



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».

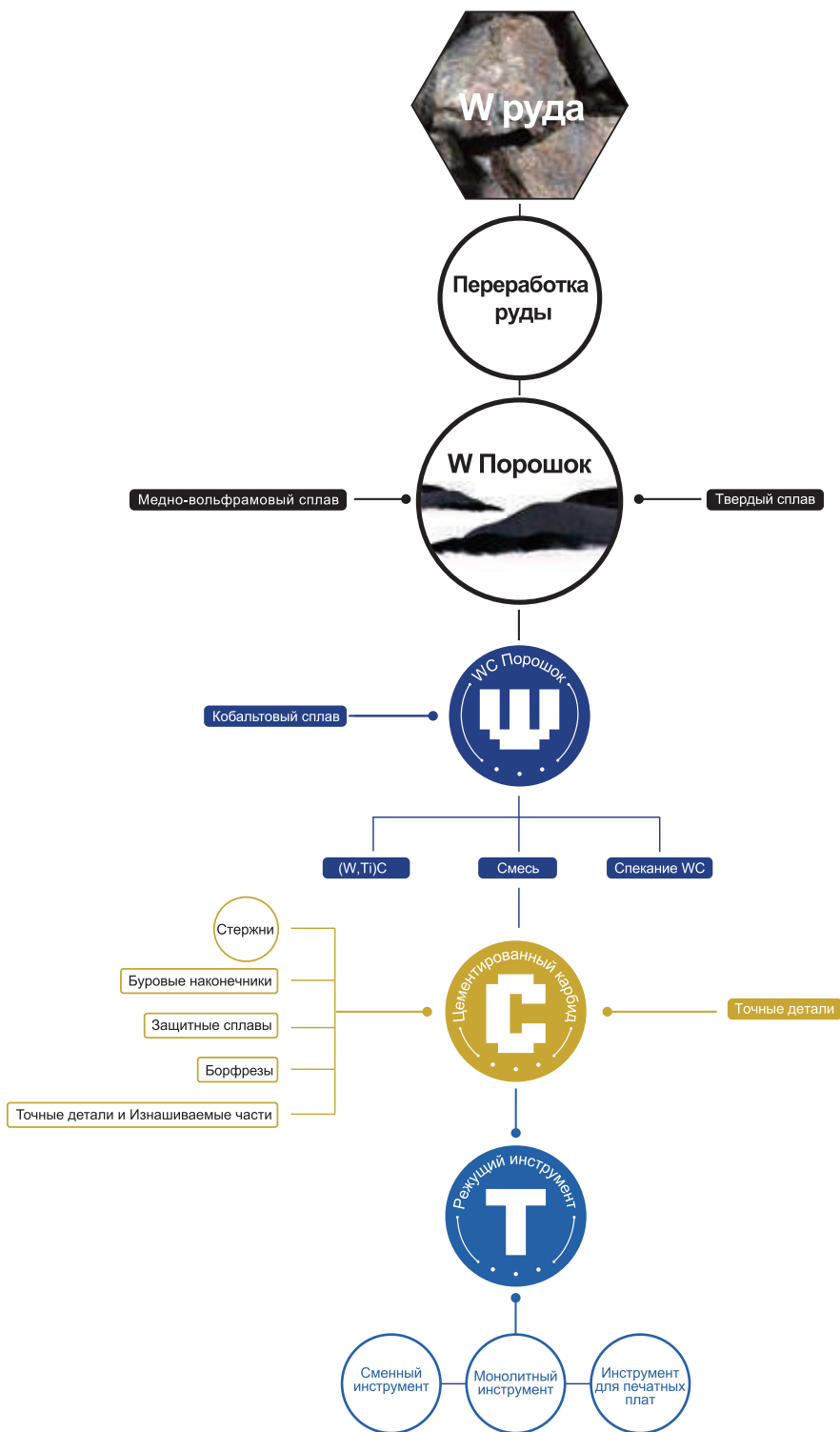
Предприятия GESAC:

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

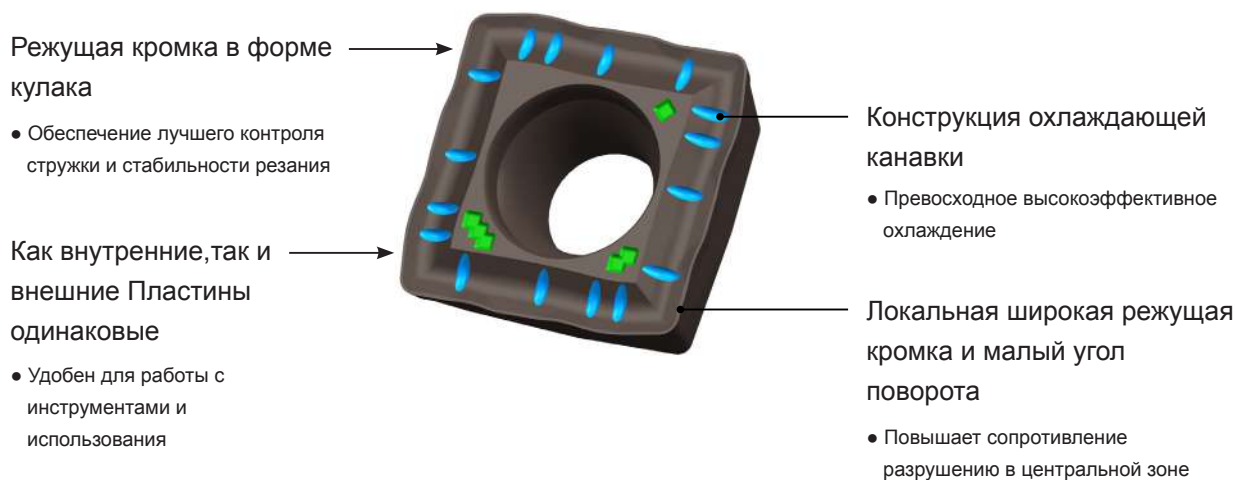
⑤ Диаметр хвостовика	
Ф20 Ф25	
Ф32 Ф40	

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

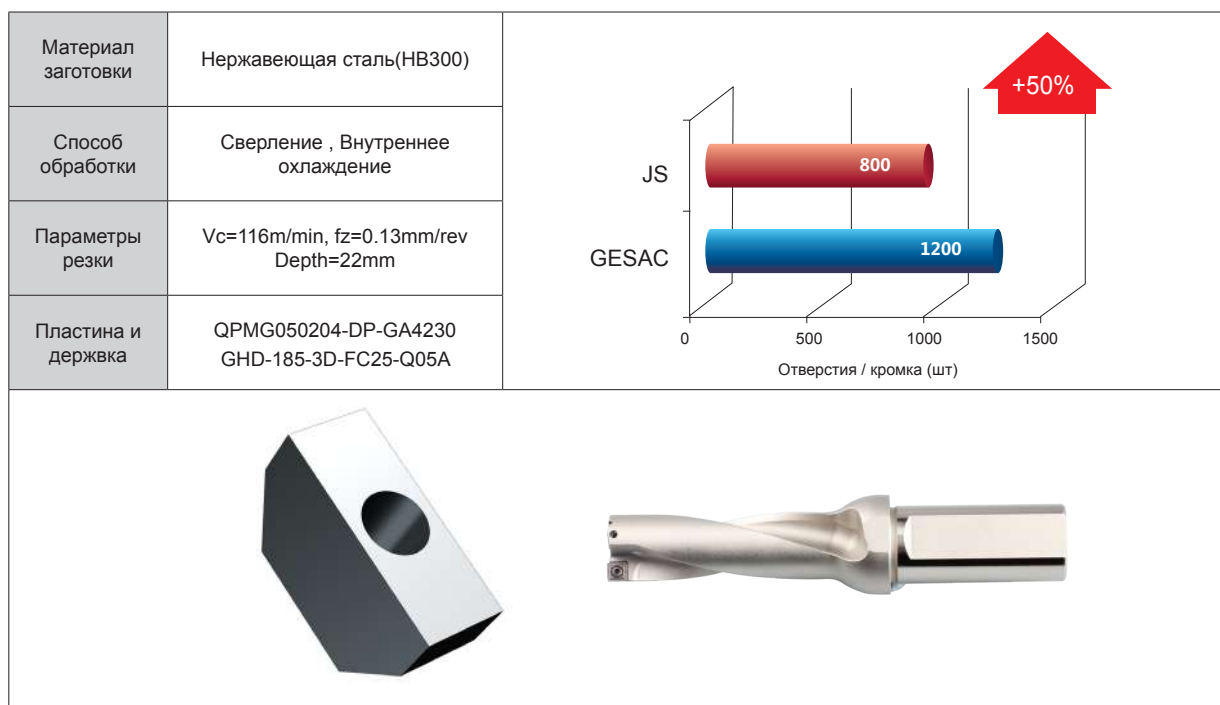


Корпус сверла GHD

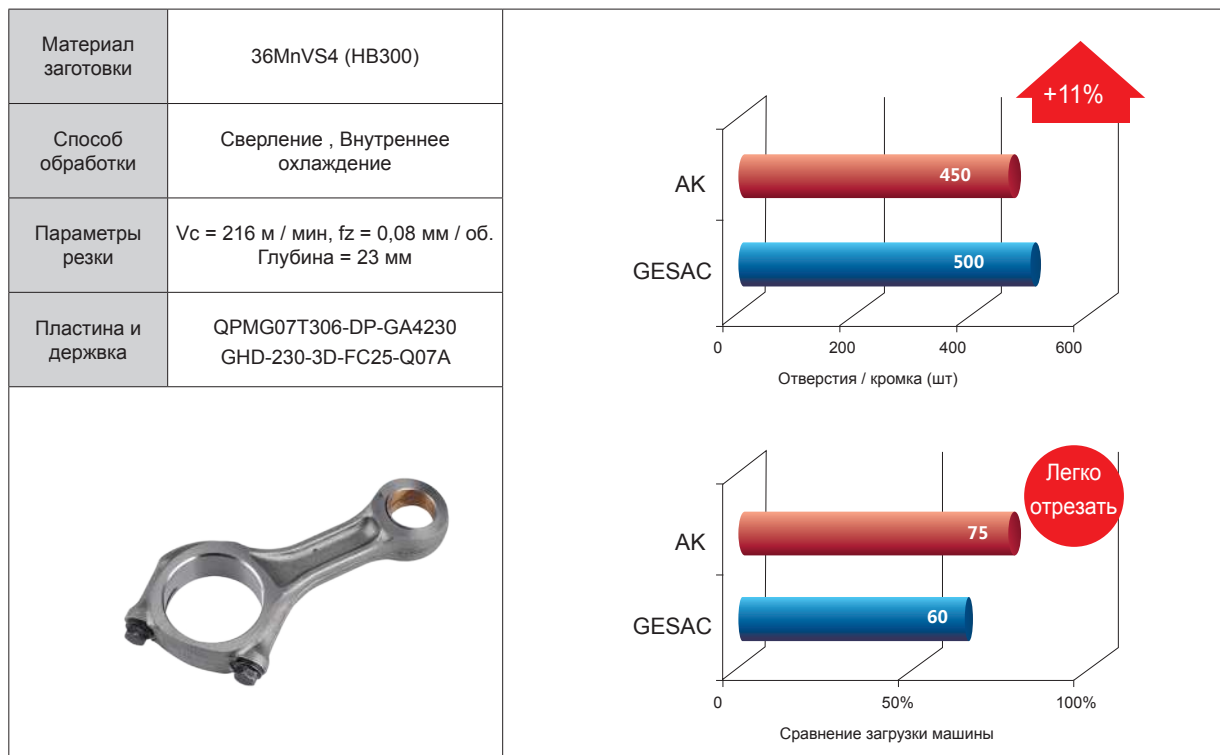


Примеры использования

Сверление клапана

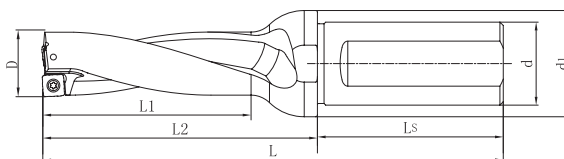


Сверление шатуна



GHD-2D

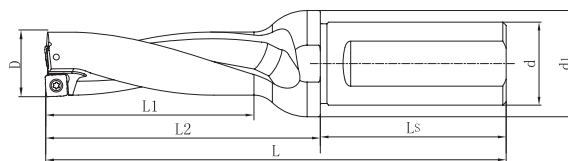
Сверло со сменными пластинами



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

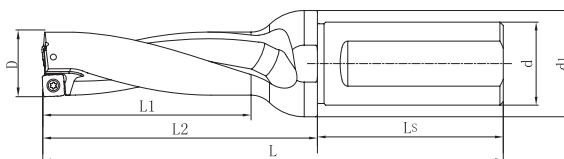
Сверло со сменными пластинами



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

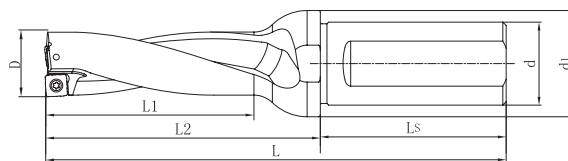
Сверло со сменными пластинами



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

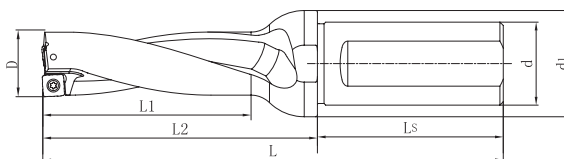
Сверло со сменными пластинами



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

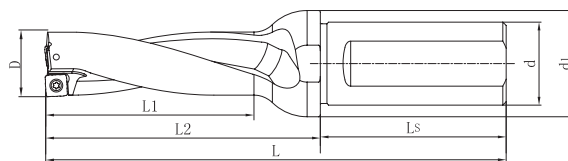
Сверло со сменными пластинами



Диаметр	Корпус сверла	Размер							Пластина
		D	d	d1	Ls	L2	L1	L	
Ф27.5	GHD-275-3D-FC32-Q09A	27.5	32	42	60	110	85	170	QPMG09T308
Ф28.0	GHD-280-3D-FC32-Q09A	28.0	32	42	60	113	88	173	
Ф28.5	GHD-285-3D-FC32-Q09A	28.5	32	42	60	113	88	173	
Ф29.0	GHD-290-3D-FC32-Q09A	29.0	32	42	60	116	91	176	
Ф29.5	GHD-295-3D-FC32-Q09A	29.5	32	42	60	116	91	176	
Ф30.0	GHD-300-3D-FC32-Q09A	30.0	32	42	60	119	94	179	
Ф30.5	GHD-305-3D-FC32-Q09A	30.5	32	42	60	119	94	179	
Ф31.0	GHD-310-3D-FC32-Q09A	31.0	32	42	60	122	97	182	
Ф31.5	GHD-315-3D-FC32-Q09A	31.5	32	42	60	124	97	182	
Ф32.0	GHD-320-3D-FC32-Q09A	32.0	32	42	60	125	100	185	
Ф32.5	GHD-325-3D-FC32-Q09A	32.5	32	42	60	125	100	185	
Ф33.0	GHD-330-3D-FC32-Q09A	33.0	32	42	60	128	103	188	
Ф33.5	GHD-335-3D-FC40-Q11A	33.5	40	48	70	135	107	205	QPMG110408
Ф34.0	GHD-340-3D-FC40-Q11A	34.0	40	48	70	135	107	205	
Ф34.5	GHD-345-3D-FC40-Q11A	34.5	40	48	70	135	107	205	
Ф35.0	GHD-350-3D-FC40-Q11A	35.0	40	48	70	138	110	208	
Ф35.5	GHD-355-3D-FC40-Q11A	35.5	40	48	70	138	110	208	
Ф36.0	GHD-360-3D-FC40-Q11A	36.0	40	48	70	141	113	211	
Ф36.5	GHD-365-3D-FC40-Q11A	36.5	40	48	70	141	113	211	
Ф37.0	GHD-370-3D-FC40-Q11A	37.0	40	48	70	144	116	214	
Ф37.5	GHD-375-3D-FC40-Q11A	37.5	40	48	70	144	116	214	
Ф38.0	GHD-380-3D-FC40-Q11A	38.0	40	48	70	147	119	217	
Ф38.5	GHD-385-3D-FC40-Q11A	38.5	40	48	70	147	119	217	
Ф39.0	GHD-390-3D-FC40-Q11A	39.0	40	48	70	150	122	220	
Ф39.5	GHD-395-3D-FC40-Q11A	39.5	40	48	70	150	122	220	
Ф40.0	GHD-400-3D-FC40-Q11A	40.0	40	48	70	153	125	223	

GHD-3D

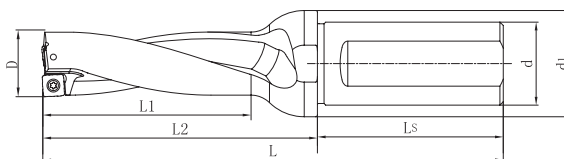
Сверло со сменными пластинами



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

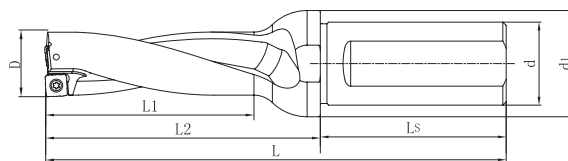
Сверло со сменными пластинами



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

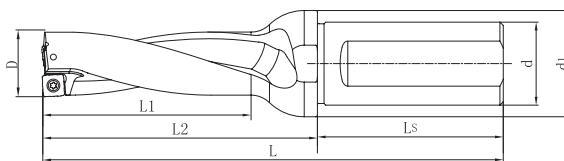
Сверло со сменными пластинами



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

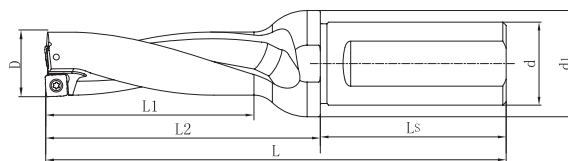
Сверло со сменными пластинами



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

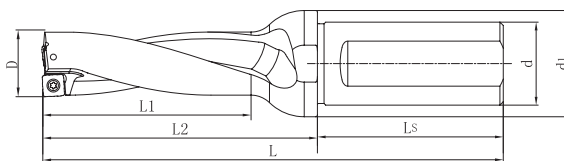
Сверло со сменными пластинами



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

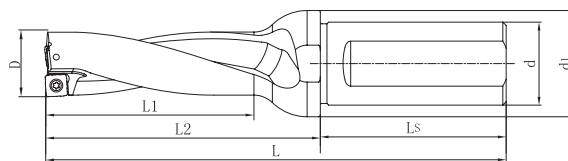
Сверло со сменными пластинами



Диаметр	Корпус сверла	Размер							Пластина
		D	d	d1	Ls	L2	L1	L	
Ф27.5	GHD-275-5D-FC32-Q09A	27.5	32	42	60	169	144	229	QPMG09T308
Ф28.0	GHD-280-5D-FC32-Q09A	28.0	32	42	60	169	144	229	
Ф28.5	GHD-285-5D-FC32-Q09A	28.5	32	42	60	169	144	229	
Ф29.0	GHD-290-5D-FC32-Q09A	29.0	32	42	60	174	149	234	
Ф29.5	GHD-295-5D-FC32-Q09A	29.5	32	42	60	174	149	234	
Ф30.0	GHD-300-5D-FC32-Q09A	30.0	32	42	60	179	154	239	
Ф30.5	GHD-305-5D-FC32-Q09A	30.5	32	42	60	179	154	239	
Ф31.0	GHD-310-5D-FC32-Q09A	31.0	32	42	60	184	159	244	
Ф31.5	GHD-315-5D-FC32-Q09A	31.5	32	42	60	184	159	244	
Ф32.0	GHD-320-5D-FC32-Q09A	32.0	32	42	60	189	164	249	
Ф32.5	GHD-325-5D-FC40-Q09A	32.5	40	48	60	194	169	254	
Ф33.0	GHD-330-5D-FC40-Q09A	33.0	40	48	60	194	169	254	
Ф33.5	GHD-335-5D-FC40-Q11A	33.5	40	48	70	203	175	273	
Ф34.0	GHD-340-5D-FC40-Q11A	34.0	40	48	70	203	175	273	
Ф34.5	GHD-345-5D-FC40-Q11A	34.5	40	48	70	203	175	273	
Ф35.0	GHD-350-5D-FC40-Q11A	35.0	40	48	70	208	180	278	
Ф35.5	GHD-355-5D-FC40-Q11A	35.5	40	48	70	208	180	278	
Ф36.0	GHD-360-5D-FC40-Q11A	36.0	40	48	70	213	185	283	
Ф36.5	GHD-365-5D-FC40-Q11A	36.5	40	48	70	213	185	283	
Ф37.0	GHD-370-5D-FC40-Q11A	37.0	40	48	70	218	190	288	
Ф37.5	GHD-375-5D-FC40-Q11A	37.5	40	48	70	218	190	288	
Ф38.0	GHD-380-5D-FC40-Q11A	38.0	40	48	70	223	195	293	
Ф38.5	GHD-385-5D-FC40-Q11A	38.5	40	48	70	223	195	293	
Ф39.0	GHD-390-5D-FC40-Q11A	39.0	40	48	70	228	200	298	
Ф39.5	GHD-395-5D-FC40-Q11A	39.5	40	48	70	228	200	298	
Ф40.0	GHD-400-5D-FC40-Q11A	40.0	40	48	70	233	205	303	
									QPMG110408

GHD-5D

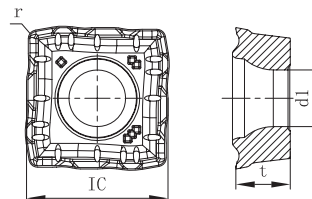
Сверло со сменными пластинами



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	●

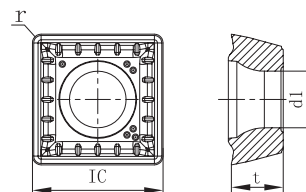
● – В наличии ○ – Доступно по запросу

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

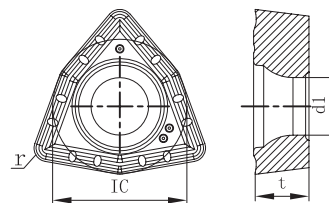


Тип	Сплав	Размер				Диаметр сверла	В наличии
		IC	t	r	d1		
SPMG050204-DM	GA4230	5	2.38	0.4	2.2	Φ13.0 ~ Φ15.0	●
SPMG060204-DM	GA4230	6	2.38	0.4	2.6	Φ15.5 ~ Φ21.5	●
SPMG07T308-DM	GA4230	7.94	3.97	0.8	2.8	Φ22.0 ~ Φ27.5	●
SPMG090408-DM	GA4230	9.8	4.3	0.8	4.23	Φ28.0 ~ Φ33.0	●
SPMG110408-DM	GA4230	11.5	4.76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

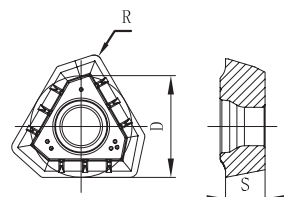
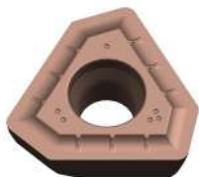
Корпуса сверл глубокого сверления со сменными пластинами

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

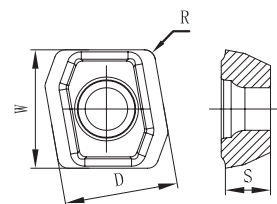


Тип	Сплав	Размер (мм)				В наличии
		D	S	R	W	
TPMT140308-ED	GA4230	8.45	3.50	0.80	-	●
TPMT1704DD	GA4230	10.30	4.00	0.80	-	●
TPMT2405DD	GA4230	14.20	5.50	1.20	-	●
TPMT280716-ED	GA4230	17.00	7.50	1.60	-	●

● – В наличии ○ – Доступно по запросу

NPMT

Сменная пластина для глубокого Сверления

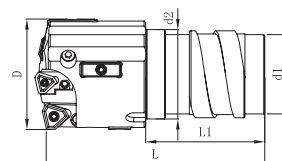


Тип	Сплав	Размер (мм)				В наличии
		D	S	R	W	
NPMT080308-DD	GA4230	8.00	3.18	0.80	8.36	○

● – 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

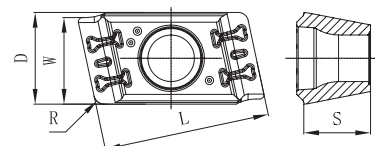
Сверло глубокого сверления со сменными пластинами GD600

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

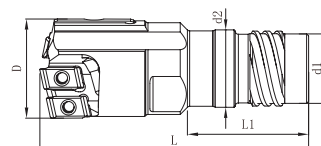


Тип	Сплав	Размер (мм)					В наличии
		D	S	R	W	L	
NPMT05504R1	GA4230	5.50	4.00	0.60	5.20	10.00	●

● – 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

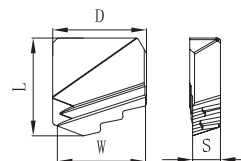
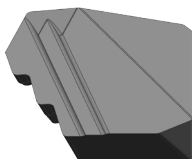
Сверло глубокого сверления со сменными пластинами GD601

Материал заготовки				НВ	Vc 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 отверждению		60	65-130	0.1-0.20
		Способный к отверждению		100	65-130	0.08-0.18
	Алюминиевый литой сплав	Не способный к отверждению		75	65-130	0.08-0.18
		Не способный к отверждению		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

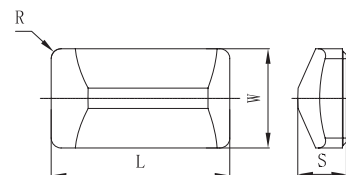


Тип	Сплав	Размер (мм)				В наличии
		D	S	W	L	
ZOMR0903PA	GN9125	9.45	2.8	8.89	9.84	●

● – В наличии ○ – Доступно по запросу

PAD

Спаянный направляющий блок

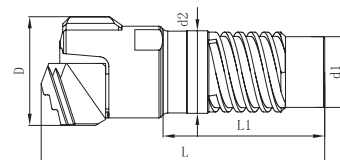


Тип	Сплав	Размер (мм)				В наличии
		W	S	L	R	
PAD-05085A	GT20A	5.00	2.45	9.00	0.5	○

● – В наличии ○ – Доступно по запросу

GD602A

Спаянный корпус сверла глубокого сверления

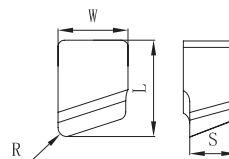


Тип	Размер (мм)				
	D	L	L1	d1	d2
GD602A-XXX.XXSE4	16.10	43.30	25.00	10.80	12.60

GD602B Серии

ZOMR

Спаянная пластина для глубокого сверления

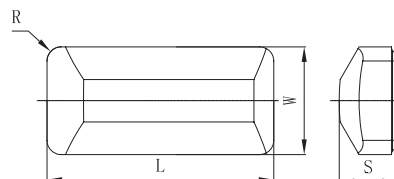


Тип	Сплав	Размер (мм)				В наличии
		S	R	W	L	
ZOMR0502-PA	GN9125	2.2	0.35	4.0	5.0	○
ZOMR0402-PA	GN9125	2.2	0.4	4.1	6.1	○
ZOMR0302-PA	GN9125	2.2	0.4	3.3	4.5	○

● – В наличии ○ – Доступно по запросу

PAD

Спаянный направляющий блок

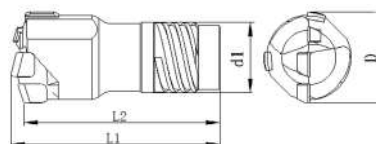


Тип	Сплав	Размер (мм)				В наличии
		W	S	L	R	
PAD-04080A	GT20A	3.8	2.05	8.00	0.5	○

● – 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	47	44.1	14.5		
	18.41-18.9					
GD602B-XXX.XXSE4	18.91-19.2		52.5	44.1	15.5	
	19.21-20.0					
GD602B-XXX.XXSE4	20.01-20.9	56	49.4	16		
	20.91-21.8					
GD602B-XXX.XXSE4	21.81-22.9	57.5	52.8	18		
	22.91-24.1					
GD602B-XXX.XXSE4	24.11-25.2		54	59.5	19.5	
	25.21-26.4					
GD602B-XXX.XXSE4	26.41-27.5	57.5	53.8	21		
	27.51-28.7					
GD602B-XXX.XXSE4	28.71-29.8		63.5	59.3	23.5	
	29.81-31					
GD602B-XXX.XXSE4	31.01-32.1	59.4		59.1	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

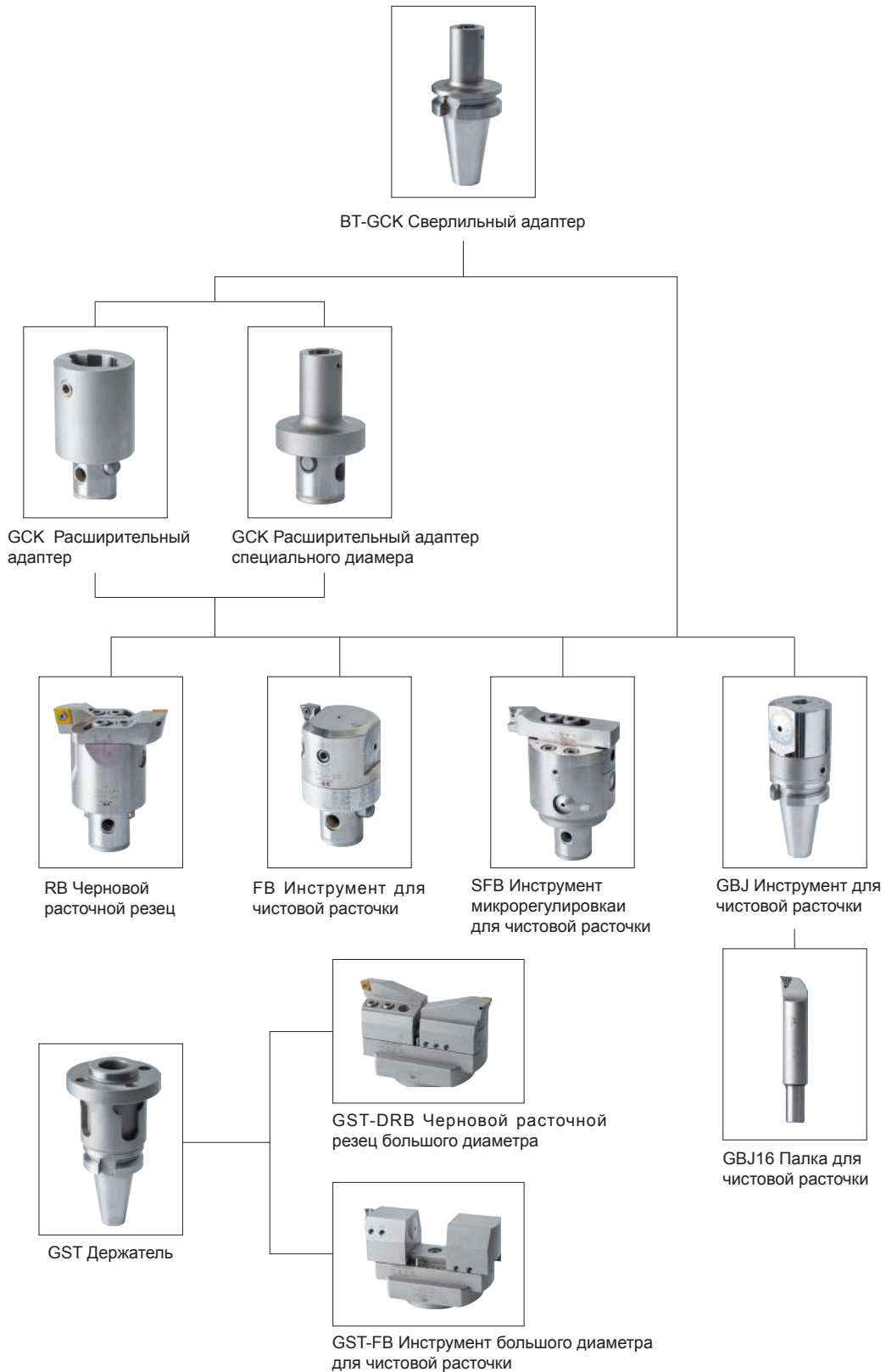
Спаянное Сверло глубокого сверления GD602A/B

ISO	Материал заготовки		Особенность	HB	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

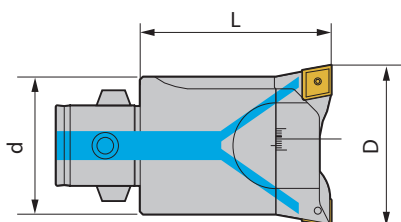


Модульная расточная система



RB

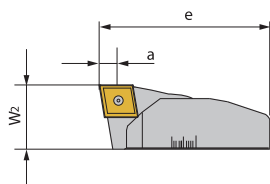
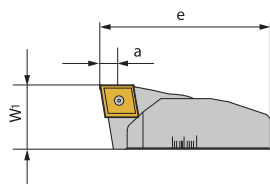
Черновой расточной инструмент



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

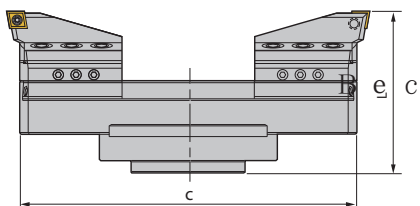
Державка для режущих пластин



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

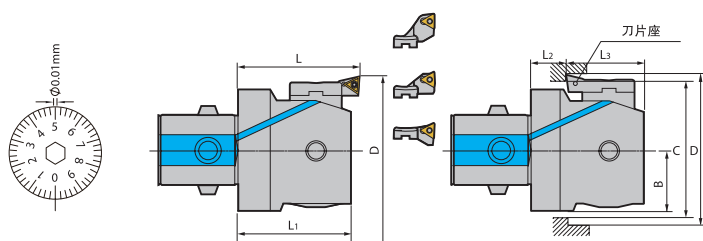
Державка для режущих пластин



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	-	ТРЕТ080202	M020W050	Q06	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	-	ТРЕТ080202	M020W050	Q06	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	-	ТРЕТ080202	M020W050	Q06	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	ТСМТ110204 (и) ТРЕН110304 (для выбора)	M025W060 M030W070	Q08	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	ТСМТ110204 (и) ТРЕН110304 (для выбора)	M025W060 M030W070	Q08	2.47
	DPZFB6-B			126-179				126-179				2.47
	DPZFB6-C			150-203				150-203				2.47

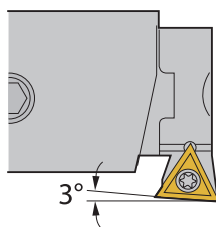
Примечания:
 Обратное растачивание должно соответствовать следующим условиям: $C > B + D/2$
 С: Минимальный диаметр сквозного отверстия В : радиус расточного реза D: Обратнo-расточная обработка
 Реверсивный ход шпинделя при обратнoй расточке

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		
	5-B-TP/TC		
	5-C-TP/TC		
	6-A-TP/TC	GCK6-FB68-150 GCK7-FB100-203	
	6-B-TP/TC		
	6-C-TP/TC		

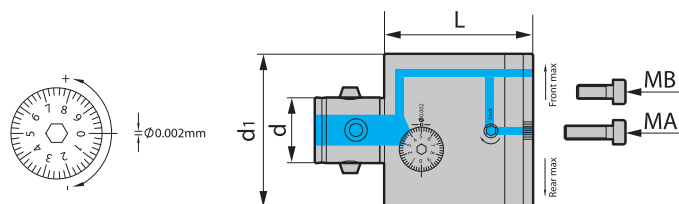


Примечания:

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

SFB

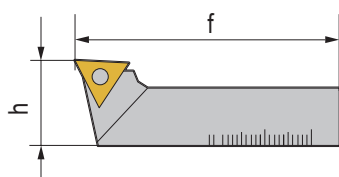
Расточной инструмент с микрометрической подачей



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

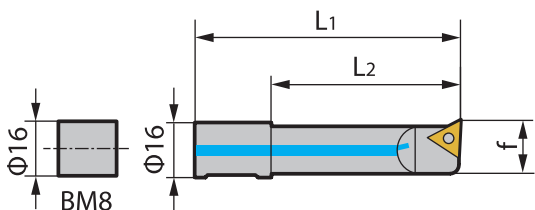
Расточной держатель для пластины



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

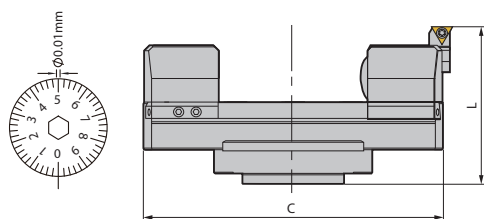
Микро-Расточная палка



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

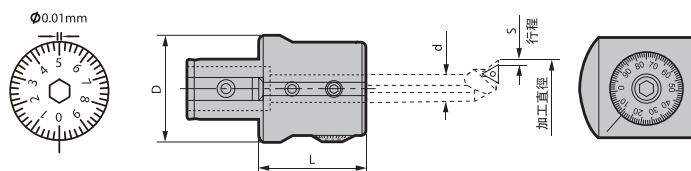
Чистовой расточной инструмент с микрометрической подачей



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

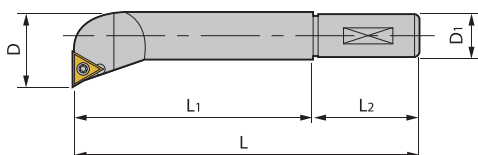
Микро-Расточная головка



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	ТВГН0601L	8-11	M020W040	Q06	0.07
	1610-40	10	16	40	32	ТВГН0601L	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

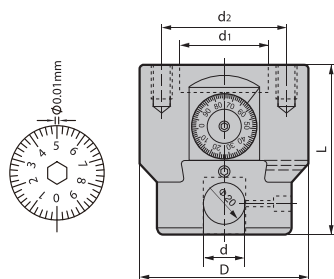
Набор микро расточных инструментов



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

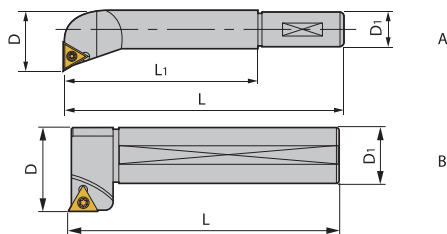
Микро-Расточная головка



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	T ключ	Стопорный винт	T 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

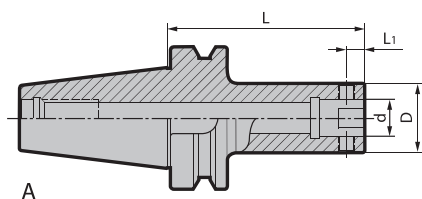
Набор микро расточных инструментов



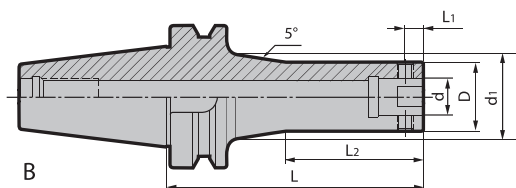
Код для заказа	Диапазон	Адаптер	Вес
BT40-GBH2084-8PCS	8-280	BT40- GBH-A50	6.44
BT50-GBH2084-8PCS	8-280	BT50- GBH-A50	8.89

BT-GCK

Адаптер для расточной системы



A



B

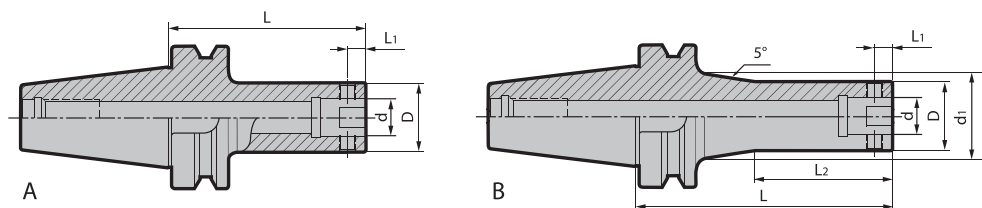


Код для заказа	Значение	D	d1	d	L1	L2	L	Винт	Ключ	Вес
GCK1-70	A	19	-	11	5.05	-	70	M050Z050-30P-D	L025	1.03
GCK1-100L	B	19	20.7	11	5.05	60	100	M050Z050-30P-D	L025	1.10
GCK1-130L	B	19	25.5	11	5.05	60	130	M050Z050-30P-D	L025	1.18
GCK2-75	A	24	-	14	6.62	-	75	M050Z060-30P-D	L025	1.10
GCK2-100	A	24	-	14	6.62	-	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

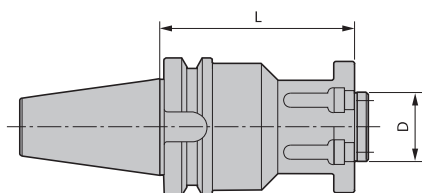


Код для заказа	Значение	D	d1	d	L1	L2	L	Винт	Ключ	Вес
GCK1-80	A	19	-	11	5.05	-	80	M050Z050-30P-D	L025	3.20
GCK1-115L	B	19	20.7	11	5.05	50	115	M050Z050-30P-D	L025	3.73
GCK1-145L	B	19	26	11	5.05	60	145	M050Z050-30P-D	L025	4.20
GCK2-105	A	24	-	14	6.62	-	105	M050Z060-30P-D	L025	3.78
GCK2-135L	B	24	26.6	14	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

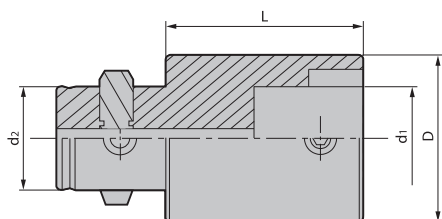
Адаптер для расточной системы



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

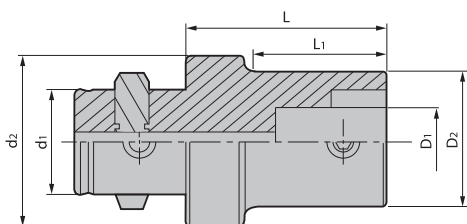
Расширительный Адаптер для расточной системы



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

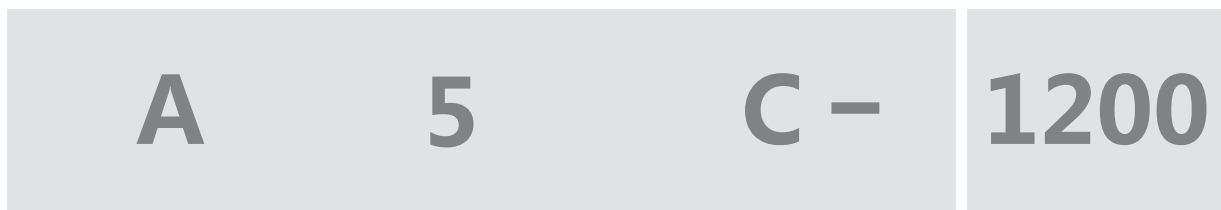


Идентификационная система твердосплавных сверл

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							Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC)
	6							Легированная сталь (35-48HRC) PN&Ферритная&мартенситная Нержавеющая сталь (< 35HRC)
M	1 2 3	D968			D968S NEW			
K	1 2	D928 D713		D101 D102 D103	D928 D713			
	3							Серый чугун, вязкий чугун (< 32HRC) 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

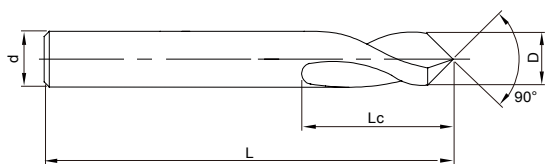
Материал заготовки	Описание	P			M	
		1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	
		Углеродистая, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	
		< 35HRC	35-48HRC			
Чугун	D928					
	3D внешнее охлаждение, спиральное сверло	○				
	3D внутреннее 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)

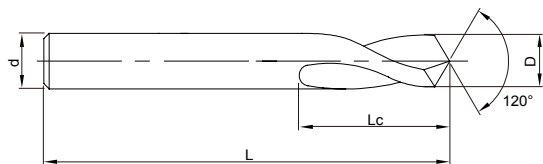
Материал заготовки									
P			M	K		N			
1	2	3	4	5	6	1	2	3	4
Углеродистая, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь, инструментальные стали(35-48HRC)	PN& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом (< 32HRC)	Легированный и Высокопрочный 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※ 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)

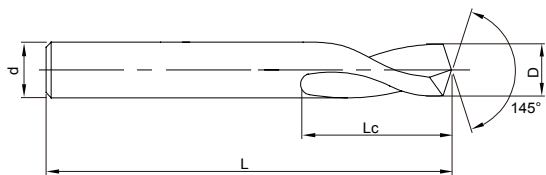
Материал заготовки									
P			M	K		N			
1	2	3	4	5	6	1	2	3	4
Углеродистая, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь, инструментальные стали (35-48HRC)	PN& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом (< 32HRC)	Легированный и Высокопрочный 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 ※ 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

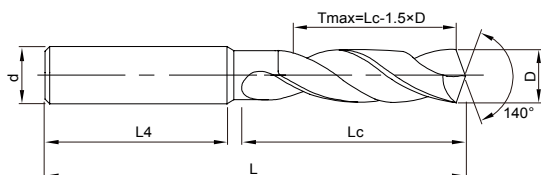
P				M	K	N				
1	2	3	4	1	2	3	1	2	3	4
Углеродистая, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь, инструментальные стали (35-48HRC)	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом (< 32HRC)	Легированный и Высокопрочный чугун (35-45HRC)	Кованые 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)	
⊙	○	⊙		○	○				

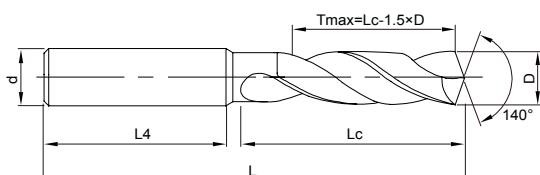
⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

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)

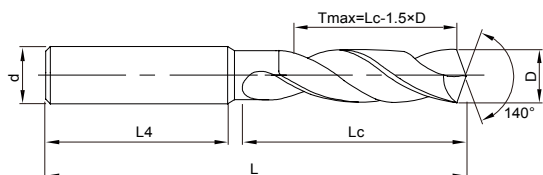
Материал заготовки								
P			M	K		N		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Углеродистая, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь, инструментальные стали (35-48HRC)	PN& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом (< 32HRC)	Легированный и Высокопрочный чугун (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-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)

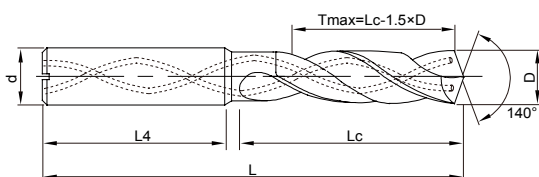
Материал заготовки									
P			M	K			N		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Углеродистая, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь, инструментальные стали (35-48HRC)	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом (< 32HRC)	Легированный и Высокопрочный 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(mm)

Материал заготовки

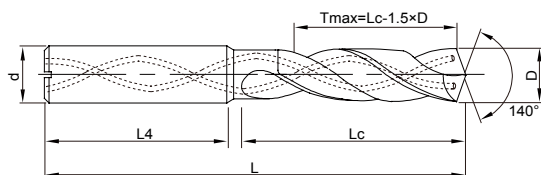
Материал заготовки									
P			M	K		N			
1	2	3	4	5	6	1	2	3	4
Углеродистая, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь, инструментальные стали (35-48HRC)	PN& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом (< 32HRC)	Легированный и Высокопрочный 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)	
⊙	○	⊙	○	○	○	○	○	○	○

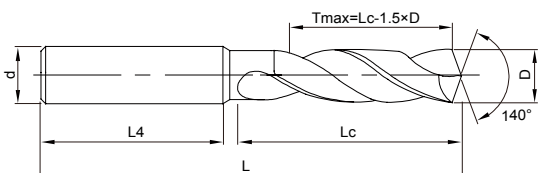
⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

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)

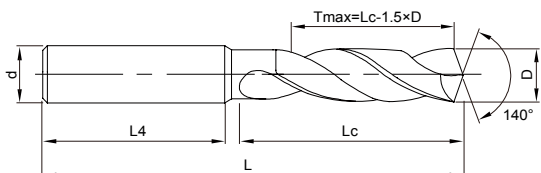
Материал заготовки									
P			M	K	N				
1	2	3	4	5	6	1	2	3	4
Углеродистая, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь, инструментальные стали (35-48HRC)	PN& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом (< 32HRC)	Легированный и Высокопрочный 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 (< 200HB)
⊙	○	⊙		○	○			

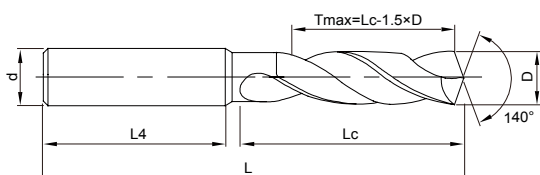
⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

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-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)

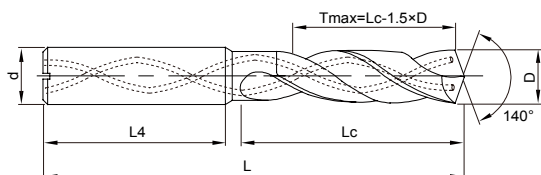
Материал заготовки												
P			M	K	N							
1	2	3	4	5	6	1	2	3	1	2	3	4
Углеродистая, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь, инструментальные стали (35-48HRC)	PN& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом (< 32HRC)	Легированный и 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	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)	
⊙	○	⊙	○	○	○	○	○	○	○

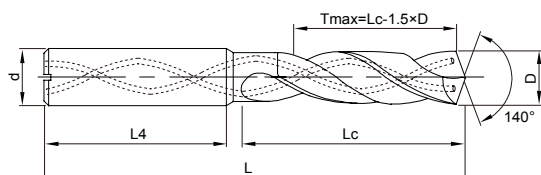
⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

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)

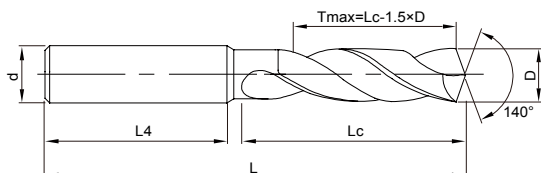
Материал заготовки									
P			M	K		N			
1	2	3	4	5	6	1	2	3	4
Углеродистая, легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь, инструментальные стали (35-48HRC)	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом (< 32HRC)	Легированный и Высокопрочный 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 чугун, вязкий чугун(< 32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)
⊙	⊙	○	○	○

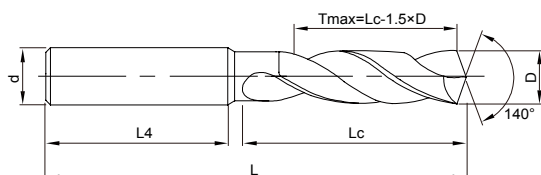
⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

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-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)

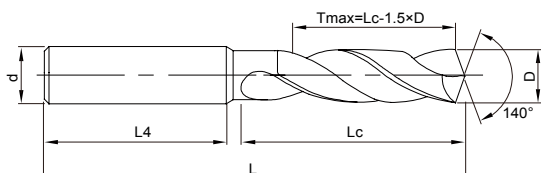
Материал заготовки				
P			K	
1 2 3 4	5	6 7	1 2	3
Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC)	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Серый чугун, вязкий чугун(< 32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)
⊙	⊙	○	○	○

⊙ 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)
⊙	⊙	○	○	○

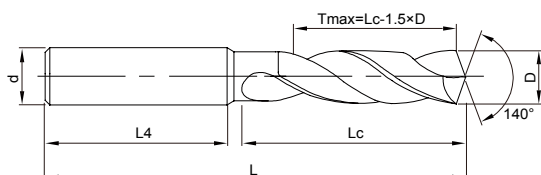
⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

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

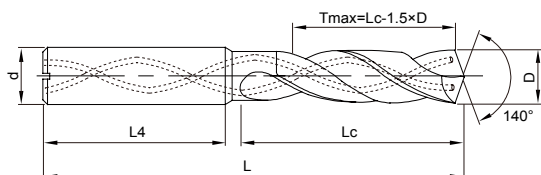
P		K		
1 2 3 4	5	6 7	1 2	3
Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC)	PH& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Серый чугун, вязкий чугун(< 32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)
⊙	⊙	○	○	○

⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания* P122

D938-A3C

3D Сверла с внутренним охлаждением для стали



Tmax-Рекомендуемая максимальная глубина



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)

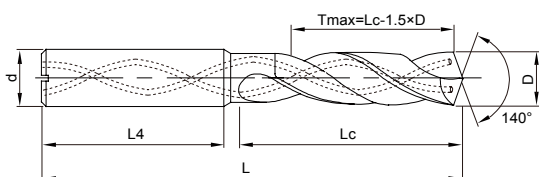
Материал заготовки				
P			K	
1 2 3 4	5	6 7	1 2	3
Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC)	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Серый чугун, вязкий чугун (< 32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)
⊙	⊙	○	○	○

⊙ 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)

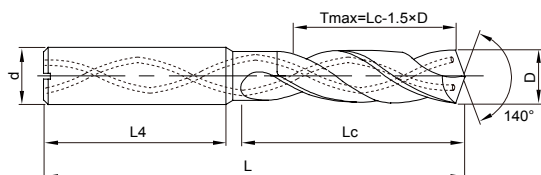
Материал заготовки				
P			K	
1 2 3 4	5	6 7	1 2	3
Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC)	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Серый чугун, вязкий чугун(< 32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)
⊙	⊙	○	○	○

⊙ 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-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)

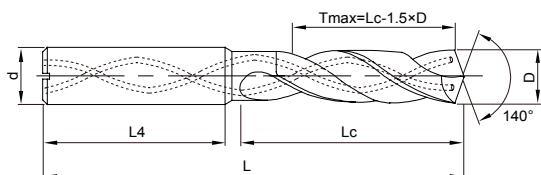
Материал заготовки				
P			K	
1 2 3 4	5	6 7	1 2	3
Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC)	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Серый чугуn, вязкий чугуn (< 32HRC)	Высоколегированный чугуn (35-45HRC)
⊙	⊙	○	○	○

⊙ 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)

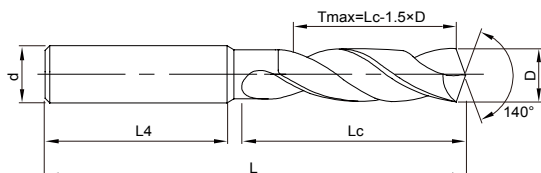
Материал заготовки				
P			K	
1 2 3 4	5	6 7	1 2	3
Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC)	PH& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Серый чугун, вязкий чугун(< 32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)
⊙	⊙	○	○	○

⊙ 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)

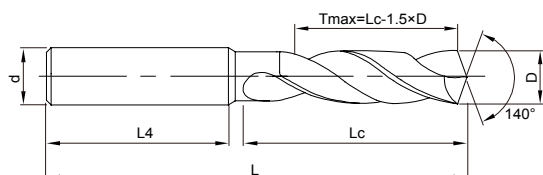
Материал заготовки				
P			K	
1 2 3 4	5	6 7	1 2	3
Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC)	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Серый чугун, вязкий чугун(< 32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)
⊙	⊙	○	○	○

⊙ 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)

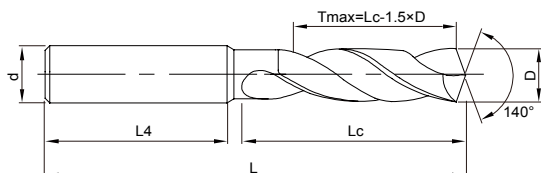
Материал заготовки				
P			K	
1 2 3 4	5	6 7	1 2	3
Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC)	PH& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Серый чугун, вязкий чугун (< 32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)
⊙	⊙	○	○	○

⊙ 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)

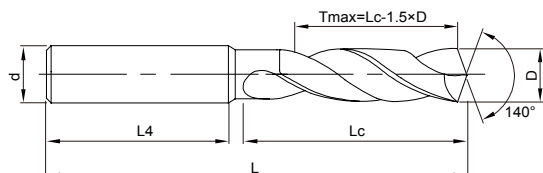
Материал заготовки				
P			K	
1 2 3 4	5	6 7	1 2	3
Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC)	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Серый чугун, вязкий чугун (< 32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)
⊙	⊙	○	○	○

⊙ 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)

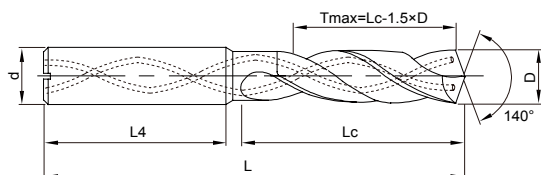
Материал заготовки				
P			K	
1 2 3 4	5	6 7	1 2	3
Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC)	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Серый чугун, вязкий чугун (< 32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)
⊗	⊗	○	○	○

⊗ 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)

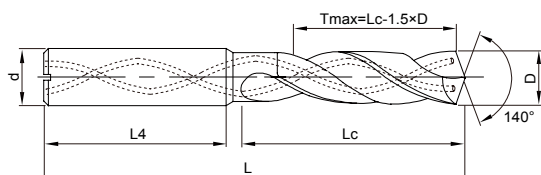
Материал заготовки				
P			K	
1 2 3 4	5	6 7	1 2	3
Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC)	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Серый чугун, вязкий чугун (< 32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)
⊙	⊙	○	○	○

⊙ 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)

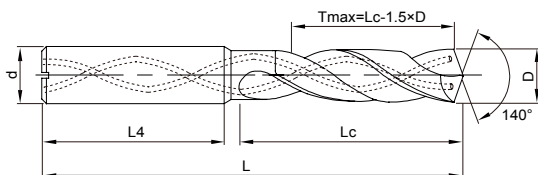
Материал заготовки				
P			K	
1 2 3 4	5	6 7	1 2	3
Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC)	PH& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Серый чугун, вязкий чугун (< 32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)
⊙	⊙	○	○	○

⊙ 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)

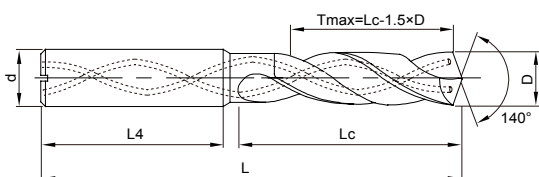
Материал заготовки				
P			K	
1 2 3 4	5	6 7	1 2	3
Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC)	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Серый чугун, вязкий чугун (< 32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)
⊙	⊙	○	○	○

⊙ 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)

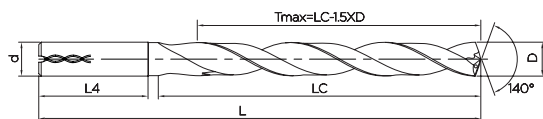
Материал заготовки				
P			K	
1 2 3 4	5	6 7	1 2	3
Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC)	PH& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Серый чугун, вязкий чугун (< 32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)
⊙	⊙	○	○	○

⊙ 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)
⊙	⊙	○	○	○	○

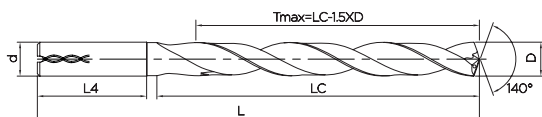
⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

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

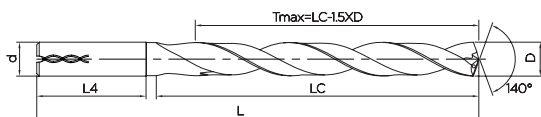
P			M	K	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3
Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC)	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, вязкий чугун (< 32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)
⊙	⊙	○	○	○	○

⊙ 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)
⊙	⊙	○	○	○	○

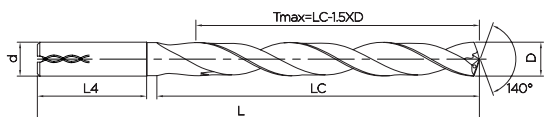
⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

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)
⊙	⊙	○	○	○	○

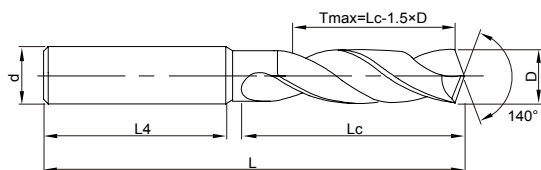
⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

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)	
○			◎										○		○			

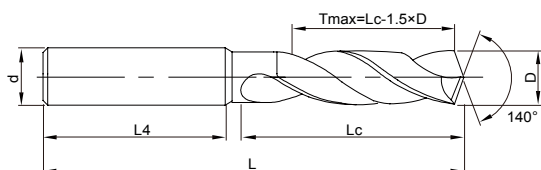
◎ Наиболее подходящий ○ Подходящий

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)		
○		⊙						○	○		

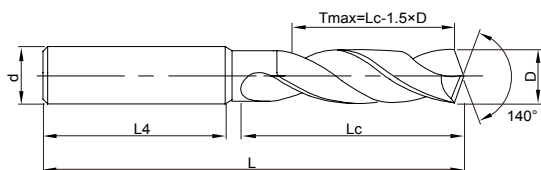
⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

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)

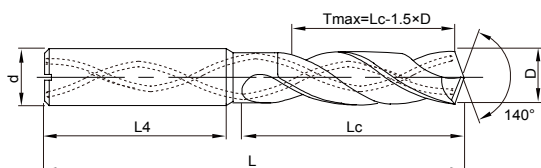
Материал заготовки											
P		M	K		N			S			
1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4
Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC)		Нержавеющая сталь	Серый чугун, вязкий чугун (< 32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)	Кованые алюминиевые сплавы, алюминиевые сплавы (Si ≤ 12%)	Литые алюминиевые сплавы (Si > 12%)	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)

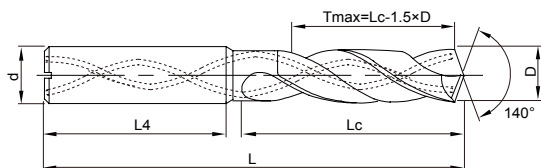
Материал заготовки											
P		M		K		N		S			
1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4
Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC)		Нержавеющая сталь		Серый чугун, вязкий чугун (< 32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)	Кованые алюминиевые сплавы, алюминиевые сплавы (Si≤12%)	Литые алюминиевые сплавы (Si > 12%)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

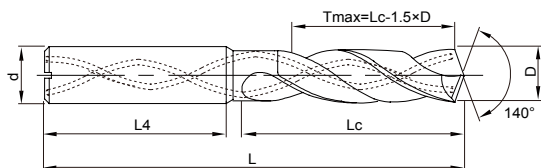
⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

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-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)

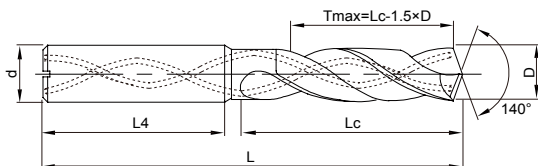
Материал заготовки																	
P		M		K		N		S									
1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4						
Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC)		Нержавеющая сталь		Серый чугун, вязкий чугун (< 32HRC)		Высоколегированный чугун (35-45HRC)		Кованые алюминиевые сплавы, алюминиевые сплавы (Si≤12%)		Литые алюминиевые 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)

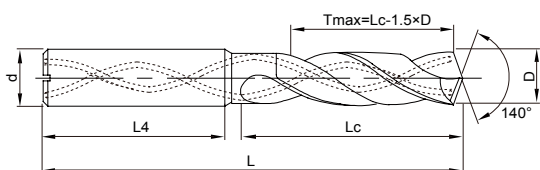
Материал заготовки																	
P		M		K		N		S									
1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4						
Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC)		Нержавеющая сталь		Серый чугун, вязкий чугун (< 32HRC)		Высоколегированный чугун (35-45HRC)		Кованые алюминиевые сплавы, алюминиевые сплавы (Si≤12%)		Литые алюминиевые 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)

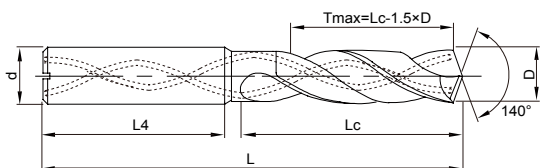
Материал заготовки											
P		M	K		N			S			
1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4
Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC)		Нержавеющая сталь	Серый чугун, вязкий чугун (< 32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)	Кованые алюминиевые сплавы, алюминиевые сплавы (Si≤12%)	Литые алюминиевые сплавы (Si > 12%)	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)

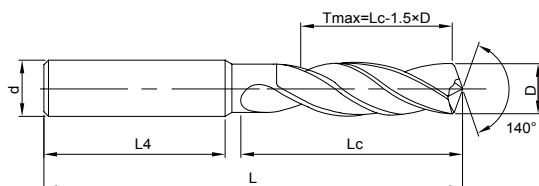
Материал заготовки									
P		M	K		N			S	
1	2	3	4	1	2	3	4	1	2
Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC)	Нержавеющая сталь	Серый чугун, вязкий чугун (< 32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)	Кованые алюминиевые сплавы, алюминиевые сплавы (Si≤12%)	Литые алюминиевые сплавы (Si > 12%)	Медные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

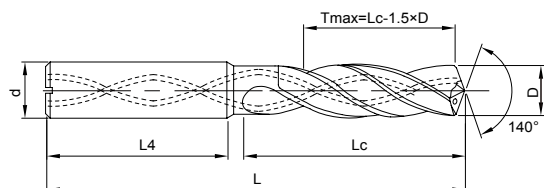
Материал заготовки									
P			M	K	N				
1	2	3	4	5	6	1	2	3	4
Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC)	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, вязкий чугун (< 32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)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

⊙ 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(mm)

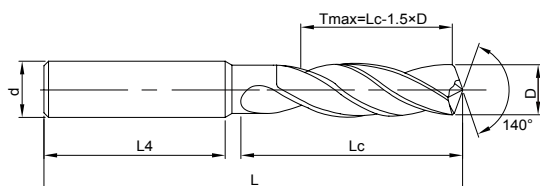
Материал заготовки									
P			M	K	N				
1	2	3	4	5	6	1	2	3	4
Углеродистая сталь	Легированная сталь	Инструментальные стали (35-48HRC)	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, вязкий чугун (< 32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)	Кованые алюминиевые сплавы, алюминиевые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

⊙ 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)

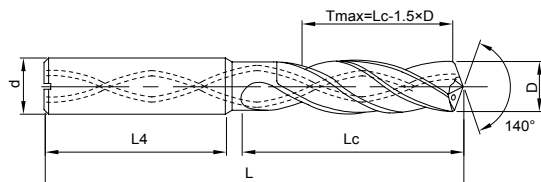
Материал заготовки									
P			M	K	N				
1	2	3	4	5	6	1	2	3	4
Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC)	PN& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, вязкий чугун (< 32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)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

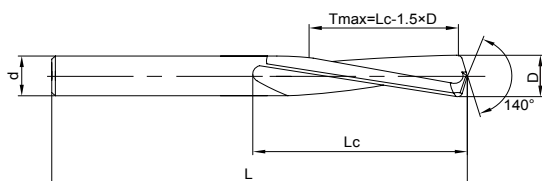
Материал заготовки									
P			M	K	N				
1	2	3	4	5	6	1	2	3	4
Углеродистая сталь, Легированная сталь (< 35HRC)	Легированная сталь, Инструментальные стали (35-48HRC)	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, вязкий чугун (< 32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)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

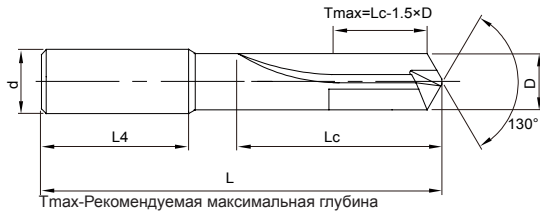
⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

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)				
				⊙	⊙		⊙					

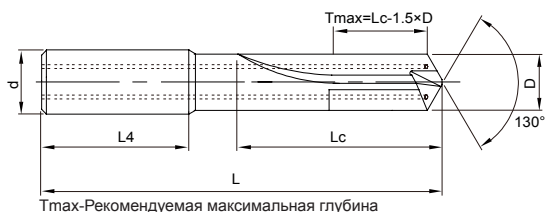
⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

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	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)	
				⊙	⊙		⊙		

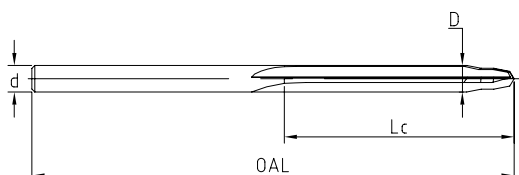
⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

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.

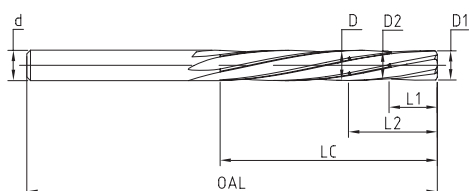
Материал заготовки															
P			M	K	N										
1	2	3	4	5	1	2	3	1	2	3	4	5			
Углеродистая сталь	Легированная сталь	Инструментальные стали (35-48HRC)	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, вязкий чугун (<32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)	Кованые алюминиевые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

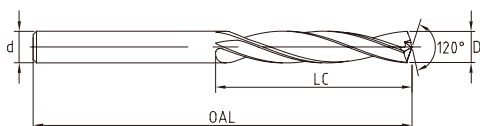
⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

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
○	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎

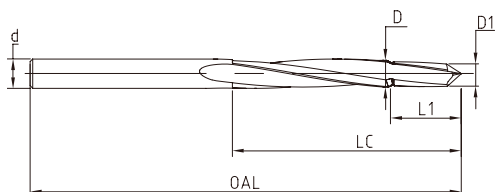
◎ Наиболее подходящий ○ Подходящий

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	1	2	3	4	5	1	2	3	4												
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		
○			○			◎			◎			◎			◎			◎			◎					

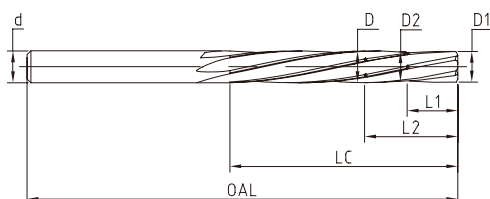
◎ Наиболее подходящий ○ Подходящий

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)	Fn 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)		Fp 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)				
				Φ12	Φ14	Φ16	Φ18	Φ20
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
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)		Fn 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)		Fn 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

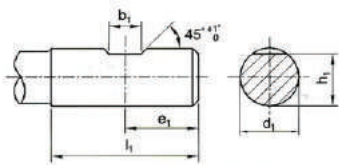
Конструкция хвостовика согласно стандарту ДИН

DIN 6535-HA

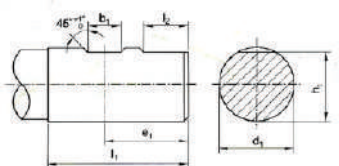


d·h ₆	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	25	32
$l_1 \begin{smallmatrix} +2 \\ 0 \end{smallmatrix}$	28				36		40	45		48		50	56	60

DIN 6535-HB



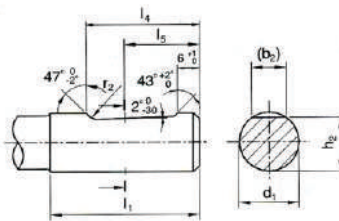
d₁=6~20mm



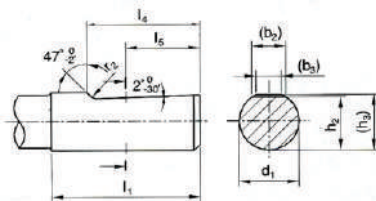
d₁=25~32mm

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	1.6		
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)	F _n Подача на оборот (mm/rev)
a _p Глубина резания	(mm)	F _z Подача по зубу (mm/tooth)
a _e Ширина резки	(mm)	Z Количество зубьев
V _f Скорость подачи	(mm/min)	N Скорость шпинделя (rev/min)
V _c Скорость резки	(m/min)	L Длина(mm)
Q Показатель удаления металла	(cm ³ /min)	T _c Время обработки(min)

Общая формула	
n Скорость шпинделя	$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi \cdot D} \text{ (rev/min)}$
V _c Скорость резки	$V_c = \frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000} \text{ (m/min)}$
V _f Скорость подачи	$V_f = f_z \cdot z \cdot n \text{ (mm/min)}$
F _z Подача по зубу	$f_z = \frac{V_f}{z \cdot n} \text{ (mm)}$
Q Показатель удаления металла	$Q = \frac{a_e \cdot a_p \cdot V_f}{1000} \text{ (cm}^3\text{/min)}$
T _c Время обработки	$T_c = \frac{L}{V_f} \text{ (min)}$

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

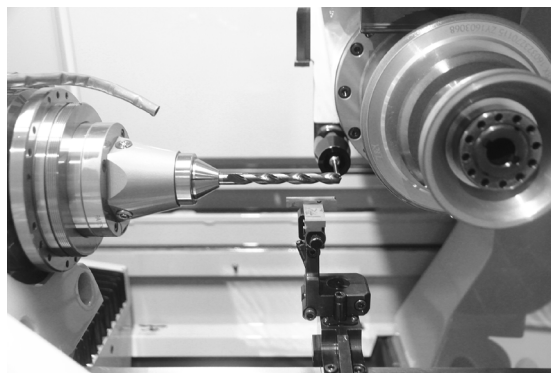
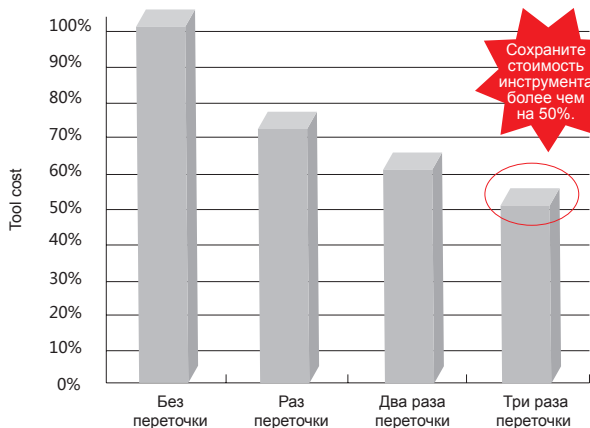
Услуги по переточке инструмента

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@xctc.com
Http://www.gesac.com.cn



BSC201708b