 | 0.19-0.25-0.31 | 0.23-0.30-0.38 |
| | Легированная сталь, инструментальная сталь (< 35HRC) | 90-70-45 | 100-80-60 | 0.09-0.13-0.16 | 0.11-0.15-0.19 | 0.14-0.19-0.23 | 0.19-0.25-0.31 | 0.23-0.30-0.38 |
| K | Серый чугун (< 32HRC) | 100-80-60 | 160-140-60 | 0.13-0.17-0.21 | 0.15-0.20-0.26 | 0.17-0.26-0.32 | 0.20-0.32-0.40 | 0.25-0.36-0.42 |
| | Умеренно сложный легированный чугун, вязкий чугун (< 28HRC) | 100-80-60 | 140-120-60 | 0.11-0.15-0.18 | 0.13-0.18-0.22 | 0.15-0.23-0.27 | 0.17-0.26-0.38 | 0.22-0.28-0.38 |
| | Высоколегированный сложный сплав чугуна, вязкий чугун (< 45HRC) | 90-70-60 | 100-90-60 | 0.06-0.09-0.11 | 0.08-0.10-0.13 | 0.10-0.13-0.16 | 0.13-0.17-0.21 | 0.15-0.20-0.26 |
| N | Кованые алюминиевые сплавы (Si<12%) | - | 315-230-90 | 0.06-0.09-0.11 | 0.13-0.20-0.26 | 0.16-0.22-0.28 | 0.18-0.26-0.32 | 0.20-0.30-0.38 |
| | Литые алюминиевые сплавы (Si<12%) | - | 315-230-90 | 0.06-0.09-0.11 | 0.13-0.20-0.26 | 0.16-0.22-0.28 | 0.18-0.26-0.32 | 0.20-0.30-0.38 |
| | Литые алюминиевые сплавы (Si>12%) | - | 270-180-90 | 0.06-0.09-0.11 | 0.13-0.20-0.26 | 0.16-0.22-0.28 | 0.18-0.26-0.32 | 0.20-0.30-0.38 |

1.Пожалуйста, используйте стабильные материалы и станки и державки с высокой точностью, рекомендуется использовать гидравлический патрон и пружинный патрон высокого качества.



2.Радиальное биение (TIR) должно быть менее 0,02 мм.

3.Рекомендуемое условие резки подходит для нанесения водорастворимой охлаждающей жидкости

4.Если размер инструмента не указан в таблице, пожалуйста, выберите параметры резки, указав ближайший размер диаметра лезвия в таблице, отрегулируйте параметры резки в соответствии с фактическими условиями во время обработки.

Рекомендуемые данные режимов резания

D928 Спиральные Сверла для чугуна

| Материал заготовки | | Vc Скорость (м/мин) | | Fп Подача (мм/об) | | | | |
|--------------------|--|---|---|-------------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| | |  |  | Ф12 | Ф14 | Ф16 | Ф18 | Ф20 |
| P | Низкоуглеродистая сталь, длинная стружка (< 125HB) | 100-80-50 | 140-100-60 | 0.24-0.33-0.41 | 0.28-0.38-0.45 | 0.30-0.42-0.50 | 0.33-0.42-0.50 | 0.34-0.43-0.51 |
| | Низкоуглеродистая сталь, короткая стружка, сталь, дающая сыпучую стружку (< 125HB) | 100-75-50 | 140-100-60 | 0.24-0.33-0.41 | 0.28-0.38-0.45 | 0.30-0.42-0.50 | 0.33-0.42-0.50 | 0.34-0.43-0.51 |
| | Высокоуглеродистая сталь, среднеуглеродистая сталь (< 25HRC) | 90-70-45 | 100-80-60 | 0.24-0.33-0.41 | 0.28-0.38-0.45 | 0.30-0.42-0.50 | 0.33-0.42-0.50 | 0.34-0.43-0.51 |
| | Легированная сталь, инструментальная сталь (< 35HRC) | 90-70-45 | 100-80-60 | 0.24-0.33-0.41 | 0.28-0.38-0.45 | 0.30-0.42-0.50 | 0.33-0.42-0.50 | 0.34-0.43-0.51 |
| K | Серый чугун (< 32HRC) | 100-80-60 | 160-140-60 | 0.26-0.38-0.46 | 0.28-0.40-0.50 | 0.30-0.42-0.52 | 0.32-0.44-0.54 | 0.36-0.48-0.56 |
| | Умеренно сложный легированный чугун, вязкий чугун (< 28HRC) | 100-80-60 | 140-120-60 | 0.22-0.34-0.42 | 0.24-0.35-0.44 | 0.26-0.40-0.48 | 0.30-0.40-0.46 | 0.34-0.43-0.50 |
| | Высоколегированный сложный сплав чугуна, вязкий чугун (< 45HRC) | 90-70-60 | 100-90-60 | 0.17-0.22-0.28 | 0.19-0.26-0.31 | 0.20-0.27-0.33 | 0.23-0.28-0.34 | 0.23-0.29-0.35 |
| N | Кованые алюминиевые сплавы(Si<12%) | - | 315-230-90 | 0.22-0.34-0.42 | 0.24-0.36-0.44 | 0.28-0.38-0.46 | 0.32-0.40-0.48 | 0.34-0.42-0.48 |
| | Литые алюминиевые сплавы (Si<12%) | - | 315-230-90 | 0.22-0.34-0.42 | 0.24-0.36-0.44 | 0.28-0.38-0.46 | 0.32-0.40-0.48 | 0.34-0.42-0.48 |
| | Литые алюминиевые сплавы (Si>12%) | - | 270-180-90 | 0.22-0.34-0.42 | 0.24-0.36-0.44 | 0.28-0.38-0.46 | 0.32-0.40-0.48 | 0.34-0.42-0.48 |

- 1.Пожалуйста, используйте стабильные материалы и станки и державки с высокой точностью, рекомендуется использовать гидравлический патрон и пружинный патрон высокого качества.
- 2.Радиальное биение (TIR) должно быть менее 0,02 мм.
- 3.Рекомендуемое условие резки подходит для нанесения водорастворимой охлаждающей жидкости
- 4.Если размер инструмента не указан в таблице, пожалуйста, выберите параметры резки, указав ближайший размер диаметра лезвия в таблице, отрегулируйте параметры резки в соответствии с фактическими условиями во время обработки.

Рекомендуемые данные режимов резания

D998 Спиральные Сверла для Закаленной стали



| Материал заготовки | | Vc Скорость (м/мин) | Fn Подача (мм/об) | | | | |
|--------------------|----------------------------|-------------------------|----------------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| | | | Ф3 | Ф4 | Ф6 | Ф8 | Ф10 |
| H | Закаленная сталь(45-55HRC) | 40-30-20 | 0.04-0.06-0.08 | 0.05-0.08-0.10 | 0.06-0.10-0.13 | 0.08-0.12-0.15 | 0.09-0.14-0.16 |
| | Закаленная сталь(55-60HRC) | 30-20-15 | 0.03-0.05-0.07 | 0.03-0.06-0.08 | 0.04-0.08-0.12 | 0.06-0.10-0.13 | 0.08-0.12-0.15 |



| Материал заготовки | | Vc Скорость (м/мин) | Fn Подача (мм/об) | | | | |
|--------------------|----------------------------|-------------------------|----------------------|----------------|----------------|---|---|
| | | | Ф12 | Ф14 | Ф16 | - | - |
| H | Закаленная сталь(45-55HRC) | 40-30-20 | 0.10-0.15-0.17 | 0.10-0.16-0.20 | 0.10-0.16-0.20 | - | - |
| | Закаленная сталь(55-60HRC) | 30-20-15 | 0.09-0.13-0.16 | 0.10-0.14-0.17 | 0.10-0.14-0.17 | - | - |

- 1.Пожалуйста, используйте стабильные материалы и станки и державки с высокой точностью, рекомендуется использовать гидравлический патрон и пружинный патрон высокого качества.
- 2.Радиальное биение (TIR) должно быть менее 0,02 мм.
- 3.Рекомендуемое условие резки подходит для нанесения водорастворимой охлаждающей жидкости
- 4.Если размер инструмента не указан в таблице, пожалуйста, выберите параметры резки, указав ближайший размер диаметра лезвия в таблице, отрегулируйте параметры резки в соответствии с фактическими условиями во время обработки.

Рекомендуемые данные режимов резания

D713 Сверла с прямыми канавками для чугуна

| Материал заготовки | | Vc Скорость (м/мин) | | Fп Подача (мм/об) | | | | |
|--------------------|---|---|---|-------------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| | |  |  | Ф4 | Ф6 | Ф8 | Ф10 | Ф12 |
| K | Серый чугун (< 32HRC) | 100-80-60 | 140-110-60 | 0.13-0.20-0.26 | 0.16-0.22-0.28 | 0.18-0.26-0.32 | 0.20-0.30-0.38 | 0.22-0.34-0.42 |
| | Умеренно сложный легированный чугун, вязкий чугун (< 28HRC) | 100-80-60 | 120-100-60 | 0.13-0.18-0.22 | 0.15-0.20-0.26 | 0.16-0.22-0.28 | 0.18-0.26-0.32 | 0.22-0.30-0.38 |
| | Высоколегированный сложный сплав чугуна, вязкий чугун (< 45HRC) | 90-70-60 | 100-90-60 | 0.08-0.10-0.13 | 0.10-0.13-0.16 | 0.13-0.17-0.21 | 0.15-0.20-0.26 | 0.17-0.22-0.28 |
| N | Литые алюминиевые сплавы(Si>12%) | 100-80-60 | 140-110-60 | 0.13-0.20-0.26 | 0.16-0.22-0.28 | 0.18-0.26-0.32 | 0.20-0.30-0.38 | 0.22-0.34-0.42 |

| Материал заготовки | | Vc Скорость (м/мин) | | Fп Подача (мм/об) | | | | |
|--------------------|---|---|---|-------------------|----------------|----------------|----------------|---|
| | |  |  | Ф14 | Ф16 | Ф18 | Ф20 | - |
| K | Серый чугун (< 32HRC) | 100-80-60 | 140-110-60 | 0.24-0.36-0.44 | 0.28-0.38-0.46 | 0.32-0.40-0.48 | 0.34-0.42-0.48 | - |
| | Умеренно сложный легированный чугун, вязкий чугун (< 28HRC) | 100-80-60 | 120-100-60 | 0.24-0.32-0.40 | 0.26-0.32-0.40 | 0.28-0.36-0.42 | 0.30-0.38-0.46 | - |
| | Высоколегированный сложный сплав чугуна, вязкий чугун (< 45HRC) | 90-70-60 | 100-90-60 | 0.19-0.26-0.31 | 0.20-0.27-0.33 | 0.23-0.28-0.34 | 0.23-0.29-0.35 | - |
| N | Литые алюминиевые сплавы(Si>12%) | 100-80-60 | 140-110-60 | 0.24-0.36-0.44 | 0.28-0.38-0.46 | 0.32-0.40-0.48 | 0.34-0.42-0.48 | - |

- 1.Пожалуйста, используйте стабильные материалы и станки и державки с высокой точностью, рекомендуется использовать гидравлический патрон и пружинный патрон высокого качества.
- 2.Радиальное биение (TIR) должно быть менее 0,02 мм.
- 3.Рекомендуемое условие резки подходит для нанесения водорастворимой охлаждающей жидкости
- 4.Если размер инструмента не указан в таблице, пожалуйста, выберите параметры резки, указав ближайший размер диаметра лезвия в таблице, отрегулируйте параметры резки в соответствии с фактическими условиями во время обработки.

Рекомендуемые данные режимов резания

D612 Трехсторонние сверла для композитного материала

| Применение | Материал заготовки | | Vc Скорость | fn Подача |
|------------|--------------------|------------|-------------|-----------|
| | | | м / мин | мм / об |
| Сверление | N | CFRP, GFRP | 60 | 0.08 |

- 1.Пожалуйста, используйте пневматические инструменты улучшенной жесткости и комплект сверл; обеспечьте стабильность обработки
- 2.При использовании режущего инструмента малого размера уменьшите подачу инструмента на 20% -30%

R733-C Развёртка для композитного материала

| Применение | Материал заготовки | | Vc Скорость | fn Подача |
|------------|--------------------|------------|-------------|-----------|
| | | | м / мин | мм / об |
| Сверление | N | CFRP, GFRP | 60 | 0.08 |

- 1.Пожалуйста, используйте пневматические инструменты улучшенной жесткости и комплект сверл; обеспечьте стабильность обработки
- 2.При использовании режущего инструмента малого размера уменьшите подачу инструмента на 20% -30%

D973 Центральные сверла для композитного материала и металла

| Применение | Материал заготовки | | Vc Скорость | fn Подача |
|------------|--------------------|-------------------------|-------------|-----------|
| | | | м / мин | мм / об |
| Сверление | N | CFRP+Алюминиевые сплавы | 60 | 0.08 |
| | N S | CFRP+Титановый сплав | 20 | 0.05 |
| | N | Алюминиевые сплавы | 60 | 0.08 |
| | S | Титановый сплав | 15 | 0.05 |
| | M | Нержавеющая сталь | 15 | 0.05 |

- 1.Пожалуйста, используйте пневматические инструменты улучшенной жесткости и комплект сверл; обеспечьте стабильность обработки
- 2.При использовании режущего инструмента малого размера уменьшите подачу инструмента на 20% -30%

Рекомендуемые данные режимов резания

D573 Центральные сверла для композитного материала и металла

| Применение | Материал заготовки | | Vc Скорость | fn Подача |
|------------|--------------------|-------------------------|-------------|-----------|
| | | | м / мин | мм / об |
| Сверление | N | CFRP | 60 | 0.08 |
| | N | CFRP+Алюминиевые сплавы | 60 | 0.08 |
| | N S | CFRP+Титановый сплав | 20 | 0.05 |
| | N | Алюминиевые сплавы | 60 | 0.08 |
| | S | Титановый сплав | 15 | 0.05 |
| | M | Нержавеющая сталь | 15 | 0.05 |

- 1.Пожалуйста, используйте пневматические инструменты улучшенной жесткости и комплект сверл; обеспечьте стабильность обработки
- 2.При использовании режущего инструмента малого размера уменьшите подачу инструмента на 20% -30%

R733-СМ Развёртка для композитного материала и металла

| Применение | Материал заготовки | | Vc Скорость | fn Подача |
|------------|--------------------|-------------------------|-------------|-----------|
| | | | м / мин | мм / об |
| Сверление | N | CFRP | 60 | 0.08 |
| | N | CFRP+Алюминиевые сплавы | 60 | 0.08 |
| | N S | CFRP+Титановый сплав | 20 | 0.05 |
| | N | Алюминиевые сплавы | 60 | 0.08 |
| | S | Титановый сплав | 15 | 0.05 |
| | M | Нержавеющая сталь | 15 | 0.05 |

- 1.Пожалуйста, используйте пневматические инструменты улучшенной жесткости и комплект сверл; обеспечьте стабильность обработки
- 2.При использовании режущего инструмента малого размера уменьшите подачу инструмента на 20% -30%

ПРИЛОЖЕНИЕ



Таблица материалов заготовки

| Материал ISO Группа | MC | Материал заготовки | Состав | Предел прочности Н / мм2 | Твердость по Бринеллю НВ | Твердость по Роквеллу HRC |
|---|----|--|----------------|--------------------------------|-----------------------------------|------------------------------------|
| P Стали | P1 | Низкоуглеродистая сталь, длинная стружка | C<0.25% | <530 | <125 | |
| | P2 | Низкоуглеродистая сталь, короткая стружка, сталь, дающая сыпучую стружку | C<0.25% | <530 | <125 | |
| | P3 | Высокоуглеродистая сталь, среднеуглеродистая сталь | C>0.25% | >530 | <220 | <25 |
| | P4 | Легированная сталь, инструментальная сталь. | C>0.25% | 600-850 | <330 | <35 |
| | P5 | Легированная сталь, инструментальная сталь. | C>0.25% | 850-1400 | 340-450 | 35-48 |
| | P6 | Ферритная нержавеющая сталь, мартенситная нержавеющая сталь, PH Нержавеющая сталь | C=(0-0.4)% | 600-900 | <330 | <35 |
| | P7 | Высокопрочная ферритная нержавеющая сталь, мартенситная нержавеющая сталь, нержавеющая сталь PH. | C=(0.1-0.6)% | 900-1350 | 330-450 | 35-48 |
| M Нержавеющая сталь | M1 | Аустенитная нержавеющая сталь | C=(0.05-0.15)% | <600 | 130-200 | |
| | M2 | Высокопрочная аустенитная нержавеющая сталь и литая нержавеющая сталь | C=(0.05-0.15)% | 600-800 | 150-230 | <25 |
| | M3 | дуплексная нержавеющая сталь | C=(0.05-0.20)% | <800 | 135-275 | <30 |
| K Чугун | K1 | Серый чугун | | 125-500 | 120-290 | < 32 |
| | K2 | Умеренно сложный легированный чугун, вязкий чугун | | <600 | 130-260 | < 28 |
| | K3 | Высоколегированный сложный чугун, вязкий чугун | | >600 | 180-350 | < 43 |
| N Цветные материалы | N1 | Кованые алюминиевые сплавы | | <520 | 60-90 | |
| | N2 | Литые алюминиевые сплавы | Si<12% | <350 | 70-100 | |
| | N3 | Литые алюминиевые сплавы | Si>12% | 200-320 | 60-120 | |
| | N4 | Медь, медные сплавы | | 200-650 | 60-200 | |
| | N5 | Графит, CFK, CFRP Графит, композитные материалы | | 600-1500 | | |
| | N6 | GFK, CFK Композитные материалы на основе алюминия | | <700 | <210 | |
| S Термостойкие суперсплавы, Титановые сплавы | S1 | Железосодержащие термостойкие сплавы | | 500-1200 | 160-260 | 25-48 |
| | S2 | Термостойкие сплавы на основе кобальта | | 1000-1450 | 250-450 | 25-48 |
| | S3 | Термостойкие сплавы на основе никеля | | 600-1700 | 160-450 | <48 |
| | S4 | Титан и титановые сплавы | | 900-1600 | 300-400 | 33-48 |
| H Твердые материалы | H1 | Закаленная сталь | | | | 45-55 |
| | H2 | Закаленная сталь | | | | 55-60 |
| | H3 | Закаленная сталь | | | | 60-65 |
| | H4 | Закаленная сталь | | | | >65 |

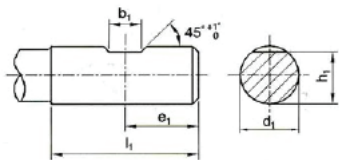
Конструкция хвостовика согласно стандарту ДИН

DIN 6535-HA

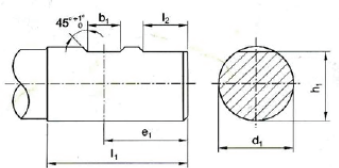


| | | | | | | | | | | | | | | |
|---|----|---|---|----|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| d ₁ h ₆ | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | 14 | 16 | 18 | 20 | 25 | 32 |
| $l_1 \begin{smallmatrix} +2 \\ 0 \end{smallmatrix}$ | 28 | | | 36 | | 40 | 45 | 48 | | 50 | 56 | 60 | | |

DIN 6535-HB



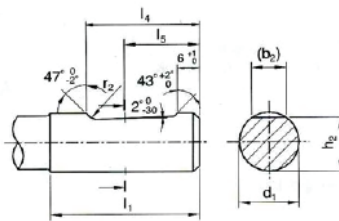
d₁=6~20mm



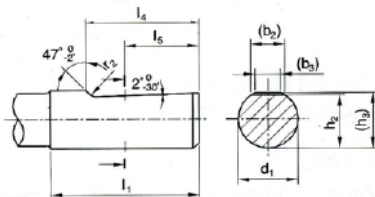
d₁=25~32mm

| d ₁ h ₆ | b ₁ +0.05 0 | e ₁ 0 -1 | h ₁ h ₁₁ | l ₁ +2 0 | l ₂ +1 0 |
|----------------------------------|------------------------------|---------------------------|-----------------------------------|---------------------------|---------------------------|
| 6.0 | 4.2 | 18.0 | 5.1 | 36.0 | |
| 8.0 | 5.5 | | 6.9 | | |
| 10 | 7.0 | 20.0 | 8.5 | 40.0 | |
| 12 | 8.0 | 22.5 | 10.4 | 45.0 | |
| 14 | | | 12.7 | | |
| 16 | 10.0 | 24.0 | 14.2 | 48.0 | |
| 18 | | | 16.2 | | |
| 20 | 11.0 | 25.0 | 18.2 | 50.0 | |
| 25 | 12.0 | 32.0 | 23.0 | 56.0 | 17.0 |
| 32 | 14.0 | 36.0 | 30.0 | 60.0 | 19.0 |

DIN 6535-HE



d₁=6~20mm



d₁=25~32mm

| d ₁ | (b ₂) | (b ₃) | (h ₂) | (h ₃) | l ₁ | l ₄ | l ₅ | r ₂ |
|----------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| 6.0 | 4.3 | | 5.1 | | 36.0 | 25.0 | 18.0 | 1.2 |
| 8.0 | 5.5 | | 6.9 | | | | | |
| 10 | 7.1 | | 8.5 | | 40.0 | 28.0 | 20.0 | |
| 12 | 8.2 | | 10.4 | | 45.0 | 33.0 | 22.5 | |
| 14 | 8.1 | | 12.7 | | | | | |
| 16 | 10.1 | | 14.2 | | 48.0 | 36.0 | 24.0 | |
| 18 | 10.8 | 16.2 | | | | | | |
| 20 | 11.4 | 18.2 | 50.0 | 38.0 | 25.0 | | | |
| 25 | 13.6 | 9.3 | 23.0 | 24.1 | 56.0 | 44.0 | 32.0 | |
| 32 | 15.5 | 9.9 | 30.0 | 31.2 | 60.0 | 48.0 | 35.0 | |

Расчеты и определения режимов резания

| Параметры и единица | | |
|-------------------------------|------------------------|-------------------------------|
| D Диаметр | (mm) | Fn Подача на оборот (mm/rev) |
| ap Глубина резания | (mm) | Fz Подача по зубу (mm/tooth) |
| ae Ширина резки | (mm) | Z Количество зубьев |
| Vf Скорость подачи | (mm/min) | N Скорость шпинделя (rev/min) |
| Vc Скорость резки | (m/min) | L Длина(mm) |
| Q Показатель удаления металла | (cm ³ /min) | Tc Время обработки(min) |

| Общая формула | |
|-------------------------------|---|
| n Скорость шпинделя | $n = \frac{Vc \cdot 1000}{\pi \cdot D} \text{ (rev/min)}$ |
| Vc Скорость резки | $Vc = \frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000} \text{ (m/min)}$ |
| Vf Скорость подачи | $Vf = f_z \cdot z \cdot n \text{ (mm/min)}$ |
| Fz Подача по зубу | $f_z = \frac{Vf}{z \cdot n} \text{ (mm)}$ |
| Q Показатель удаления металла | $Q = \frac{ae \cdot ap \cdot Vf}{1000} \text{ (cm}^3\text{/min)}$ |
| Tc Время обработки | $Tc = \frac{L}{Vf} \text{ (min)}$ |

Таблица сравнения прочности на растяжение, твердость по Бриннелю и по Роквеллу

| N/mm2 | HV10 | HB | HRC |
|-------|------|-----|-----|
| 240 | 75 | 71 | |
| 255 | 80 | 76 | |
| 270 | 85 | 81 | |
| 285 | 90 | 86 | |
| 305 | 95 | 90 | |
| 320 | 100 | 95 | |
| 335 | 105 | 100 | |
| 350 | 110 | 105 | |
| 370 | 115 | 109 | |
| 385 | 120 | 114 | |
| 400 | 125 | 119 | |
| 415 | 130 | 124 | |
| 430 | 135 | 128 | |
| 450 | 140 | 133 | |
| 465 | 145 | 138 | |
| 480 | 150 | 143 | |
| 495 | 155 | 147 | |
| 510 | 160 | 152 | |
| 530 | 165 | 157 | |
| 545 | 170 | 162 | |
| 560 | 175 | 166 | |
| 575 | 180 | 171 | |
| 595 | 185 | 176 | |
| 610 | 190 | 181 | |
| 625 | 195 | 185 | |
| 640 | 200 | 190 | |
| 660 | 205 | 195 | |
| 675 | 210 | 199 | |
| 690 | 215 | 204 | |
| 705 | 220 | 209 | |
| 720 | 225 | 214 | |
| 740 | 230 | 219 | |
| 755 | 235 | 223 | |
| 770 | 240 | 228 | |
| 785 | 245 | 233 | |
| 800 | 250 | 238 | 22 |
| 820 | 255 | 242 | 23 |
| 835 | 260 | 247 | 24 |
| 860 | 268 | 255 | 25 |
| 870 | 272 | 258 | 26 |
| 900 | 280 | 266 | 27 |

| N/mm2 | HV10 | HB | HRC |
|-------|------|-----|-----|
| 920 | 287 | 273 | 28 |
| 940 | 293 | 278 | 29 |
| 970 | 302 | 287 | 30 |
| 995 | 310 | 295 | 31 |
| 1020 | 317 | 301 | 32 |
| 1050 | 327 | 311 | 33 |
| 1080 | 336 | 319 | 34 |
| 1110 | 345 | 328 | 35 |
| 1140 | 355 | 337 | 36 |
| 1170 | 364 | 346 | 37 |
| 1200 | 373 | 354 | 38 |
| 1230 | 382 | 363 | 39 |
| 1260 | 392 | 372 | 40 |
| 1260 | 403 | 383 | 41 |
| 1330 | 413 | 393 | 42 |
| 1360 | 423 | 402 | 43 |
| 1400 | 434 | 413 | 44 |
| 1440 | 446 | 424 | 45 |
| 1480 | 458 | 435 | 46 |
| 1530 | 473 | 449 | 47 |
| 1570 | 484 | 460 | 48 |
| 1620 | 497 | 472 | 49 |
| 1680 | 514 | 488 | 50 |
| 1730 | 527 | 501 | 51 |
| 1790 | 544 | 517 | 52 |
| 1845 | 560 | 632 | 53 |
| 1910 | 578 | 549 | 54 |
| 1980 | 596 | 567 | 55 |
| 2050 | 615 | 584 | 56 |
| 2140 | 639 | 607 | 57 |
| | 655 | 622 | 58 |
| | 675 | | 59 |
| | 698 | | 60 |
| | 720 | | 61 |
| | 745 | | 62 |
| | 773 | | 63 |
| | 800 | | 64 |
| | 829 | | 65 |
| | 864 | | 66 |
| | 900 | | 67 |
| | 940 | | 68 |

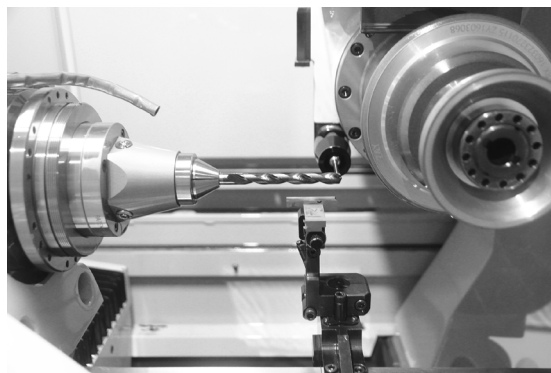
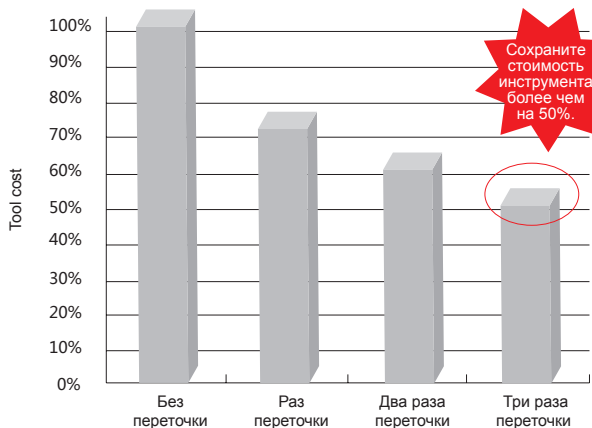
Услуги по переточке инструмента

Благодаря системе шлифования и строгому контролю качества процесса Xiamen GESAC делает всё для того, чтобы ваш старый инструмент стал как новенький. Еще одна переточка для продления срока службы инструмента. Практические данные показывают, что необходимое шлифование инструмента может сэкономить более 50% общей инвестиционной стоимости инструмента.

Процесс переточки не только поможет вам сэкономить инвестиции и уменьшить запасы, но и эффективно избежать появления отходов материалов, сэкономить ресурсы и защитить окружающую среду.

Услуга по заточке инструментов Xiamen GESAC - это идеальная обработка.

Обратитесь к ближайшему к вам агенту Xiamen GESAC, и вы подарите вашему инструменту вторую жизнь!



► Пожалуйста, выполните следующие действия.

Свяжитесь с ближайшими агентами Xiamen Gold Egret.



► GESAC предоставляет услуги по переточке множества инструментов включая:

- Монолитное твердосплавное сверло
- Монолитная твердосплавная концевая фреза
- Монолитное твердосплавное ступенчатое сверло





XIAMEN GOLDEN EGRET SPECIAL ALLOY CO.,LTD.

Add: No.69 Xinglong Road Huli Xiamen CHINA
Factory Add: No.1601-1629 Jicheng Road Industrial
Concentration Area Tongan Xiamen CHINA
Tel: +86-592-7255079
Fax: +86-592-7107322
PC: 361006
Email: gesac@cxtc.com
Http://www.gesac.com.cn



BSC201708b