

2023

Инструменты для сверления отверстий



О компании GESAC

Xiamen Golden Egret Special Alloy Co., Ltd. (GESAC) – передовое государственное китайское предприятие с международными инвестициями, основанное в 1989 году, является дочерней компанией крупнейшей корпорации ХТС, одной из шести крупнейших корпораций по разработке редкоземельных элементов в Китае. Компания GESAC занимается исследованиями и разработками, производством и профессиональными решениями, обеспечивающими производство высококачественных вольфрамовых порошковых материалов, твердосплавного, прецизионного режущего инструмента и других изделий из вольфрама. В настоящее время GESAC – это всемирный известный производитель и поставщик вольфрамового порошка, твердосплавного и прецизионного режущего инструмента.

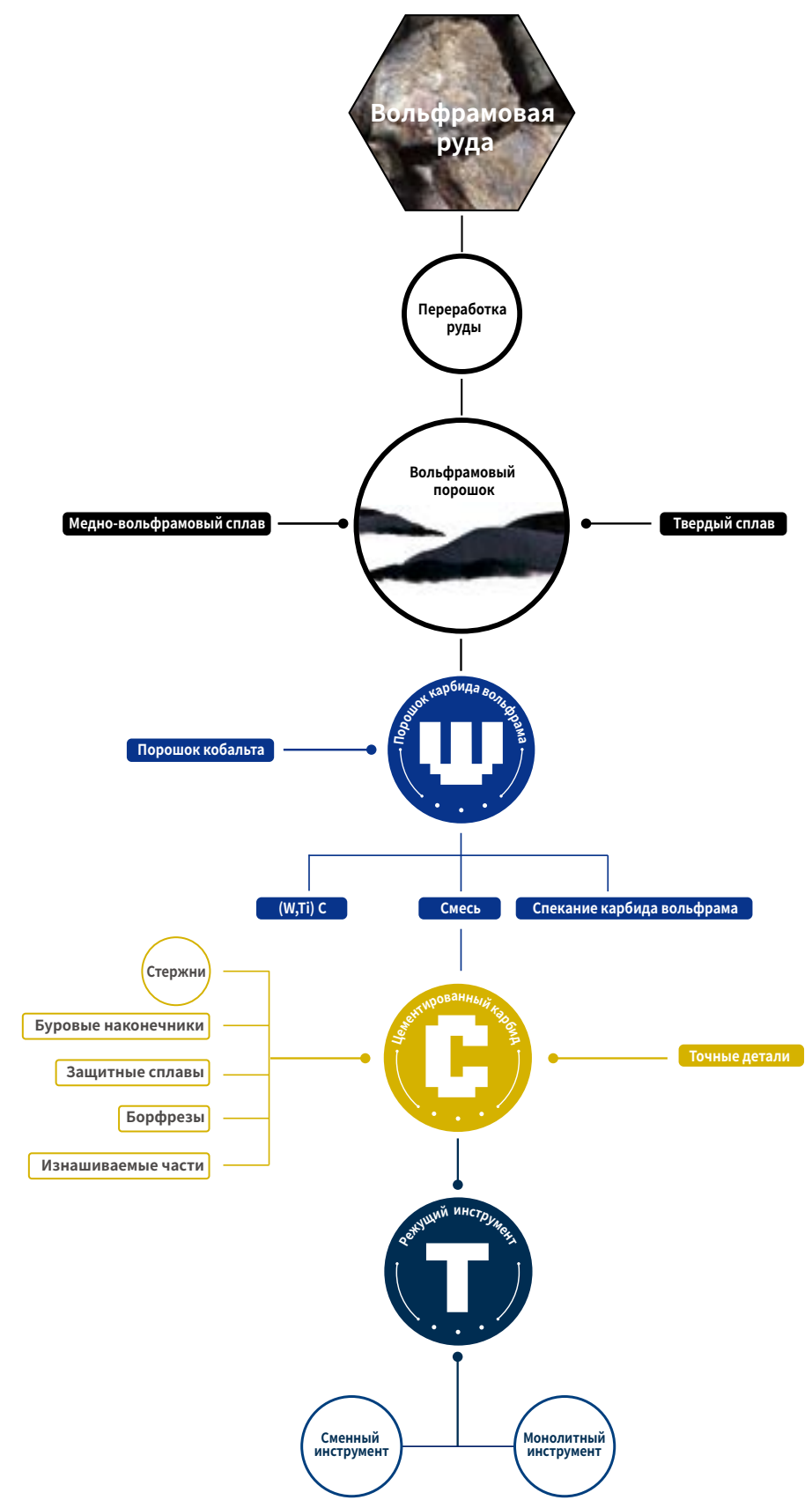
Благодаря комплексной разработке и производству продукции всей цепочки вольфрамовой промышленности, а также прагматичной и инновационной концепции управления, компания GESAC всегда демонстрирует устойчивую динамику развития, предоставляя экономически эффективные продукты и услуги из вольфрамового порошка глобальных пользователей, предлагая превосходную продукцию и совершенные решения касательно высокой твердости, высокой термостойкости и износостойкости. Наш бренд «Golden Egret» является одним из ведущих брендов на рынке и пользуется известностью в более чем 40 странах и регионах.

Компания GESAC владеет тремя производственными базами, тремя зарубежными филиалами и одним научно-исследовательским центром. Мы самостоятельно реализовали несколько программ развития, в том числе «Национальный план научно-технической поддержки», «Национальная программа «Факел», «Национальная программа исследований и разработок по ключевым технологиям» и так далее. Компания GESAC была удостоена звания «Предприятие в сфере высоких технологий национального масштаба», «Экспортоориентированное предприятие» и «Предприятие в сфере высоких технологий».



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

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ ОТВЕРСТИЙ	
Описание и характеристики свёрл	004
Условные обозначения	008
Монолитные твердосплавные свёрла — А	
Система обозначений твердосплавных свёрл	010
Описание серий твердосплавных монолитных свёрл	012
Таблица применения монолитных твердосплавных свёрл	014
DU2 Спиральные сверла для высоко-эффективной обработки стали	015
DM2 Спиральные сверла для высоко-эффективной обработки нержавеющей стали	028
DP1 Спиральные сверла для стали	041
DK1 Спиральные сверла для чугуна	068
DN1 Спиральные сверла для алюминиевых сплавов	073
DN1 Спиральные сверла для закаленной стали	087
DB1/DB2/DB3 Центровочные сверла NC	088
Рекомендуемые режимы резания	091
Сверла со сменными пластинами — В	
Информация о сплавах	106
GRMD Модульные свёрла со сверлильными головками	107
GRHD Свёрла со сменными пластинами	118
GRSD Перовые свёрла со сменными пластинами	133
Рекомендуемые режимы резания	138
Расточной инструмент — С	
Таблица описания комбинаций расточных инструментов	143
Таблица выбора расточных пластин	145
Модульные расточные инструменты	146
Расточные инструменты с перемычкой	163
Информация о размерах расточных пластин	170
Рекомендуемые режимы резания	172
Инструкции по эксплуатации расточных инструментов	179
Приложение — D	
Таблица материалов обработки	184
Устройство хвостовика по стандарту DIN	185
Расчеты режимов резания	186
Таблица сравнения прочности на растяжение, твердость по Бринеллю и по Роквеллу	187
Сервис переточки инструмента	188

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ ОТВЕРСТИЙ



Серия	Описание и особенности		Угол при вершине	Тип хвостовика	Покр- тие	Глуби- на свер- ления L/D	Тип охла- ждения	Наименование сверла	Диапазон размеров	Класс точнос- ти отве- рстия	Размеры страница	Режимы сверления страница		Материал Обработки																				
														P			M	K		N				S		H								
														1	2	3	4	5	6	7	1	2	3	1	2	3	4	5	1	2	3	4	1	2
														Углеродные, легированные стали	Легированные, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющие стали	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированные чугуны	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюми- ние- вые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь							
														($<35\text{HRC}$)	(35-48HRC)			($<35\text{HRC}$)	(35-45HRC)	(Si $<12\%$)	(Si $>12\%$)	($<\text{HB}200$)		($<\text{HB}450$)	($<\text{HB}400$)	(45-55HRC)	(55-60HRC)							
DU2	3D Наружное охлаждение, Спиральное Сверло		140°		AlCrN/ TiSiN	3D		DU2AN3	D3~D20	IT9-10	P015	P091																						
	3D Внутреннее охлаждение, Спиральное Сверло		140°		AlCrN/ TiSiN	3D		DU2AC3	D3~D20	IT9-10	P019	P091																						
	5D Наружное охлаждение, Спиральное Сверло		140°		AlCrN/ TiSiN	5D		DU2AN5	D3~D20	IT9-10	P022	P091																						
	5D Внутреннее охлаждение, Спиральное Сверло		140°		AlCrN/ TiSiN	5D		DU2AC5	D3~D20	IT9-10	P025	P091																						
DM2	3D Наружное охлаждение, Спиральное Сверло		140°		AlTiN nano	3D		DM2AN3	D1~D20	IT9-10	P028	P093																						
	3D Внутреннее охлаждение, Спиральное Сверло		140°		AlTiN nano	3D		DM2AC3	D3~D20	IT9-10	P032	P093																						
	5D Наружное охлаждение, Спиральное Сверло		140°		AlTiN nano	5D		DM2AN5	D1~D20	IT9-10	P035	P093																						
	5D Внутреннее охлаждение, Спиральное Сверло		140°		AlTiN nano	5D		DM2AC5	D3~D20	IT9-10	P038	P093																						

GESAC — 005

Описание серий сверл

Серия	Описание и особенности		Угол при вершине	Тип хвостовика	Покр. тие	Глубина сверления L/D	Тип охлаждения	Наименование сверла	Диапазон размеров	Класс точности отверстия	Размеры страница	Режимы сверления страница	Материал Обработки															
													P				M	K	N					S		H		
													1	2	3	4	5	6	7	1	2	3	4	5	1	2	3	4
													Углеродные, легированные стали	Легированные, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющие стали	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированные чугуны	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь		
													(<35HRC)	(35-48HRC)			(<35HRC)	(35-45HRC)	(Si<12%)	(Si>12%)	(<HB200)			(<HB450)	(<HB400)	(45-55HRC)	(55-60HRC)	
DN1	3D Наружное охлаждение, Спиральное Сверло		140°			3D		DN1AN3	D3-D20	IT9-10	P073	P101																
	3D Внутреннее охлаждение, Спиральное Сверло		140°			3D		DN1AC3	D3-D20	IT9-10	P077	P101																
	5D Наружное охлаждение, Спиральное Сверло		140°			5D		DN1AN5	D3~D20	IT9-10	P080	P101																
	5D Внутреннее охлаждение, Спиральное Сверло		140°			5D		DN1AC5	D3~D20	IT9-10	P083	P101																
DH1	3D Наружное охлаждение, Спиральное Сверло		140°		AITIN nano	3D		DH1YN3	D4~D16	IT9-10	P087	P102																
DB1	90° NC Центровочное Сверло		90°		TIAIN			DB1ANM	D4~D20		P088	P103																
DB2	120° NC Центровочное Сверло		120°		TIAIN			DB2ANN	D5~D20		P089	P103																
DB3	145° NC Центровочное Сверло		145°		TIAIN			DB3ANP	D5~D20		P090	P103																
GRMD	GRMD Сверлильная головка		140°		RM2325 RPD1715	3D/5D		GRMD	D10-D21.9	IT9-10	P110	P138																
	GRMD Корпус сверла							GRMD			P116	P138																
GRHD	XPMT Сменная пластина для сверла				RA2430 RM2320 RS1430			XPMT	D14-D48	IT12-13	P131	P139																
	GRHD Корпус сверла					2D-5D		GRHD			P120	P139																
SPMG/ WCMT	SPMG Сменная пластина для сверла				RA2430 RS1430			SPMG	D13-D50	IT12-13	P132	P139																
	WCMT Сменная пластина для сверла				RA2430 RS1430			WCMT	D15-D60	IT12-13	P132	P139																
GRSD	GCMG Сменные пластины для перового сверла				RM2325			GCMG	D13~D36	IT9-IT10	P135	P140																
	GRSD Корпус сверла					2D-26D		GRSD			P136	P140																

Условные обозначения

	Обозначение (символ)	Расшифровка
Хвостовик		Цилиндрический хвостовик
		Хвостовик DIN6535HA
Покрытие		TiAlN покрытие
		AlTiN нано покрытие
		AlCrN/TiSiN многослойное покрытие
Тип нижней кромки		Наружный подвод СОЖ
		Внутренний подвод СОЖ
		Центровочные сверла
Глубина сверления		3D
		5D
		8D
		12D
		15D
		20D
		25D

	Обозначение (символ)	Расшифровка
Расшифровка обозначений	DC	Диаметр сверла
	DMM	Диаметр хвостовика
	LCF	Длина канавки
	LU	Максимальная глубина сверления
	LS	Длина хвостовика
	OAL	Общая длина
	PL	Высота наконечника сверла
	LPR	Длина свеса
	DF	Диаметр фланца
	IC	Диаметр вписанной окружности IC
	S	Высота пластины
	RE	Радиус при вершине
	D1	Внутренний диаметр отверстия
	B	Толщина пластины
	DCON	Диаметр расточного хвостовика
	LF	Эффективная длина
	WF	Функциональная ширина картриджа
	DCONWS	Диаметр хвостовика (расточная система)
	DCONMS	Наружный диаметр фланца (расточная система)
	KAPR	Угол наклона картриджа

A

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СВЁРЛА

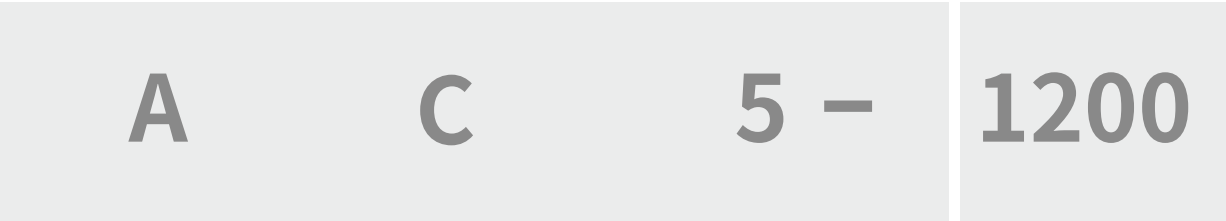


Система обозначений твердосплавных свёрл



①

Материал заготовки	① Серия	
Сталь	DU2	Спиральные свёрла для стали
Нержавеющая сталь	DM2	Спиральные свёрла для нержавеющей стали
Сталь	DP1	Спиральные свёрла для стали
Чугун	DK1	Спиральные свёрла для чугуна
Алюминиевый сплав	DN1	Спиральные свёрла для алюминиевых сплавов
Закаленная сталь	DH1	Спиральные свёрла для закаленной стали
Сталь, чугун, цветные металлы и неметаллы	DB1	Центровочные свёрла с прямым хвостовиком 90°NC
	DB2	Центровочные свёрла с прямым хвостовиком 120°NC
	DB3	Центровочные сверла с прямым хвостовиком 145°NC



②

② Тип хвостовика	
A	DIN6535HA
E	DIN6535HE
B	DIN6535HB
Y	Обычный цилиндрический хвостовик
M	Хвостовик Морзе

③

③ Тип охлаждения	
C	Внутреннее охлаждение
N	Наружное охлаждение

④

④ Глубина сверления	
3	Глубина сверления ≤3D
5	Глубина сверления ≤5D
8	Глубина сверления ≤8D
12	Глубина сверления ≤12D
15	Глубина сверления ≤15D
20	Глубина сверления ≤20D
25	Глубина сверления ≤25D
M	Угол при вершине 90°
N	Угол при вершине 120°
P	Угол при вершине 145°

⑤

⑤ Диаметр сверл	
0325	3,25 мм
0600	6,00 мм
1200	12,00 мм

Особенности и область применения твердосплавных монокристаллических сверл

DU2 Высокопроизводительные спиральные сверла для стали

- Изогнутый дизайн кромки, уменьшенное сопротивление резанию
- Новый G-дизайн формы кромки обеспечивает стабильность дробления стружки, а также увеличивает производительность и жесткость инструмента
- Новое покрытие способствует большей вариативности использования в различных условиях сверления



DM2 Высокопроизводительные спиральные сверла для нержавеющей стали

- Подходит для обработки нержавеющей стали, углеродистых сталей, легированных сталей, жаропрочных сплавов, титановых сплавов
- Уникальная форма нижней кромки с улучшенным стружкодроблением
- Новое покрытие обеспечивает высокую прочность и износостойкость
- Широкий дизайн канавки позволяет обеспечить стабильную эвакуацию стружки из зоны резания

DP1 Спиральные сверла для стали

- Подходит для сверления стали (≤ 48HRC) и чугуна
- Уникальная геометрия режущей кромки обеспечивает повышение прочности, улучшение производительности и стабильности сверления
- Новое покрытие AlTiN-папо, превосходная износостойкость, более длительный срок службы инструмента
- Прямая режущая кромка, улучшенная прочность инструмента



DP1 Спиральные сверла для глубокого сверления с внутренним охлаждением

- Применяются для обработки углеродистых сталей, нержавеющей стали и чугуна
- Новый материал обеспечивает баланс между прочностью и износостойкостью инструмента
- Используется AlTiN – папо покрытие с уникальной постобработкой
- Оптимизированный профиль канавки и дизайн точки сверления обеспечивают отличную самоцентрировку, хорошее стружкодробление и эвакуацию стружки из зоны резания

Особенности и область применения твердосплавных монокристаллических сверл

DK1 Спиральные сверла для чугуна

- Подходит для сверления чугуна в автомобильной промышленности
- Волнообразные режущие кромки обеспечивают низкий крутящий момент обработки
- Дизайн с четырьмя краями, улучшенное качество и точность отверстий
- Увеличенная прочность наконечника сверла благодаря оптимизированной поперечной кромке



DN1 Спиральные сверла для алюминиевых сплавов

- Подходит для обработки алюминиевого сплава, медного сплава и других цветных металлов
- Технология высокоточной обработки поверхности для более плавного удаления стружки
- Уникальный дизайн кромок для более быстрой резки

DN1 Спиральные сверла для закаленной стали

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



DB1/DB2/DB3 Центровочные сверла NC

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

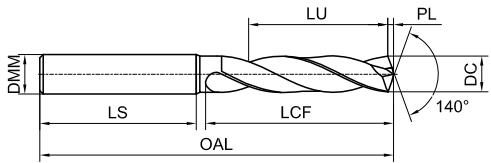
Таблица применения монолитных твердосплавных сверл

Материал ISO	Описание материала	Внутреннее охлаждение							Наружное охлаждение			
		3*D	5*D	8*D	12*D	15*D	20*D	25*D	Фаска и центральное отверстие	3*D	5*D	
P	Углеродные, легированные стали (<35HRC)	DP1 DU2		DP1	DP1	DP1	DP1	DP1	DB1 DB2 DB3	DP1 DU2		
	Легированная сталь (35-48HRC)											
	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали (<35HRC)											
M	Нержавеющая сталь	DM2								DM2		
K	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом (<32HRC)	DP1 DK1									DP1 DK1	
	Высоколегированный чугун (35-45HRC)											
N	Кованые алюминиевые сплавы, алюминиевые сплавы(Si≤12%)	DN1									DN1	
	Литые алюминиевые сплавы (Si>12%)											
	Медные сплавы (<200HB)											
	Композитные материалы											
S	Жаропрочные сплавы (<450HB)	DM2									DM2	
	Титановые сплавы (<400HB)											
H	Закаленная сталь (45-60HRC)										DH1	
	Закаленная сталь (60-65HRC)											

DU2AN3



3D Сверла с наружным охлаждением для высокоэффективной обработки стали



Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие	Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DU2AN3-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	●	DU2AN3-0560	5.60	28	66	6	36	19.6	1.02	●
DU2AN3-0310	3.10	20	62	6	36	15.4	0.56	●	DU2AN3-0570	5.70	28	66	6	36	19.5	1.04	●
DU2AN3-0320	3.20	20	62	6	36	15.2	0.58	●	DU2AN3-0575	5.75	28	66	6	36	19.4	1.05	○
DU2AN3-0330	3.30	20	62	6	36	15.1	0.60	●	DU2AN3-0580	5.80	28	66	6	36	19.3	1.06	●
DU2AN3-0340	3.40	20	62	6	36	14.9	0.62	●	DU2AN3-0590	5.90	28	66	6	36	19.2	1.07	●
DU2AN3-0350	3.50	20	62	6	36	14.8	0.64	●	DU2AN3-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	1.09	●
DU2AN3-0360	3.60	20	62	6	36	14.6	0.66	●	DU2AN3-0610	6.10	34	79	8	36	24.9	1.11	●
DU2AN3-0365	3.65	20	62	6	36	14.5	0.66	○	DU2AN3-0620	6.20	34	79	8	36	24.7	1.13	●
DU2AN3-0370	3.70	20	62	6	36	14.5	0.67	●	DU2AN3-0630	6.30	34	79	8	36	24.6	1.15	●
DU2AN3-0380	3.80	24	66	6	36	18.3	0.69	●	DU2AN3-0640	6.40	34	79	8	36	24.4	1.16	●
DU2AN3-0390	3.90	24	66	6	36	18.2	0.71	●	DU2AN3-0650	6.50	34	79	8	36	24.3	1.18	●
DU2AN3-0400	4.00	24	66	6	36	18.0	0.73	●	DU2AN3-0660	6.60	34	79	8	36	24.1	1.20	●
DU2AN3-0410	4.10	24	66	6	36	17.9	0.75	●	DU2AN3-0670	6.70	34	79	8	36	24.0	1.22	●
DU2AN3-0415	4.15	24	66	6	36	17.8	0.76	●	DU2AN3-0675	6.75	34	79	8	36	23.9	1.23	○
DU2AN3-0420	4.20	24	66	6	36	17.7	0.76	●	DU2AN3-0680	6.80	34	79	8	36	23.8	1.24	●
DU2AN3-0430	4.30	24	66	6	36	17.6	0.78	●	DU2AN3-0690	6.90	34	79	8	36	23.7	1.26	●
DU2AN3-0440	4.40	24	66	6	36	17.4	0.80	●	DU2AN3-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	1.27	●
DU2AN3-0450	4.50	24	66	6	36	17.3	0.82	●	DU2AN3-0710	7.10	41	79	8	36	30.4	1.29	●
DU2AN3-0460	4.60	24	66	6	36	17.1	0.84	●	DU2AN3-0720	7.20	41	79	8	36	30.2	1.31	●
DU2AN3-0470	4.70	24	66	6	36	17.0	0.86	●	DU2AN3-0730	7.30	41	79	8	36	30.1	1.33	●
DU2AN3-0480	4.80	28	66	6	36	20.8	0.87	●	DU2AN3-0740	7.40	41	79	8	36	29.9	1.35	●
DU2AN3-0490	4.90	28	66	6	36	20.7	0.89	●	DU2AN3-0745	7.45	41	79	8	36	29.8	1.36	○
DU2AN3-0500	5.00	28	66	6	36	20.5	0.91	●	DU2AN3-0750	7.50	41	79	8	36	29.8	1.36	●
DU2AN3-0510	5.10	28	66	6	36	20.4	0.93	●	DU2AN3-0755	7.55	41	79	8	36	29.7	1.37	○
DU2AN3-0520	5.20	28	66	6	36	20.2	0.95	●	DU2AN3-0760	7.60	41	79	8	36	29.6	1.38	●
DU2AN3-0530	5.30	28	66	6	36	20.1	0.96	●	DU2AN3-0770	7.70	41	79	8	36	29.5	1.40	●
DU2AN3-0540	5.40	28	66	6	36	19.9	0.98	●	DU2AN3-0780	7.80	41	79	8	36	29.3	1.42	●
DU2AN3-0550	5.50	28	66	6	36	19.8	1.00	●	DU2AN3-0790	7.90	41	79	8	36	29.2	1.44	●

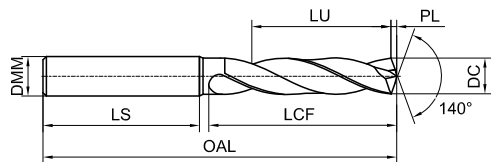
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(мм)

Материал заготовки													
P		M		K		N				S		H	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	< HB200		< HB450	< HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○	○								

○ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P091

DU2AN3

3D Сверла с наружным охлаждением для высокоэффективной обработки стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DU2AN3-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	1.46	●
DU2AN3-0810	8.10	47	89	10	40	34.9	1.47	●
DU2AN3-0820	8.20	47	89	10	40	34.7	1.49	●
DU2AN3-0830	8.30	47	89	10	40	34.6	1.51	●
DU2AN3-0840	8.40	47	89	10	40	34.4	1.53	●
DU2AN3-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	1.55	●
DU2AN3-0860	8.60	47	89	10	40	34.1	1.57	●
DU2AN3-0870	8.70	47	89	10	40	34.0	1.58	●
DU2AN3-0880	8.80	47	89	10	40	33.8	1.60	●
DU2AN3-0890	8.90	47	89	10	40	33.7	1.62	●
DU2AN3-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	1.64	●
DU2AN3-0910	9.10	47	89	10	40	33.4	1.66	●
DU2AN3-0920	9.20	47	89	10	40	33.2	1.67	●
DU2AN3-0930	9.30	47	89	10	40	33.1	1.69	●
DU2AN3-0940	9.40	47	89	10	40	32.9	1.71	●
DU2AN3-0950	9.50	47	89	10	40	32.8	1.73	●
DU2AN3-0960	9.60	47	89	10	40	32.6	1.75	●
DU2AN3-0970	9.70	47	89	10	40	32.5	1.77	●
DU2AN3-0980	9.80	47	89	10	40	32.3	1.78	●
DU2AN3-0990	9.90	47	89	10	40	32.2	1.80	●
DU2AN3-0995	9.95	47	89	10	40	32.1	1.81	○
DU2AN3-1000	10.00	47	89	10	40	32.0	1.82	●
DU2AN3-1010	10.10	55	102	12	45	39.9	1.84	●
DU2AN3-1020	10.20	55	102	12	45	39.7	1.86	●
DU2AN3-1030	10.30	55	102	12	45	39.6	1.87	●
DU2AN3-1040	10.40	55	102	12	45	39.4	1.89	●
DU2AN3-1050	10.50	55	102	12	45	39.3	1.91	●

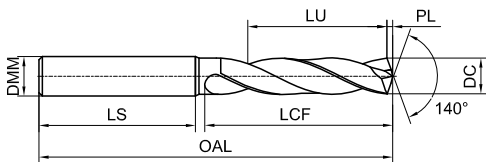
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(мм)

Материал заготовки													
P				M	K		N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7		1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1 2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали		Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC				<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC
Подходит	Подходит	Применимо			Применимо	Применимо							

Подходит Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P091

DU2AN3

3D Сверла с наружным охлаждением для высокоэффективной обработки стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DU2AN3-1305	13.05	60	107	14	45	40.4	2.37	○
DU2AN3-1310	13.10	60	107	14	45	40.4	2.38	●
DU2AN3-1320	13.20	60	107	14	45	40.2	2.40	●
DU2AN3-1330	13.30	60	107	14	45	40.1	2.42	○
DU2AN3-1340	13.40	60	107	14	45	39.9	2.44	○
DU2AN3-1350	13.50	60	107	14	45	39.8	2.46	●
DU2AN3-1360	13.60	60	107	14	45	39.6	2.47	○
DU2AN3-1370	13.70	60	107	14	45	39.5	2.49	○
DU2AN3-1380	13.80	60	107	14	45	39.3	2.51	●
DU2AN3-1390	13.90	60	107	14	45	39.2	2.53	○
DU2AN3-1395	13.95	60	107	14	45	39.1	2.54	○
DU2AN3-1400	14.00	60	107	14	45	39.0	2.55	●
DU2AN3-1410	14.10	65	115	16	48	43.9	2.57	●
DU2AN3-1420	14.20	65	115	16	48	43.7	2.58	●
DU2AN3-1425	14.25	65	115	16	48	43.6	2.59	○
DU2AN3-1430	14.30	65	115	16	48	43.6	2.60	●
DU2AN3-1440	14.40	65	115	16	48	43.4	2.62	○
DU2AN3-1450	14.50	65	115	16	48	43.3	2.64	●
DU2AN3-1460	14.60	65	115	16	48	43.1	2.66	●
DU2AN3-1470	14.70	65	115	16	48	43.0	2.68	○
DU2AN3-1480	14.80	65	115	16	48	42.8	2.69	●
DU2AN3-1490	14.90	65	115	16	48	42.7	2.71	○
DU2AN3-1500	15.00	65	115	16	48	42.5	2.73	●

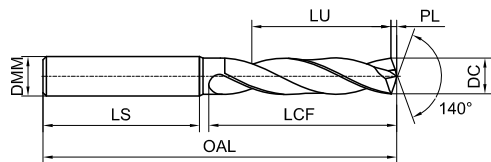
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(мм)

Материал заготовки													
P				M	K		N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7		1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1 2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали		Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC				<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC
Подходит	Подходит	Применимо			Применимо	Применимо							

Подходит Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P091

DU2AN3

3D Сверла с наружным охлаждением для высокоэффективной обработки стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DU2AN3-1740	17.40	73	123	18	48	46.9	3.17	○
DU2AN3-1750	17.50	73	123	18	48	46.8	3.18	○
DU2AN3-1760	17.60	73	123	18	48	46.6	3.20	○
DU2AN3-1770	17.70	73	123	18	48	46.5	3.22	○
DU2AN3-1780	17.80	73	123	18	48	46.3	3.24	○
DU2AN3-1800	18.00	73	123	18	48	46.0	3.28	●
DU2AN3-1810	18.10	79	131	20	50	51.9	3.29	○
DU2AN3-1840	18.40	79	131	20	50	51.4	3.35	○
DU2AN3-1850	18.50	79	131	20	50	51.3	3.37	○
DU2AN3-1860	18.60	79	131	20	50	51.1	3.38	○
DU2AN3-1880	18.80	79	131	20	50	50.8	3.42	○
DU2AN3-1900	19.00	79	131	20	50	50.5	3.46	○
DU2AN3-1910	19.10	79	131	20	50	50.4	3.48	○
DU2AN3-1920	19.20	79	131	20	50	50.2	3.49	○
DU2AN3-1950	19.50	79	131	20	50	49.8	3.55	○
DU2AN3-1960	19.60	79	131	20	50	49.6	3.57	○
DU2AN3-1980	19.80	79	131	20	50	49.3	3.60	○
DU2AN3-1990	19.90	79	131	20	50	49.2	3.62	○
DU2AN3-2000	20.00	79	131	20	50	49.0	3.64	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(мм)

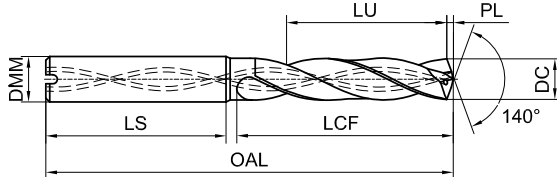
Диаметр сверла, мм	DC(m7)	DMM(h6)
≥1—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

Материал заготовки													
P				M	K		N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7		1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1 2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали		Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC				<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC
○	○	○			○	○							

○ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P091

DU2AC3

3D Сверла с внутренним охлаждением для высокоэффективной обработки стали



Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DU2AC3-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	●
DU2AC3-0310	3.10	20	62	6	36	15.4	0.56	●
DU2AC3-0320	3.20	20	62	6	36	15.2	0.58	●
DU2AC3-0330	3.30	20	62	6	36	15.1	0.60	●
DU2AC3-0340	3.40	20	62	6	36	14.9	0.62	●
DU2AC3-0350	3.50	20	62	6	36	14.8	0.64	●
DU2AC3-0360	3.60	20	62	6	36	14.6	0.66	●
DU2AC3-0370	3.70	20	62	6	36	14.5	0.67	●
DU2AC3-0380	3.80	24	66	6	36	18.3	0.69	●
DU2AC3-0390	3.90	24	66	6	36	18.2	0.71	●
DU2AC3-0400	4.00	24	66	6	36	18.0	0.73	●
DU2AC3-0410	4.10	24	66	6	36	17.9	0.75	●
DU2AC3-0420	4.20	24	66	6	36	17.7	0.76	●
DU2AC3-0430	4.30	24	66	6	36	17.6	0.78	●
DU2AC3-0440	4.40	24	66	6	36	17.4	0.80	●
DU2AC3-0450	4.50	24	66	6	36	17.3	0.82	●
DU2AC3-0460	4.60	24	66	6	36	17.1	0.84	●
DU2AC3-0470	4.70	24	66	6	36	17.0	0.86	●
DU2AC3-0480	4.80	28	66	6	36	20.8	0.87	●
DU2AC3-0490	4.90	28	66	6	36	20.7	0.89	●
DU2AC3-0500	5.00	28	66	6	36	20.5	0.91	●
DU2AC3-0505	5.05	28	66	6	36	20.4	0.92	○
DU2AC3-0510	5.10	28	66	6	36	20.4	0.93	●
DU2AC3-0520	5.20	28	66	6	36	20.2	0.95	●
DU2AC3-0530	5.30	28	66	6	36	20.1	0.96	●
DU2AC3-0540	5.40	28	66	6	36	19.9	0.98	●
DU2AC3-0550	5.50	28	66	6	36	19.8	1.00	●

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DU2AC3-0560	5.60	28	66	6	36	19.6	1.02	●
DU2AC3-0570	5.70	28	66	6	36	19.5	1.04	●
DU2AC3-0580	5.80	28	66	6	36	19.3	1.06	●
DU2AC3-0590	5.90	28	66	6	36	19.2	1.07	●
DU2AC3-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	1.09	●
DU2AC3-0610	6.10	34	79	8	36	24.9	1.11	●
DU2AC3-0620	6.20	34	79	8	36	24.7	1.13	●
DU2AC3-0630	6.30	34	79	8	36	24.6	1.15	●
DU2AC3-0640	6.40	34	79	8	36	24.4	1.16	●
DU2AC3-0650	6.50	34	79	8	36	24.3	1.18	●
DU2AC3-0660	6.60	34	79	8	36	24.1	1.20	●
DU2AC3-0670	6.70	34	79	8	36	24.0	1.22	●
DU2AC3-0675	6.75	34	79	8	36	23.9	1.23	○
DU2AC3-0680	6.80	34	79	8	36	23.8	1.24	●
DU2AC3-0690	6.90	34	79	8	36	23.7	1.26	●
DU2AC3-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	1.27	●
DU2AC3-0710	7.10	41	79	8	36	30.4	1.29	●
DU2AC3-0720	7.20	41	79	8	36	30.2	1.31	●
DU2AC3-0730	7.30	41	79	8	36	30.1	1.33	●
DU2AC3-0740	7.40	41	79	8	36	29.9	1.35	●
DU2AC3-0750	7.50	41	79	8	36	29.8	1.36	●
DU2AC3-0760	7.60	41	79	8	36	29.6	1.38	●
DU2AC3-0770	7.70	41	79	8	36	29.5	1.40	●
DU2AC3-0780	7.80	41	79	8	36	29.3	1.42	●
DU2AC3-0790	7.90	41	79	8	36	29.2	1.44	●
DU2AC3-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	1.46	●
DU2AC3-0810	8.10	47	89	10	40	34.9	1.47	●

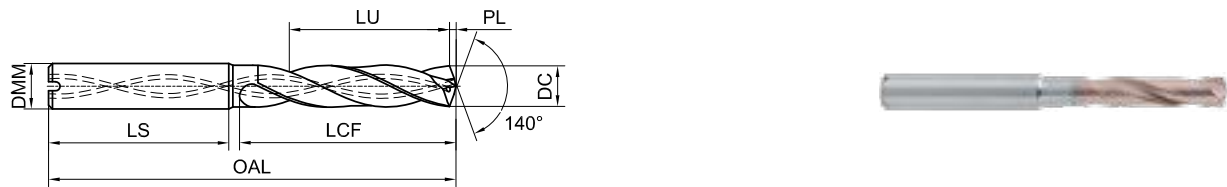
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(мм)

Материал заготовки													
P				M	K		N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7		1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1 2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали		Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC				<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC
○	○	○			○	○							

○ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P091

DU2AC3

3D Сверла с внутренним охлаждением для высокоэффективной обработки стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DU2AC3-0820	8.20	47	89	10	40	34.7	1.49	●
DU2AC3-0830	8.30	47	89	10	40	34.6	1.51	●
DU2AC3-0840	8.40	47	89	10	40	34.4	1.53	●
DU2AC3-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	1.55	●
DU2AC3-0855	8.55	47	89	10	40	34.2	1.56	○
DU2AC3-0860	8.60	47	89	10	40	34.1	1.57	●
DU2AC3-0870	8.70	47	89	10	40	34.0	1.58	●
DU2AC3-0880	8.80	47	89	10	40	33.8	1.60	●
DU2AC3-0890	8.90	47	89	10	40	33.7	1.62	●
DU2AC3-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	1.64	●
DU2AC3-0910	9.10	47	89	10	40	33.4	1.66	●
DU2AC3-0920	9.20	47	89	10	40	33.2	1.67	●
DU2AC3-0930	9.30	47	89	10	40	33.1	1.69	●
DU2AC3-0940	9.40	47	89	10	40	32.9	1.71	●
DU2AC3-0950	9.50	47	89	10	40	32.8	1.73	●
DU2AC3-0960	9.60	47	89	10	40	32.6	1.75	●
DU2AC3-0970	9.70	47	89	10	40	32.5	1.77	●
DU2AC3-0980	9.80	47	89	10	40	32.3	1.78	●
DU2AC3-0990	9.90	47	89	10	40	32.2	1.80	●
DU2AC3-1000	10.00	47	89	10	40	32.0	1.82	●
DU2AC3-1010	10.10	55	102	12	45	39.9	1.84	●
DU2AC3-1020	10.20	55	102	12	45	39.7	1.86	●
DU2AC3-1030	10.30	55	102	12	45	39.6	1.87	●
DU2AC3-1040	10.40	55	102	12	45	39.4	1.89	●
DU2AC3-1050	10.50	55	102	12	45	39.3	1.91	●
DU2AC3-1060	10.60	55	102	12	45	39.1	1.93	○
DU2AC3-1070	10.70	55	102	12	45	39.0	1.95	●

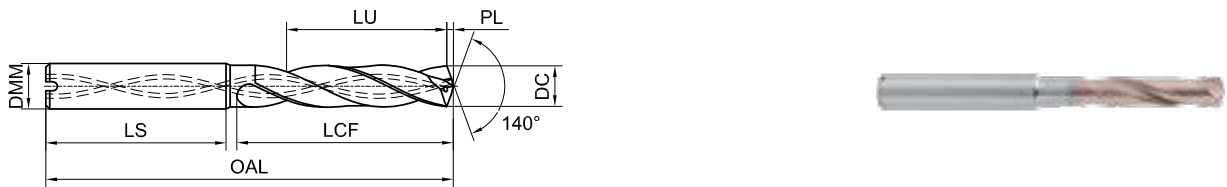
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(мм)

Материал заготовки																												
P			M	K		N				S		H																
1	2	3	4	5	6	7	1	2	3	4	5	1	2	3	4													
Углеродные, легированные стали			Легированная сталь, инструментальные стали		РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали		Нержавеющая сталь		Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом		Высоколегированный чугун		Кованые и литые алюминиевые сплавы		Литые алюминиевые сплавы		Медные сплавы		Композитные материалы		Жаропрочные сплавы		Титановые сплавы		Закаленная сталь		Закаленная сталь	
<35HRC			35-48HRC				<35HRC		35-45HRC		Si<12%		Si>12%		<HB200				<HB450		<HB400		45-55HRC		55-60HRC			
																												

○ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P091

DU2AC3

3D Сверла с внутренним охлаждением для высокоэффективной обработки стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DU2AC3-1350	13.50	60	107	14	45	39.8	2.46	●
DU2AC3-1360	13.60	60	107	14	45	39.6	2.47	○
DU2AC3-1370	13.70	60	107	14	45	39.5	2.49	○
DU2AC3-1380	13.80	60	107	14	45	39.3	2.51	○
DU2AC3-1390	13.90	60	107	14	45	39.2	2.53	○
DU2AC3-1400	14.00	60	107	14	45	39.0	2.55	●
DU2AC3-1410	14.10	65	115	16	48	43.9	2.57	○
DU2AC3-1420	14.20	65	115	16	48	43.7	2.58	●
DU2AC3-1430	14.30	65	115	16	48	43.6	2.60	○
DU2AC3-1440	14.40	65	115	16	48	43.4	2.62	○
DU2AC3-1450	14.50	65	115	16	48	43.3	2.64	●
DU2AC3-1460	14.60	65	115	16	48	43.1	2.66	○
DU2AC3-1470	14.70	65	115	16	48	43.0	2.68	○
DU2AC3-1480	14.80	65	115	16	48	42.8	2.69	○
DU2AC3-1490	14.90	65	115	16	48	42.7	2.71	○
DU2AC3-1500	15.00	65	115	16	48	42.5	2.73	●
DU2AC3-1510	15.10	65	115	16	48	42.4	2.75	○
DU2AC3-1520	15.20	65	115	16	48	42.2	2.77	○
DU2AC3-1530	15.30	65	115	16	48	42.1	2.78	●
DU2AC3-1540	15.40	65	115	16	48	41.9	2.80	○
DU2AC3-1550	15.50	65	115	16	48	41.8	2.82	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(мм)

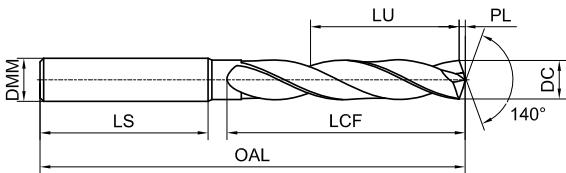
Диаметр сверла, мм	Допуск DC(m7)	Допуск DMM(h6)
≥1—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

Материал заготовки													
P			M	K		N				S	H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
													

○ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P091

DU2AN5

5D Сверла с наружным охлаждением для высокоэффективной обработки стали



Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DU2AN5-0300	3.00	28	66	6	36	23.5	0.55	●
DU2AN5-0310	3.10	28	66	6	36	23.4	0.56	●
DU2AN5-0320	3.20	28	66	6	36	23.2	0.58	●
DU2AN5-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	●
DU2AN5-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	●
DU2AN5-0350	3.50	28	66	6	36	22.8	0.64	●
DU2AN5-0360	3.60	28	66	6	36	22.6	0.66	●
DU2AN5-0370	3.70	28	66	6	36	22.5	0.67	●
DU2AN5-0380	3.80	36	74	6	36	30.3	0.69	●
DU2AN5-0390	3.90	36	74	6	36	30.2	0.71	●
DU2AN5-0400	4.00	36	74	6	36	30.0	0.73	●
DU2AN5-0405	4.05	36	74	6	36	29.9	0.74	○
DU2AN5-0410	4.10	36	74	6	36	29.9	0.75	●
DU2AN5-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	●
DU2AN5-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	●
DU2AN5-0440	4.40	36	74	6	36	29.4	0.80	●
DU2AN5-0450	4.50	36	74	6	36	29.3	0.82	●
DU2AN5-0460	4.60	36	74	6	36	29.1	0.84	●
DU2AN5-0465	4.65	36	74	6	36	29.0	0.85	○
DU2AN5-0470	4.70	36	74	6	36	29.0	0.86	●
DU2AN5-0480	4.80	44	82	6	36	36.8	0.87	●
DU2AN5-0490	4.90	44	82	6	36	36.7	0.89	●
DU2AN5-0500	5.00	44	82	6	36	36.5	0.91	●
DU2AN5-0510	5.10	44	82	6	36	36.4	0.93	●
DU2AN5-0515	5.15	44	82	6	36	36.3	0.94	○
DU2AN5-0520	5.20	44	82	6	36	36.2	0.95	●
DU2AN5-0530	5.30	44	82	6	36	36.1	0.96	●

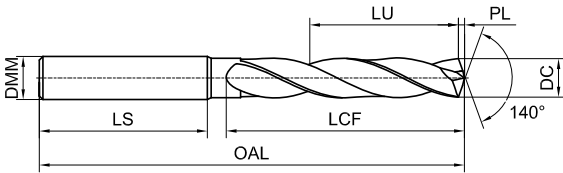
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(мм)

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
													

Подходит Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P091

DU2AN5

5D Сверла с наружным охлаждением для высокоэффективной обработки стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DU2AN5-0790	7.90	53	91	8	36	41.2	1.44	●
DU2AN5-0800	8.00	53	91	8	36	41.0	1.46	●
DU2AN5-0810	8.10	61	103	10	40	48.9	1.47	●
DU2AN5-0820	8.20	61	103	10	40	48.7	1.49	●
DU2AN5-0860	8.60	61	103	10	40	48.1	1.57	●
DU2AN5-0870	8.70	61	103	10	40	48.0	1.58	●
DU2AN5-0880	8.80	61	103	10	40	47.8	1.60	●
DU2AN5-0890	8.90	61	103	10	40	47.7	1.62	●
DU2AN5-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	●
DU2AN5-0910	9.10	61	103	10	40	47.4	1.66	●
DU2AN5-0920	9.20	61	103	10	40	47.2	1.67	●
DU2AN5-0930	9.30	61	103	10	40	47.1	1.69	●
DU2AN5-0940	9.40	61	103	10	40	46.9	1.71	●
DU2AN5-0950	9.50	61	103	10	40	46.8	1.73	●
DU2AN5-0955	9.55	61	103	10	40	46.7	1.74	○
DU2AN5-0960	9.60	61	103	10	40	46.6	1.75	●
DU2AN5-0970	9.70	61	103	10	40	46.5	1.77	●
DU2AN5-0980	9.80	61	103	10	40	46.3	1.78	●
DU2AN5-0990	9.90	61	103	10	40	46.2	1.80	●
DU2AN5-1000	10.00	61	103	10	40	46.0	1.82	●
DU2AN5-1010	10.10	71	118	12	45	55.9	1.84	●
DU2AN5-1020	10.20	71	118	12	45	55.7	1.86	●
DU2AN5-1030	10.30	71	118	12	45	55.6	1.87	●
DU2AN5-1040	10.40	71	118	12	45	55.4	1.89	●
DU2AN5-1050	10.50	71	118	12	45	55.3	1.91	●
DU2AN5-1060	10.60	71	118	12	45	55.1	1.93	●
DU2AN5-1070	10.70	71	118	12	45	55.0	1.95	●

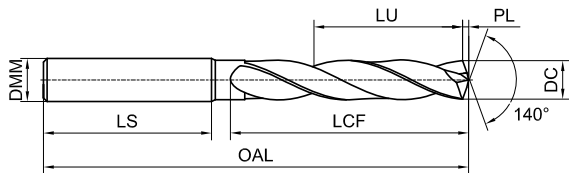
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(мм)

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
													

Подходит Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P091

DU2AN5

5D Сверла с наружным охлаждением для высокоэффективной обработки стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DU2AN5-1350	13.50	77	124	14	45	56.8	2.46	●
DU2AN5-1360	13.60	77	124	14	45	56.6	2.47	○
DU2AN5-1370	13.70	77	124	14	45	56.5	2.49	○
DU2AN5-1380	13.80	77	124	14	45	56.3	2.51	○
DU2AN5-1390	13.90	77	124	14	45	56.2	2.53	○
DU2AN5-1400	14.00	77	124	14	45	56.0	2.55	●
DU2AN5-1410	14.10	83	133	16	48	61.9	2.57	○
DU2AN5-1420	14.20	83	133	16	48	61.7	2.58	●
DU2AN5-1425	14.25	83	133	16	48	61.6	2.59	○
DU2AN5-1430	14.30	83	133	16	48	61.6	2.60	●
DU2AN5-1440	14.40	83	133	16	48	61.4	2.62	○
DU2AN5-1450	14.50	83	133	16	48	61.3	2.64	●
DU2AN5-1460	14.60	83	133	16	48	61.1	2.66	●
DU2AN5-1470	14.70	83	133	16	48	61.0	2.68	○
DU2AN5-1480	14.80	83	133	16	48	60.8	2.69	○
DU2AN5-1490	14.90	83	133	16	48	60.7	2.71	●
DU2AN5-1500	15.00	83	133	16	48	60.5	2.73	●
DU2AN5-1510	15.10	83	133	16	48	60.4	2.75	○
DU2AN5-1520	15.20	83	133	16	48	60.2	2.77	○
DU2AN5-1530	15.30	83	133	16	48	60.1	2.78	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

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

Единица(мм)

Диаметр сверла, мм	DC(m7)	DMM(h6)
≥1–3	+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

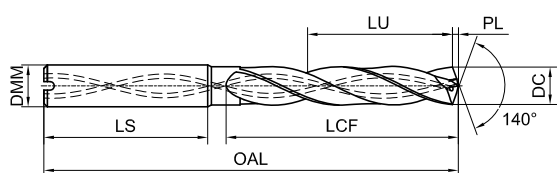
Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
													

○ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P091

DU2AC5

5D Сверла с внутренним охлаждением для высокоэффективной обработки стали



Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DU2AC5-0300	3.00	28	66	6	36	23.5	0.55	●
DU2AC5-0310	3.10	28	66	6	36	23.4	0.56	●
DU2AC5-0320	3.20	28	66	6	36	23.2	0.58	●
DU2AC5-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	●
DU2AC5-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	●
DU2AC5-0350	3.50	28	66	6	36	22.8	0.64	●
DU2AC5-0360	3.60	28	66	6	36	22.6	0.66	●
DU2AC5-0370	3.70	28	66	6	36	22.5	0.67	●
DU2AC5-0380	3.80	36	74	6	36	30.3	0.69	●
DU2AC5-0390	3.90	36	74	6	36	30.2	0.71	●
DU2AC5-0400	4.00	36	74	6	36	30.0	0.73	●
DU2AC5-0410	4.10	36	74	6	36	29.9	0.75	●
DU2AC5-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	●
DU2AC5-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	●
DU2AC5-0440	4.40	36	74	6	36	29.4	0.80	●
DU2AC5-0450	4.50	36	74	6	36	29.3	0.82	●
DU2AC5-0460	4.60	36	74	6	36	29.1	0.84	●
DU2AC5-0470	4.70	36	74	6	36	29.0	0.86	●
DU2AC5-0480	4.80	44	82	6	36	36.8	0.87	●
DU2AC5-0490	4.90	44	82	6	36	36.7	0.89	●
DU2AC5-0500	5.00	44	82	6	36	36.5	0.91	●
DU2AC5-0510	5.10	44	82	6	36	36.4	0.93	●
DU2AC5-0520	5.20	44	82	6	36	36.2	0.95	●
DU2AC5-0530	5.30	44	82	6	36	36.1	0.96	●
DU2AC5-0540	5.40	44	82	6	36	35.9	0.98	●
DU2AC5-0550	5.50	44	82	6	36	35.8	1.00	●
DU2AC5-0555	5.55	44	82	6	36	35.7	1.01	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

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

Единица(мм)

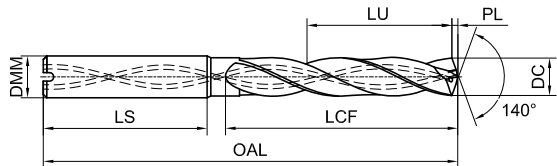
Материал заготовки													
P			M	K	N				S	H			
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P091

DU2AC5

5D Сверла с внутренним охлаждением для высокоэффективной обработки стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DU2AC5-0830	8.30	61	103	10	40	48.6	1.51	●
DU2AC5-0840	8.40	61	103	10	40	48.4	1.53	●
DU2AC5-0850	8.50	61	103	10	40	48.3	1.55	●
DU2AC5-0860	8.60	61	103	10	40	48.1	1.57	●
DU2AC5-0870	8.70	61	103	10	40	48.0	1.58	●
DU2AC5-0880	8.80	61	103	10	40	47.8	1.60	●
DU2AC5-0890	8.90	61	103	10	40	47.7	1.62	●
DU2AC5-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	●
DU2AC5-0910	9.10	61	103	10	40	47.4	1.66	●
DU2AC5-0920	9.20	61	103	10	40	47.2	1.67	●
DU2AC5-0930	9.30	61	103	10	40	47.1	1.69	●
DU2AC5-0940	9.40	61	103	10	40	46.9	1.71	●
DU2AC5-0950	9.50	61	103	10	40	46.8	1.73	●
DU2AC5-0960	9.60	61	103	10	40	46.6	1.75	●
DU2AC5-0970	9.70	61	103	10	40	46.5	1.77	●
DU2AC5-0980	9.80	61	103	10	40	46.3	1.78	●
DU2AC5-0990	9.90	61	103	10	40	46.2	1.80	●
DU2AC5-1000	10.00	61	103	10	40	46.0	1.82	●
DU2AC5-1010	10.10	71	118	12	45	55.9	1.84	●
DU2AC5-1020	10.20	71	118	12	45	55.7	1.86	●
DU2AC5-1030	10.30	71	118	12	45	55.6	1.87	●
DU2AC5-1040	10.40	71	118	12	45	55.4	1.89	●
DU2AC5-1050	10.50	71	118	12	45	55.3	1.91	●
DU2AC5-1060	10.60	71	118	12	45	55.1	1.93	●
DU2AC5-1070	10.70	71	118	12	45	55.0	1.95	●
DU2AC5-1080	10.80	71	118	12	45	54.8	1.97	●
DU2AC5-1090	10.90	71	118	12	45	54.7	1.98	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(мм)

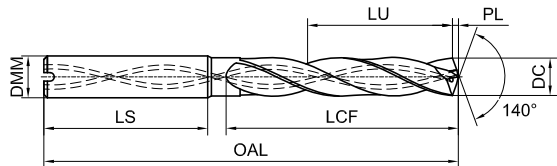
Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
													

○ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P091

DU2AC5

5D Сверла с внутренним охлаждением для высокоэффективной обработки стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DU2AC5-1360	13.60	77	124	14	45	56.6	2.47	○
DU2AC5-1370	13.70	77	124	14	45	56.5	2.49	●
DU2AC5-1380	13.80	77	124	14	45	56.3	2.51	●
DU2AC5-1390	13.90	77	124	14	45	56.2	2.53	○
DU2AC5-1400	14.00	77	124	14	45	56.0	2.55	●
DU2AC5-1410	14.10	83	133	16	48	61.9	2.57	○
DU2AC5-1420	14.20	83	133	16	48	61.7	2.58	●
DU2AC5-1430	14.30	83	133	16	48	61.6	2.60	○
DU2AC5-1440	14.40	83	133	16	48	61.4	2.62	○
DU2AC5-1450	14.50	83	133	16	48	61.3	2.64	●
DU2AC5-1460	14.60	83	133	16	48	61.1	2.66	○
DU2AC5-1470	14.70	83	133	16	48	61.0	2.68	○
DU2AC5-1480	14.80	83	133	16	48	60.8	2.69	○
DU2AC5-1490	14.90	83	133	16	48	60.7	2.71	○
DU2AC5-1500	15.00	83	133	16	48	60.5	2.73	●
DU2AC5-1505	15.05	83	133	16	48	60.4	2.74	○
DU2AC5-1510	15.10	83	133	16	48	60.4	2.75	●
DU2AC5-1520	15.20	83	133	16	48	60.2	2.77	●
DU2AC5-1530	15.30	83	133	16	48	60.1	2.78	○
DU2AC5-1540	15.40	83	133	16	48	59.9	2.80	○
DU2AC5-1550	15.50	83	133	16	48	59.8	2.82	●
DU2AC5-1560	15.60	83	133	16	48	59.6	2.84	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(мм)

Диаметр сверла, мм	DC(m7)	DMM(h6)
≥1—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

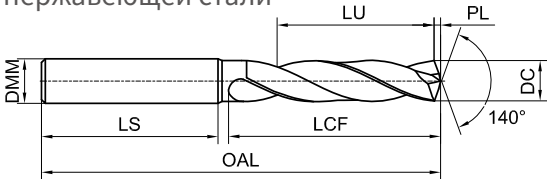
Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P091

DM2AN3

3D Сверла с наружным охлаждением для высокоэффективной обработки нержавеющей стали



Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DM2AN3-0100	1.00	7	45	4	30	5.5	0.18	●
DM2AN3-0110	1.10	7	45	4	30	5.4	0.20	●
DM2AN3-0120	1.20	7	45	4	30	5.2	0.22	●
DM2AN3-0130	1.30	7	45	4	30	5.1	0.24	●
DM2AN3-0140	1.40	7	45	4	30	4.9	0.25	●
DM2AN3-0150	1.50	9	55	4	38	6.8	0.27	●
DM2AN3-0160	1.60	9	55	4	38	6.6	0.29	●
DM2AN3-0175	1.75	9	55	4	38	6.4	0.32	●
DM2AN3-0180	1.80	9	55	4	38	6.3	0.33	●
DM2AN3-0190	1.90	9	55	4	38	6.2	0.35	●
DM2AN3-0200	2.00	13	55	4	36	10.0	0.36	●
DM2AN3-0210	2.10	13	55	4	36	9.9	0.38	●
DM2AN3-0220	2.20	13	55	4	36	9.7	0.40	●
DM2AN3-0230	2.30	13	55	4	36	9.6	0.42	●
DM2AN3-0240	2.40	17	55	4	33	13.4	0.44	●
DM2AN3-0250	2.50	17	55	4	33	13.3	0.45	●
DM2AN3-0260	2.60	17	55	4	33	13.1	0.47	●
DM2AN3-0270	2.70	17	55	4	33	13.0	0.49	●
DM2AN3-0280	2.80	17	55	4	33	12.8	0.51	●
DM2AN3-0290	2.90	17	55	4	33	12.7	0.53	●
DM2AN3-0295	2.95	17	55	4	33	12.6	0.54	●
DM2AN3-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	●
DM2AN3-0305	3.05	20	62	6	36	15.4	0.56	○
DM2AN3-0310	3.10	20	62	6	36	15.4	0.56	●
DM2AN3-0315	3.15	20	62	6	36	15.3	0.57	●
DM2AN3-0320	3.20	20	62	6	36	15.2	0.58	●
DM2AN3-0325	3.25	20	62	6	36	15.1	0.59	●

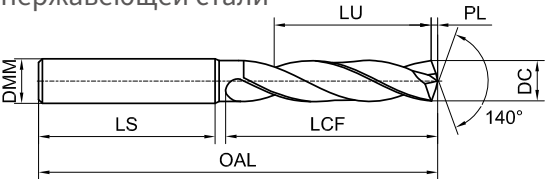
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D1 до D20. Единица(мм)

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎							○	○		

○ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P093

DM2AN3

3D Сверла с наружным охлаждением для высокоэффективной обработки нержавеющей стали



Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DM2AN3-0570	5.70	28	66	6	36	19.5	1.04	●
DM2AN3-0580	5.80	28	66	6	36	19.3	1.06	●
DM2AN3-0590	5.90	28	66	6	36	19.2	1.07	●
DM2AN3-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	1.09	●
DM2AN3-0605	6.05	34	79	8	36	24.9	1.10	●
DM2AN3-0610	6.10	34	79	8	36	24.9	1.11	●
DM2AN3-0620	6.20	34	79	8	36	24.7	1.13	●
DM2AN3-0630	6.30	34	79	8	36	24.6	1.15	●
DM2AN3-0640	6.40	34	79	8	36	24.4	1.16	●
DM2AN3-0650	6.50	34	79	8	36	24.3	1.18	●
DM2AN3-0660	6.60	34	79	8	36	24.1	1.20	●
DM2AN3-0670	6.70	34	79	8	36	24.0	1.22	●
DM2AN3-0680	6.80	34	79	8	36	23.8	1.24	●
DM2AN3-0690	6.90	34	79	8	36	23.7	1.26	●
DM2AN3-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	1.27	●
DM2AN3-0710	7.10	41	79	8	36	30.4	1.29	●
DM2AN3-0720	7.20	41	79	8	36	30.2	1.31	●
DM2AN3-0730	7.30	41	79	8	36	30.1	1.33	●
DM2AN3-0740	7.40	41	79	8	36	29.9	1.35	●
DM2AN3-0745	7.45	41	79	8	36	29.8	1.36	●
DM2AN3-0750	7.50	41	79	8	36	29.8	1.36	●
DM2AN3-0755	7.55	41	79	8	36	29.7	1.37	●
DM2AN3-0760	7.60	41	79	8	36	29.6	1.38	●
DM2AN3-0770	7.70	41	79	8	36	29.5	1.40	○
DM2AN3-0780	7.80	41	79	8	36	29.3	1.42	●
DM2AN3-0790	7.90	41	79	8	36	29.2	1.44	●
DM2AN3-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	1.46	●

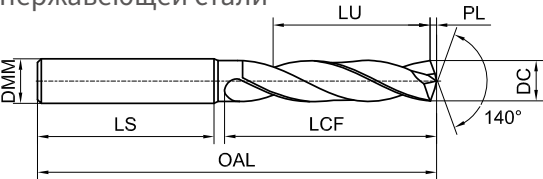
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D1 до D20. Единица(мм)

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎							○	○		

○ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P093

DM2AN3

3D Сверла с наружным охлаждением для высокоэффективной обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DM2AN3-1040	10.40	55	102	12	45	39.4	1.89	●
DM2AN3-1050	10.50	55	102	12	45	39.3	1.91	●
DM2AN3-1060	10.60	55	102	12	45	39.1	1.93	●
DM2AN3-1070	10.70	55	102	12	45	39.0	1.95	○
DM2AN3-1080	10.80	55	102	12	45	38.8	1.97	●
DM2AN3-1090	10.90	55	102	12	45	38.7	1.98	○
DM2AN3-1100	11.00	55	102	12	45	38.5	2.00	●
DM2AN3-1110	11.10	55	102	12	45	38.4	2.02	●
DM2AN3-1120	11.20	55	102	12	45	38.2	2.04	●
DM2AN3-1130	11.30	55	102	12	45	38.1	2.06	●
DM2AN3-1140	11.40	55	102	12	45	37.9	2.07	●
DM2AN3-1150	11.50	55	102	12	45	37.8	2.09	●
DM2AN3-1160	11.60	55	102	12	45	37.6	2.11	●
DM2AN3-1170	11.70	55	102	12	45	37.5	2.13	●
DM2AN3-1180	11.80	55	102	12	45	37.3	2.15	●
DM2AN3-1190	11.90	55	102	12	45	37.2	2.17	●
DM2AN3-1200	12.00	55	102	12	45	37.0	2.18	●
DM2AN3-1210	12.10	60	107	14	45	41.9	2.20	●
DM2AN3-1220	12.20	60	107	14	45	41.7	2.22	○
DM2AN3-1225	12.25	60	107	14	45	41.6	2.23	○
DM2AN3-1230	12.30	60	107	14	45	41.6	2.24	○
DM2AN3-1240	12.40	60	107	14	45	41.4	2.26	●
DM2AN3-1250	12.50	60	107	14	45	41.3	2.27	●
DM2AN3-1260	12.60	60	107	14	45	41.1	2.29	○
DM2AN3-1270	12.70	60	107	14	45	41.0	2.31	●
DM2AN3-1275	12.75	60	107	14	45	40.9	2.32	○
DM2AN3-1280	12.80	60	107	14	45	40.8	2.33	○

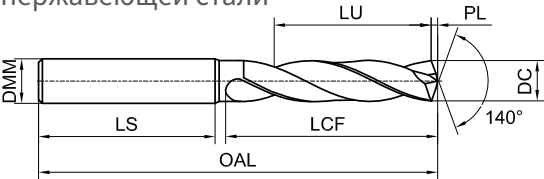
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D1 до D20. Единица(мм)

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎							○	○		

○ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P093

DM2AN3

3D Сверла с наружным охлаждением для высокоэффективной обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DM2AN3-1550	15.50	65	115	16	48	41.8	2.82	○
DM2AN3-1570	15.70	65	115	16	48	41.5	2.86	○
DM2AN3-1580	15.80	65	115	16	48	41.3	2.88	○
DM2AN3-1590	15.90	65	115	16	48	41.2	2.89	○
DM2AN3-1600	16.00	65	115	16	48	41.0	2.91	●
DM2AN3-1620	16.20	73	123	18	48	48.7	2.95	○
DM2AN3-1630	16.30	73	123	18	48	48.6	2.97	○
DM2AN3-1640	16.40	73	123	18	48	48.4	2.98	○
DM2AN3-1650	16.50	73	123	18	48	48.3	3.00	○
DM2AN3-1660	16.60	73	123	18	48	48.1	3.02	○
DM2AN3-1670	16.70	73	123	18	48	48.0	3.04	○
DM2AN3-1675	16.75	73	123	18	48	47.9	3.05	○
DM2AN3-1680	16.80	73	123	18	48	47.8	3.06	○
DM2AN3-1700	17.00	73	123	18	48	47.5	3.09	●
DM2AN3-1720	17.20	73	123	18	48	47.2	3.13	○
DM2AN3-1730	17.30	73	123	18	48	47.1	3.15	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D1 до D20. Единица(мм)

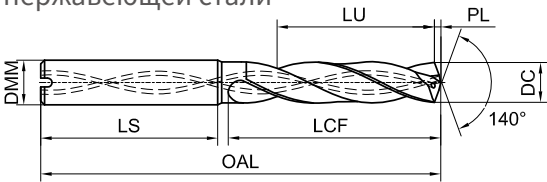
Диаметр сверла, мм	DC(m7)	DMM(h6)
≥1—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎							○	○		

○ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P093

DM2AC3

3D Сверла с внутренним охлаждением для высокоэффективной обработки нержавеющей стали



Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DM2AC3-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	●
DM2AC3-0310	3.10	20	62	6	36	15.4	0.56	●
DM2AC3-0320	3.20	20	62	6	36	15.2	0.58	○
DM2AC3-0325	3.25	20	62	6	36	15.1	0.59	●
DM2AC3-0330	3.30	20	62	6	36	15.1	0.60	●
DM2AC3-0340	3.40	20	62	6	36	14.9	0.62	●
DM2AC3-0350	3.50	20	62	6	36	14.8	0.64	●
DM2AC3-0360	3.60	20	62	6	36	16.6	0.66	●
DM2AC3-0370	3.70	20	62	6	36	16.5	0.67	●
DM2AC3-0380	3.80	24	66	6	36	18.3	0.69	●
DM2AC3-0390	3.90	24	66	6	36	18.2	0.71	●
DM2AC3-0400	4.00	24	66	6	36	18.0	0.73	●
DM2AC3-0410	4.10	24	66	6	36	17.9	0.75	●
DM2AC3-0420	4.20	24	66	6	36	17.7	0.76	●
DM2AC3-0430	4.30	24	66	6	36	17.6	0.78	○
DM2AC3-0440	4.40	24	66	6	36	17.4	0.80	●
DM2AC3-0450	4.50	24	66	6	36	17.3	0.82	●
DM2AC3-0460	4.60	24	66	6	36	17.1	0.84	●
DM2AC3-0465	4.65	24	66	6	36	29.0	0.85	●
DM2AC3-0470	4.70	24	66	6	36	17.0	0.86	●
DM2AC3-0480	4.80	28	66	6	36	28.8	0.87	●
DM2AC3-0490	4.90	28	66	6	36	20.7	0.89	●
DM2AC3-0500	5.00	28	66	6	36	20.5	0.91	●
DM2AC3-0510	5.10	28	66	6	36	28.4	0.93	●
DM2AC3-0515	5.15	28	66	6	36	20.3	0.94	●
DM2AC3-0520	5.20	28	66	6	36	28.2	0.95	●
DM2AC3-0530	5.30	28	66	6	36	28.1	0.96	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D2 до D20. Единица(мм)

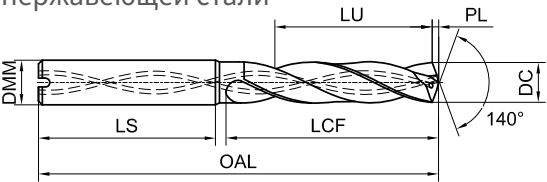
Материал заготовки													
P			M	K			N			S	H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			○			○	○	○		○	○		

○ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P093

DM2AC3

3D Сверла с внутренним охлаждением для высокоэффективной обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DM2AC3-0775	7.75	41	79	8	36	41.4	1.41	●
DM2AC3-0780	7.80	41	79	8	36	41.3	1.42	●
DM2AC3-0790	7.90	41	79	8	36	41.2	1.44	●
DM2AC3-0800	8.00	41	79	8	36	41.0	1.46	●
DM2AC3-0810	8.10	47	89	10	40	40.9	1.47	●
DM2AC3-0815	8.15	47	89	10	40	34.8	1.48	●
DM2AC3-0820	8.20	47	89	10	40	48.7	1.49	●
DM2AC3-0830	8.30	47	89	10	40	34.6	1.51	●
DM2AC3-0840	8.40	47	89	10	40	48.4	1.53	●
DM2AC3-0850	8.50	47	89	10	40	48.3	1.55	●
DM2AC3-0860	8.60	47	89	10	40	34.1	1.57	○
DM2AC3-0870	8.70	47	89	10	40	34.0	1.58	●
DM2AC3-0880	8.80	47	89	10	40	47.8	1.60	●
DM2AC3-0890	8.90	47	89	10	40	47.7	1.62	○
DM2AC3-0900	9.00	47	89	10	40	47.5	1.64	●
DM2AC3-0910	9.10	47	89	10	40	33.4	1.66	●
DM2AC3-0920	9.20	47	89	10	40	47.2	1.67	●
DM2AC3-0925	9.25	47	89	10	40	47.1	1.68	●
DM2AC3-0930	9.30	47	89	10	40	47.1	1.69	●
DM2AC3-0935	9.35	47	89	10	40	47.0	1.70	●
DM2AC3-0940	9.40	47	89	10	40	32.9	1.71	●
DM2AC3-0950	9.50	47	89	10	40	46.8	1.73	●
DM2AC3-0955	9.55	47	89	10	40	46.7	1.74	●
DM2AC3-0960	9.60	47	89	10	40	32.6	1.75	●
DM2AC3-0970	9.70	47	89	10	40	46.5	1.77	●
DM2AC3-0980	9.80	47	89	10	40	32.3	1.78	●
DM2AC3-0990	9.90	47	89	10	40	56.2	1.80	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D2 до D20. Единица(мм)

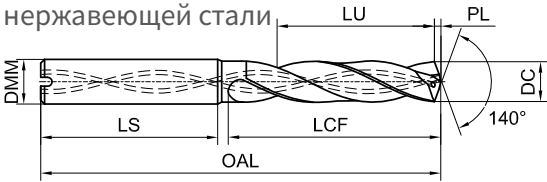
Материал заготовки													
P			M	K			N			S	H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			○			○	○	○		○	○		

○ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P093

DM2AC3

3D Сверла с внутренним охлаждением для высокоэффективной обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DM2AC3-1270	12.70	60	107	14	45	41.0	2.31	○
DM2AC3-1280	12.80	60	107	14	45	40.8	2.33	○
DM2AC3-1285	12.85	60	107	14	45	40.7	2.34	○
DM2AC3-1290	12.90	60	107	14	45	40.7	2.35	○
DM2AC3-1300	13.00	60	107	14	45	40.5	2.37	●
DM2AC3-1310	13.10	60	107	14	45	40.4	2.38	○
DM2AC3-1340	13.40	60	107	14	45	39.9	2.44	○
DM2AC3-1350	13.50	60	107	14	45	39.8	2.46	●
DM2AC3-1360	13.60	60	107	14	45	39.6	2.47	○
DM2AC3-1370	13.70	60	107	14	45	39.5	2.49	○
DM2AC3-1375	13.75	60	107	14	45	39.4	2.50	○
DM2AC3-1380	13.80	60	107	14	45	39.3	2.51	○
DM2AC3-1400	14.00	60	107	14	45	39.0	2.55	●
DM2AC3-1405	14.05	60	107	14	45	38.9	2.56	○
DM2AC3-1420	14.20	65	115	16	48	43.7	2.58	●
DM2AC3-1430	14.30	65	115	16	48	43.6	2.60	○
DM2AC3-1440	14.40	65	115	16	48	43.4	2.62	○
DM2AC3-1450	14.50	65	115	16	48	43.3	2.64	●
DM2AC3-1460	14.60	65	115	16	48	43.1	2.66	●
DM2AC3-1470	14.70	65	115	16	48	43.0	2.68	○
DM2AC3-1480	14.80	65	115	16	48	42.8	2.69	○
DM2AC3-1500	15.00	65	115	16	48	42.5	2.73	●
DM2AC3-1510	15.10	65	115	16	48	42.4	2.75	○
DM2AC3-1520	15.20	65	115	16	48	42.2	2.77	○
DM2AC3-1530	15.30	65	115	16	48	42.1	2.78	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

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

Единица(мм)

Диаметр сверла, мм	DC(m7)	DMM(h6)
≥1—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

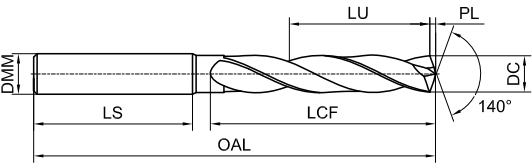
Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎			○	○	○		○	○		

○ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P093

DM2AN5

5D Сверла с наружным охлаждением для высокоэффективной обработки нержавеющей стали



Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DM2AN5-0170	1.70	12	55	4	35	9.5	0.31	●
DM2AN5-0180	1.80	12	55	4	35	9.5	0.31	●
DM2AN5-0200	2.00	18	62	4	38	15.0	0.36	●
DM2AN5-0205	2.05	18	62	4	38	14.9	0.37	●
DM2AN5-0220	2.20	18	62	4	38	14.7	0.40	●
DM2AN5-0250	2.50	22	62	4	34	18.3	0.45	●
DM2AN5-0260	2.60	22	62	4	34	18.1	0.47	●
DM2AN5-0280	2.80	22	62	4	35	17.8	0.51	○
DM2AN5-0290	2.90	22	62	4	35	17.7	0.53	○
DM2AN5-0300	3.00	28	66	6	36	23.5	0.55	●
DM2AN5-0310	3.10	28	66	6	36	23.4	0.56	●
DM2AN5-0320	3.20	28	66	6	36	23.2	0.58	●
DM2AN5-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	●
DM2AN5-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	●
DM2AN5-0350	3.50	28	66	6	36	22.8	0.64	●
DM2AN5-0360	3.60	28	66	6	36	22.6	0.66	●
DM2AN5-0370	3.70	28	66	6	36	22.5	0.67	●
DM2AN5-0380	3.80	36	74	6	36	30.3	0.69	●
DM2AN5-0390	3.90	36	74	6	36	30.2	0.71	○
DM2AN5-0400	4.00	36	74	6	36	30.0	0.73	●
DM2AN5-0410	4.10	36	74	6	36	29.9	0.75	○
DM2AN5-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	●
DM2AN5-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D1 до D20.

Единица(мм)

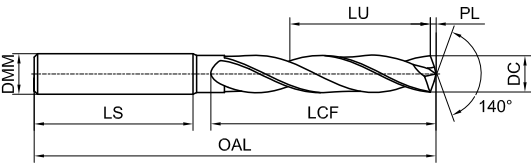
Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎										

○ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P093

DM2AN5

5D Сверла с наружным охлаждением для высокоэффективной обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DM2AN5-0670	6.70	53	91	8	36	43.0	1.22	●
DM2AN5-0680	6.80	53	91	8	36	42.8	1.24	●
DM2AN5-0690	6.90	53	91	8	36	42.7	1.26	○
DM2AN5-0700	7.00	53	91	8	36	42.5	1.27	●
DM2AN5-0710	7.10	53	91	8	36	42.4	1.29	○
DM2AN5-0720	7.20	53	91	8	36	42.2	1.31	○
DM2AN5-0730	7.30	53	91	8	36	42.1	1.33	○
DM2AN5-0740	7.40	53	91	8	36	41.9	1.35	○
DM2AN5-0750	7.50	53	91	8	36	41.8	1.36	○
DM2AN5-0760	7.60	53	91	8	36	41.6	1.38	○
DM2AN5-0770	7.70	53	91	8	36	41.5	1.40	○
DM2AN5-0780	7.80	53	91	8	36	41.3	1.42	○
DM2AN5-0790	7.90	53	91	8	36	41.2	1.44	○
DM2AN5-0800	8.00	53	91	8	36	41.0	1.46	●
DM2AN5-0810	8.10	61	103	10	40	48.9	1.47	○
DM2AN5-0820	8.20	61	103	10	40	48.7	1.49	●
DM2AN5-0830	8.30	61	103	10	40	48.6	1.51	○
DM2AN5-0840	8.40	61	103	10	40	48.4	1.53	○
DM2AN5-0850	8.50	61	103	10	40	48.3	1.55	●
DM2AN5-0860	8.60	61	103	10	40	48.1	1.57	●
DM2AN5-0870	8.70	61	103	10	40	48.0	1.58	○
DM2AN5-0880	8.80	61	103	10	40	47.8	1.60	○
DM2AN5-0890	8.90	61	103	10	40	47.7	1.62	○

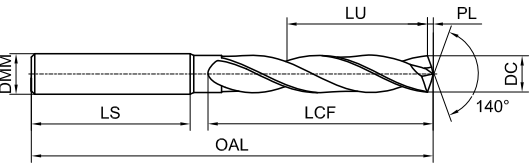
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D1 до D20. Единица(мм)

Материал заготовки													
P				M	K		N				S		H
1 2 3 4	5	6 7		1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1 2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали		Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC				<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC
○				○									

○ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P093

DM2AN5

5D Сверла с наружным охлаждением для высокоэффективной обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DM2AN5-1130	11.30	71	118	12	45	54.1	2.06	○
DM2AN5-1140	11.40	71	118	12	45	53.9	2.07	○
DM2AN5-1150	11.50	71	118	12	45	53.8	2.09	○
DM2AN5-1160	11.60	71	118	12	45	53.6	2.11	○
DM2AN5-1170	11.70	71	118	12	45	53.5	2.13	○
DM2AN5-1180	11.80	71	118	12	45	53.3	2.15	●
DM2AN5-1190	11.90	71	118	12	45	53.2	2.17	○
DM2AN5-1200	12.00	71	118	12	45	53.0	2.18	●
DM2AN5-1210	12.10	77	124	14	45	58.9	2.20	○
DM2AN5-1220	12.20	77	124	14	45	58.7	2.22	○
DM2AN5-1230	12.30	77	124	14	45	58.6	2.24	○
DM2AN5-1240	12.40	77	124	14	45	58.4	2.26	○
DM2AN5-1250	12.50	77	124	14	45	58.3	2.27	○
DM2AN5-1260	12.60	77	124	14	45	58.1	2.29	○
DM2AN5-1270	12.70	77	124	14	45	58.0	2.31	○
DM2AN5-1280	12.80	77	124	14	45	57.8	2.33	○
DM2AN5-1290	12.90	77	124	14	45	57.7	2.35	○
DM2AN5-1300	13.00	77	124	14	45	57.5	2.37	●
DM2AN5-1320	13.20	77	124	14	45	57.2	2.40	○
DM2AN5-1350	13.50	77	124	14	45	56.8	2.46	○
DM2AN5-1370	13.70	77	124	14	45	56.5	2.49	○
DM2AN5-1380	13.80	77	124	14	45	56.3	2.51	○
DM2AN5-1390	13.90	77	124	14	45	56.2	2.53	○
DM2AN5-1400	14.00	77	124	14	45	56.0	2.55	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D1 до D20. Единица(мм)

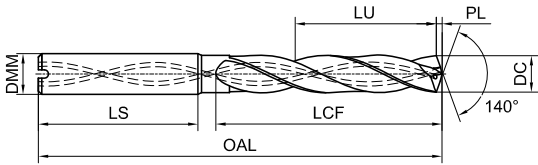
Диаметр сверла, мм	DC(m7)	DMM(h6)
≥1—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

Материал заготовки													
P				M	K		N				S		H
1 2 3 4	5	6 7		1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1 2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали		Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC				<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC
○				○									

○ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P093

DM2AC5

5D Сверла с внутренним охлаждением для высокоэффективной обработки нержавеющей стали



Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DM2AC5-0300	3.00	28	66	6	36	23.5	0.55	●
DM2AC5-0310	3.10	28	66	6	36	23.4	0.56	●
DM2AC5-0320	3.20	28	66	6	36	23.2	0.58	●
DM2AC5-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	●
DM2AC5-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	●
DM2AC5-0350	3.50	28	66	6	36	22.8	0.64	●
DM2AC5-0360	3.60	28	66	6	36	22.6	0.66	●
DM2AC5-0370	3.70	28	66	6	36	22.5	0.67	●
DM2AC5-0380	3.80	36	74	6	36	30.3	0.69	●
DM2AC5-0390	3.90	36	74	6	36	30.2	0.71	●
DM2AC5-0400	4.00	36	74	6	36	30.0	0.73	●
DM2AC5-0410	4.10	36	74	6	36	29.9	0.75	●
DM2AC5-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	●
DM2AC5-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	●
DM2AC5-0440	4.40	36	74	6	36	29.4	0.80	●
DM2AC5-0450	4.50	36	74	6	36	29.3	0.82	●
DM2AC5-0460	4.60	36	74	6	36	29.1	0.84	●
DM2AC5-0470	4.70	36	74	6	36	29.0	0.86	○
DM2AC5-0480	4.80	44	82	6	36	36.8	0.87	●
DM2AC5-0490	4.90	44	82	6	36	36.7	0.89	●
DM2AC5-0500	5.00	44	82	6	36	36.5	0.91	●
DM2AC5-0510	5.10	44	82	6	36	36.4	0.93	●
DM2AC5-0520	5.20	44	82	6	36	36.2	0.95	●
DM2AC5-0530	5.30	44	82	6	36	36.1	0.96	●
DM2AC5-0540	5.40	44	82	6	36	35.9	0.98	●
DM2AC5-0550	5.50	44	82	6	36	35.8	1.00	●
DM2AC5-0555	5.55	44	82	6	36	35.7	1.01	●

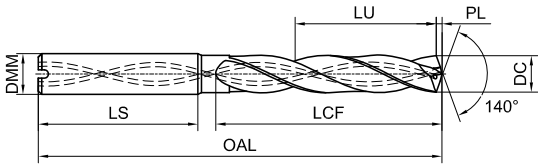
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D2 до D20. Единица(мм)

Материал заготовки													
P			M	K			N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎			○	○	○		○	○		

◎ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P093

DM2AC5

5D Сверла с внутренним охлаждением для высокоэффективной обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DM2AC5-0820	8.20	61	103	10	40	48.7	1.49	●
DM2AC5-0830	8.30	61	103	10	40	48.6	1.51	○
DM2AC5-0840	8.40	61	103	10	40	48.4	1.53	○
DM2AC5-0850	8.50	61	103	10	40	48.3	1.55	●
DM2AC5-0860	8.60	61	103	10	40	48.1	1.57	●
DM2AC5-0870	8.70	61	103	10	40	48.0	1.58	●
DM2AC5-0880	8.80	61	103	10	40	47.8	1.60	●
DM2AC5-0890	8.90	61	103	10	40	47.7	1.62	●
DM2AC5-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	●
DM2AC5-0910	9.10	61	103	10	40	47.4	1.66	●
DM2AC5-0920	9.20	61	103	10	40	47.2	1.67	●
DM2AC5-0930	9.30	61	103	10	40	47.1	1.69	●
DM2AC5-0940	9.40	61	103	10	40	46.9	1.71	●
DM2AC5-0950	9.50	61	103	10	40	46.8	1.73	●
DM2AC5-0960	9.60	61	103	10	40	46.6	1.75	●
DM2AC5-0970	9.70	61	103	10	40	46.5	1.77	●
DM2AC5-0980	9.80	61	103	10	40	46.3	1.78	●
DM2AC5-0990	9.90	61	103	10	40	46.2	1.80	●
DM2AC5-1000	10.00	61	103	10	40	46.0	1.82	●
DM2AC5-1010	10.10	71	118	12	45	55.9	1.84	○
DM2AC5-1020	10.20	71	118	12	45	55.7	1.86	●
DM2AC5-1025	10.25	71	118	12	45	55.6	1.87	●
DM2AC5-1030	10.30	71	118	12	45	55.6	1.87	●
DM2AC5-1040	10.40	71	118	12	45	55.4	1.89	○
DM2AC5-1050	10.50	71	118	12	45	55.3	1.91	●
DM2AC5-1060	10.60	71	118	12	45	55.1	1.93	●
DM2AC5-1070	10.70	71	118	12	45	55.0	1.95	●

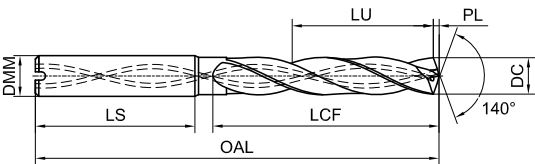
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D2 до D20. Единица(мм)

Материал заготовки													
P			M	K			N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎			○	○	○		○	○		

◎ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P093

DM2AC5

5D Сверла с внутренним охлаждением для высокоэффективной обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DM2AC5-1350	13.50	77	124	14	45	56.8	2.46	○
DM2AC5-1360	13.60	77	124	14	45	56.6	2.47	○
DM2AC5-1370	13.70	77	124	14	45	56.5	2.49	○
DM2AC5-1380	13.80	77	124	14	45	56.3	2.51	○
DM2AC5-1390	13.90	77	124	14	45	56.2	2.53	○
DM2AC5-1400	14.00	77	124	14	45	56.0	2.55	●
DM2AC5-1410	14.10	83	133	16	48	61.9	2.57	●
DM2AC5-1420	14.20	83	133	16	48	61.7	2.58	●
DM2AC5-1430	14.30	83	133	16	48	61.6	2.60	●
DM2AC5-1450	14.50	83	133	16	48	61.3	2.64	●
DM2AC5-1460	14.60	83	133	16	48	61.1	2.66	●
DM2AC5-1470	14.70	83	133	16	48	61.0	2.68	○
DM2AC5-1480	14.80	83	133	16	48	60.8	2.69	○
DM2AC5-1490	14.90	83	133	16	48	60.7	2.71	○
DM2AC5-1500	15.00	83	133	16	48	60.5	2.73	●
DM2AC5-1510	15.10	83	133	16	48	60.4	2.75	○
DM2AC5-1520	15.20	83	133	16	48	60.2	2.77	○
DM2AC5-1530	15.30	83	133	16	48	60.1	2.78	○
DM2AC5-1550	15.50	83	133	16	48	59.8	2.82	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D2 до D20. Единица(мм)

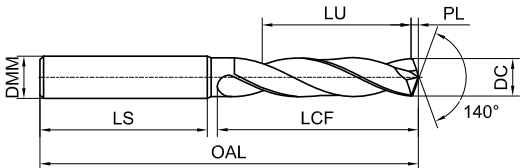
Диаметр сверла, мм	DC(m7)	DMM(h6)
≥1—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

Материал заготовки													
P			M		K		N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	12	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎			○	○	○		○	○		

◎ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P093

DP1AN3

3D Сверла с наружным охлаждением общего назначения



Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1AN3-0100	1.00	7	45	4	30	5.5	0.18	●
DP1AN3-0110	1.10	7	45	4	30	5.4	0.20	●
DP1AN3-0120	1.20	7	45	4	30	5.2	0.22	●
DP1AN3-0130	1.30	7	45	4	30	5.1	0.24	●
DP1AN3-0140	1.40	7	45	4	30	4.9	0.25	●
DP1AN3-0145	1.45	7	45	4	30	4.8	0.26	○
DP1AN3-0150	1.50	9	55	4	38	6.8	0.27	●
DP1AN3-0160	1.60	9	55	4	38	6.6	0.29	●
DP1AN3-0170	1.70	9	55	4	38	6.5	0.31	●
DP1AN3-0180	1.80	9	55	4	38	6.3	0.33	●
DP1AN3-0190	1.90	9	55	4	38	6.2	0.35	●
DP1AN3-0200	2.00	13	55	4	36	10.0	0.36	●
DP1AN3-0210	2.10	13	55	4	36	9.9	0.38	●
DP1AN3-0220	2.20	13	55	4	36	9.7	0.40	●
DP1AN3-0230	2.30	13	55	4	36	9.6	0.42	●
DP1AN3-0240	2.40	17	55	4	33	13.4	0.44	●
DP1AN3-0250	2.50	17	55	4	33	13.3	0.45	●
DP1AN3-0260	2.60	17	55	4	33	13.1	0.47	●
DP1AN3-0270	2.70	17	55	4	33	13.0	0.49	●
DP1AN3-0280	2.80	17	55	4	33	12.8	0.51	●
DP1AN3-0290	2.90	17	55	4	33	12.7	0.53	●
DP1AN3-0295	2.95	20	62	6	36	15.6	0.54	○
DP1AN3-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	●
DP1AN3-0305	3.05	20	62	6	36	15.4	0.56	●
DP1AN3-0310	3.10	20	62	6	36	15.4	0.56	●
DP1AN3-0320	3.20	20	62	6	36	15.2	0.58	●
DP1AN3-0325	3.25	20	62	6	36	15.1	0.59	●

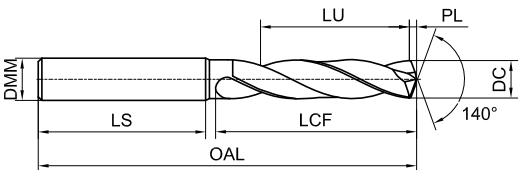
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D1 до D20. Единица(мм)

Материал заготовки													
P			M		K		N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	12	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎		○	○								

◎ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P095

DP1AN3

3D Сверла с наружным охлаждением общего назначения



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1AN3-0555	5.55	28	66	6	36	19.7	1.01	●
DP1AN3-0560	5.60	28	66	6	36	19.6	1.02	●
DP1AN3-0570	5.70	28	66	6	36	19.5	1.04	●
DP1AN3-0580	5.80	28	66	6	36	19.3	1.06	●
DP1AN3-0590	5.90	28	66	6	36	19.2	1.07	●
DP1AN3-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	1.09	●
DP1AN3-0610	6.10	34	79	8	36	24.9	1.11	●
DP1AN3-0620	6.20	34	79	8	36	24.7	1.13	●
DP1AN3-0625	6.25	34	79	8	36	24.6	1.14	○
DP1AN3-0630	6.30	34	79	8	36	24.6	1.15	●
DP1AN3-0640	6.40	34	79	8	36	24.4	1.16	●
DP1AN3-0650	6.50	34	79	8	36	24.3	1.18	●
DP1AN3-0655	6.55	34	79	8	36	24.2	1.19	○
DP1AN3-0660	6.60	34	79	8	36	24.1	1.20	●
DP1AN3-0670	6.70	34	79	8	36	24.0	1.22	●
DP1AN3-0680	6.80	34	79	8	36	23.8	1.24	●
DP1AN3-0690	6.90	34	79	8	36	23.7	1.26	●
DP1AN3-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	1.27	●
DP1AN3-0710	7.10	41	79	8	36	30.4	1.29	●
DP1AN3-0720	7.20	41	79	8	36	30.2	1.31	●
DP1AN3-0730	7.30	41	79	8	36	30.1	1.33	●
DP1AN3-0740	7.40	41	79	8	36	29.9	1.35	●
DP1AN3-0745	7.45	41	79	8	36	29.8	1.36	●
DP1AN3-0750	7.50	41	79	8	36	29.8	1.36	●
DP1AN3-0755	7.55	41	79	8	36	29.7	1.37	●
DP1AN3-0760	7.60	41	79	8	36	29.6	1.38	●
DP1AN3-0770	7.70	41	79	8	36	29.5	1.40	●

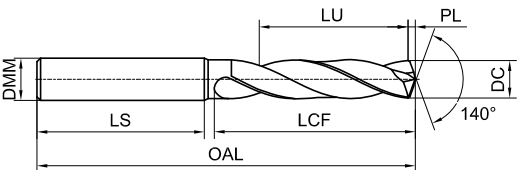
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D1 до D20. Единица(мм)

Материал заготовки													
P			M	K			N			S	H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3		1 2	3	4	5	1 2 3	4	1 2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун		Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200			<HB450	<HB400	45-55HRC
Подходит	Подходит	Подходит		Применимо	Применимо								

Подходит Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P095

DP1AN3

3D Сверла с наружным охлаждением общего назначения



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1AN3-1015	10.15	55	102	12	45	39.8	1.85	○
DP1AN3-1020	10.20	55	102	12	45	39.7	1.86	●
DP1AN3-1025	10.25	55	102	12	45	39.6	1.87	●
DP1AN3-1030	10.30	55	102	12	45	39.6	1.87	●
DP1AN3-1035	10.35	55	102	12	45	39.5	1.88	●
DP1AN3-1040	10.40	55	102	12	45	39.4	1.89	●
DP1AN3-1050	10.50	55	102	12	45	39.3	1.91	●
DP1AN3-1060	10.60	55	102	12	45	39.1	1.93	●
DP1AN3-1070	10.70	55	102	12	45	39.0	1.95	●
DP1AN3-1080	10.80	55	102	12	45	38.8	1.97	●
DP1AN3-1085	10.85	55	102	12	45	38.7	1.97	●
DP1AN3-1090	10.90	55	102	12	45	38.7	1.98	●
DP1AN3-1100	11.00	55	102	12	45	38.5	2.00	●
DP1AN3-1110	11.10	55	102	12	45	38.4	2.02	●
DP1AN3-1120	11.20	55	102	12	45	38.2	2.04	●
DP1AN3-1130	11.30	55	102	12	45	38.1	2.06	●
DP1AN3-1140	11.40	55	102	12	45	37.9	2.07	●
DP1AN3-1150	11.50	55	102	12	45	37.8	2.09	●
DP1AN3-1160	11.60	55	102	12	45	37.6	2.11	●
DP1AN3-1170	11.70	55	102	12	45	37.5	2.13	●
DP1AN3-1180	11.80	55	102	12	45	37.3	2.15	●
DP1AN3-1190	11.90	55	102	12	45	37.2	2.17	●
DP1AN3-1200	12.00	55	102	12	45	37.0	2.18	●
DP1AN3-1210	12.10	60	107	14	45	41.9	2.20	●
DP1AN3-1215	12.15	60	107	14	45	41.8	2.21	○
DP1AN3-1220	12.20	60	107	14	45	41.7	2.22	●
DP1AN3-1225	12.25	60	107	14	45	41.6	2.23	○

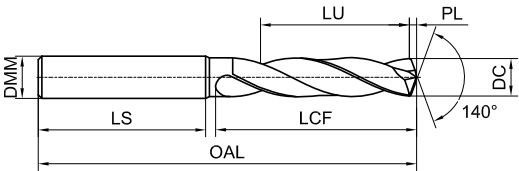
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D1 до D20. Единица(мм)

Материал заготовки													
P			M	K		N				S	H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
Подходит	Подходит	Подходит		Применимо	Применимо								

Подходит Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P095

DP1AN3

3D Сверла с наружным охлаждением общего назначения



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1AN3-1500	15.00	65	115	16	48	42.5	2.73	●
DP1AN3-1510	15.10	65	115	16	48	42.4	2.75	●
DP1AN3-1520	15.20	65	115	16	48	42.2	2.77	●
DP1AN3-1525	15.25	65	115	16	48	42.1	2.78	○
DP1AN3-1530	15.30	65	115	16	48	42.1	2.78	●
DP1AN3-1540	15.40	65	115	16	48	41.9	2.80	○
DP1AN3-1550	15.50	65	115	16	48	41.8	2.82	●
DP1AN3-1560	15.60	65	115	16	48	41.6	2.84	○
DP1AN3-1570	15.70	65	115	16	48	41.5	2.86	●
DP1AN3-1580	15.80	65	115	16	48	41.3	2.88	●
DP1AN3-1590	15.90	65	115	16	48	41.2	2.89	○
DP1AN3-1600	16.00	65	115	16	48	41.0	2.91	●
DP1AN3-1610	16.10	73	123	18	48	48.9	2.93	●
DP1AN3-1620	16.20	73	123	18	48	48.7	2.95	●
DP1AN3-1630	16.30	73	123	18	48	48.6	2.97	○
DP1AN3-1640	16.40	73	123	18	48	48.4	2.98	●
DP1AN3-1650	16.50	73	123	18	48	48.3	3.00	●
DP1AN3-1660	16.60	73	123	18	48	48.1	3.02	●
DP1AN3-1670	16.70	73	123	18	48	48.0	3.04	○
DP1AN3-1680	16.80	73	123	18	48	47.8	3.06	○
DP1AN3-1690	16.90	73	123	18	48	47.7	3.08	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D1 до D20. Единица(мм)

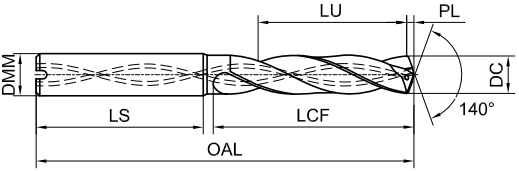
Диаметр сверла, мм	DC(m7)	DMM(h6)
≥1—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
													

○ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P095

DP1AC3

3D Сверла с внутренним охлаждением для стали



Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1AC3-0200	2.00	13	55	4	36	10.0	0.36	●
DP1AC3-0210	2.10	13	55	4	36	9.9	0.38	●
DP1AC3-0220	2.20	13	55	4	36	9.7	0.40	●
DP1AC3-0230	2.30	13	55	4	36	9.6	0.42	●
DP1AC3-0240	2.40	17	55	4	33	13.4	0.44	●
DP1AC3-0250	2.50	17	55	4	33	13.3	0.45	●
DP1AC3-0260	2.60	17	55	4	33	13.1	0.47	●
DP1AC3-0270	2.70	17	55	4	33	13.0	0.49	●
DP1AC3-0280	2.80	17	55	4	33	12.8	0.51	●
DP1AC3-0290	2.90	17	55	4	33	12.7	0.53	●
DP1AC3-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	●
DP1AC3-0310	3.10	20	62	6	36	15.4	0.56	●
DP1AC3-0320	3.20	20	62	6	36	15.2	0.58	●
DP1AC3-0325	3.25	20	62	6	36	15.1	0.59	●
DP1AC3-0330	3.30	20	62	6	36	15.1	0.60	●
DP1AC3-0340	3.40	20	62	6	36	14.9	0.62	●
DP1AC3-0350	3.50	20	62	6	36	14.8	0.64	●
DP1AC3-0360	3.60	20	62	6	36	14.6	0.66	●
DP1AC3-0370	3.70	20	62	6	36	14.5	0.67	●
DP1AC3-0380	3.80	24	66	6	36	18.3	0.69	●
DP1AC3-0390	3.90	24	66	6	36	18.2	0.71	●
DP1AC3-0400	4.00	24	66	6	36	18.0	0.73	●
DP1AC3-0405	4.05	24	66	6	36	17.9	0.74	○
DP1AC3-0410	4.10	24	66	6	36	17.9	0.75	●
DP1AC3-0420	4.20	24	66	6	36	17.7	0.76	●
DP1AC3-0430	4.30	24	66	6	36	17.6	0.78	●
DP1AC3-0440	4.40	24	66	6	36	17.4	0.80	●

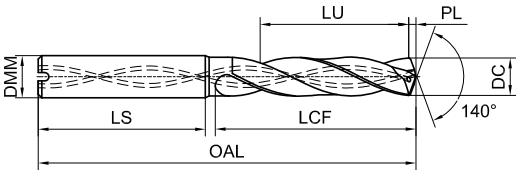
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D1 до D20. Единица(мм)

Материал заготовки													
P			M	K	N					S	H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
													

○ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P095

DP1AC3

3D Сверла с внутренним охлаждением для стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1AC3-0680	6.80	34	79	8	36	23.8	1.24	●
DP1AC3-0690	6.90	34	79	8	36	23.7	1.26	●
DP1AC3-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	1.27	●
DP1AC3-0710	7.10	41	79	8	36	30.4	1.29	●
DP1AC3-0720	7.20	41	79	8	36	30.2	1.31	●
DP1AC3-0730	7.30	41	79	8	36	30.1	1.33	●
DP1AC3-0740	7.40	41	79	8	36	29.9	1.35	●
DP1AC3-0745	7.45	41	79	8	36	29.8	1.36	●
DP1AC3-0750	7.50	41	79	8	36	29.8	1.36	●
DP1AC3-0755	7.55	41	79	8	36	29.7	1.37	●
DP1AC3-0760	7.60	41	79	8	36	29.6	1.38	●
DP1AC3-0770	7.70	41	79	8	36	29.5	1.40	●
DP1AC3-0775	7.75	41	79	8	36	29.4	1.41	●
DP1AC3-0780	7.80	41	79	8	36	29.3	1.42	●
DP1AC3-0790	7.90	41	79	8	36	29.2	1.44	●
DP1AC3-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	1.46	●
DP1AC3-0810	8.10	47	89	10	40	34.9	1.47	●
DP1AC3-0820	8.20	47	89	10	40	34.7	1.49	●
DP1AC3-0825	8.25	47	89	10	40	34.6	1.50	●
DP1AC3-0830	8.30	47	89	10	40	34.6	1.51	●
DP1AC3-0840	8.40	47	89	10	40	34.4	1.53	●
DP1AC3-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	1.55	●
DP1AC3-0860	8.60	47	89	10	40	34.1	1.57	●
DP1AC3-0870	8.70	47	89	10	40	34.0	1.58	●
DP1AC3-0880	8.80	47	89	10	40	33.8	1.60	●
DP1AC3-0890	8.90	47	89	10	40	33.7	1.62	●
DP1AC3-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	1.64	●

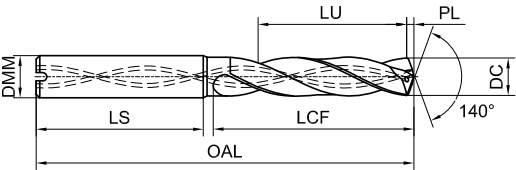
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D2 до D20. Единица(мм)

Материал заготовки													
P				M	K			N			S		H
1 2 3 4	5	6 7		1 2 3	1 2	3		1 2	3	4	5	1 2 3	4
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали		Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун		Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
<35HRC	35-48HRC				<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200			<HB450	<HB400
Подходит	Подходит	Подходит		Применимо	Применимо	Применимо							

Подходит Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P095

DP1AC3

3D Сверла с внутренним охлаждением для стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1AC3-1120	11.20	55	102	12	45	38.2	2.04	●
DP1AC3-1130	11.30	55	102	12	45	38.1	2.06	●
DP1AC3-1140	11.40	55	102	12	45	37.9	2.07	●
DP1AC3-1150	11.50	55	102	12	45	37.8	2.09	●
DP1AC3-1160	11.60	55	102	12	45	37.6	2.11	○
DP1AC3-1170	11.70	55	102	12	45	37.5	2.13	●
DP1AC3-1180	11.80	55	102	12	45	37.3	2.15	●
DP1AC3-1190	11.90	55	102	12	45	37.2	2.17	○
DP1AC3-1200	12.00	55	102	12	45	37.0	2.18	●
DP1AC3-1210	12.10	60	107	14	45	41.9	2.20	○
DP1AC3-1220	12.20	60	107	14	45	41.7	2.22	●
DP1AC3-1230	12.30	60	107	14	45	41.6	2.24	○
DP1AC3-1240	12.40	60	107	14	45	41.4	2.26	○
DP1AC3-1245	12.45	60	107	14	45	41.3	2.27	○
DP1AC3-1250	12.50	60	107	14	45	41.3	2.27	●
DP1AC3-1260	12.60	60	107	14	45	41.1	2.29	○
DP1AC3-1270	12.70	60	107	14	45	41.0	2.31	○
DP1AC3-1280	12.80	60	107	14	45	40.8	2.33	●
DP1AC3-1285	12.85	60	107	14	45	40.7	2.34	○
DP1AC3-1300	13.00	60	107	14	45	40.5	2.37	●
DP1AC3-1310	13.10	60	107	14	45	40.4	2.38	○
DP1AC3-1320	13.20	60	107	14	45	40.2	2.40	○
DP1AC3-1340	13.40	60	107	14	45	39.9	2.44	○

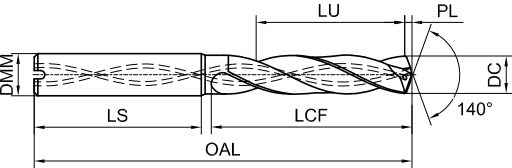
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D2 до D20. Единица(мм)

Материал заготовки													
P				M	K			N			S		H
1 2 3 4	5	6 7		1 2 3	1 2	3		1 2	3	4	5	1 2 3	4
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали		Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун		Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
<35HRC	35-48HRC				<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200			<HB450	<HB400
Подходит	Подходит	Подходит		Применимо	Применимо	Применимо							

Подходит Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P095

DP1AC3

3D Сверла с внутренним охлаждением для стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1AC3-1650	16.50	73	123	18	48	48.3	3.00	●
DP1AC3-1680	16.80	73	123	18	48	47.8	3.06	○
DP1AC3-1690	16.90	73	123	18	48	47.7	3.08	○
DP1AC3-1700	17.00	73	123	18	48	47.5	3.09	●
DP1AC3-1750	17.50	73	123	18	48	46.8	3.18	●
DP1AC3-1770	17.70	73	123	18	48	46.5	3.22	○
DP1AC3-1780	17.80	73	123	18	48	46.3	3.24	○
DP1AC3-1800	18.00	73	123	18	48	46.0	3.28	●
DP1AC3-1830	18.30	79	131	20	50	51.6	3.33	○
DP1AC3-1850	18.50	79	131	20	50	51.3	3.37	○
DP1AC3-1880	18.80	79	131	20	50	50.8	3.42	○
DP1AC3-1900	19.00	79	131	20	50	50.5	3.46	○
DP1AC3-1930	19.30	79	131	20	50	50.1	3.51	○
DP1AC3-1950	19.50	79	131	20	50	49.8	3.55	○
DP1AC3-1960	19.60	79	131	20	50	49.6	3.57	○
DP1AC3-1970	19.70	79	131	20	50	49.5	3.59	○
DP1AC3-1980	19.80	79	131	20	50	49.3	3.60	○
DP1AC3-2000	20.00	79	131	20	50	49.0	3.64	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D2 до D20. Единица(мм)

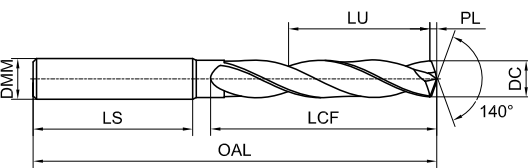
Диаметр сверла, мм	DC(m7)	DMM(h6)
≥1—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

Материал заготовки													
P			M	K		N				S	H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
													

⊙ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P095

DP1AN5

5D Сверла с наружным охлаждением общего назначения



Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1AN5-0100	1.00	9	45	4	28	7.5	0.18	●
DP1AN5-0160	1.60	12	55	4	35	9.6	0.29	●
DP1AN5-0165	1.65	12	55	4	35	9.5	0.30	●
DP1AN5-0190	1.90	12	55	4	35	9.2	0.35	●
DP1AN5-0200	2.00	18	62	4	38	15.0	0.36	●
DP1AN5-0210	2.10	18	62	4	38	14.9	0.38	●
DP1AN5-0230	2.30	18	62	4	38	14.6	0.42	●
DP1AN5-0235	2.35	18	62	4	38	14.5	0.43	●
DP1AN5-0240	2.40	22	62	4	35	18.4	0.44	●
DP1AN5-0250	2.50	22	62	4	35	18.3	0.45	●
DP1AN5-0260	2.60	22	62	4	35	18.1	0.47	●
DP1AN5-0270	2.70	22	62	4	35	18.0	0.49	●
DP1AN5-0280	2.80	22	62	4	35	17.8	0.51	●
DP1AN5-0290	2.90	22	62	4	35	17.7	0.53	●
DP1AN5-0300	3.00	28	66	6	36	23.5	0.55	●
DP1AN5-0310	3.10	28	66	6	36	23.4	0.56	●
DP1AN5-0315	3.15	28	66	6	36	23.3	0.57	●
DP1AN5-0320	3.20	28	66	6	36	23.2	0.58	●
DP1AN5-0325	3.25	28	66	6	36	23.1	0.59	○
DP1AN5-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	●
DP1AN5-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	●
DP1AN5-0350	3.50	28	66	6	36	22.8	0.64	●
DP1AN5-0360	3.60	28	66	6	36	22.6	0.66	●
DP1AN5-0365	3.65	28	66	6	36	22.5	0.66	●
DP1AN5-0370	3.70	28	66	6	36	22.5	0.67	●
DP1AN5-0380	3.80	36	74	6	36	30.3	0.69	●
DP1AN5-0390	3.90	36	74	6	36	30.2	0.71	●

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1AN5-0400	4.00	36	74	6	36	30.0	0.73	●
DP1AN5-0405	4.05	36	74	6	36	29.9	0.74	●
DP1AN5-0410	4.10	36	74	6	36	29.9	0.75	●
DP1AN5-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	●
DP1AN5-0425	4.25	36	74	6	36	29.6	0.77	○
DP1AN5-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	●
DP1AN5-0440	4.40	36	74	6	36	29.4	0.80	●
DP1AN5-0450	4.50	36	74	6	36	29.3	0.82	●
DP1AN5-0460	4.60	36	74	6	36	29.1	0.84	●
DP1AN5-0465	4.65	36	74	6	36	29.0	0.85	●
DP1AN5-0470	4.70	36	74	6	36	29.0	0.86	●
DP1AN5-0480	4.80	44	82	6	36	36.8	0.87	●
DP1AN5-0490	4.90	44	82	6	36	36.7	0.89	●
DP1AN5-0500	5.00	44	82	6	36	36.5	0.91	●
DP1AN5-0505	5.05	44	82	6	36	36.4	0.92	●
DP1AN5-0510	5.10	44	82	6	36	36.4	0.93	●
DP1AN5-0520	5.20	44	82	6	36	36.2	0.95	●
DP1AN5-0530	5.30	44	82	6	36	36.1	0.96	●
DP1AN5-0540	5.40	44	82	6	36	35.9	0.98	●
DP1AN5-0550	5.50	44	82	6	36	35.8	1.00	●
DP1AN5-0555	5.55	44	82	6	36	35.7	1.01	●
DP1AN5-0560	5.60	44	82	6	36	35.6	1.02	●
DP1AN5-0570	5.70	44	82	6	36	35.5	1.04	●
DP1AN5-0580	5.80	44	82	6	36	35.3	1.06	●
DP1AN5-0590	5.90	44	82	6	36	35.2	1.07	●
DP1AN5-0600	6.00	44	82	6	36	35.0	1.09	●
DP1AN5-0610	6.10	53	91	8	36	43.9	1.11	●

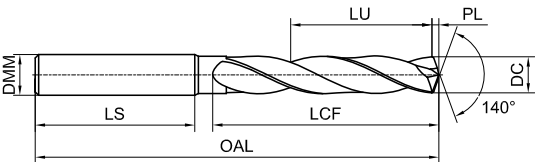
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D1 до D20. Единица(мм)

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
													

⊙ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P095

DP1AN5

5D Сверла с наружным охлаждением общего назначения



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1AN5-0620	6.20	53	91	8	36	43.7	1.13	●
DP1AN5-0630	6.30	53	91	8	36	43.6	1.15	●
DP1AN5-0640	6.40	53	91	8	36	43.4	1.16	●
DP1AN5-0650	6.50	53	91	8	36	43.3	1.18	●
DP1AN5-0660	6.60	53	91	8	36	43.1	1.20	●
DP1AN5-0670	6.70	53	91	8	36	43.0	1.22	●
DP1AN5-0680	6.80	53	91	8	36	42.8	1.24	●
DP1AN5-0690	6.90	53	91	8	36	42.7	1.26	○
DP1AN5-0700	7.00	53	91	8	36	42.5	1.27	●
DP1AN5-0710	7.10	53	91	8	36	42.4	1.29	●
DP1AN5-0720	7.20	53	91	8	36	42.2	1.31	●
DP1AN5-0730	7.30	53	91	8	36	42.1	1.33	●
DP1AN5-0740	7.40	53	91	8	36	41.9	1.35	●
DP1AN5-0745	7.45	53	91	8	36	41.8	1.36	●
DP1AN5-0750	7.50	53	91	8	36	41.8	1.36	●
DP1AN5-0755	7.55	53	91	8	36	41.7	1.37	●
DP1AN5-0760	7.60	53	91	8	36	41.6	1.38	●
DP1AN5-0770	7.70	53	91	8	36	41.5	1.40	●
DP1AN5-0780	7.80	53	91	8	36	41.3	1.42	●
DP1AN5-0685	6.85	53	91	8	36	42.7	1.25	●
DP1AN5-0790	7.90	53	91	8	36	41.2	1.44	●
DP1AN5-0800	8.00	53	91	8	36	41.0	1.46	●
DP1AN5-0810	8.10	61	103	10	40	48.9	1.47	●
DP1AN5-0815	8.15	61	103	10	40	48.8	1.48	●
DP1AN5-0820	8.20	61	103	10	40	48.7	1.49	●
DP1AN5-0830	8.30	61	103	10	40	48.6	1.51	●
DP1AN5-0840	8.40	61	103	10	40	48.4	1.53	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D1 до D20. Единица(мм)

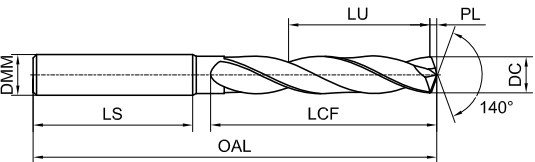
Материал заготовки													
P			M	K			N				S		H
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
⊙	⊙	⊙		○	○								

⊙ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P095

DP1AN5

5D Сверла с наружным охлаждением общего назначения



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1AN5-1070	10.70	71	118	12	45	55.0	1.95	●
DP1AN5-1080	10.80	71	118	12	45	54.8	1.97	●
DP1AN5-1085	10.85	71	118	12	45	54.7	1.97	●
DP1AN5-1090	10.90	71	118	12	45	54.7	1.98	●
DP1AN5-1100	11.00	71	118	12	45	54.5	2.00	●
DP1AN5-1110	11.10	71	118	12	45	54.4	2.02	●
DP1AN5-1120	11.20	71	118	12	45	54.2	2.04	●
DP1AN5-1130	11.30	71	118	12	45	54.1	2.06	●
DP1AN5-1140	11.40	71	118	12	45	53.9	2.07	●
DP1AN5-1150	11.50	71	118	12	45	53.8	2.09	●
DP1AN5-1160	11.60	71	118	12	45	53.6	2.11	●
DP1AN5-1170	11.70	71	118	12	45	53.5	2.13	●
DP1AN5-1180	11.80	71	118	12	45	53.3	2.15	●
DP1AN5-1190	11.90	71	118	12	45	53.2	2.17	●
DP1AN5-1200	12.00	71	118	12	45	53.0	2.18	●
DP1AN5-1210	12.10	77	124	14	45	58.9	2.20	○
DP1AN5-1220	12.20	77	124	14	45	58.7	2.22	●
DP1AN5-1230	12.30	77	124	14	45	58.6	2.24	●
DP1AN5-1240	12.40	77	124	14	45	58.4	2.26	○
DP1AN5-1250	12.50	77	124	14	45	58.3	2.27	●
DP1AN5-1260	12.60	77	124	14	45	58.1	2.29	●
DP1AN5-1270	12.70	77	124	14	45	58.0	2.31	●
DP1AN5-1280	12.80	77	124	14	45	57.8	2.33	●
DP1AN5-1290	12.90	77	124	14	45	57.7	2.35	●
DP1AN5-1300	13.00	77	124	14	45	57.5	2.37	●
DP1AN5-1320	13.20	77	124	14	45	57.2	2.40	●
DP1AN5-1350	13.50	77	124	14	45	56.8	2.46	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D1 до D20. Единица(мм)

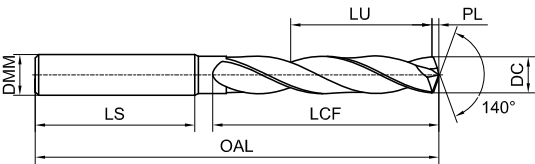
Материал заготовки													
P			M	K			N				S		H
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
⊙	⊙	⊙		○	○								

⊙ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P095

DP1AN5

5D Сверла с наружным охлаждением общего назначения



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1AN5-1750	17.50	93	143	18	48	66.8	3.18	●
DP1AN5-1780	17.80	93	143	18	48	66.3	3.24	○
DP1AN5-1795	17.95	93	143	18	48	66.1	3.27	○
DP1AN5-1800	18.00	93	143	18	48	66.0	3.28	●
DP1AN5-1830	18.30	101	153	20	50	73.6	3.33	○
DP1AN5-1850	18.50	101	153	20	50	73.3	3.37	●
DP1AN5-1860	18.60	101	153	20	50	73.1	3.38	●
DP1AN5-1900	19.00	101	153	20	50	72.5	3.46	●
DP1AN5-1950	19.50	101	153	20	50	71.8	3.55	●
DP1AN5-2000	20.00	101	153	20	50	71.0	3.64	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D1 до D20. Единица(мм)

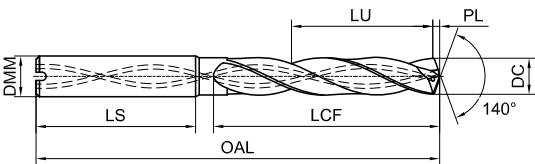
Диаметр сверла, мм	DC(m7)	DMM(h6)
≥1—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○	○								

○ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P095

DP1AC5

5D Сверла с внутренним охлаждением для стали



Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1AC5-0170	1.70	12	55	4	36	9.5	0.31	○
DP1AC5-0200	2.00	18	62	4	38	15.0	0.36	●
DP1AC5-0250	2.50	22	62	4	35	18.3	0.45	●
DP1AC5-0260	2.60	22	62	4	35	18.1	0.47	●
DP1AC5-0270	2.70	22	62	4	35	18.0	0.49	○
DP1AC5-0280	2.80	22	62	4	35	17.8	0.51	●
DP1AC5-0300	3.00	28	66	6	36	23.5	0.55	●
DP1AC5-0305	3.05	28	66	6	36	23.4	0.56	●
DP1AC5-0310	3.10	28	66	6	36	23.4	0.56	●
DP1AC5-0320	3.20	28	66	6	36	23.2	0.58	●
DP1AC5-0325	3.25	28	66	6	36	23.1	0.59	●
DP1AC5-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	●
DP1AC5-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	●
DP1AC5-0350	3.50	28	66	6	36	22.8	0.64	●
DP1AC5-0360	3.60	28	66	6	36	22.6	0.66	●
DP1AC5-0365	3.65	28	66	6	36	22.5	0.66	○
DP1AC5-0370	3.70	28	66	6	36	22.5	0.67	●
DP1AC5-0380	3.80	36	74	6	36	30.3	0.69	●
DP1AC5-0390	3.90	36	74	6	36	30.2	0.71	●
DP1AC5-0400	4.00	36	74	6	36	30.0	0.73	●
DP1AC5-0405	4.05	36	74	6	36	29.9	0.74	●
DP1AC5-0410	4.10	36	74	6	36	29.9	0.75	●
DP1AC5-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	●
DP1AC5-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	●
DP1AC5-0440	4.40	36	74	6	36	29.4	0.80	●
DP1AC5-0450	4.50	36	74	6	36	29.3	0.82	●
DP1AC5-0460	4.60	36	74	6	36	29.1	0.84	●

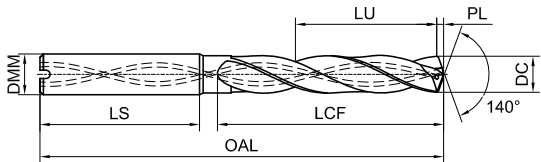
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D2 до D20. Единица(мм)

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P095

DP1AC5

5D Сверла с внутренним охлаждением для стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1AC5-0700	7.00	53	91	8	36	42.5	1.27	●
DP1AC5-0705	7.05	53	91	8	36	42.4	1.28	●
DP1AC5-0710	7.10	53	91	8	36	42.4	1.29	●
DP1AC5-0720	7.20	53	91	8	36	42.2	1.31	●
DP1AC5-0730	7.30	53	91	8	36	42.1	1.33	●
DP1AC5-0740	7.40	53	91	8	36	41.9	1.35	●
DP1AC5-0745	7.45	53	91	8	36	41.8	1.36	●
DP1AC5-0750	7.50	53	91	8	36	41.8	1.36	●
DP1AC5-0755	7.55	53	91	8	36	41.7	1.37	●
DP1AC5-0760	7.60	53	91	8	36	41.6	1.38	●
DP1AC5-0770	7.70	53	91	8	36	41.5	1.40	●
DP1AC5-0780	7.80	53	91	8	36	41.3	1.42	●
DP1AC5-0790	7.90	53	91	8	36	41.2	1.44	●
DP1AC5-0800	8.00	53	91	8	36	41.0	1.46	●
DP1AC5-0805	8.05	53	91	8	36	40.9	1.46	●
DP1AC5-0810	8.10	61	103	10	40	48.9	1.47	●
DP1AC5-0820	8.20	61	103	10	40	48.7	1.49	●
DP1AC5-0830	8.30	61	103	10	40	48.6	1.51	●
DP1AC5-0840	8.40	61	103	10	40	48.4	1.53	●
DP1AC5-0850	8.50	61	103	10	40	48.3	1.55	●
DP1AC5-0860	8.60	61	103	10	40	48.1	1.57	●
DP1AC5-0870	8.70	61	103	10	40	48.0	1.58	●
DP1AC5-0880	8.80	61	103	10	40	47.8	1.60	●
DP1AC5-0890	8.90	61	103	10	40	47.7	1.62	●
DP1AC5-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	●
DP1AC5-0905	9.05	61	103	10	40	47.4	1.65	○
DP1AC5-0910	9.10	61	103	10	40	47.4	1.66	●

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1AC5-0920	9.20	61	103	10	40	47.2	1.67	●
DP1AC5-0925	9.25	61	103	10	40	47.1	1.68	●
DP1AC5-0930	9.30	61	103	10	40	47.1	1.69	●
DP1AC5-0935	9.35	61	103	10	40	47.0	1.70	●
DP1AC5-0940	9.40	61	103	10	40	46.9	1.71	●
DP1AC5-0950	9.50	61	103	10	40	46.8	1.73	●
DP1AC5-0955	9.55	61	103	10	40	46.7	1.74	●
DP1AC5-0960	9.60	61	103	10	40	46.6	1.75	●
DP1AC5-0970	9.70	61	103	10	40	46.5	1.77	●
DP1AC5-0975	9.75	61	103	10	40	46.4	1.77	○
DP1AC5-0980	9.80	61	103	10	40	46.3	1.78	●
DP1AC5-0990	9.90	61	103	10	40	46.2	1.80	●
DP1AC5-1000	10.00	61	103	10	40	46.0	1.82	●
DP1AC5-1005	10.05	61	103	10	40	45.9	1.83	●
DP1AC5-1010	10.10	71	118	12	45	55.9	1.84	●
DP1AC5-1020	10.20	71	118	12	45	55.7	1.86	●
DP1AC5-1025	10.25	71	118	12	45	55.6	1.87	●
DP1AC5-1030	10.30	71	118	12	45	55.6	1.87	●
DP1AC5-1040	10.40	71	118	12	45	55.4	1.89	●
DP1AC5-1050	10.50	71	118	12	45	55.3	1.91	●
DP1AC5-1060	10.60	71	118	12	45	55.1	1.93	●
DP1AC5-1070	10.70	71	118	12	45	55.0	1.95	●
DP1AC5-1080	10.80	71	118	12	45	54.8	1.97	●
DP1AC5-1085	10.85	71	118	12	45	54.7	1.97	●
DP1AC5-1090	10.90	71	118	12	45	54.7	1.98	●
DP1AC5-1100	11.00	71	118	12	45	54.5	2.00	●
DP1AC5-1110	11.10	71	118	12	45	54.4	2.02	●

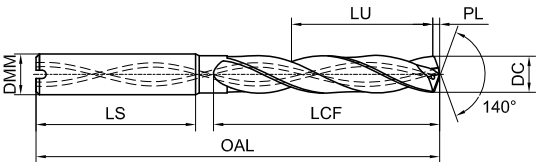
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D2 до D20. Единица(мм)

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
													

○ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P095

DP1AC5

5D Сверла с внутренним охлаждением для стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1AC5-1120	11.20	71	118	12	45	54.2	2.04	●
DP1AC5-1125	11.25	71	118	12	45	54.1	2.05	○
DP1AC5-1130	11.30	71	118	12	45	54.1	2.06	●
DP1AC5-1140	11.40	71	118	12	45	53.9	2.07	●
DP1AC5-1150	11.50	71	118	12	45	53.8	2.09	●
DP1AC5-1160	11.60	71	118	12	45	53.6	2.11	●
DP1AC5-1170	11.70	71	118	12	45	53.5	2.13	●
DP1AC5-1180	11.80	71	118	12	45	53.3	2.15	●
DP1AC5-1190	11.90	71	118	12	45	53.2	2.17	●
DP1AC5-1200	12.00	71	118	12	45	53.0	2.18	●
DP1AC5-1205	12.05	71	118	12	45	52.9	2.19	●
DP1AC5-1210	12.10	77	124	14	45	58.9	2.20	●
DP1AC5-1220	12.20	77	124	14	45	58.7	2.22	●
DP1AC5-1240	12.40	77	124	14	45	58.4	2.26	○
DP1AC5-1250	12.50	77	124	14	45	58.3	2.27	●
DP1AC5-1260	12.60	77	124	14	45	58.1	2.29	●
DP1AC5-1270	12.70	77	124	14	45	58.0	2.31	●
DP1AC5-1280	12.80	77	124	14	45	57.8	2.33	○
DP1AC5-1285	12.85	77	124	14	45	57.7	2.34	●
DP1AC5-1290	12.90	77	124	14	45	57.7	2.35	○
DP1AC5-1300	13.00	77	124	14	45	57.5	2.37	●
DP1AC5-1310	13.10	77	124	14	45	57.4	2.38	○
DP1AC5-1320	13.20	77	124	14	45	57.2	2.40	○
DP1AC5-1325	13.25	77	124	14	45	57.1	2.41	○
DP1AC5-1330	13.30	77	124	14	45	57.1	2.42	●
DP1AC5-1350	13.50	77	124	14	45	56.8	2.46	●
DP1AC5-1360	13.60	77	124	14	45	56.6	2.47	○

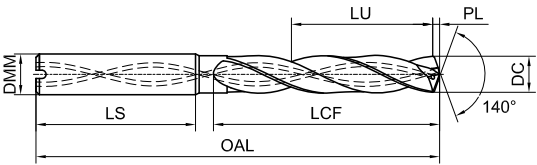
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D2 до D20. Единица(мм)

Материал заготовки													
P			M	K		N				S	H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
													

○ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P095

DP1AC5

5D Сверла с внутренним охлаждением для стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1AC5-1710	17.10	93	143	18	48	67.4	3.11	○
DP1AC5-1720	17.20	93	143	18	48	67.2	3.13	○
DP1AC5-1730	17.30	93	143	18	48	67.1	3.15	○
DP1AC5-1750	17.50	93	143	18	48	66.8	3.18	●
DP1AC5-1770	17.70	93	143	18	48	66.5	3.22	○
DP1AC5-1780	17.80	93	143	18	48	66.3	3.24	○
DP1AC5-1800	18.00	93	143	18	48	66.0	3.28	●
DP1AC5-1850	18.50	101	153	20	50	73.3	3.37	●
DP1AC5-1860	18.60	101	153	20	50	73.1	3.38	○
DP1AC5-1870	18.70	101	153	20	50	73.0	3.40	○
DP1AC5-1880	18.80	101	153	20	50	72.8	3.42	●
DP1AC5-1900	19.00	101	153	20	50	72.5	3.46	●
DP1AC5-1950	19.50	101	153	20	50	71.8	3.55	●
DP1AC5-1960	19.60	101	153	20	50	71.6	3.57	○
DP1AC5-1980	19.80	101	153	20	50	71.3	3.60	○
DP1AC5-2000	20.00	101	153	20	50	71.0	3.64	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D2 до D20. Единица(мм)

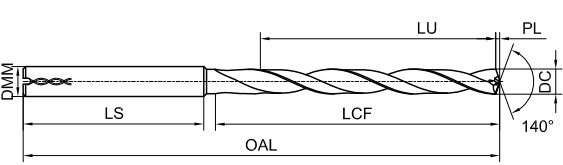
Диаметр сверла, мм	DC(m7)	DMM(h6)
≥1—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

Материал заготовки													
P			M	K			N				S		H
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3		1 2	3	4	5	1 2 3	4	1 2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун		Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200			<HB450	<HB400	45-55HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P095

DP1AC8

8D Сверла с внутренним охлаждением для стали



Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1AC8-0250	2.50	31	66	4	30	27.3	0.45	○
DP1AC8-0280	2.80	31	66	4	30	26.8	0.51	●
DP1AC8-0290	2.90	31	66	4	30	26.7	0.53	●
DP1AC8-0300	3.00	34	72	6	36	29.5	0.55	●
DP1AC8-0310	3.10	34	72	6	36	29.4	0.56	●
DP1AC8-0320	3.20	34	72	6	36	29.2	0.58	●
DP1AC8-0325	3.25	34	72	6	36	29.1	0.59	●
DP1AC8-0330	3.30	34	72	6	36	29.1	0.60	●
DP1AC8-0340	3.40	34	72	6	36	28.9	0.62	●
DP1AC8-0350	3.50	34	72	6	36	28.8	0.64	●
DP1AC8-0360	3.60	34	72	6	36	28.6	0.66	●
DP1AC8-0370	3.70	34	72	6	36	28.5	0.67	●
DP1AC8-0380	3.80	43	81	6	36	37.3	0.69	○
DP1AC8-0390	3.90	43	81	6	36	37.2	0.71	●
DP1AC8-0400	4.00	43	81	6	36	37.0	0.73	●
DP1AC8-0410	4.10	43	81	6	36	36.9	0.75	●
DP1AC8-0415	4.15	43	81	6	36	36.8	0.76	○
DP1AC8-0420	4.20	43	81	6	36	36.7	0.76	●
DP1AC8-0425	4.25	43	81	6	36	36.6	0.77	○
DP1AC8-0430	4.30	43	81	6	36	36.6	0.78	●
DP1AC8-0440	4.40	43	81	6	36	36.4	0.80	●
DP1AC8-0450	4.50	43	81	6	36	36.3	0.82	●
DP1AC8-0460	4.60	43	81	6	36	36.1	0.84	●
DP1AC8-0470	4.70	43	81	6	36	36.0	0.86	●
DP1AC8-0480	4.80	57	95	6	36	49.8	0.87	●
DP1AC8-0490	4.90	57	95	6	36	49.7	0.89	●
DP1AC8-0500	5.00	57	95	6	36	49.5	0.91	●
DP1AC8-0510	5.10	57	95	6	36	49.4	0.93	●

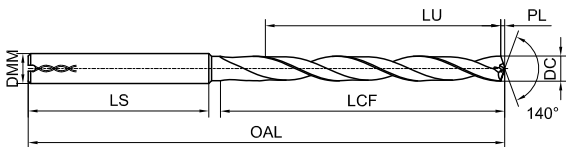
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(мм)

Материал заготовки													
P			M	K			N				S		H
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3		1 2	3	4	5	1 2 3	4	1 2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун		Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200			<HB450	<HB400	45-55HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P097

DP1AC8

8D Сверла с внутренним охлаждением для стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1AC8-0790	7.90	76	114	8	36	64.2	1.44	●
DP1AC8-0800	8.00	76	114	8	36	64.0	1.46	●
DP1AC8-0810	8.10	95	142	10	40	82.9	1.47	●
DP1AC8-0820	8.20	95	142	10	40	82.7	1.49	●
DP1AC8-0830	8.30	95	142	10	40	82.6	1.51	●
DP1AC8-0840	8.40	95	142	10	40	82.4	1.53	●
DP1AC8-0850	8.50	95	142	10	40	82.3	1.55	●
DP1AC8-0860	8.60	95	142	10	40	82.1	1.57	●
DP1AC8-0870	8.70	95	142	10	40	82.0	1.58	●
DP1AC8-0880	8.80	95	142	10	40	81.8	1.60	●
DP1AC8-0890	8.90	95	142	10	40	81.7	1.62	●
DP1AC8-0900	9.00	95	142	10	40	81.5	1.64	●
DP1AC8-0910	9.10	95	142	10	40	81.4	1.66	●
DP1AC8-0920	9.20	95	142	10	40	81.2	1.67	●
DP1AC8-0930	9.30	95	142	10	40	81.1	1.69	●
DP1AC8-0940	9.40	95	142	10	40	80.9	1.71	●
DP1AC8-0950	9.50	95	142	10	40	80.8	1.73	●
DP1AC8-0960	9.60	95	142	10	40	80.6	1.75	○
DP1AC8-0970	9.70	95	142	10	40	80.5	1.77	●
DP1AC8-0980	9.80	95	142	10	40	80.3	1.78	●
DP1AC8-0990	9.90	95	142	10	40	80.2	1.80	●
DP1AC8-1000	10.00	95	142	10	40	80.0	1.82	●
DP1AC8-1010	10.10	114	162	12	45	98.9	1.84	○
DP1AC8-1020	10.20	114	162	12	45	98.7	1.86	●
DP1AC8-1030	10.30	114	162	12	45	98.6	1.87	●
DP1AC8-1040	10.40	114	162	12	45	98.4	1.89	●
DP1AC8-1050	10.50	114	162	12	45	98.3	1.91	●

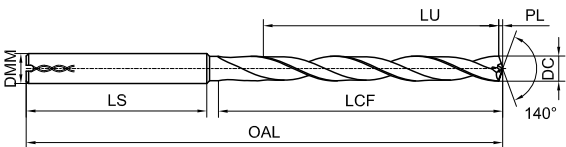
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(мм)

Материал заготовки													
P			M	K			N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3		1 2	3	4	5	1 2 3	4	1 2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун		Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200			<HB450	<HB400	45-55HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P097

DP1AC8

8D Сверла с внутренним охлаждением для стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1AC8-1380	13.80	133	182	14	45	112.3	2.51	○
DP1AC8-1390	13.90	133	182	14	45	112.2	2.53	○
DP1AC8-1400	14.00	133	182	14	45	112.0	2.55	●
DP1AC8-1420	14.20	152	203	16	48	130.7	2.58	○
DP1AC8-1430	14.30	152	203	16	48	130.6	2.60	○
DP1AC8-1450	14.50	152	203	16	48	130.3	2.64	●
DP1AC8-1460	14.60	152	203	16	48	130.1	2.66	○
DP1AC8-1470	14.70	152	203	16	48	130.0	2.68	○
DP1AC8-1480	14.80	152	203	16	48	129.8	2.69	○
DP1AC8-1500	15.00	152	203	16	48	129.5	2.73	●
DP1AC8-1510	15.10	152	203	16	48	129.4	2.75	○
DP1AC8-1520	15.20	152	203	16	48	129.2	2.77	○
DP1AC8-1530	15.30	152	203	16	48	129.1	2.78	○
DP1AC8-1550	15.50	152	203	16	48	128.8	2.82	●
DP1AC8-1570	15.70	152	203	16	48	128.5	2.86	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(мм)

Диаметр сверла, мм	DC(m7)	DMM(h6)
≥1—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

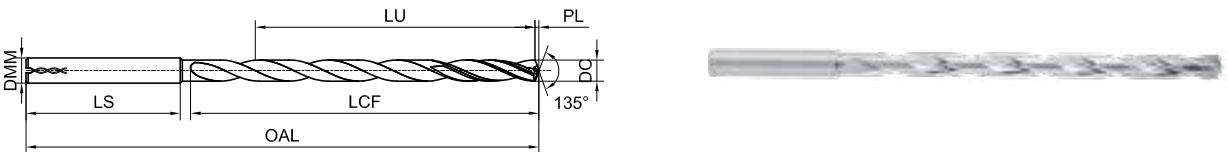
Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P097

DP1AC12



12D Сверла с внутренним охлаждением для стали



Код заказа	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1AC12-0300	3.00	54	92	6	36	49.5	0.62	●
DP1AC12-0310	3.10	54	92	6	36	49.4	0.64	○
DP1AC12-0320	3.20	54	92	6	36	49.2	0.66	○
DP1AC12-0330	3.30	54	92	6	36	49.1	0.68	●
DP1AC12-0340	3.40	54	92	6	36	48.9	0.70	○
DP1AC12-0350	3.50	54	92	6	36	48.8	0.72	●
DP1AC12-0360	3.60	54	92	6	36	48.6	0.75	○
DP1AC12-0370	3.70	54	92	6	36	48.5	0.77	○
DP1AC12-0380	3.80	64	102	6	36	58.3	0.79	●
DP1AC12-0390	3.90	64	102	6	36	58.2	0.81	●
DP1AC12-0400	4.00	64	102	6	36	58.0	0.83	●
DP1AC12-0410	4.10	64	102	6	36	57.9	0.85	○
DP1AC12-0420	4.20	64	102	6	36	57.7	0.87	●
DP1AC12-0430	4.30	64	102	6	36	57.6	0.89	●
DP1AC12-0440	4.40	64	102	6	36	57.4	0.91	○
DP1AC12-0450	4.50	64	102	6	36	57.3	0.93	●
DP1AC12-0460	4.60	64	102	6	36	57.1	0.95	○
DP1AC12-0470	4.70	64	102	6	36	57.0	0.97	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D16. Единица(мм)

Примечание: перед сверлением глубоких отверстий основным сверлом необходимо просверлить пилотное отверстие сверлом аналогичного диаметра с глубиной сверления 3D.

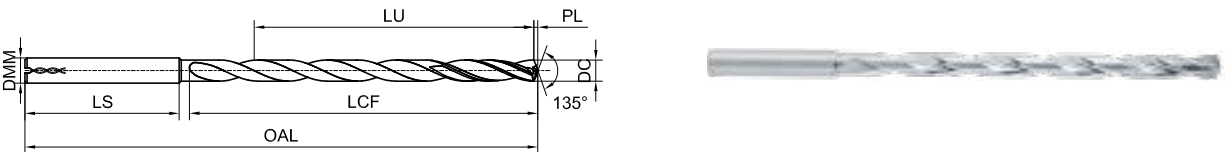
Материал заготовки													
P				M	K				N				S
H													
1 2 3 4	5	6 7		1 2 3	1 2	3		1 2	3	4	5	1 2 3	4
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали		Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун		Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
<35HRC	35-48HRC				<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200			<HB450	<HB400
○	○	○		○	○	○							

○ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P097

DP1AC12



12D Сверла с внутренним охлаждением для стали



» Продолжение

Код заказа	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1AC12-0660	6.60	110	148	8	36	100.1	1.37	○
DP1AC12-0670	6.70	110	148	8	36	100.0	1.39	○
DP1AC12-0680	6.80	110	148	8	36	99.8	1.41	●
DP1AC12-0690	6.90	110	148	8	36	99.7	1.43	○
DP1AC12-0700	7.00	110	148	8	36	99.5	1.45	●
DP1AC12-0710	7.10	110	148	8	36	99.4	1.47	○
DP1AC12-0720	7.20	110	148	8	36	99.2	1.49	○
DP1AC12-0730	7.30	110	148	8	36	99.1	1.51	○
DP1AC12-0740	7.40	110	148	8	36	98.9	1.53	○
DP1AC12-0750	7.50	110	148	8	36	98.8	1.55	○
DP1AC12-0760	7.60	110	148	8	36	98.6	1.57	○
DP1AC12-0770	7.70	110	148	8	36	98.5	1.59	○
DP1AC12-0780	7.80	110	148	8	36	98.3	1.62	○
DP1AC12-0790	7.90	110	148	8	36	98.2	1.64	○
DP1AC12-0800	8.00	110	148	8	36	98.0	1.66	●
DP1AC12-0810	8.10	138	180	10	40	125.9	1.68	○
DP1AC12-0820	8.20	138	180	10	40	125.7	1.70	○
DP1AC12-0830	8.30	138	180	10	40	125.6	1.72	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D16. Единица(мм)

Примечание: Перед сверлением глубоких отверстий основным сверлом необходимо просверлить пилотное отверстие сверлом аналогичного диаметра с глубиной сверления 3D.

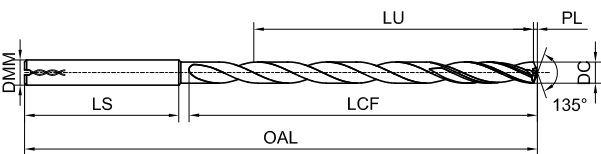
Материал заготовки													
P				M	K				N				S
H													
1 2 3 4	5	6 7		1 2 3	1 2	3		1 2	3	4	5	1 2 3	4
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали		Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун		Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
<35HRC	35-48HRC				<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200			<HB450	<HB400
○	○	○		○	○	○							

○ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P097

DP1AC12



12D Сверла с внутренним охлаждением для стали



» Продолжение

Код заказа	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1AC12-1030	10.30	158	206	12	45	142.6	2.13	○
DP1AC12-1050	10.50	158	206	12	45	142.3	2.17	●
DP1AC12-1060	10.60	158	206	12	45	142.1	2.20	○
DP1AC12-1080	10.80	158	206	12	45	141.8	2.24	○
DP1AC12-1100	11.00	158	206	12	45	141.5	2.28	○
DP1AC12-1120	11.20	158	206	12	45	141.2	2.32	○
DP1AC12-1150	11.50	158	206	12	45	140.8	2.38	○
DP1AC12-1160	11.60	158	206	12	45	140.6	2.40	○
DP1AC12-1180	11.80	158	206	12	45	140.3	2.44	○
DP1AC12-1190	11.90	158	206	12	45	140.2	2.46	○
DP1AC12-1200	12.00	158	206	12	45	140.0	2.49	●
DP1AC12-1210	12.10	182	230	14	45	163.9	2.51	○
DP1AC12-1220	12.20	182	230	14	45	163.7	2.53	○
DP1AC12-1240	12.40	182	230	14	45	163.4	2.57	○
DP1AC12-1250	12.50	182	230	14	45	163.3	2.59	○
DP1AC12-1270	12.70	182	230	14	45	163.0	2.63	○
DP1AC12-1280	12.80	182	230	14	45	162.8	2.65	○
DP1AC12-1300	13.00	182	230	14	45	162.5	2.69	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D16. Единица(мм)

Примечание: Перед сверлением глубоких отверстий основным сверлом необходимо просверлить пилотное отверстие сверлом аналогичного диаметра с глубиной сверления 3D.

Диаметр сверла, мм	DC(h7)	DMM(h6)
≥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

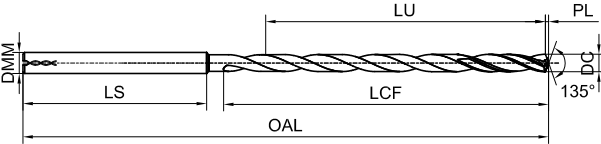
Материал заготовки													
P				M	K		N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7		1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1 2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали		Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC				<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC
○	○	○		○	○	○							

○ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P097

DP1AC15



15D Сверла с внутренним охлаждением для стали



Код заказа	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1AC15-0300	3.00	55	95	6	36	50.5	0.62	●
DP1AC15-0310	3.10	67	106	6	36	62.4	0.64	○
DP1AC15-0320	3.20	67	106	6	36	62.2	0.66	○
DP1AC15-0330	3.30	67	106	6	36	62.1	0.68	○
DP1AC15-0340	3.40	67	106	6	36	61.9	0.70	○
DP1AC15-0350	3.50	76	116	6	36	70.8	0.72	●
DP1AC15-0360	3.60	76	116	6	36	70.6	0.75	○
DP1AC15-0370	3.70	76	116	6	36	70.5	0.77	○
DP1AC15-0380	3.80	76	116	6	36	70.3	0.79	○
DP1AC15-0390	3.90	76	116	6	36	70.2	0.81	○
DP1AC15-0400	4.00	76	116	6	36	70.0	0.83	●
DP1AC15-0410	4.10	93	133	6	36	86.9	0.85	○
DP1AC15-0420	4.20	93	133	6	36	86.7	0.87	●
DP1AC15-0430	4.30	93	133	6	36	86.6	0.89	○
DP1AC15-0440	4.40	93	133	6	36	86.4	0.91	○
DP1AC15-0450	4.50	93	133	6	36	86.3	0.93	●
DP1AC15-0460	4.60	93	133	6	36	86.1	0.95	○
DP1AC15-0470	4.70	93	133	6	36	86.0	0.97	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D14. Единица(мм)

Примечание: Перед сверлением глубоких отверстий основным сверлом необходимо просверлить пилотное отверстие сверлом аналогичного диаметра с глубиной сверления 3D.

Материал заготовки													
P				M	K		N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7		1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1 2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали		Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC				<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC
○	○	○		○	○	○							

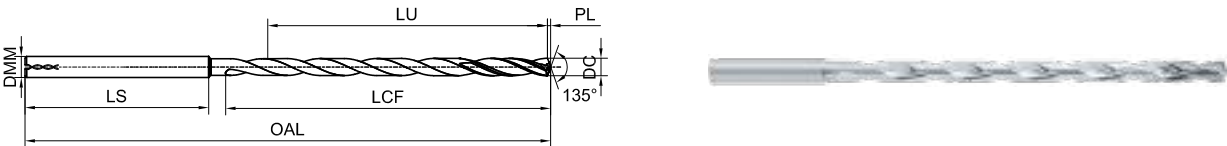
○ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P097

DP1AC15

NEW



15D Сверла с внутренним охлаждением для стали



» Продолжение

Код заказа	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1AC15-0660	6.60	127	167	8	36	117.1	1.37	○
DP1AC15-0670	6.70	127	167	8	36	117.0	1.39	○
DP1AC15-0680	6.80	127	167	8	36	116.8	1.41	○
DP1AC15-0690	6.90	127	167	8	36	116.7	1.43	○
DP1AC15-0700	7.00	127	167	8	36	116.5	1.45	●
DP1AC15-0710	7.10	143	183	8	36	132.4	1.47	○
DP1AC15-0720	7.20	143	183	8	36	132.2	1.49	○
DP1AC15-0730	7.30	143	183	8	36	132.1	1.51	○
DP1AC15-0740	7.40	143	183	8	36	131.9	1.53	○
DP1AC15-0750	7.50	143	183	8	36	131.8	1.55	●
DP1AC15-0760	7.60	143	183	8	36	131.6	1.57	○
DP1AC15-0770	7.70	143	183	8	36	131.5	1.59	○
DP1AC15-0780	7.80	143	183	8	36	131.3	1.62	○
DP1AC15-0790	7.90	143	183	8	36	131.2	1.64	○
DP1AC15-0800	8.00	143	183	8	36	131.0	1.66	●
DP1AC15-0810	8.10	160	204	10	40	147.9	1.68	○
DP1AC15-0820	8.20	160	204	10	40	147.7	1.70	○
DP1AC15-0830	8.30	160	204	10	40	147.6	1.72	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D14. Единица(мм)

Примечание: Перед сверлением глубоких отверстий основным сверлом необходимо просверлить пилотное отверстие сверлом аналогичного диаметра с глубиной сверления 3D.

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
													

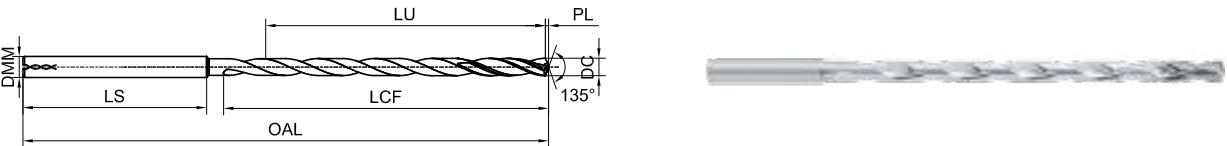
○ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P097

DP1AC15

NEW



15D Сверла с внутренним охлаждением для стали



» Продолжение

Код заказа	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1AC15-1030	10.30	198	247	12	45	182.6	2.13	○
DP1AC15-1040	10.40	198	247	12	45	182.4	2.15	○
DP1AC15-1050	10.50	198	247	12	45	182.3	2.17	●
DP1AC15-1080	10.80	198	247	12	45	181.8	2.24	○
DP1AC15-1100	11.00	198	247	12	45	181.5	2.28	●
DP1AC15-1120	11.20	214	263	12	45	197.2	2.32	○
DP1AC15-1150	11.50	214	263	12	45	196.8	2.38	○
DP1AC15-1160	11.60	214	263	12	45	196.6	2.40	○
DP1AC15-1170	11.70	214	263	12	45	196.5	2.42	○
DP1AC15-1180	11.80	214	263	12	45	196.3	2.44	○
DP1AC15-1200	12.00	214	263	12	45	196.0	2.49	○
DP1AC15-1210	12.10	248	297	14	45	229.9	2.51	○
DP1AC15-1220	12.20	248	297	14	45	229.7	2.53	○
DP1AC15-1250	12.50	248	297	14	45	229.3	2.59	●
DP1AC15-1280	12.80	248	297	14	45	228.8	2.65	○
DP1AC15-1300	13.00	248	297	14	45	228.5	2.69	○
DP1AC15-1350	13.50	248	297	14	45	227.8	2.80	○
DP1AC15-1380	13.80	248	297	14	45	227.3	2.86	○
DP1AC15-1400	14.00	248	297	14	45	227.0	2.90	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D14. Единица(мм)

Примечание: Перед сверлением глубоких отверстий основным сверлом необходимо просверлить пилотное отверстие сверлом аналогичного диаметра с глубиной сверления 3D.

Диаметр сверла, мм	DC(h7)	DMM(h6)
≥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

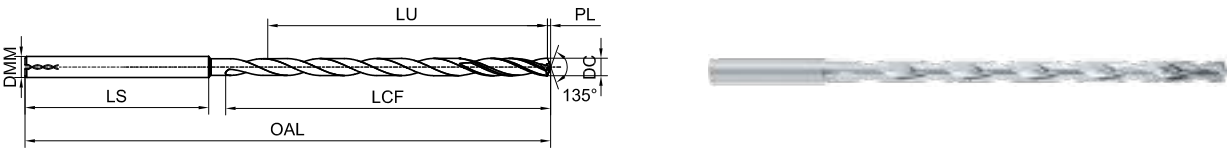
Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
													

○ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P097

DP1AC20



20D Сверла с внутренним охлаждением для стали



Код заказа	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1AC20-0300	3.00	70	110	6	36	65.5	0.62	○
DP1AC20-0310	3.10	83	123	6	36	78.4	0.64	○
DP1AC20-0350	3.50	96	136	6	36	90.8	0.72	○
DP1AC20-0400	4.00	96	136	6	36	90.0	0.83	●
DP1AC20-0420	4.20	118	158	6	36	111.7	0.87	○
DP1AC20-0450	4.50	118	158	6	36	111.3	0.93	●
DP1AC20-0500	5.00	118	158	6	36	110.5	1.04	●
DP1AC20-0510	5.10	140	180	6	36	132.4	1.06	○
DP1AC20-0550	5.50	140	180	6	36	131.8	1.14	●
DP1AC20-0595	5.95	140	180	6	36	131.1	1.23	○
DP1AC20-0600	6.00	140	180	6	36	131.0	1.24	●
DP1AC20-0635	6.35	162	202	8	36	152.5	1.32	○
DP1AC20-0650	6.50	162	202	8	36	152.3	1.35	●
DP1AC20-0675	6.75	162	202	8	36	151.9	1.40	○
DP1AC20-0700	7.00	162	202	8	36	151.5	1.45	○
DP1AC20-0750	7.50	183	223	8	36	171.8	1.55	○
DP1AC20-0800	8.00	183	223	8	36	171.0	1.66	●
DP1AC20-0850	8.50	205	249	10	40	192.3	1.76	○
DP1AC20-0900	9.00	205	249	10	40	191.5	1.86	○
DP1AC20-1000	10.00	227	271	10	40	212.0	2.07	●
DP1AC20-1100	11.00	253	302	12	45	236.5	2.28	○
DP1AC20-1200	12.00	274	323	12	45	256.0	2.49	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D16. Единица(мм)

Примечание: Перед сверлением глубоких отверстий основным сверлом необходимо просверлить пилотное отверстие сверлом аналогичного диаметра с глубиной сверления 3D.

Диаметр сверла, мм	DC(h7)	DMM(h6)
≥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

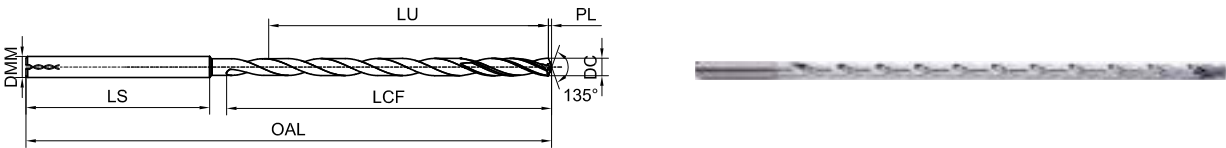
Материал заготовки													
P				M	K		N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7		1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1 2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали		Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC				<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC
○	○	○		○	○	○							

○ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P097

DP1AC25



25D Сверла с внутренним охлаждением для стали



Код заказа	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1AC25-0300	3.00	85	125	6	36	80.5	0.62	○
DP1AC25-0310	3.10	101	141	6	36	96.4	0.64	○
DP1AC25-0350	3.50	116	156	6	36	110.8	0.72	○
DP1AC25-0380	3.80	116	156	6	36	110.3	0.79	○
DP1AC25-0400	4.00	116	156	6	36	110.0	0.83	●
DP1AC25-0420	4.20	143	183	6	36	136.7	0.87	○
DP1AC25-0450	4.50	143	183	6	36	136.3	0.93	○
DP1AC25-0500	5.00	143	183	6	36	135.5	1.04	●
DP1AC25-0510	5.10	170	210	6	36	162.4	1.06	○
DP1AC25-0550	5.50	170	210	6	36	161.8	1.14	●
DP1AC25-0595	5.95	170	210	6	36	161.1	1.23	○
DP1AC25-0600	6.00	170	210	6	36	161.0	1.24	●
DP1AC25-0630	6.30	197	237	8	36	187.6	1.30	○
DP1AC25-0635	6.35	197	237	8	36	187.5	1.32	○
DP1AC25-0650	6.50	197	237	8	36	187.3	1.35	●
DP1AC25-0675	6.75	197	237	8	36	186.9	1.40	○
DP1AC25-0700	7.00	197	237	8	36	186.5	1.45	●
DP1AC25-0750	7.50	223	263	8	36	211.8	1.55	○
DP1AC25-0800	8.00	223	263	8	36	211.0	1.66	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D14. Единица(мм)

Примечание: Перед сверлением глубоких отверстий основным сверлом необходимо просверлить пилотное отверстие сверлом аналогичного диаметра с глубиной сверления 3D.

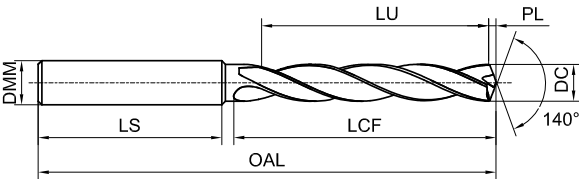
Диаметр сверла, мм	DC(h7)	DMM(h6)
≥3—6	0.000/-0.012	0.000/-0.008
>6—10	0.000/-0.015	0.000/-0.009
>10—18	0.000/-0.018	0.000/-0.011
>18—20	0.000/-0.021	0.000/-0.013

Материал заготовки													
P				M	K		N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7		1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1 2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали		Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC				<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC
○	○	○		○	○	○							

○ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P097

DK1AN3

3D Сверла с наружным охлаждением для чугуна



Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DK1AN3-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	○
DK1AN3-0330	3.30	20	62	6	36	15.1	0.60	○
DK1AN3-0380	3.80	24	66	6	36	18.3	0.69	○
DK1AN3-0400	4.00	24	66	6	36	18.0	0.73	○
DK1AN3-0420	4.20	24	66	6	36	17.7	0.76	○
DK1AN3-0440	4.40	24	66	6	36	17.4	0.80	○
DK1AN3-0500	5.00	28	66	6	36	20.5	0.91	○
DK1AN3-0510	5.10	28	66	6	36	20.4	0.93	○
DK1AN3-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	1.09	○
DK1AN3-0650	6.50	34	79	8	36	24.3	1.18	○
DK1AN3-0670	6.70	34	79	8	36	24.0	1.22	○
DK1AN3-0680	6.80	34	79	8	36	23.8	1.24	○
DK1AN3-0690	6.90	34	79	8	36	23.7	1.26	○
DK1AN3-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	1.27	○
DK1AN3-0720	7.20	41	79	8	36	30.2	1.31	○
DK1AN3-0770	7.70	41	79	8	36	29.5	1.40	○
DK1AN3-0780	7.80	41	79	8	36	29.3	1.42	○
DK1AN3-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	1.46	○
DK1AN3-0810	8.10	47	89	10	40	34.9	1.47	○
DK1AN3-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	1.55	○
DK1AN3-0870	8.70	47	89	10	40	34.0	1.58	○

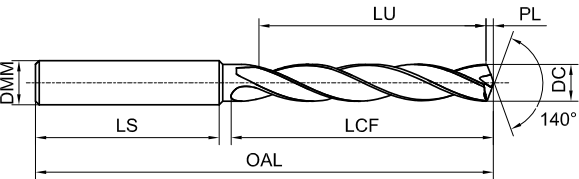
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(мм)

Материал заготовки													
P				M	K			N			S		H
1 2 3 4	5	6 7		1 2 3	1 2	3		1 2	3	4	5	1 2 3	4
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали		Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун		Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
<35HRC	35-48HRC				<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200			<HB450	<HB400
○					○	○							

○ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P099

DK1AN3

3D Сверла с наружным охлаждением для чугуна



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DK1AN3-1500	15.00	65	115	16	48	42.5	2.73	○
DK1AN3-1570	15.70	65	115	16	48	41.5	2.86	○
DK1AN3-1600	16.00	65	115	16	48	41.0	2.91	○
DK1AN3-1610	16.10	73	123	18	48	48.9	2.93	○
DK1AN3-1650	16.50	73	123	18	48	48.3	3.00	○
DK1AN3-1660	16.60	73	123	18	48	48.1	3.02	○
DK1AN3-1700	17.00	73	123	18	48	47.5	3.09	○
DK1AN3-1800	18.00	73	123	18	48	46.0	3.28	○
DK1AN3-1850	18.50	79	131	20	50	51.3	3.37	○
DK1AN3-1900	19.00	79	131	20	50	50.5	3.46	○
DK1AN3-2000	20.00	79	131	20	50	49.0	3.64	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(мм)

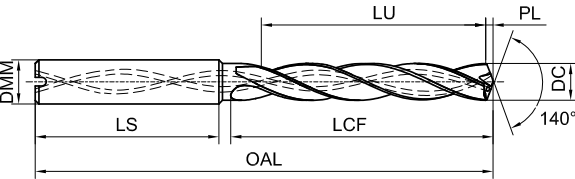
Диаметр сверла, мм	DC(m7)	DMM(h6)
≥1—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

Материал заготовки													
P				M	K			N			S		H
1 2 3 4	5	6 7		1 2 3	1 2	3		1 2	3	4	5	1 2 3	4
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали		Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун		Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
<35HRC	35-48HRC				<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200			<HB450	<HB400
○					○	○							

○ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P099

DK1AC3

3D Сверла с внутренним охлаждением для чугуна



Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DK1AC3-0500	5.00	28	66	6	36	20.5	5.59	○
DK1AC3-0520	5.20	28	66	6	36	20.2	0.95	○
DK1AC3-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	6.71	○
DK1AC3-0680	6.80	34	79	8	36	23.8	7.61	○
DK1AC3-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	7.83	○
DK1AC3-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	8.95	○
DK1AC3-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	9.51	○
DK1AC3-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	10.07	○
DK1AC3-1000	10.00	47	89	10	40	32.0	11.19	○
DK1AC3-1025	10.25	55	102	12	45	39.6	11.47	○
DK1AC3-1050	10.50	55	102	12	45	39.3	11.75	○
DK1AC3-1100	11.00	55	102	12	45	38.5	12.30	○
DK1AC3-1130	11.30	55	102	12	45	38.1	2.06	○
DK1AC3-1200	12.00	55	102	12	45	37.0	13.42	○
DK1AC3-1250	12.50	60	107	14	45	41.3	13.98	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(мм)

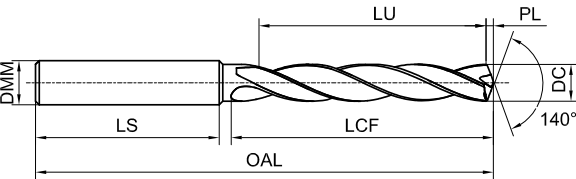
Диаметр сверла, мм	DC(m7)	DMM(h6)
≥1—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

Материал заготовки													
P				M	K				N				H
1 2 3 4	5	6 7		1 2 3	1 2	3		1 2	3	4	5	1 2 3	4
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали		Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун		Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
<35HRC	35-48HRC				<35HRC	35-45HRC		Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400
○					○	○		○	○				

○ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P099

DK1AN5

5D Сверла с наружным охлаждением для чугуна



Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DK1AN5-0300	3.00	28	66	6	36	23.5	0.55	●
DK1AN5-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	●
DK1AN5-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	○
DK1AN5-0400	4.00	36	74	6	36	30.0	0.73	○
DK1AN5-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	○
DK1AN5-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	○
DK1AN5-0480	4.80	44	82	6	36	36.8	0.87	○
DK1AN5-0500	5.00	44	82	6	36	36.5	0.91	●
DK1AN5-0505	5.05	44	82	6	36	36.4	0.92	○
DK1AN5-0510	5.10	44	82	6	36	36.4	0.93	○
DK1AN5-0530	5.30	44	82	6	36	36.1	0.96	○
DK1AN5-0580	5.80	44	82	6	36	35.3	1.06	○
DK1AN5-0600	6.00	44	82	6	36	35.0	1.09	●
DK1AN5-0670	6.70	53	91	8	36	43.0	1.22	○
DK1AN5-0680	6.80	53	91	8	36	42.8	1.24	●
DK1AN5-0700	7.00	53	91	8	36	42.5	1.27	●
DK1AN5-0780	7.80	53	91	8	36	41.3	1.42	○
DK1AN5-0800	8.00	53	91	8	36	41.0	1.46	○
DK1AN5-0850	8.50	61	103	10	40	48.3	1.55	○
DK1AN5-0860	8.60	61	103	10	40	48.1	1.57	○
DK1AN5-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	○
DK1AN5-0910	9.10	61	103	10	40	47.5	1.64	●
DK1AN5-0970	9.70	61	103	10	40	46.5	1.77	○
DK1AN5-0980	9.80	61	103	10	40	46.3	1.78	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(мм)

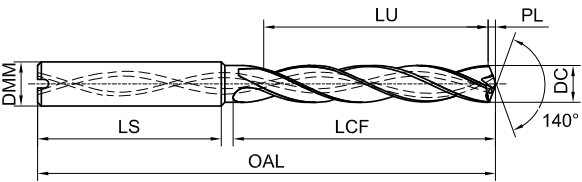
Диаметр сверла, мм	DC(m7)	DMM(h6)
≥1—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

Материал заготовки													
P				M	K				N				H
1 2 3 4	5	6 7		1 2 3	1 2	3		1 2	3	4	5	1 2 3	4
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали		Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун		Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы
<35HRC	35-48HRC				<35HRC	35-45HRC		Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400
○					○	○							

○ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P099

DK1AC5

5D Сверла с внутренним охлаждением для чугуна



Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DK1AC5-0250	2.50	22	62	4	35	18.3	0.45	○
DK1AC5-0260	2.60	22	62	4	35	18.1	0.47	○
DK1AC5-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	○
DK1AC5-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	○
DK1AC5-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	○
DK1AC5-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	○
DK1AC5-0500	5.00	44	82	6	36	36.5	0.91	●
DK1AC5-0510	5.10	44	82	6	36	36.4	0.93	○
DK1AC5-0600	6.00	44	82	6	36	35.0	1.09	●
DK1AC5-0680	6.80	53	91	8	36	42.8	1.24	●
DK1AC5-0690	6.90	53	91	8	36	42.7	1.26	○
DK1AC5-0700	7.00	53	91	8	36	42.5	1.27	●
DK1AC5-0800	8.00	53	91	8	36	41.0	1.46	●
DK1AC5-0850	8.50	61	103	10	40	48.3	1.55	●
DK1AC5-0860	8.60	61	103	10	40	48.3	1.55	○
DK1AC5-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	●
DK1AC5-1000	10.00	61	103	10	40	46	1.82	●
DK1AC5-1020	10.20	71	118	12	45	55.7	1.86	○
DK1AC5-1025	10.25	71	118	12	45	55.6	1.87	●
DK1AC5-1030	10.30	71	118	12	45	55.6	1.87	○
DK1AC5-1050	10.50	71	118	12	45	55.25	1.91	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(мм)

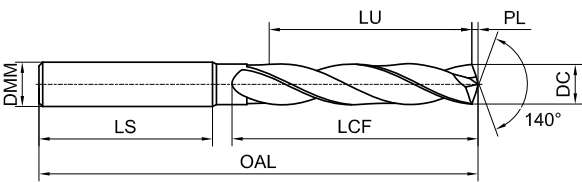
Диаметр сверла, мм	DC(m7)	DMM(h6)
≥1—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

Материал заготовки													
P			M		K		N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○				○	○	○	○						

○ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P099

DN1AN3

3D Сверла с наружным охлаждением для алюминиевых сплавов



Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DN1AN3-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	○
DN1AN3-0310	3.10	20	62	6	36	15.4	0.56	○
DN1AN3-0320	3.20	20	62	6	36	15.2	0.58	○
DN1AN3-0330	3.30	20	62	6	36	15.1	0.60	○
DN1AN3-0340	3.40	20	62	6	36	14.9	0.62	○
DN1AN3-0350	3.50	20	62	6	36	14.8	0.64	○
DN1AN3-0360	3.60	20	62	6	36	14.6	0.66	○
DN1AN3-0370	3.70	20	62	6	36	14.5	0.67	○
DN1AN3-0380	3.80	24	66	6	36	18.3	0.69	○
DN1AN3-0390	3.90	24	66	6	36	18.2	0.71	○
DN1AN3-0400	4.00	24	66	6	36	18.0	0.73	○
DN1AN3-0410	4.10	24	66	6	36	17.9	0.75	○
DN1AN3-0420	4.20	24	66	6	36	17.7	0.76	○
DN1AN3-0430	4.30	24	66	6	36	17.6	0.78	○
DN1AN3-0440	4.40	24	66	6	36	17.4	0.80	○
DN1AN3-0450	4.50	24	66	6	36	17.3	0.82	○
DN1AN3-0460	4.60	24	66	6	36	17.1	0.84	○
DN1AN3-0470	4.70	24	66	6	36	17.0	0.86	○
DN1AN3-0480	4.80	28	66	6	36	20.8	0.87	○
DN1AN3-0490	4.90	28	66	6	36	20.7	0.89	○
DN1AN3-0500	5.00	28	66	6	36	20.5	0.91	○
DN1AN3-0510	5.10	28	66	6	36	20.4	0.93	○
DN1AN3-0520	5.20	28	66	6	36	20.2	0.95	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(мм)

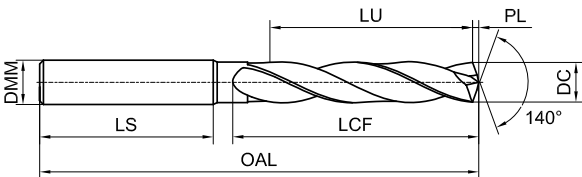
Диаметр сверла, мм	DC(m7)	DMM(h6)
≥1—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

Материал заготовки													
P			M		K		N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						○	○	○	○				

○ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P101

DN1AN3

3D Сверла с наружным охлаждением для алюминиевых сплавов



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DN1AN3-0750	7.50	41	79	8	36	29.8	1.36	○
DN1AN3-0760	7.60	41	79	8	36	29.6	1.38	○
DN1AN3-0770	7.70	41	79	8	36	29.5	1.40	○
DN1AN3-0780	7.80	41	79	8	36	29.3	1.42	○
DN1AN3-0790	7.90	41	79	8	36	29.2	1.44	○
DN1AN3-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	1.46	○
DN1AN3-0810	8.10	47	89	10	40	34.9	1.47	○
DN1AN3-0820	8.20	47	89	10	40	34.7	1.49	○
DN1AN3-0830	8.30	47	89	10	40	34.6	1.51	○
DN1AN3-0840	8.40	47	89	10	40	34.4	1.53	○
DN1AN3-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	1.55	○
DN1AN3-0860	8.60	47	89	10	40	34.1	1.57	○
DN1AN3-0870	8.70	47	89	10	40	34.0	1.58	○
DN1AN3-0880	8.80	47	89	10	40	33.8	1.60	○
DN1AN3-0890	8.90	47	89	10	40	33.7	1.62	○
DN1AN3-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	1.64	○
DN1AN3-0910	9.10	47	89	10	40	33.4	1.66	○
DN1AN3-0920	9.20	47	89	10	40	33.2	1.67	○
DN1AN3-0930	9.30	47	89	10	40	33.1	1.69	○
DN1AN3-0940	9.40	47	89	10	40	32.9	1.71	○
DN1AN3-0950	9.50	47	89	10	40	32.8	1.73	○
DN1AN3-0960	9.60	47	89	10	40	32.6	1.75	○
DN1AN3-0970	9.70	47	89	10	40	32.5	1.77	○

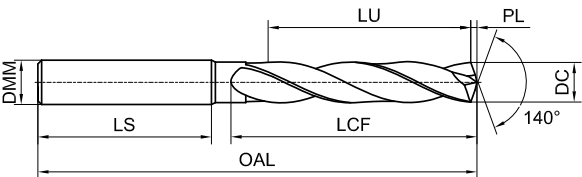
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(мм)

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1	2	3	4	5	6	7	1	2	3	4	5	1	2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						⊙	⊙	○	○				

⊙ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P101

DN1AN3

3D Сверла с наружным охлаждением для алюминиевых сплавов



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DN1AN3-1210	12.10	60	107	14	45	41.9	2.20	○
DN1AN3-1220	12.20	60	107	14	45	41.7	2.22	○
DN1AN3-1230	12.30	60	107	14	45	41.6	2.24	○
DN1AN3-1240	12.40	60	107	14	45	41.4	2.26	○
DN1AN3-1250	12.50	60	107	14	45	41.3	2.27	○
DN1AN3-1260	12.60	60	107	14	45	41.1	2.29	○
DN1AN3-1270	12.70	60	107	14	45	41.0	2.31	○
DN1AN3-1280	12.80	60	107	14	45	40.8	2.33	○
DN1AN3-1290	12.90	60	107	14	45	40.7	2.35	○
DN1AN3-1300	13.00	60	107	14	45	40.5	2.37	○
DN1AN3-1310	13.10	60	107	14	45	40.4	2.38	○
DN1AN3-1320	13.20	60	107	14	45	40.2	2.40	○
DN1AN3-1330	13.30	60	107	14	45	40.1	2.42	○
DN1AN3-1340	13.40	60	107	14	45	39.9	2.44	○
DN1AN3-1350	13.50	60	107	14	45	39.8	2.46	○
DN1AN3-1370	13.70	60	107	14	45	39.5	2.49	○
DN1AN3-1380	13.80	60	107	14	45	39.3	2.51	○
DN1AN3-1400	14.00	60	107	14	45	39.0	2.55	○
DN1AN3-1410	14.10	65	115	16	48	43.9	2.57	○
DN1AN3-1420	14.20	65	115	16	48	43.7	2.58	○
DN1AN3-1430	14.30	65	115	16	48	43.6	2.60	○
DN1AN3-1440	14.40	65	115	16	48	43.4	2.62	○
DN1AN3-1450	14.50	65	115	16	48	43.3	2.64	○

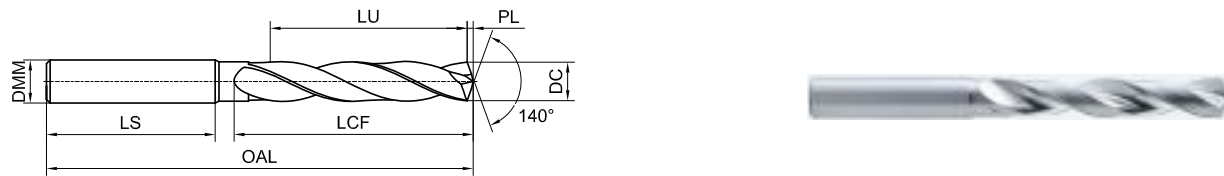
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(мм)

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1	2	3	4	5	6	7	1	2	3	4	5	1	2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						⊙	⊙	○	○				

⊙ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P101

DN1AN3

3D Сверла с наружным охлаждением для алюминиевых сплавов



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DN1AN3-1730	17.30	73	123	18	48	47.1	3.15	○
DN1AN3-1740	17.40	73	123	18	48	46.9	3.17	○
DN1AN3-1750	17.50	73	123	18	48	46.8	3.18	○
DN1AN3-1760	17.60	73	123	18	48	46.6	3.20	○
DN1AN3-1770	17.70	73	123	18	48	46.5	3.22	○
DN1AN3-1780	17.80	73	123	18	48	46.3	3.24	○
DN1AN3-1800	18.00	73	123	18	48	46.0	3.28	○
DN1AN3-1840	18.40	79	131	20	50	51.4	3.35	○
DN1AN3-1850	18.50	79	131	20	50	51.3	3.37	○
DN1AN3-1860	18.60	79	131	20	50	51.1	3.38	○
DN1AN3-1880	18.80	79	131	20	50	50.8	3.42	○
DN1AN3-1900	19.00	79	131	20	50	50.5	3.46	○
DN1AN3-1910	19.10	79	131	20	50	50.4	3.48	○
DN1AN3-1950	19.50	79	131	20	50	49.8	3.55	○
DN1AN3-1980	19.80	79	131	20	50	49.3	3.60	○
DN1AN3-1990	19.90	79	131	20	50	49.2	3.62	○
DN1AN3-2000	20.00	79	131	20	50	49.0	3.64	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(мм)

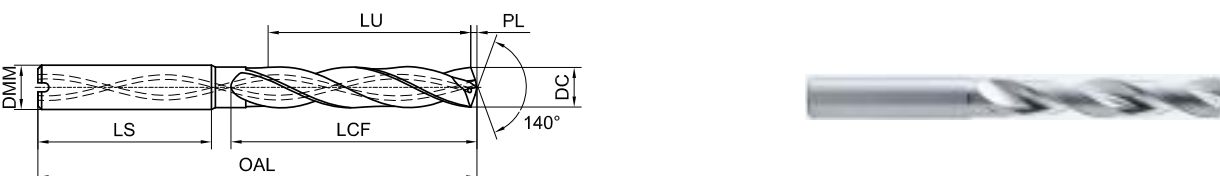
Диаметр сверла, мм	DC(m7)	DMM(h6)
≥1—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

Материал заготовки													
P				M	K				N				H
1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	1	2	3	4
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						⊙	⊙	○	○				

⊙ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P101

DN1AC3

3D Сверла с внутренним охлаждением для алюминиевых сплавов



Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DN1AC3-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	○
DN1AC3-0310	3.10	20	62	6	36	15.4	0.56	○
DN1AC3-0320	3.20	20	62	6	36	15.2	0.58	○
DN1AC3-0330	3.30	20	62	6	36	15.1	0.60	○
DN1AC3-0340	3.40	20	62	6	36	14.9	0.62	○
DN1AC3-0350	3.50	20	62	6	36	14.8	0.64	○
DN1AC3-0360	3.60	20	62	6	36	14.6	0.66	○
DN1AC3-0370	3.70	20	62	6	36	14.5	0.67	○
DN1AC3-0380	3.80	24	66	6	36	18.3	0.69	○
DN1AC3-0390	3.90	24	66	6	36	18.2	0.71	○
DN1AC3-0400	4.00	24	66	6	36	18.0	0.73	○
DN1AC3-0410	4.10	24	66	6	36	17.9	0.75	○
DN1AC3-0420	4.20	24	66	6	36	17.7	0.76	○
DN1AC3-0430	4.30	24	66	6	36	17.6	0.78	○
DN1AC3-0440	4.40	24	66	6	36	17.4	0.80	○
DN1AC3-0450	4.50	24	66	6	36	17.3	0.82	○
DN1AC3-0460	4.60	24	66	6	36	17.1	0.84	○
DN1AC3-0470	4.70	24	66	6	36	17.0	0.86	○
DN1AC3-0480	4.80	28	66	6	36	20.8	0.87	○
DN1AC3-0490	4.90	28	66	6	36	20.7	0.89	○
DN1AC3-0500	5.00	28	66	6	36	20.5	0.91	○
DN1AC3-0510	5.10	28	66	6	36	20.4	0.93	○
DN1AC3-0520	5.20	28	66	6	36	20.2	0.95	○

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DN1AC3-0530	5.30	28	66	6	36	20.1	0.96	○
DN1AC3-0540	5.40	28	66	6	36	19.9	0.98	○
DN1AC3-0550	5.50	28	66	6	36	19.8	1.00	○
DN1AC3-0560	5.60	28	66	6	36	19.6	1.02	○
DN1AC3-0570	5.70	28	66	6	36	19.5	1.04	○
DN1AC3-0580	5.80	28	66	6	36	19.3	1.06	○
DN1AC3-0590	5.90	28	66	6	36	19.2	1.07	○
DN1AC3-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	1.09	○
DN1AC3-0610	6.10	34	79	8	36	24.9	1.11	○
DN1AC3-0620	6.20	34	79	8	36	24.7	1.13	○
DN1AC3-0630	6.30	34	79	8	36	24.6	1.15	○
DN1AC3-0640	6.40	34	79	8	36	24.4	1.16	○
DN1AC3-0650	6.50	34	79	8	36	24.3	1.18	○
DN1AC3-0660	6.60	34	79	8	36	24.1	1.20	○
DN1AC3-0670	6.70	34	79	8	36	24.0	1.22	○
DN1AC3-0680	6.80	34	79	8	36	23.8	1.24	○
DN1AC3-0690	6.90	34	79	8	36	23.7	1.26	○
DN1AC3-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	1.27	○
DN1AC3-0710	7.10	41	79	8	36	30.4	1.29	○
DN1AC3-0720	7.20	41	79	8	36	30.2	1.31	○
DN1AC3-0730	7.30	41	79	8	36	30.1	1.33	○
DN1AC3-0740	7.40	41	79	8	36	29.9	1.35	○
DN1AC3-0750	7.50	41	79	8	36	29.8	1.36	○

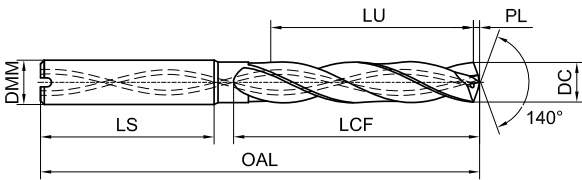
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(мм)

Материал заготовки													
P				M	K				N				H
1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	1	2	3	4
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						⊙	⊙	○	○				

⊙ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P101

DN1AC3

3D Сверла с внутренним охлаждением для алюминиевых сплавов



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DN1AC3-0760	7.60	41	79	8	36	29.6	1.38	○
DN1AC3-0770	7.70	41	79	8	36	29.5	1.40	○
DN1AC3-0780	7.80	41	79	8	36	29.3	1.42	○
DN1AC3-0790	7.90	41	79	8	36	29.2	1.44	○
DN1AC3-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	1.46	○
DN1AC3-0810	8.10	47	89	10	40	34.9	1.47	○
DN1AC3-0820	8.20	47	89	10	40	34.7	1.49	○
DN1AC3-0830	8.30	47	89	10	40	34.6	1.51	○
DN1AC3-0840	8.40	47	89	10	40	34.4	1.53	○
DN1AC3-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	1.55	○
DN1AC3-0860	8.60	47	89	10	40	34.1	1.57	○
DN1AC3-0870	8.70	47	89	10	40	34.0	1.58	○
DN1AC3-0880	8.80	47	89	10	40	33.8	1.60	○
DN1AC3-0890	8.90	47	89	10	40	33.7	1.62	○
DN1AC3-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	1.64	○
DN1AC3-0910	9.10	47	89	10	40	33.4	1.66	○
DN1AC3-0920	9.20	47	89	10	40	33.2	1.67	○
DN1AC3-0930	9.30	47	89	10	40	33.1	1.69	○
DN1AC3-0940	9.40	47	89	10	40	32.9	1.71	○
DN1AC3-0950	9.50	47	89	10	40	32.8	1.73	○
DN1AC3-0960	9.60	47	89	10	40	32.6	1.75	○
DN1AC3-0970	9.70	47	89	10	40	32.5	1.77	○
DN1AC3-0980	9.80	47	89	10	40	32.3	1.78	○

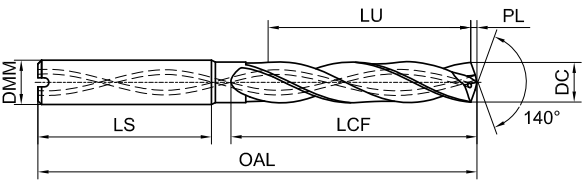
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(мм)

Материал заготовки													
P				M	K			N				S	H
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						⊙	⊙	○	○				

⊙ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P101

DN1AC3

3D Сверла с внутренним охлаждением для алюминиевых сплавов



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DN1AC3-1220	12.20	60	107	14	45	41.7	2.22	○
DN1AC3-1230	12.30	60	107	14	45	41.6	2.24	○
DN1AC3-1250	12.50	60	107	14	45	41.3	2.27	○
DN1AC3-1260	12.60	60	107	14	45	41.1	2.29	○
DN1AC3-1270	12.70	60	107	14	45	41.0	2.31	○
DN1AC3-1280	12.80	60	107	14	45	40.8	2.33	○
DN1AC3-1300	13.00	60	107	14	45	40.5	2.37	○
DN1AC3-1340	13.40	60	107	14	45	39.9	2.44	○
DN1AC3-1350	13.50	60	107	14	45	39.8	2.46	○
DN1AC3-1360	13.60	60	107	14	45	39.6	2.47	○
DN1AC3-1370	13.70	60	107	14	45	39.5	2.49	○
DN1AC3-1380	13.80	60	107	14	45	39.3	2.51	○
DN1AC3-1400	14.00	60	107	14	45	39.0	2.55	○
DN1AC3-1420	14.20	65	115	16	48	43.7	2.58	○
DN1AC3-1430	14.30	65	115	16	48	43.6	2.60	○
DN1AC3-1450	14.50	65	115	16	48	43.3	2.64	○
DN1AC3-1460	14.60	65	115	16	48	43.1	2.66	○
DN1AC3-1470	14.70	65	115	16	48	43.0	2.68	○
DN1AC3-1480	17.80	65	115	16	48	38.3	3.24	○
DN1AC3-1500	15.00	65	115	16	48	42.5	2.73	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(мм)

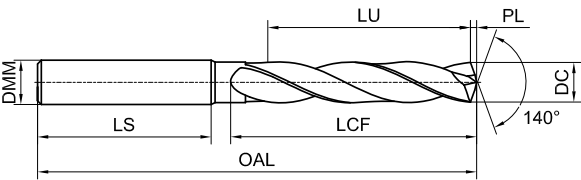
Диаметр сверла, мм	DC(m7)	DMM(h6)
≥1—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

Материал заготовки													
P				M	K			N				S	H
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						⊙	⊙	○	○				

⊙ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P101

DN1AN5

5D Сверла с наружным охлаждением для алюминиевых сплавов



Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DN1AN5-0200	2.00	18	62	4	38	15.0	0.36	○
DN1AN5-0250	2.50	22	62	4	34	18.3	0.45	○
DN1AN5-0270	2.70	22	62	4	34	18.0	0.49	○
DN1AN5-0300	3.00	28	66	6	36	23.5	0.55	●
DN1AN5-0310	3.10	28	66	6	36	23.4	0.56	○
DN1AN5-0320	3.20	28	66	6	36	23.2	0.58	○
DN1AN5-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	●
DN1AN5-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	○
DN1AN5-0350	3.50	28	66	6	36	22.8	0.64	○
DN1AN5-0360	3.60	28	66	6	36	22.6	0.66	○
DN1AN5-0370	3.70	28	66	6	36	22.5	0.67	○
DN1AN5-0380	3.80	36	74	6	36	30.3	0.69	○
DN1AN5-0390	3.90	36	74	6	36	30.2	0.71	○
DN1AN5-0400	4.00	36	74	6	36	30.0	0.73	●
DN1AN5-0410	4.10	36	74	6	36	29.9	0.75	○
DN1AN5-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	●
DN1AN5-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	○
DN1AN5-0440	4.40	36	74	6	36	29.4	0.80	○
DN1AN5-0450	4.50	36	74	6	36	29.3	0.82	○
DN1AN5-0460	4.60	36	74	6	36	29.1	0.84	○
DN1AN5-0470	4.70	36	74	6	36	29.0	0.86	○
DN1AN5-0475	4.75	36	74	6	36	28.9	0.86	○
DN1AN5-0480	4.80	44	82	6	36	36.8	0.87	○

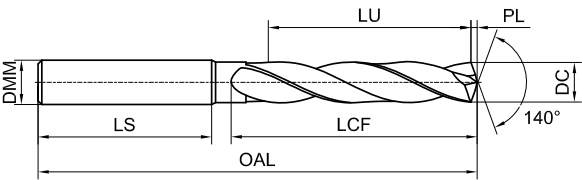
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(мм)

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
													

○ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P101

DN1AN5

5D Сверла с наружным охлаждением для алюминиевых сплавов



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DN1AN5-0690	6.90	53	91	8	36	42.7	1.26	○
DN1AN5-0700	7.00	53	91	8	36	42.5	1.27	●
DN1AN5-0710	7.10	53	91	8	36	42.4	1.29	○
DN1AN5-0720	7.20	53	91	8	36	42.2	1.31	○
DN1AN5-0730	7.30	53	91	8	36	42.1	1.33	○
DN1AN5-0740	7.40	53	91	8	36	41.9	1.35	○
DN1AN5-0750	7.50	53	91	8	36	41.8	1.36	○
DN1AN5-0760	7.60	53	91	8	36	41.6	1.38	○
DN1AN5-0770	7.70	53	91	8	36	41.5	1.40	○
DN1AN5-0780	7.80	53	91	8	36	41.3	1.42	○
DN1AN5-0790	7.90	53	91	8	36	41.2	1.44	○
DN1AN5-0800	8.00	53	91	8	36	41.0	1.46	○
DN1AN5-0810	8.10	61	103	10	40	48.9	1.47	○
DN1AN5-0820	8.20	61	103	10	40	48.7	1.49	○
DN1AN5-0830	8.30	61	103	10	40	48.6	1.51	○
DN1AN5-0840	8.40	61	103	10	40	48.4	1.53	○
DN1AN5-0850	8.50	61	103	10	40	48.3	1.55	●
DN1AN5-0860	8.60	61	103	10	40	48.1	1.57	○
DN1AN5-0870	8.70	61	103	10	40	48.0	1.58	○
DN1AN5-0880	8.80	61	103	10	40	47.8	1.60	○
DN1AN5-0890	8.90	61	103	10	40	47.7	1.62	○
DN1AN5-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	●
DN1AN5-0910	9.10	61	103	10	40	47.4	1.66	○

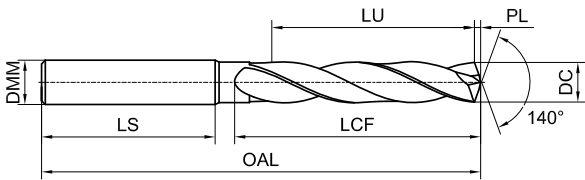
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(мм)

Материал заготовки																											
P			M	K		N				S		H															
1	2	3	4	5	6	7	1	2	3	4	5	1	2														
Углеродные, легированные стали		Легированная сталь, инструментальные стали		РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали		Нержавеющая сталь		Серый чугун, чугун с шаровидным графитом		Высоколегированный чугун		Кованные и литые алюминиевые сплавы		Литые алюминиевые сплавы		Медные сплавы		Композитные материалы		Жаропрочные сплавы		Титановые сплавы		Закаленная сталь		Закаленная сталь	
<35HRC		35-48HRC				<35HRC		35-45HRC		Si<12%		Si>12%		<HB200				<HB450		<HB400		45-55HRC		55-60HRC			

○ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P101

DN1AN5

5D Сверла с наружным охлаждением для алюминиевых сплавов



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DN1AN5-1150	11.50	71	118	12	45	53.8	2.09	○
DN1AN5-1160	11.60	71	118	12	45	53.6	2.11	○
DN1AN5-1170	11.70	71	118	12	45	53.5	2.13	○
DN1AN5-1180	11.80	71	118	12	45	53.3	2.15	○
DN1AN5-1190	11.90	71	118	12	45	53.2	2.17	○
DN1AN5-1200	12.00	71	118	12	45	53.0	2.18	○
DN1AN5-1210	12.10	77	124	14	45	58.9	2.20	○
DN1AN5-1220	12.20	77	124	14	45	58.7	2.22	○
DN1AN5-1230	12.30	77	124	14	45	58.6	2.24	○
DN1AN5-1240	12.40	77	124	14	45	58.4	2.26	○
DN1AN5-1250	12.50	77	124	14	45	58.3	2.27	○
DN1AN5-1260	12.60	77	124	14	45	58.1	2.29	○
DN1AN5-1270	12.70	77	124	14	45	58.0	2.31	○
DN1AN5-1280	12.80	77	124	14	45	57.8	2.33	○
DN1AN5-1290	12.90	77	124	14	45	57.7	2.35	○
DN1AN5-1300	13.00	77	124	14	45	57.5	2.37	○
DN1AN5-1320	13.20	77	124	14	45	57.2	2.40	○
DN1AN5-1350	13.50	77	124	14	45	56.8	2.46	○
DN1AN5-1370	13.70	77	124	14	45	56.5	2.49	○
DN1AN5-1380	13.80	77	124	14	45	56.3	2.51	○
DN1AN5-1390	13.90	77	124	14	45	56.2	2.53	○
DN1AN5-1400	14.00	77	124	14	45	56.0	2.55	○
DN1AN5-1420	14.20	83	133	16	48	61.7	2.58	○

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DN1AN5-1430	14.30	83	133	16	48	61.6	2.60	○
DN1AN5-1450	14.50	83	133	16	48	61.3	2.64	○
DN1AN5-1460	14.60	83	133	16	48	61.1	2.66	○
DN1AN5-1480	14.80	83	133	16	48	60.8	2.69	○
DN1AN5-1500	15.00	83	133	16	48	60.5	2.73	○
DN1AN5-1510	15.10	83	133	16	48	60.4	2.75	○
DN1AN5-1550	15.50	83	133	16	48	59.8	2.82	○
DN1AN5-1570	15.70	83	133	16	48	59.5	2.86	○
DN1AN5-1580	15.80	83	133	16	48	59.3	2.88	○
DN1AN5-1600	16.00	83	133	16	48	59.0	2.91	○
DN1AN5-1650	16.50	93	143	18	48	68.3	3.00	○
DN1AN5-1660	16.60	93	143	18	48	68.1	3.02	○
DN1AN5-1680	16.80	93	143	18	48	67.8	3.06	○
DN1AN5-1700	17.00	93	143	18	48	67.5	3.09	○
DN1AN5-1750	17.50	93	143	18	48	66.8	3.18	○
DN1AN5-1780	17.80	93	143	18	48	66.3	3.24	○
DN1AN5-1800	18.00	93	143	18	48	66.0	3.28	○
DN1AN5-1850	18.50	101	153	20	50	73.3	3.37	○
DN1AN5-1860	18.60	101	153	20	50	73.1	3.38	○
DN1AN5-1900	19.00	101	153	20	50	72.5	3.46	○
DN1AN5-1950	19.50	101	153	20	50	71.8	3.55	○
DN1AN5-2000	20.00	101	153	20	50	71.0	3.64	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(мм)

Диаметр сверла, мм	DC(m7)	DMM(h6)
≥1—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

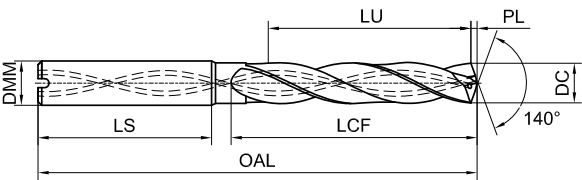
Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
													

⊙ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P101

DN1AC5

5D Сверла с внутренним охлаждением для алюминиевых сплавов



Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DN1AC5-0300	3.00	28	66.0	6	36	23.5	0.55	●
DN1AC5-0310	3.10	28	66.0	6	36	23.4	0.56	○
DN1AC5-0320	3.20	28	66.0	6	36	23.2	0.58	○
DN1AC5-0330	3.30	28	66.0	6	36	23.1	0.60	●
DN1AC5-0340	3.40	28	66.0	6	36	22.9	0.62	○
DN1AC5-0350	3.50	28	66.0	6	36	22.8	0.64	○
DN1AC5-0360	3.60	28	66.0	6	36	22.6	0.66	○
DN1AC5-0370	3.70	28	66.0	6	36	22.5	0.67	○
DN1AC5-0380	3.80	36	74.0	6	36	30.3	0.69	○
DN1AC5-0390	3.90	36	74.0	6	36	30.2	0.71	○
DN1AC5-0400	4.00	36	74.0	6	36	30.0	0.73	●
DN1AC5-0410	4.10	36	74.0	6	36	29.9	0.75	○
DN1AC5-0420	4.20	36	74.0	6	36	29.7	0.76	●
DN1AC5-0430	4.30	36	74.0	6	36	29.6	0.78	○
DN1AC5-0440	4.40	36	74.0	6	36	29.4	0.80	○
DN1AC5-0450	4.50	36	74.0	6	36	29.3	0.82	○
DN1AC5-0460	4.60	36	74.0	6	36	29.1	0.84	○
DN1AC5-0470	4.70	36	74.0	6	36	29.0	0.86	○
DN1AC5-0480	4.80	44	82.0	6	36	36.8	0.87	○
DN1AC5-0490	4.90	44	82.0	6	36	36.7	0.89	○
DN1AC5-0500	5.00	44	82.0	6	36	36.5	0.91	●
DN1AC5-0510	5.10	44	82.0	6	36	36.4	0.93	○

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DN1AC5-0520	5.20	44	82.0	6	36	36.2	0.95	○
DN1AC5-0530	5.30	44	82.0	6	36	36.1	0.96	○
DN1AC5-0540	5.40	44	82.0	6	36	35.9	0.98	○
DN1AC5-0550	5.50	44	82.0	6	36	35.8	1.00	○
DN1AC5-0560	5.60	44	82.0	6	36	35.6	1.02	○
DN1AC5-0570	5.70	44	82.0	6	36	35.5	1.04	○
DN1AC5-0580	5.80	44	82.0	6	36	35.3	1.06	○
DN1AC5-0590	5.90	44	82.0	6	36	35.2	1.07	○
DN1AC5-0600	6.00	44	82.0	6	36	35.0	1.09	●
DN1AC5-0610	6.10	53	91.0	8	36	43.9	1.11	○
DN1AC5-0620	6.20	53	91.0	8	36	43.7	1.13	○
DN1AC5-0630	6.30	53	91.0	8	36	43.6	1.15	○
DN1AC5-0640	6.40	53	91.0	8	36	43.4	1.16	○
DN1AC5-0650	6.50	53	91.0	8	36	43.3	1.18	○
DN1AC5-0660	6.60	53	91.0	8	36	43.1	1.20	○
DN1AC5-0670	6.70	53	91.0	8	36	43.0	1.22	○
DN1AC5-0680	6.80	53	91.0	8	36	42.8	1.24	●
DN1AC5-0690	6.90	53	91.0	8	36	42.7	1.26	○
DN1AC5-0700	7.00	53	91.0	8	36	42.5	1.27	●
DN1AC5-0710	7.10	53	91.0	8	36	42.4	1.29	○
DN1AC5-0720	7.20	53	91.0	8	36	42.2	1.31	○
DN1AC5-0730	7.30	53	91.0	8	36	42.1	1.33	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(мм)

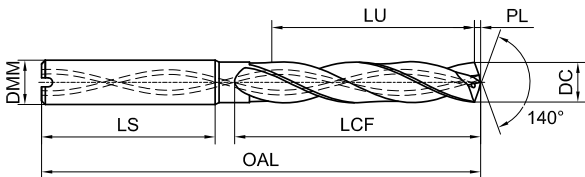
Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
													

⊙ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P101

DN1AC5

5D Сверла с внутренним охлаждением для алюминиевых сплавов



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DN1AC5-0740	7.40	53	91.0	8	36	41.9	1.35	○
DN1AC5-0750	7.50	53	91.0	8	36	41.8	1.36	○
DN1AC5-0760	7.60	53	91.0	8	36	41.6	1.38	○
DN1AC5-0770	7.70	53	91.0	8	36	41.5	1.40	○
DN1AC5-0780	7.80	53	91.0	8	36	41.3	1.42	○
DN1AC5-0790	7.90	53	91.0	8	36	41.2	1.44	○
DN1AC5-0800	8.00	53	91.0	8	36	41.0	1.46	●
DN1AC5-0810	8.10	61	103.0	10	40	48.9	1.47	○
DN1AC5-0820	8.20	61	103.0	10	40	48.7	1.49	○
DN1AC5-0830	8.30	61	103.0	10	40	48.6	1.51	○
DN1AC5-0840	8.40	61	103.0	10	40	48.4	1.53	○
DN1AC5-0850	8.50	61	103.0	10	40	48.3	1.55	○
DN1AC5-0860	8.60	61	103.0	10	40	48.1	1.57	○
DN1AC5-0870	8.70	61	103.0	10	40	48.0	1.58	○
DN1AC5-0880	8.80	61	103.0	10	40	47.8	1.60	○
DN1AC5-0890	8.90	61	103.0	10	40	47.7	1.62	○
DN1AC5-0900	9.00	61	103.0	10	40	47.5	1.64	●
DN1AC5-0910	9.10	61	103.0	10	40	47.4	1.66	○
DN1AC5-0920	9.20	61	103.0	10	40	47.2	1.67	○
DN1AC5-0930	9.30	61	103.0	10	40	47.1	1.69	○
DN1AC5-0940	9.40	61	103.0	10	40	46.9	1.71	○
DN1AC5-0950	9.50	61	103.0	10	40	46.8	1.73	○
DN1AC5-0960	9.60	61	103.0	10	40	46.6	1.75	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(мм)

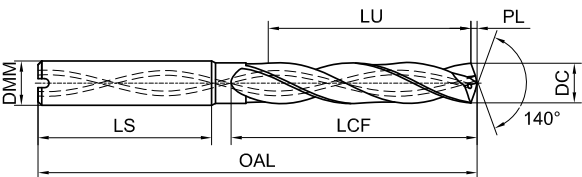
Материал заготовки													
P			M	K	N			S		H			
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
													

○ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P101

DN1AC5

5D Сверла с внутренним охлаждением для алюминиевых сплавов



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DN1AC5-1200	12.00	71	118.0	12	45	53.0	2.18	●
DN1AC5-1210	12.10	77	124.0	14	45	58.9	2.20	○
DN1AC5-1220	12.20	77	124.0	14	45	58.7	2.22	○
DN1AC5-1230	12.30	77	124.0	14	45	58.6	2.24	○
DN1AC5-1240	12.40	77	124.0	14	45	58.4	2.26	○
DN1AC5-1250	12.50	77	124.0	14	45	58.3	2.27	○
DN1AC5-1260	12.60	77	124.0	14	45	58.1	2.29	○
DN1AC5-1270	12.70	77	124.0	14	45	58.0	2.31	○
DN1AC5-1280	12.80	77	124.0	14	45	57.8	2.33	○
DN1AC5-1300	13.00	77	124.0	14	45	57.5	2.37	○
DN1AC5-1310	13.10	77	124.0	14	45	57.4	2.38	○
DN1AC5-1320	13.20	77	124.0	14	45	57.2	2.40	○
DN1AC5-1350	13.50	77	124.0	14	45	56.8	2.46	○
DN1AC5-1360	13.60	77	124.0	14	45	56.6	2.47	○
DN1AC5-1370	13.70	77	124.0	14	45	56.5	2.49	○
DN1AC5-1380	13.80	77	124.0	14	45	56.3	2.51	○
DN1AC5-1390	13.90	77	124.0	14	45	56.2	2.53	○
DN1AC5-1400	14.00	77	124.0	14	45	56.0	2.55	○
DN1AC5-1410	14.10	83	133.0	16	48	61.9	2.57	○
DN1AC5-1420	14.20	83	133.0	16	48	61.7	2.58	○
DN1AC5-1430	14.30	83	133.0	16	48	61.6	2.60	○
DN1AC5-1450	14.50	83	133.0	16	48	61.3	2.64	○
DN1AC5-1460	14.60	83	133.0	16	48	61.1	2.66	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(мм)

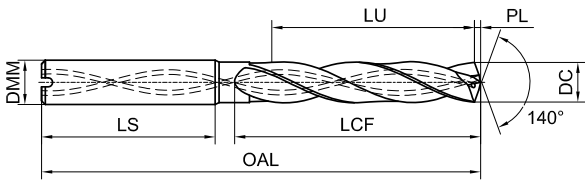
Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
													

○ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P101

DN1AC5

5D Сверла с внутренним охлаждением для алюминиевых сплавов



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DN1AC5-1950	19.50	101	153.0	20	50	71.8	3.55	○
DN1AC5-1980	19.80	101	153.0	20	50	71.3	3.60	○
DN1AC5-2000	20.00	101	153.0	20	50	71.0	3.64	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(мм)

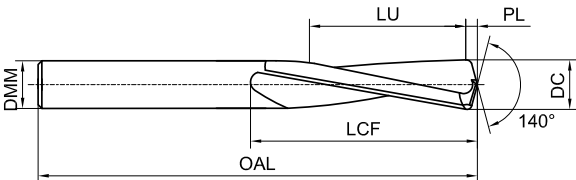
Диаметр сверла, мм	DC(m7)	DMM(h6)
≥1–3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3–6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6–10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10–18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18–20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

Материал заготовки													
P			M	K	N				S		H		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
													

○ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P101

DH1YN3

3D 3D Сверла с наружным охлаждением для закаленной стали



Код заказа	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LU	PL	Наличие
DH1YN3-0400	4.00	22	55	4	16.0	0.73	●
DH1YN3-0500	5.00	26	62	5	18.5	0.91	●
DH1YN3-0600	6.00	28	66	6	19.0	1.09	●
DH1YN3-0700	7.00	34	74	7	23.5	1.27	●
DH1YN3-0800	8.00	37	79	8	25.0	1.46	●
DH1YN3-0900	9.00	40	84	9	26.5	1.64	●
DH1YN3-1000	10.00	43	89	10	28.0	1.82	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(мм)

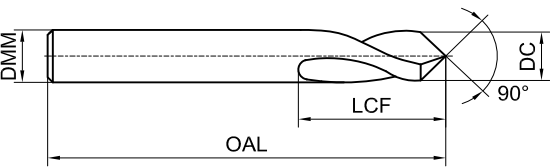
Диаметр сверла, мм	DC(h7)	DMM(h6)
≥1–3	0.000/-0.010	0.000/-0.006
≥3–6	0.000/-0.012	0.000/-0.008
>6–10	0.000/-0.015	0.000/-0.009
>10–18	0.000/-0.018	0.000/-0.011
>18–20	0.000/-0.021	0.000/-0.013

Материал заготовки													
P			M	K		N			S	H			
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
	○			○	○							◎	○

○ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P101

DB1ANM

Центровочное сверло 90° NC



Код заказа	DC	LCF	OAL	DMM(h6)	Наличие
DB1ANM-0400	4	8	50	4	●
DB1ANM-0500	5	10	62	5	●
DB1ANM-0600	6	15	66	6	●
DB1ANM-0800	8	17	79	8	●
DB1ANM-1000	10	20	89	10	●
DB1ANM-1200	12	25	102	12	●
DB1ANM-1400	14	30	107	14	●
DB1ANM-1600	16	35	115	16	●
DB1ANM-1800	18	38	123	18	○
DB1ANM-2000	20	40	131	20	●

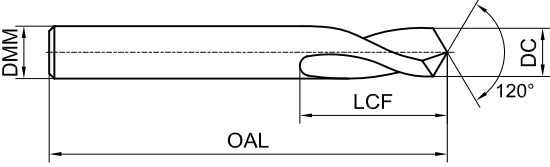
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(мм)

Материал заготовки													
P				M	K		N			S		H	
1	2	3	4	5	6	7	1	2	3	4	5	1	2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○		○	○						

○ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P103

DB2ANN

Центровочное сверло 120° NC



Код заказа	DC	LCF	OAL	DMM(h6)	Наличие
DB2ANN-0500	5	10	62	5	●
DB2ANN-0600	6	15	66	6	●
DB2ANN-0800	8	17	79	8	●
DB2ANN-1000	10	20	89	10	●
DB2ANN-1200	12	25	102	12	●
DB2ANN-1400	14	30	107	14	○
DB2ANN-1600	16	35	115	16	●
DB2ANN-2000	20	40	131	20	●

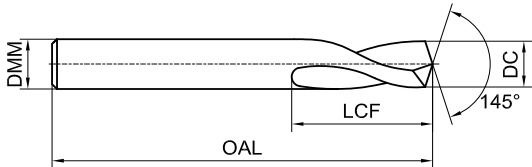
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(мм)

Материал заготовки													
P				M	K		N			S		H	
1	2	3	4	5	6	7	1	2	3	4	5	1	2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○		○	○						

○ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P103

DB3ANP

Центровочное сверло 145° NC



Код заказа	DC	LCF	OAL	DMM(h6)	Наличие
DB3ANP-0500	5	10	62	5	●
DB3ANP-0600	6	15	66	6	●
DB3ANP-0800	8	17	79	8	●
DB3ANP-1000	10	20	89	10	●
DB3ANP-1200	12	25	102	12	●
DB3ANP-1400	14	30	107	14	○
DB3ANP-1600	16	35	115	16	○
DB3ANP-2000	20	40	131	20	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(мм)

Рекомендуемые режимы резания

DU2 Высокопроизводительные 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)	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	0.09-0.13-0.16	0.10-0.14-0.17	0.13-0.17-0.22	0.17-0.23-0.29	0.21-0.28-0.35
	Аустенитная нержавеющая сталь (130-200HB)	—	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
M	Высокопрочная аустенитная нержавеющая сталь и литая нержавеющая сталь (<25HRC)	—	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)	—	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
K	Серый чугун (<28HRC)	100-80-60	140-120-60	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, Чугун с шаровидным графитом (<28HRC)	100-80-60	140-120-60	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, Чугун с шаровидным графитом(<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	0.12-0.16-0.20	0.14-0.20-0.26

【Примечание】
1.Пожалуйста, используйте стабильные материалы и станки и державки с высокой точностью, рекомендуется использовать гидравлический или 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.

Материал заготовки													
P			M	K			N			S	H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродные, легированные стали	Легированная сталь, инструментальные стали	РН и ферритно-мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○		○	○						

○ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания ※ P103

Рекомендуемые данные режимов резания

DU2 Высокопроизводительные 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)	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
	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
M	Аустенитная нержавеющая сталь (130- 200HB)	—	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)	—	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)	—	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
K	Серый чугун (<28HRC)	100-80-60	140-120-60	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, Чугун с шаровидным графитом (<28HRC)	100-80-60	140-120-60	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, Чугун с шаровидным графитом(<45HRC)	90-70-60	100-90-60	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

- 【Примечание】
- 1.Пожалуйста, используйте стабильные материалы и станки и державки с высокой точностью, рекомендуется использовать гидравлический или 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

DM2 Высокопроизводительные спиральные сверла для нержавеющей стали

Материал заготовки		Vc скорость (м/мин)		Fn Подача (мм/об)				
				Ф3	Ф4	Ф6	Ф8	Ф10
P	Низкоуглеродистая сталь, длинная стружка (<125HB)	100-80-50	140-100-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	Низкоуглеродистая сталь, короткая стружка, сталь, дающая сыпучую стружку (<125HB)	100-75-50	140-100-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	Высокоуглеродистая сталь, среднеуглеродистая сталь (<25HRC)	90-70-45	120-80-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	Аустенитная нержавеющая сталь (130- 200HB)	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	0.03-0.06-0.08	0.04-0.08-0.10	0.05-0.08-0.10	0.06-0.10-0.12	0.07-0.11-0.14
	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)	25-15-10	35-25-15	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
	Серый чугун (<28HRC)	25-15-10	35-25-15	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
	Термостойкие сплавы на основе никеля (160-450HB)	25-15-10	35-25-15	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
	Титан и Титановые сплавы (300-400HB)	40-30-15	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

Примечание: 5D долото для наружного охлаждения не предназначено для обработки S-typeМатериал Обработки

- 【Примечание】
- 1.Пожалуйста, используйте стабильные материалы и станки и державки с высокой точностью, рекомендуется использовать гидравлический или 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

DM2 Высокопроизводительные спиральные сверла для нержавеющей стали

Материал заготовки		Vc скорость (м/мин)		Fn Подача (мм/об)				
				Ф12	Ф14	Ф16	Ф18	Ф20
P	Низкоуглеродистая сталь, длинная стружка (<125HB)	100-80-50	140-100-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	Низкоуглеродистая сталь, короткая стружка, сталь, дающая сыпучую стружку (<125HB)	100-75-50	140-100-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	Высокоуглеродистая сталь, среднеуглеродистая сталь (<25HRC)	90-70-45	120-80-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	Аустенитная нержавеющая сталь (130- 200HB)	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
	Термостойкие сплавы на основе железа (160-260HB)	25-15-10	35-25-15	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
S	Серый чугун (<28HRC)	25-15-10	35-25-15	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
	Термостойкие сплавы на основе никеля (160-450HB)	25-15-10	35-25-15	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
	Титан и Титановые сплавы (300-400HB)	40-30-15	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

Примечание: 5D долото для наружного охлаждения не предназначено для обработки S-typeМатериал Обработки

- 【Примечание】
- 1.Пожалуйста, используйте стабильные материалы и станки и державки с высокой точностью, рекомендуется использовать гидравлический или 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

DP1 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, сталь, 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
M	РН (это-Нержавеющая Сталь) 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
	Аустенитная нержавеющая сталь (130- 200HB)	—	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)	—	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)	—	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
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, Чугун с шаровидным графитом (<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, Чугун с шаровидным графитом(<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

- 【Примечание】
- 1.Пожалуйста, используйте стабильные материалы и станки и державки с высокой точностью, рекомендуется использовать гидравлический или 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

DP1 3D/5D Спиральные сверла для стали

Материал заготовки		Vc скорость (м/мин)		Fp Подача (мм/об)				
				Ф12	Ф14	Ф16	Ф18	Ф20
Р	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, сталь, 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 (это-Нержавеющая Сталь) 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
М	Аустенитная нержавеющая сталь (130-200HB)	—	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)	—	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)	—	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
К	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, Чугун с шаровидным графитом (<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, Чугун с шаровидным графитом(<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

【Примечание】
1.Пожалуйста, используйте стабильные материалы и станки и державки с высокой точностью, рекомендуется использовать гидравлический или 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

DP1 8D/12D/15D/20D/25D Спиральные сверла для стали

Материал заготовки		Vc скорость (м/мин)	Fp Подача (мм/об)			
			Ф3	Ф4	Ф6	Ф8
Р	Низкоуглеродистая сталь, длинная стружка (<125HB)	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 (<125HB)	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
М	Аустенитная нержавеющая сталь(130- 200HB)	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
К	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, Чугун с шаровидным графитом (<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, Чугун с шаровидным графитом (<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

【Примечание】
1.Пожалуйста, используйте стабильные материалы и станки и державки с высокой точностью, рекомендуется использовать гидравлический или 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

DP1 8D/12D/15D/20D/25D Спиральные сверла для стали

Материал заготовки		Vс скорость (м/мин)	Fп Подача (мм/об)			
			Ф10	Ф12	Ф14	Ф16
Р	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
М	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
К	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, Чугун с шаровидным графитом (<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, Чугун с шаровидным графитом (<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

【Примечание】
1.Пожалуйста, используйте стабильные материалы и станки и державки с высокой точностью, рекомендуется использовать гидравлический или 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

DK1 Спиральные сверла для чугуна

Материал заготовки		Vс скорость (м/мин)		Fп Подача (мм/об)				
				Ф3	Ф4	Ф6	Ф8	Ф10
Р	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
	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
К	Умеренно сложный легированный чугун, Чугун с шаровидным графитом (<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, Чугун с шаровидным графитом(<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
	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
N	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

【Примечание】
1.Пожалуйста, используйте стабильные материалы и станки и державки с высокой точностью, рекомендуется использовать гидравлический или 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

DK1 Спиральные сверла для чугуна

Материал заготовки		Vc скорость (м/мин)		Fn Подача (мм/об)				
				Ф12	Ф14	Ф16	Ф18	Ф20
P	Низкоуглеродистая сталь, длинная стружка (<125HB)	100-80-50	140-100-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	Низкоуглеродистая сталь, короткая стружка, сталь, дающая сыпучую стружку (<125HB)	100-75-50	140-100-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	Высокоуглеродистая сталь, среднеуглеродистая сталь (<25HRC)	90-70-45	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, Чугун с шаровидным графитом (<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, Чугун с шаровидным графитом(<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

【Примечание】
1.Пожалуйста, используйте стабильные материалы и станки и державки с высокой точностью, рекомендуется использовать гидравлический или 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

DN1 Спиральные сверла для алюминиевых сплавов

Материал заготовки		Vc скорость (м/мин)		Fn Подача (мм/об)				
				Ф3	Ф4	Ф6	Ф8	Ф10
N	Кованые алюминиевые сплавы (Si <12%)	250-150-80	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%)	230-150-80	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%)	230-150-80	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)	160-120-70	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

Материал заготовки		Vc скорость (м/мин)		Fn Подача (мм/об)				
				Ф12	Ф14	Ф16	Ф18	Ф20
N	Кованые алюминиевые сплавы (Si <12%)	250-150-80	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%)	230-150-80	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%)	230-150-80	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 (<200HB)	160-120-70	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

【Примечание】
1.Пожалуйста, используйте стабильные материалы и станки и державки с высокой точностью, рекомендуется использовать гидравлический или 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

DN1 Спиральные сверла для закаленной стали

Материал заготовки		Vc скорость (м/мин)	Fn Подача (мм/об)				
			Ф3	Ф4	Ф6	Ф8	Ф10
P	Легированная сталь, инструментальная сталь(35-48HRC)	80-60-30	0.09-0.13-0.16	0.10-0.14-0.17	0.13-0.17-0.22	0.17-0.23-0.29	0.21-0.28-0.35
	Серый чугун(<32HRC)	100-80-60	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, Чугун с шаровидным графитом (<28HRC)	100-80-60	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, Чугун с шаровидным графитом(<45HRC)	90-70-60	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
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	—	—
P	Легированная сталь, инструментальная сталь(35-48HRC)	80-60-30	0.22-0.30-0.37	0.26-0.35-0.41	0.28-0.37-0.44	—	—
	Серый чугун(<32HRC)	100-80-60	0.25-0.33-0.45	0.28-0.36-0.48	0.30-0.40-0.50	—	—
	Умеренно сложный легированный чугун, Чугун с шаровидным графитом (<28HRC)	100-80-60	0.22-0.30-0.42	0.24-0.33-0.45	0.25-0.35-0.48	—	—
	Высоколегированный сложный сплав чугуна, Чугун с шаровидным графитом(<45HRC)	90-70-60	0.16-0.22-0.28	0.18-0.24-0.30	0.20-0.26-0.32	—	—
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	—	—

【Примечание】
1.Пожалуйста, используйте стабильные материалы и станки и державки с высокой точностью, рекомендуется использовать гидравлический или 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

DB1/DB2/DB3 Центровочные сверла NC

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
	РН(это-Нержавеющая Сталь) и ферритовая / мартенситная стали(<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
	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
K	Умеренно сложный легированный чугун, Чугун с шаровидным графитом(<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, Чугун с шаровидным графитом(<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

【Примечание】
1.Пожалуйста, используйте стабильные материалы и станки и державки с высокой точностью, рекомендуется использовать гидравлический или 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

DB1/DB2/DB3 Центровочные сверла NC

Материал заготовки		Vc скорость (м/мин)	Fn Подача (мм/об)			
			Φ12	Φ14	Φ16	Φ20
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
	PH(эти-Нержавеющая Сталь) и ферритовая / мартенситная стали (<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, Чугун с шаровидным графитом (<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, Чугун с шаровидным графитом (<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

【Примечание】

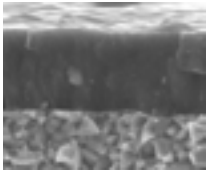
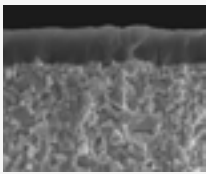
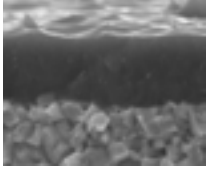
1. Пожалуйста, используйте стабильные материалы и станки и державки с высокой точностью, рекомендуется использовать гидравлический или пружинный патрон высокого качества.
2. Радиальное биение (TIR) должно быть менее 0,02 мм.
3. Рекомендуемое условие резки подходит для нанесения водорастворимой охлаждающей 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.

В

Сверла со сменными пластинами



Информация о сплавах

Сплав	Цвет сплав	Микроструктура	Особенности
RM2325	Фиолетово-серый		- Новое покрытие PVD TiAlN сочетается с мелкозернистой основой из цементированного карбида с высоким содержанием кобальта, обеспечивают превосходную износостойкость и сопротивление к выкрашиванию для обработки при различных скоростях резания и подачах. - Подходит для общей обработки нержавеющей стали и стали в нестабильных условиях.
RM2320	Бронзовый		- Двухслойное нано-покрытие PVD в сочетании с основой из мелкозернистого цементированного карбида с высоким содержанием углерода для улучшения износостойкости и жаропрочности. - Подходит как для непрерывного резания, так и для резания с прерыванием при обработке нержавеющей и низкоуглеродистой стали на средней и низкой скорости.
RA2430	Фуксия		Улучшенное покрытие PVD TiAlN в сочетании с основой с высокой устойчивостью к повреждениям имеет отличную термостойкость и износостойкость, обеспечивает стабильную обработку в различных рабочих условиях.
RS1430	Фиолетово-серый		- Новейшее нано-покрытие TiAlN с микрокарбидной основой, обладает хорошей износостойкостью и прочностью. - Подходит для сверления труднообрабатываемых материалов, таких как жаропрочная, нержавеющая сталь и титан.
RPD1715	Фиолетово-серый		- Высокопрочная и ударопрочная матрица из мелкокристаллического цементированного карбида сочетается с совершенно новым нанокompозитным многослойным покрытием PVD-структуры, которое обеспечивает превосходную износостойкость и термостойкость. Специальное покрытие эффективно сопротивляется образованию сколов на инструменте. - Подходит для средне и низкоскоростной обработки стали.

Сверла со сменными головками

Описание

1

Крепление винтом на торце корпуса

- Надежное крепление
- Лёгкая смена головки

2

Высокопрочное острие сверла

- Высокопрочное острие сверла
- высокая точность центрирования.

3

Новый материал

- Длительный срок службы и стабильная при обработке ударная вязкость стали

4

Корпус сверла с каналами для внутреннего охлаждения с двойной спиралью

- Лёгкое удаление стружки и хорошее охлаждение обеспечивают высокую производительность

Расход смазочно-охлаждающей жидкости в единицу времени

+15%

Двойная спираль

Vs

Прямые отверстия для воды

Сфера применения



Диаметр сверла

- Ф10 ~ Ф21.9

Шаг диаметра головки 0,1 мм. Головки нестандартных диаметров возможно изготовить под заказ.

Диаметр сверла

- 3D и 5D

Точность резки

- IT9 ~ IT11

Точность сверления

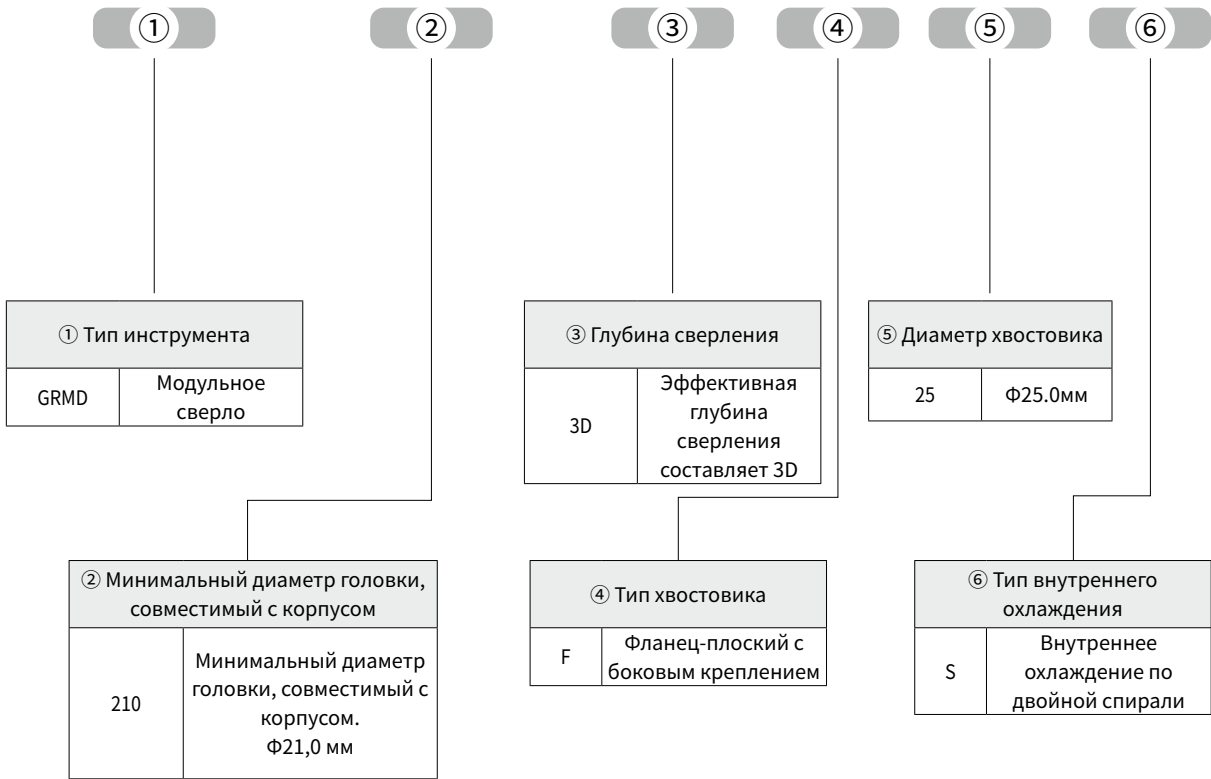
- K7

Тип пластины	Сплав	Материал заготовки		
		P	M	K
DU	RM2325	Устойчивость к трению		
	RPD1715	Прочность		

- Сплав RM2325
Подходит для материалов общего назначения, обеспечивает отличные эксплуатационные характеристики в рабочих условиях с высокими требованиями к износостойкости
- Новый сплав RPD1715
Обладает отличными характеристиками при обработке высокопрочной стали

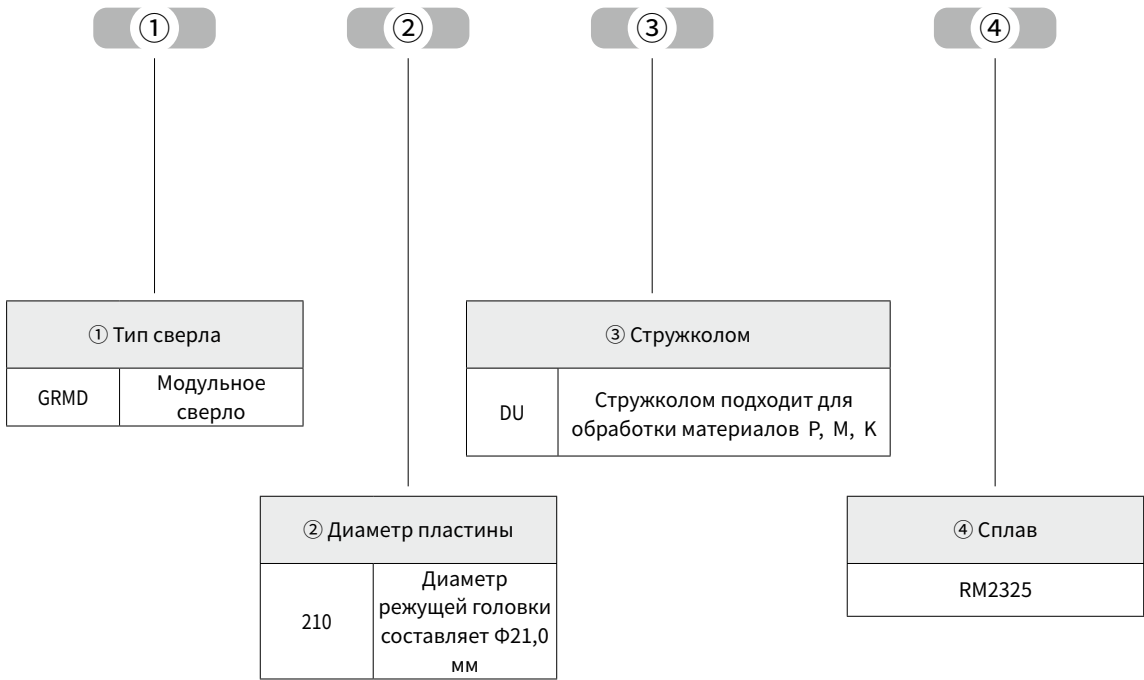
Система обозначения корпусов сверл GRMD

GRMD – 210 – 3D – F – 25 – S



Система обозначения головки сверл GRMD

GRMD – 210 – DU – RM2325



Сверлильная головка GRMD



Код заказа	Размеры		Сплав		Корпус сверла
	DC (к7)	PL	RM2325	RPD1715	
GRMD100-DU	10.0	1.82	●	●	GRMD-100-3D-F16S GRMD-100-5D-F16S
GRMD101-DU	10.1	1.84	●	●	
GRMD102-DU	10.2	1.86	●	●	
GRMD103-DU	10.3	1.87	●	●	
GRMD104-DU	10.4	1.89	●	●	
GRMD105-DU	10.5	1.91	●	●	GRMD-105-3D-F16S GRMD-105-5D-F16S
GRMD106-DU	10.6	1.93	●	●	
GRMD107-DU	10.7	1.95	●	●	
GRMD108-DU	10.8	1.97	●	●	
GRMD109-DU	10.9	1.98	●	●	
GRMD110-DU	11.0	2.00	●	●	GRMD-110-3D-F16S GRMD-110-5D-F16S
GRMD111-DU	11.1	2.02	●	●	
GRMD112-DU	11.2	2.04	●	●	
GRMD113-DU	11.3	2.06	●	●	
GRMD114-DU	11.4	2.07	●	●	
GRMD115-DU	11.5	2.09	●	●	GRMD-115-3D-F16S GRMD-115-5D-F16S
GRMD116-DU	11.6	2.11	●	●	
GRMD117-DU	11.7	2.13	○	○	
GRMD118-DU	11.8	2.15	●	●	
GRMD119-DU	11.9	2.17	●	●	

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента. Единица(мм)

DC	Допуск (к7)
DC=10	+0.001 +0.016
10<DC≤18	+0.001 +0.019
18<DC≤21.9	+0.002 +0.023

Материал заготовки						
	Р			М	К	
	1 2 3	4	5	1 2 3	1 2	3
	Углеродистая сталь	Легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун
	<25HRC	<35HRC	35-48HRC		<35HRC	35-45HRC
RM2325	○	⊙	⊙	○	⊙	⊙
RPD1715	⊙	○				

⊙ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания※ P137

Сверлильная головка GRMD



Код заказа	Размеры		Сплав		Корпус сверла
	DC (к7)	PL	RM2325	RPD1715	
GRMD120-DU	12.0	2.18	●	●	GRMD-120-3D-F16S GRMD-120-5D-F16S
GRMD121-DU	12.1	2.20	●	●	
GRMD122-DU	12.2	2.22	●	●	
GRMD123-DU	12.3	2.24	●	●	
GRMD124-DU	12.4	2.26	○	○	
GRMD125-DU	12.5	2.27	●	●	GRMD-125-3D-F16S GRMD-125-5D-F16S
GRMD126-DU	12.6	2.29	●	●	
GRMD127-DU	12.7	2.31	○	○	
GRMD128-DU	12.8	2.33	●	●	
GRMD129-DU	12.9	2.35	○	○	
GRMD130-DU	13.0	2.37	●	●	GRMD-130-3D-F16S GRMD-130-5D-F16S
GRMD131-DU	13.1	2.38	●	●	
GRMD132-DU	13.2	2.40	●	●	
GRMD133-DU	13.3	2.42	○	○	
GRMD134-DU	13.4	2.44	○	○	
GRMD135-DU	13.5	2.46	●	●	GRMD-135-3D-F16S GRMD-135-5D-F16S
GRMD136-DU	13.6	2.47	○	○	
GRMD137-DU	13.7	2.49	●	●	
GRMD138-DU	13.8	2.51	●	●	
GRMD139-DU	13.9	2.53	○	○	

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента. Единица(мм)

DC	Допуск (к7)
DC=10	+0.001 +0.016
10<DC≤18	+0.001 +0.019
18<DC≤21.9	+0.002 +0.023

Материал заготовки						
	Р			М	К	
	1 2 3	4	5	1 2 3	1 2	3
	Углеродистая сталь	Легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун
	<25HRC	<35HRC	35-48HRC		<35HRC	35-45HRC
RM2325	○	⊙	⊙	○	⊙	⊙
RPD1715	⊙	○				

⊙ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания※ P137

Сверлильная головка GRMD



Код заказа	Размеры		Сплав		Корпус сверла
	DC (к7)	PL	RM2325	RPD1715	
GRMD140-DU	14.0	2.55	●	●	GRMD-140-3D-F16S GRMD-140-5D-F16S
GRMD141-DU	14.1	2.57	●	●	
GRMD142-DU	14.2	2.58	●	●	
GRMD143-DU	14.3	2.60	○	○	
GRMD144-DU	14.4	2.62	○	○	
GRMD145-DU	14.5	2.64	●	●	GRMD-145-3D-F16S GRMD-145-5D-F16S
GRMD146-DU	14.6	2.66	●	●	
GRMD147-DU	14.7	2.68	○	○	
GRMD148-DU	14.8	2.69	●	●	
GRMD149-DU	14.9	2.71	○	○	
GRMD150-DU	15.0	2.73	●	●	GRMD-150-3D-F20S GRMD-150-5D-F20S
GRMD151-DU	15.1	2.75	●	●	
GRMD152-DU	15.2	2.77	●	●	
GRMD153-DU	15.3	2.78	●	●	
GRMD154-DU	15.4	2.80	○	○	
GRMD155-DU	15.5	2.82	●	●	
GRMD156-DU	15.6	2.84	○	○	
GRMD157-DU	15.7	2.86	○	○	
GRMD158-DU	15.8	2.88	●	●	
GRMD159-DU	15.9	2.89	○	○	

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента. Единица(мм)

DC	Допуск (к7)
DC=10	+0.001 +0.016
10<DC≤18	+0.001 +0.019
18<DC≤21.9	+0.002 +0.023

Материал заготовки						
	P			M	K	
	1 2 3	4	5	1 2 3	1 2	3
	Углеродистая сталь	Легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун
	<25HRC	<35HRC	35-48HRC		<35HRC	35-45HRC
RM2325	○	⊙	⊙	○	⊙	⊙
RPD1715	⊙	○				

⊙ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания※ P137

Сверлильная головка GRMD



Код заказа	Размеры		Сплав		Корпус сверла
	DC (к7)	PL	RM2325	RPD1715	
GRMD160-DU	16.0	2.91	●	●	GRMD-160-3D-F20S GRMD-160-5D-F20S
GRMD161-DU	16.1	2.93	●	●	
GRMD162-DU	16.2	2.95	●	●	
GRMD163-DU	16.3	2.97	○	○	
GRMD164-DU	16.4	2.98	○	○	
GRMD165-DU	16.5	3.00	●	●	
GRMD166-DU	16.6	3.02	○	○	
GRMD167-DU	16.7	3.04	○	○	
GRMD168-DU	16.8	3.06	●	●	
GRMD169-DU	16.9	3.08	○	○	
GRMD170-DU	17.0	3.09	●	●	GRMD-170-3D-F20S GRMD-170-5D-F20S
GRMD171-DU	17.1	3.11	●	●	
GRMD172-DU	17.2	3.13	●	●	
GRMD173-DU	17.3	3.15	○	○	
GRMD174-DU	17.4	3.17	○	○	
GRMD175-DU	17.5	3.18	●	●	
GRMD176-DU	17.6	3.20	○	●	
GRMD177-DU	17.7	3.22	○	○	
GRMD178-DU	17.8	3.24	●	●	
GRMD179-DU	17.9	3.26	○	○	

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента. Единица(мм)

DC	Допуск (к7)
DC=10	+0.001 +0.016
10<DC≤18	+0.001 +0.019
18<DC≤21.9	+0.002 +0.023

Материал заготовки						
	P			M	K	
	1 2 3	4	5	1 2 3	1 2	3
	Углеродистая сталь	Легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун
	<25HRC	<35HRC	35-48HRC		<35HRC	35-45HRC
RM2325	○	⊙	⊙	○	⊙	⊙
RPD1715	⊙	○				

⊙ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания※ P137

Сверлильная головка GRMD



Код заказа	Размеры		Сплав		Корпус сверла
	DC (к7)	PL	RM2325	RPD1715	
GRMD180-DU	18.0	3.28	●	●	GRMD-180-3D-F25S GRMD-180-5D-F25S
GRMD181-DU	18.1	3.29	●	●	
GRMD182-DU	18.2	3.31	●	●	
GRMD183-DU	18.3	3.33	○	○	
GRMD184-DU	18.4	3.35	○	○	
GRMD185-DU	18.5	3.37	●	●	
GRMD186-DU	18.6	3.38	○	○	
GRMD187-DU	18.7	3.40	○	○	
GRMD188-DU	18.8	3.42	●	●	
GRMD189-DU	18.9	3.44	○	○	
GRMD190-DU	19.0	3.46	●	●	GRMD-190-3D-F25S GRMD-190-5D-F25S
GRMD191-DU	19.1	3.48	●	●	
GRMD192-DU	19.2	3.49	●	●	
GRMD193-DU	19.3	3.51	○	○	
GRMD194-DU	19.4	3.53	○	○	
GRMD195-DU	19.5	3.55	●	●	
GRMD196-DU	19.6	3.57	○	○	
GRMD197-DU	19.7	3.59	○	○	
GRMD198-DU	19.8	3.60	●	●	
GRMD199-DU	19.9	3.62	○	○	

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента. Единица(мм)

DC	Допуск (к7)
DC=10	+0.001 +0.016
10<DC≤18	+0.001 +0.019
18<DC≤21.9	+0.002 +0.023

Материал заготовки						
	P			M	K	
	1 2 3	4	5	1 2 3	1 2	3
	Углеродистая сталь	Легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун
	<25HRC	<35HRC	35-48HRC		<35HRC	35-45HRC
RM2325	○	⊙	⊙	○	⊙	⊙
RPD1715	⊙	○				

⊙ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания※ P137

Сверлильная головка GRMD



Код заказа	Размеры		Сплав		Корпус сверла
	DC (к7)	PL	RM2325	RPD1715	
GRMD200-DU	20.0	3.64	●	●	GRMD-200-3D-F25S GRMD-200-5D-F25S
GRMD201-DU	20.1	3.66	○	○	
GRMD202-DU	20.2	3.68	●	●	
GRMD203-DU	20.3	3.69	●	●	
GRMD204-DU	20.4	3.71	●	●	
GRMD205-DU	20.5	3.73	●	●	
GRMD206-DU	20.6	3.75	●	●	
GRMD207-DU	20.7	3.77	●	●	
GRMD208-DU	20.8	3.79	●	●	
GRMD209-DU	20.9	3.80	●	●	
GRMD210-DU	21.0	3.82	●	●	GRMD-210-3D-F25S GRMD-210-5D-F25S
GRMD211-DU	21.1	3.84	○	○	
GRMD212-DU	21.2	3.86	○	○	
GRMD213-DU	21.3	3.88	●	●	
GRMD214-DU	21.4	3.89	○	○	
GRMD215-DU	21.5	3.91	●	●	
GRMD216-DU	21.6	3.93	○	○	
GRMD217-DU	21.7	3.95	○	○	
GRMD218-DU	21.8	3.97	○	○	
GRMD219-DU	21.9	3.99	○	○	

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента. Единица(мм)

DC	Допуск (к7)
DC=10	+0.001 +0.016
10<DC≤18	+0.001 +0.019
18<DC≤21.9	+0.002 +0.023

Материал заготовки						
	P			M	K	
	1 2 3	4	5	1 2 3	1 2	3
	Углеродистая сталь	Легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун
	<25HRC	<35HRC	35-48HRC		<35HRC	35-45HRC
RM2325	○	⊙	⊙	○	⊙	⊙
RPD1715	⊙	○				

⊙ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые данные режимов резания※ P137

Корпус сверла GRMD-3D



Код заказа	Размеры						Вес	Наличие	Диапазон диаметров головки	
	DMM (h6)	DF	LS	LU	LPR	OAL			DC min	DC max
GRMD-100-3D-F16S	16	20	48	33	48	96	0.09	●	10.0	10.4
GRMD-105-3D-F16S	16	20	48	34.5	49.5	97.5	0.10	●	10.5	10.9
GRMD-110-3D-F16S	16	20	48	36	51	99	0.10	●	11.0	11.4
GRMD-115-3D-F16S	16	20	48	37.5	52.5	100.5	0.10	●	11.5	11.9
GRMD-120-3D-F16S	16	20	48	39	54	102	0.10	●	12.0	12.4
GRMD-125-3D-F16S	16	20	48	40.5	55.5	103.5	0.10	●	12.5	12.9
GRMD-130-3D-F16S	16	20	48	42	57	105	0.11	●	13.0	13.4
GRMD-135-3D-F16S	16	20	48	43.5	58.5	106.5	0.11	●	13.5	13.9
GRMD-140-3D-F16S	16	20	48	45	60	108	0.11	●	14.0	14.4
GRMD-145-3D-F16S	16	20	48	46.5	61.5	109.5	0.11	●	14.5	14.9
GRMD-150-3D-F20S	20	25	50	50	67	117	0.18	●	15.0	15.9
GRMD-160-3D-F20S	20	25	50	53	70	120	0.18	●	16.0	16.9
GRMD-170-3D-F20S	20	25	50	56	73	123	0.19	●	17.0	17.9
GRMD-180-3D-F25S	25	32	56	62	86	142	0.34	●	18.0	18.9
GRMD-190-3D-F25S	25	32	56	65	89	145	0.35	●	19.0	19.9
GRMD-200-3D-F25S	25	32	56	68	92	148	0.36	●	20.0	20.9
GRMD-210-3D-F25S	25	32	56	71	95	151	0.37	●	21.0	21.9

● В наличии ○ Доступно по запросу

Единица(мм)

DMM	Допуск (h6)
16	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.011 \end{smallmatrix}$
20	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.013 \end{smallmatrix}$
25	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.013 \end{smallmatrix}$

Запасные части корпуса

Корпус сверла	Винт		Ключ в форме флажка (в комплекте с корпусом)		Ключ Т-образный (заказывается отдельно)		Сила крутящего момента
	Код заказа	Эскиз	Код заказа	Эскиз	Код заказа	Эскиз	
GRMD-100~120	PSCCM022038B		PTT06IPB		PTI06KB		0.6
GRMD-125~150	PSCCM025046B		PTT07IPB		PTI07KB		0.9
GRMD-160~190	PSCCM030058B		PTT08IPB		PTI08KB		1.1
GRMD-200~210	PSCCM035072B		PTT09IPB		PTI09KB		1.3

Корпус сверла GRMD-5D



Код заказа	Размеры						Вес	Наличие	Диапазон диаметров головки	
	DMM (h6)	DF	LS	LU	LPR	OAL			DC min	DC max
GRMD-100-5D-F16S	16	20	48	53	68	116	0.10	●	10.0	10.4
GRMD-105-5D-F16S	16	20	48	55.5	70.5	118.5	0.10	●	10.5	10.9
GRMD-110-5D-F16S	16	20	48	58	73	121	0.11	●	11.0	11.4
GRMD-115-5D-F16S	16	20	48	60.5	75.5	123.5	0.11	●	11.5	11.9
GRMD-120-5D-F16S	16	20	48	63	78	126	0.11	●	12.0	12.4
GRMD-125-5D-F16S	16	20	48	65.5	80.5	128.5	0.12	●	12.5	12.9
GRMD-130-5D-F16S	16	20	48	68	83	131	0.12	●	13.0	13.4
GRMD-135-5D-F16S	16	20	48	70.5	85.5	133.5	0.13	●	13.5	13.9
GRMD-140-5D-F16S	16	20	48	73	88	136	0.13	●	14.0	14.4
GRMD-145-5D-F16S	16	20	48	75.5	90.5	138.5	0.13	●	14.5	14.9
GRMD-150-5D-F20S	20	25	50	83	100	150	0.20	●	15.0	15.9
GRMD-160-5D-F20S	20	25	50	88	105	155	0.21	●	16.0	16.9
GRMD-170-5D-F20S	20	25	50	93	110	160	0.23	●	17.0	17.9
GRMD-180-5D-F25S	25	32	56	100	124	180	0.38	●	18.0	18.9
GRMD-190-5D-F25S	25	32	56	105	129	185	0.40	●	19.0	19.9
GRMD-200-5D-F25S	25	32	56	110	134	190	0.41	●	20.0	20.9
GRMD-210-5D-F25S	25	32	56	115	139	195	0.44	●	21.0	21.9

● В наличии ○ Доступно по запросу

Единица(мм)

DMM	Допуск (h6)
16	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.011 \end{smallmatrix}$
20	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.013 \end{smallmatrix}$
25	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.013 \end{smallmatrix}$

Запасные части корпуса

Корпус сверла	Винт		Ключ в форме флажка (в комплекте с корпусом)		Ключ Т-образный (заказывается отдельно)		Сила крутящего момента
	Код заказа	Эскиз	Код заказа	Эскиз	Код заказа	Эскиз	
GRMD-100~120	PSCCM022038B		PTT06IPB		PTI06KB		0.6
GRMD-125~150	PSCCM025046B		PTT07IPB		PTI07KB		0.9
GRMD-160~190	PSCCM030058B		PTT08IPB		PTI08KB		1.1
GRMD-200~210	PSCCM035072B		PTT09IPB		PTI09KB		1.3

Пластины ХРМТ

Режущая кромка в форме кулака

- Обеспечение лучшего контроля стружки и стабильности резания

Взаимозаменяемые внутренние и внешние пластины

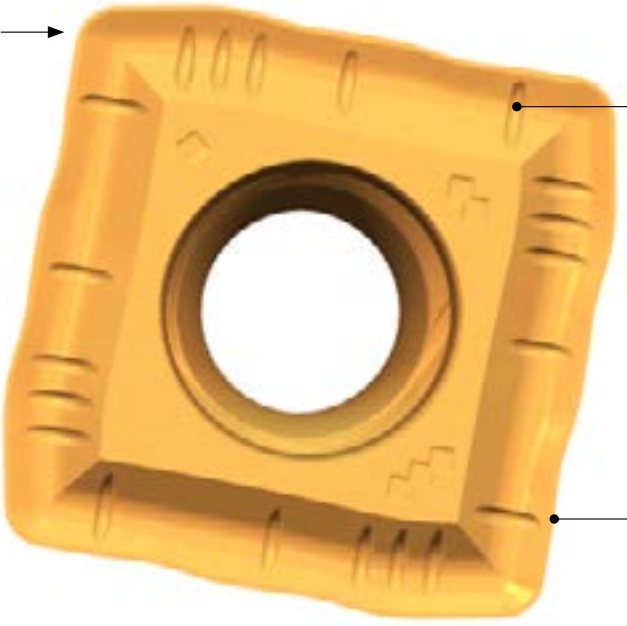
- Удобно в подборе и замене

Конструкция охлаждающей канавки

- Эффективный отвод тепла

Широкая режущая кромка и малый угол поворота

- Стойкость к разрушению в Центральной зоне



GRHD Корпуса для сверления

Оптимизированный наружный и внутренний дизайн конструкции пластин

Внутренние и внешние пластины сбалансированы по силе нагрузки, это обеспечивает лучшую стабильность резания

Внутренний подвод СОЖ обеспечивает охлаждение внешней кромки пластин

Эффективное удаление стружки и охлаждение в зоне резания, повышенная жесткость, благодаря форме посадочных мест для пластин

Оптимизированная форма стружколома

Плавное удаление стружки и повышенная жесткость

Спиральная форма каналов СОЖ

Увеличение давления СОЖ и улучшенная эвакуация стружки из зоны резания

Передовая технология обработки поверхности

Устранение поверхностных напряжений корпуса сверла



Система обозначения корпусов сверл

GRHD-210 -3D - FC 25 - X 06 S

①

②

③

④

⑤

⑥

⑦

⑧

① Тип инструмента		③ Глубина сверления		⑤ Диаметр хвостовика		⑦ Длина режущей кромки	
GRHD	Сверла со сменными пластинами	3D	3D	25	Ф25.0mm	06	6 мм
② Диаметр сверла		④ Тип хвостовика		⑥ Серия пластины		⑧ Тип внутреннего охлаждения	
210	Ø21.0мм	FC	Фланец плоский	X	X series	S	Два спиральных канала для СОЖ

Система обозначения сменных режущих пластин для сверления

X P M T 06 02 04-DX- RA2430

①

②

③

④

⑤

⑥

⑦

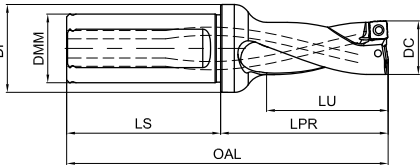
⑧

⑨

① Форма		③ Допуск		⑤ Символ длины режущей кромки		⑧ Стружколом	
X		M		06	6.5мм	Идентификационный код стружколома, придающего пластине определенные свойства и качества.	
S		④ Форма отверстия		⑥ Толщина		⑨ Сплав	
W		G	Двусторонний	02	2.38мм	RA2430	
② Задний угол		T	Односторонний с отверстием	⑦ Радиус при вершине			
C	7°			04	0.4мм		
P	11°						

GRHD-2D

GRHD-2D Сверло со сменными пластинами



Диаметр	Корпус сверла	Размер (мм)							Вес	Наличие	Пластина
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			
14	GRHD-140-2D-FC20-X04S	14	20	25	50	31	44	94	0.16	●	ХРМТ040204
14.5	GRHD-145-2D-FC20-X04S	14.5	20	25	50	33	46	96	0.16	●	
15	GRHD-150-2D-FC20-X04S	15	20	25	50	35	47	97	0.16	●	
15.5	GRHD-155-2D-FC20-X04S	15.5	20	25	50	37	49	99	0.17	●	
16	GRHD-160-2D-FC20-X05S	16	20	25	50	37	51	101	0.17	●	ХРМТ050204
16.5	GRHD-165-2D-FC20-X05S	16.5	20	25	50	38	52	102	0.17	●	
17	GRHD-170-2D-FC25-X05S	17	25	32	56	38	53	109	0.28	●	
17.5	GRHD-175-2D-FC25-X05S	17.5	25	32	56	39	55	111	0.29	●	
18	GRHD-180-2D-FC25-X05S	18	25	32	56	41	56	112	0.29	●	
18.5	GRHD-185-2D-FC25-X05S	18.5	25	32	56	42	57	113	0.29	●	
19	GRHD-190-2D-FC25-X06S	19	25	32	56	42	58	114	0.30	●	
19.5	GRHD-195-2D-FC25-X06S	19.5	25	32	56	44	60	116	0.30	●	
20	GRHD-200-2D-FC25-X06S	20	25	32	56	44	61	117	0.31	●	ХРМТ060204
20.5	GRHD-205-2D-FC25-X06S	20.5	25	32	56	45	62	118	0.32	●	
21	GRHD-210-2D-FC25-X06S	21	25	32	56	47	64	120	0.32	●	
21.5	GRHD-215-2D-FC25-X06S	21.5	25	32	56	48	65	121	0.32	●	
22	GRHD-220-2D-FC25-X06S	22	25	32	56	49	66	122	0.32	●	
22.5	GRHD-225-2D-FC25-X06S	22.5	25	32	56	51	68	124	0.33	●	
23	GRHD-230-2D-FC25-X07S	23	25	32	56	50	69	125	0.34	●	
23.5	GRHD-235-2D-FC25-X07S	23.5	25	32	56	51	70	126	0.35	●	
24	GRHD-240-2D-FC25-X07S	24	25	32	56	53	71	127	0.35	●	ХРМТ07Т306
24.5	GRHD-245-2D-FC25-X07S	24.5	25	32	56	55	73	129	0.36	●	
25	GRHD-250-2D-FC25-X07S	25	25	32	56	54	74	130	0.37	●	
25.5	GRHD-255-2D-FC32-X07S	25.5	32	40	60	55	76	136	0.58	●	
26	GRHD-260-2D-FC32-X07S	26	32	40	60	56	77	137	0.58	●	
26.5	GRHD-265-2D-FC32-X07S	26.5	32	40	60	58	78	138	0.59	●	
27	GRHD-270-2D-FC32-X07S	27	32	40	60	59	79	139	0.60	●	

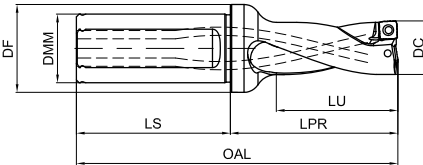
● В наличии ○ Доступно по запросу

Единица(мм)

Диаметр сверла	Допуск 2D-3D	Допуск 4D-5D
14-30	-0.1/+0.25	-0.13/+0.28
30-40	-0.1/+0.28	-0.15/+0.3
40-48	-0.1/0.3	-0.17/+0.32

GRHD-2D

GRHD-2D Сверло со сменными пластинами



Диаметр	Корпус сверла	Размер (мм)							Вес	Наличие	Пластина
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			
27.5	GRHD-275-2D-FC32-X09S	27.5	32	40	60	61	81	141	0.59	●	
28	GRHD-280-2D-FC32-X09S	28	32	40	60	60	82	142	0.61	●	
28.5	GRHD-285-2D-FC32-X09S	28.5	32	40	60	62	83	143	0.62	●	
29	GRHD-290-2D-FC32-X09S	29	32	40	60	63	84	144	0.63	●	
29.5	GRHD-295-2D-FC32-X09S	29.5	32	40	60	65	86	146	0.64	●	ХРМТ09Т308
30	GRHD-300-2D-FC32-X09S	30	32	40	60	65	87	147	0.64	●	
30.5	GRHD-305-2D-FC32-X09S	30.5	32	40	60	68	89	149	0.66	●	
31	GRHD-310-2D-FC40-X09S	31	40	48	70	67	90	160	1.00	●	
31.5	GRHD-315-2D-FC40-X09S	31.5	40	48	70	68	91	161	1.01	●	
32	GRHD-320-2D-FC40-X09S	32	40	48	70	70	92	162	1.02	●	
32.5	GRHD-325-2D-FC40-X09S	32.5	40	48	70	72	94	164	1.04	●	
33	GRHD-330-2D-FC40-X09S	33	40	48	70	71	95	165	1.05	●	
33.5	GRHD-335-2D-FC40-X11S	33.5	40	48	70	73	97	167	1.06	●	
34	GRHD-340-2D-FC40-X11S	34	40	48	70	75	98	168	1.07	●	
34.5	GRHD-345-2D-FC40-X11S	34.5	40	48	70	76	99	169	1.09	●	
35	GRHD-350-2D-FC40-X11S	35	40	48	70	78	101	171	1.11	●	
35.5	GRHD-355-2D-FC40-X11S	35.5	40	48	70	79	102	172	1.12	●	ХРМТ110408
36	GRHD-360-2D-FC40-X11S	36	40	48	70	78	104	174	1.14	●	
36.5	GRHD-365-2D-FC40-X11S	36.5	40	48	70	80	105	175	1.15	●	
37	GRHD-370-2D-FC40-X11S	37	40	48	70	80	105	175	1.16	●	
37.5	GRHD-375-2D-FC40-X11S	37.5	40	48	70	81	106	176	1.17	●	
38	GRHD-380-2D-FC40-X11S	38	40	48	70	82	108	178	1.20	●	
38.5	GRHD-385-2D-FC40-X11S	38.5	40	48	70	84	109	179	1.22	●	
39	GRHD-390-2D-FC40-X11S	39	40	48	70	85	110	180	1.23	●	
39.5	GRHD-395-2D-FC40-X11S	39.5	40	48	70	85	112	182	1.25	●	
40	GRHD-400-2D-FC40-X11S	40	40	48	70	86	113	183	1.27	●	

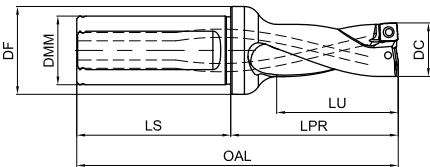
● В наличии ○ Доступно по запросу

Единица(мм)

Диаметр сверла	Допуск 2D-3D	Допуск 4D-5D
14-30	-0.1/+0.25	-0.13/+0.28
30-40	-0.1/+0.28	-0.15/+0.3
40-48	-0.1/0.3	-0.17/+0.32

GRHD-2D

GRHD-2D Сверло со сменными пластинами



Диаметр	Корпус сверла	Размер (мм)							Вес	Наличие	Пластина
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			
40.5	GRHD-405-2D-FC40-X13S	40.5	40	48	70	89	115	185	1.91	●	XPMT130408
41	GRHD-410-2D-FC40-X13S	41	40	48	70	92	117	187	1.91	●	
41.5	GRHD-415-2D-FC40-X13S	41.5	40	48	70	94	118	188	1.91	○	
42	GRHD-420-2D-FC40-X13S	42	40	48	70	92	119	189	1.91	●	
42.5	GRHD-425-2D-FC40-X13S	42.5	40	48	70	92	121	191	1.91	○	
43	GRHD-430-2D-FC40-X13S	43	40	48	70	94	122	192	1.91	●	
43.5	GRHD-435-2D-FC40-X13S	43.5	40	48	70	96	123	193	1.91	●	
44	GRHD-440-2D-FC40-X13S	44	40	48	70	98	124	194	1.91	○	
44.5	GRHD-445-2D-FC40-X13S	44.5	40	48	70	99	125	195	1.91	○	
45	GRHD-450-2D-FC40-X13S	45	40	48	70	103	127	197	1.91	●	
45.5	GRHD-455-2D-FC40-X15S	45.5	40	48	70	97	128	198	1.79	●	XPMT150512
46	GRHD-460-2D-FC40-X15S	46	40	48	70	102	130	200	1.79	●	
46.5	GRHD-465-2D-FC40-X15S	46.5	40	48	70	100	131	201	1.79	○	
47	GRHD-470-2D-FC40-X15S	47	40	48	70	102	132	202	1.79	●	
47.5	GRHD-475-2D-FC40-X15S	47.5	40	48	70	106	133	203	1.79	○	
48	GRHD-480-2D-FC40-X15S	48	40	48	70	110	135	205	1.79	●	

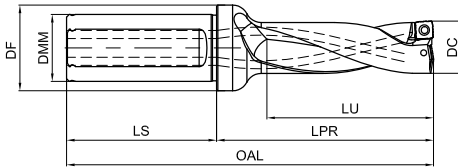
● В наличии ○ Доступно по запросу

Единица(мм)

Диаметр сверла	Допуск 2D-3D	Допуск 4D-5D
14-30	-0.1/+0.25	-0.13/+0.28
30-40	-0.1/+0.28	-0.15/+0.3
40-48	-0.1/0.3	-0.17/+0.32

GRHD-3D

GRHD-3D Сверло со сменными пластинами



Диаметр	Корпус сверла	Размер (мм)							Вес	Наличие	Пластина
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			
14	GRHD-140-3D-FC20-X04S	14	20	25	50	45	58	108	0.16	●	XPMT040204
14.5	GRHD-145-3D-FC20-X04S	14.5	20	25	50	47	60	110	0.17	●	
15	GRHD-150-3D-FC20-X04S	15	20	25	50	50	62	112	0.17	●	
15.5	GRHD-155-3D-FC20-X04S	15.5	20	25	50	52	64	114	0.18	●	
16	GRHD-160-3D-FC20-X05S	16	20	25	50	51	66	116	0.18	●	XPMT050204
16.5	GRHD-165-3D-FC20-X05S	16.5	20	25	50	53	68	118	0.18	●	
17	GRHD-170-3D-FC25-X05S	17	25	32	56	54	69	125	0.29	●	
17.5	GRHD-175-3D-FC25-X05S	17.5	25	32	56	56	72	128	0.30	●	
18	GRHD-180-3D-FC25-X05S	18	25	32	56	58	73	129	0.30	●	
18.5	GRHD-185-3D-FC25-X05S	18.5	25	32	56	60	75	131	0.31	●	XPMT060204
19	GRHD-190-3D-FC25-X06S	19	25	32	56	60	76	132	0.32	●	
19.5	GRHD-195-3D-FC25-X06S	19.5	25	32	56	62	79	135	0.33	●	
20	GRHD-200-3D-FC25-X06S	20	25	32	56	64	81	137	0.34	●	
20.5	GRHD-205-3D-FC25-X06S	20.5	25	32	56	65	82	138	0.34	●	
21	GRHD-210-3D-FC25-X06S	21	25	32	56	67	84	140	0.34	●	XPMT07T306
21.5	GRHD-215-3D-FC25-X06S	21.5	25	32	56	69	86	142	0.35	●	
22	GRHD-220-3D-FC25-X06S	22	25	32	56	69	87	143	0.35	●	
22.5	GRHD-225-3D-FC25-X06S	22.5	25	32	56	72	90	146	0.36	●	
23	GRHD-230-3D-FC25-X07S	23	25	32	56	72	91	147	0.36	●	
23.5	GRHD-235-3D-FC25-X07S	23.5	25	32	56	75	93	149	0.38	●	XPMT07T306
24	GRHD-240-3D-FC25-X07S	24	25	32	56	76	95	151	0.39	●	
24.5	GRHD-245-3D-FC25-X07S	24.5	25	32	56	77	97	153	0.41	●	
25	GRHD-250-3D-FC25-X07S	25	25	32	56	79	99	155	0.41	●	
25.5	GRHD-255-3D-FC32-X07S	25.5	32	40	60	80	100	160	0.62	●	
26	GRHD-260-3D-FC32-X07S	26	32	40	60	81	102	162	0.63	●	XPMT07T306
26.5	GRHD-265-3D-FC32-X07S	26.5	32	40	60	84	104	164	0.65	●	
27	GRHD-270-3D-FC32-X07S	27	32	40	60	85	105	165	0.66	●	

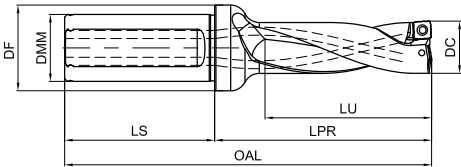
● В наличии ○ Доступно по запросу

Единица(мм)

Диаметр сверла	Допуск 2D-3D	Допуск 4D-5D
14-30	-0.1/+0.25	-0.13/+0.28
30-40	-0.1/+0.28	-0.15/+0.3
40-48	-0.1/0.3	-0.17/+0.32

GRHD-3D

GRHD-3D Сверло со сменными пластинами



Диаметр	Корпус сверла	Размер (мм)							Вес	Наличие	Пластина
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			
27.5	GRHD-275-3D-FC32-X09S	27.5	32	40	60	88	108	168	0.68	●	XPMT09T308
28	GRHD-280-3D-FC32-X09S	28	32	40	60	87	109	169	0.69	●	
28.5	GRHD-285-3D-FC32-X09S	28.5	32	40	60	90	111	171	0.69	●	
29	GRHD-290-3D-FC32-X09S	29	32	40	60	91	112	172	0.71	●	
29.5	GRHD-295-3D-FC32-X09S	29.5	32	40	60	93	115	175	0.72	●	
30	GRHD-300-3D-FC32-X09S	30	32	40	60	95	117	177	0.73	●	
30.5	GRHD-305-3D-FC32-X09S	30.5	32	40	60	97	118	178	0.74	●	
31	GRHD-310-3D-FC40-X09S	31	40	48	70	98	121	191	1.09	●	
31.5	GRHD-315-3D-FC40-X09S	31.5	40	48	70	98	122	192	1.11	●	
32	GRHD-320-3D-FC40-X09S	32	40	48	70	101	124	194	1.12	●	
32.5	GRHD-325-3D-FC40-X09S	32.5	40	48	70	103	126	196	1.14	●	
33	GRHD-330-3D-FC40-X09S	33	40	48	70	104	128	198	1.16	●	XPMT110408
33.5	GRHD-335-3D-FC40-X11S	33.5	40	48	70	106	130	200	1.15	●	
34	GRHD-340-3D-FC40-X11S	34	40	48	70	108	131	201	1.17	●	
34.5	GRHD-345-3D-FC40-X11S	34.5	40	48	70	109	134	204	1.22	●	
35	GRHD-350-3D-FC40-X11S	35	40	48	70	112	135	205	1.24	●	
35.5	GRHD-355-3D-FC40-X11S	35.5	40	48	70	114	137	207	1.26	●	
36	GRHD-360-3D-FC40-X11S	36	40	48	70	113	139	209	1.27	●	
36.5	GRHD-365-3D-FC40-X11S	36.5	40	48	70	116	141	211	1.30	●	
37	GRHD-370-3D-FC40-X11S	37	40	48	70	117	142	212	1.31	●	
37.5	GRHD-375-3D-FC40-X11S	37.5	40	48	70	118	144	214	1.34	●	
38	GRHD-380-3D-FC40-X11S	38	40	48	70	122	146	216	1.37	●	
38.5	GRHD-385-3D-FC40-X11S	38.5	40	48	70	122	148	218	1.40	●	
39	GRHD-390-3D-FC40-X11S	39	40	48	70	125	149	219	1.42	●	
39.5	GRHD-395-3D-FC40-X11S	39.5	40	48	70	124	151	221	1.43	●	
40	GRHD-400-3D-FC40-X11S	40	40	48	70	126	153	223	1.45	●	

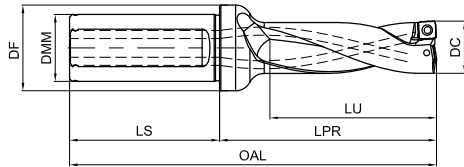
● В наличии ○ Доступно по запросу

Единица(мм)

Диаметр сверла	Допуск 2D-3D	Допуск 4D-5D
14-30	-0.1/+0.25	-0.13/+0.28
30-40	-0.1/+0.28	-0.15/+0.3
40-48	-0.1/0.3	-0.17/+0.32

GRHD-3D

GRHD-3D Сверло со сменными пластинами



Диаметр	Корпус сверла	Размер (мм)							Вес	Наличие	Пластина
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			
40.5	GRHD-405-3D-FC40-X13S	40.5	40	48	70	126	155	225	1.91	●	XPMT130408
41	GRHD-410-3D-FC40-X13S	41	40	48	70	129	157	227	1.91	●	
41.5	GRHD-415-3D-FC40-X13S	41.5	40	48	70	132	156	226.1	1.91	●	
42	GRHD-420-3D-FC40-X13S	42	40	48	70	133	160	230	1.91	●	
42.5	GRHD-425-3D-FC40-X13S	42.5	40	48	70	133	162	232	1.91	●	
43	GRHD-430-3D-FC40-X13S	43	40	48	70	135	164	234	1.91	●	
43.5	GRHD-435-3D-FC40-X13S	43.5	40	48	70	136	166	236	1.91	●	
44	GRHD-440-3D-FC40-X13S	44	40	48	70	137	167	237	1.91	●	
44.5	GRHD-445-3D-FC40-X13S	44.5	40	48	70	139	170	240	1.91	●	
45	GRHD-450-3D-FC40-X13S	45	40	48	70	142	172	242	1.79	●	
45.5	GRHD-455-3D-FC40-X15S	45.5	40	48	70	143	174	244	1.79	○	
46	GRHD-460-3D-FC40-X15S	46	40	48	70	146	176	246	1.79	●	XPMT150512
46.5	GRHD-465-3D-FC40-X15S	46.5	40	48	70	150	178	248	1.79	○	
47	GRHD-470-3D-FC40-X15S	47	40	48	70	152	179	249	1.79	○	
47.5	GRHD-475-3D-FC40-X15S	47.5	40	48	70	155	181	251	1.79	○	
48	GRHD-480-3D-FC40-X15S	48	40	48	70	159	183	253	1.79	●	

● В наличии ○ Доступно по запросу

Единица(мм)

Диаметр сверла	Допуск 2D-3D	Допуск 4D-5D
14-30	-0.1/+0.25	-0.13/+0.28
30-40	-0.1/+0.28	-0.15/+0.3
40-48	-0.1/0.3	-0.17/+0.32

GRHD-4D

GRHD-4D Сверло со сменными пластинами



Диаметр	Корпус сверла	Размер (мм)							Вес	Наличие	Пластина
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			
14	GRHD-140-4D-FC20-X04S	14	20	25	50	59	72	122	0.17	●	ХРМТ040204
14.5	GRHD-145-4D-FC20-X04S	14.5	20	25	50	63	75	125	0.18	●	
15	GRHD-150-4D-FC20-X04S	15	20	25	50	64	77	127	0.19	●	
15.5	GRHD-155-4D-FC20-X04S	15.5	20	25	50	66	79	129	0.19	●	
16	GRHD-160-4D-FC20-X05S	16	20	25	50	67	82	132	0.19	●	ХРМТ050204
16.5	GRHD-165-4D-FC20-X05S	16.5	20	25	50	70	84	134	0.20	●	
17	GRHD-170-4D-FC25-X05S	17	25	32	56	71	86	142	0.31	●	
17.5	GRHD-175-4D-FC25-X05S	17.5	25	32	56	74	89	145	0.22	●	
18	GRHD-180-4D-FC25-X05S	18	25	32	56	76	91	147	0.32	●	ХРМТ060204
18.5	GRHD-185-4D-FC25-X05S	18.5	25	32	56	78	93	149	0.33	●	
19	GRHD-190-4D-FC25-X06S	19	25	32	56	79	95	151	0.34	●	
19.5	GRHD-195-4D-FC25-X06S	19.5	25	32	56	83	99	155	0.35	●	
20	GRHD-200-4D-FC25-X06S	20	25	32	56	84	101	157	0.36	●	ХРМТ07Т306
20.5	GRHD-205-4D-FC25-X06S	20.5	25	32	56	87	103	159	0.37	●	
21	GRHD-210-4D-FC25-X06S	21	25	32	56	88	105	161	0.37	●	
21.5	GRHD-215-4D-FC25-X06S	21.5	25	32	56	90	107	163	0.38	●	
22	GRHD-220-4D-FC25-X06S	22	25	32	56	92	109	165	0.39	●	ХРМТ110408
22.5	GRHD-225-4D-FC25-X06S	22.5	25	32	56	95	112	168	0.40	●	
23	GRHD-230-4D-FC25-X07S	23	25	32	56	99	114	170	0.39	●	
23.5	GRHD-235-4D-FC25-X07S	23.5	25	32	56	102	117	173	0.41	●	
24	GRHD-240-4D-FC25-X07S	24	25	32	56	101	119	175	0.44	●	ХРМТ09Т308
24.5	GRHD-245-4D-FC25-X07S	24.5	25	32	56	104	122	178	0.45	●	
25	GRHD-250-4D-FC25-X07S	25	25	32	56	104	124	180	0.47	●	
25.5	GRHD-255-4D-FC32-X07S	25.5	32	40	60	107	126	186	0.68	●	
26	GRHD-260-4D-FC32-X07S	26	32	40	60	108	128	188	0.70	●	ХРМТ09Т308
26.5	GRHD-265-4D-FC32-X07S	26.5	32	40	60	110	130	190	0.71	●	
27	GRHD-270-4D-FC32-X07S	27	32	40	60	112	132	192	0.74	●	

● В наличии ○ Доступно по запросу

Единица(мм)

Диаметр сверла	Допуск 2D-3D	Допуск 4D-5D
14-30	-0.1/+0.25	-0.13/+0.28
30-40	-0.1/+0.28	-0.15/+0.3
40-48	-0.1/0.3	-0.17/+0.32

GRHD-4D

GRHD-4D Сверло со сменными пластинами



Диаметр	Корпус сверла	Размер (мм)							Вес	Наличие	Пластина
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			
27.5	GRHD-275-4D-FC32-X09S	27.5	32	40	60	113	135	195	0.75	●	ХРМТ09Т308
28	GRHD-280-4D-FC32-X09S	28	32	40	60	115	137	197	0.73	●	
28.5	GRHD-285-4D-FC32-X09S	28.5	32	40	60	118	139	199	0.76	●	
29	GRHD-290-4D-FC32-X09S	29	32	40	60	120	141	201	0.79	●	
29.5	GRHD-295-4D-FC32-X09S	29.5	32	40	60	123	144	204	0.81	●	ХРМТ09Т308
30	GRHD-300-4D-FC32-X09S	30	32	40	60	125	147	207	0.83	●	
30.5	GRHD-305-4D-FC32-X09S	30.5	32	40	60	126	148	208	0.85	○	
31	GRHD-310-4D-FC40-X09S	31	40	48	70	129	152	222	1.19	●	
31.5	GRHD-315-4D-FC40-X09S	31.5	40	48	70	131	154	224	1.21	○	ХРМТ110408
32	GRHD-320-4D-FC40-X09S	32	40	48	70	134	156	226	1.23	●	
32.5	GRHD-325-4D-FC40-X09S	32.5	40	48	70	137	159	229	1.25	●	
33	GRHD-330-4D-FC40-X09S	33	40	48	70	138	161	231	1.30	●	
33.5	GRHD-335-4D-FC40-X11S	33.5	40	48	70	142	163	233	1.32	●	ХРМТ110408
34	GRHD-340-4D-FC40-X11S	34	40	48	70	142	165	235	1.32	●	
34.5	GRHD-345-4D-FC40-X11S	34.5	40	48	70	142	168	238	1.35	○	
35	GRHD-350-4D-FC40-X11S	35	40	48	70	146	170	240	1.38	●	
35.5	GRHD-355-4D-FC40-X11S	35.5	40	48	70	146	173	243	1.41	○	ХРМТ110408
36	GRHD-360-4D-FC40-X11S	36	40	48	70	150	175	245	1.43	●	
36.5	GRHD-365-4D-FC40-X11S	36.5	40	48	70	152	177	247	1.46	○	
37	GRHD-370-4D-FC40-X11S	37	40	48	70	154	179	249	1.54	●	
37.5	GRHD-375-4D-FC40-X11S	37.5	40	48	70	158	182	252	1.57	●	ХРМТ110408
38	GRHD-380-4D-FC40-X11S	38	40	48	70	157	184	254	1.59	●	
38.5	GRHD-385-4D-FC40-X11S	38.5	40	48	70	160	186	256	1.62	○	
39	GRHD-390-4D-FC40-X11S	39	40	48	70	165	188	258	1.66	●	
39.5	GRHD-395-4D-FC40-X11S	39.5	40	48	70	166	191	261	1.70	●	ХРМТ110408
40	GRHD-400-4D-FC40-X11S	40	40	48	70	164	193	263	1.71	●	

● В наличии ○ Доступно по запросу

Единица(мм)

Диаметр сверла	Допуск 2D-3D	Допуск 4D-5D
14-30	-0.1/+0.25	-0.13/+0.28
30-40	-0.1/+0.28	-0.15/+0.3
40-48	-0.1/0.3	-0.17/+0.32

GRHD-4D

GRHD-4D Сверло со сменными пластинами



Диаметр	Корпус сверла	Размер (мм)							Вес	Наличие	Пластина
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			
40.5	GRHD-405-4D-FC40-X13S	40.5	40	48	70	167	195	265	1.91	○	ХРМТ130408
41	GRHD-410-4D-FC40-X13S	41	40	48	70	169	198	268	1.91	○	
41.5	GRHD-415-4D-FC40-X13S	41.5	40	48	70	171	200	270	1.91	○	
42	GRHD-420-4D-FC40-X13S	42	40	48	70	174	202	272	1.91	○	
42.5	GRHD-425-4D-FC40-X13S	42.5	40	48	70	175	204	274	1.91	○	
43	GRHD-430-4D-FC40-X13S	43	40	48	70	177	207	277	1.91	○	
43.5	GRHD-435-4D-FC40-X13S	43.5	40	48	70	179	209	279	1.91	○	
44	GRHD-440-4D-FC40-X13S	44	40	48	70	181	211	281	1.91	●	

● В наличии ○ Доступно по запросу

Единица(мм)

Диаметр сверла	Допуск 2D-3D	Допуск 4D-5D
14-30	-0.1/+0.25	-0.13/+0.28
30-40	-0.1/+0.28	-0.15/+0.3
40-48	-0.1/0.3	-0.17/+0.32

GRHD-5D

GRHD-5D Сверло со сменными пластинами



Диаметр	Корпус сверла	Размер (мм)							Вес	Наличие	Пластина
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			
14	GRHD-140-5D-FC20-X04S	14	20	25	50	73	86	136	0.18	●	ХРМТ040204
14.5	GRHD-145-5D-FC20-X04S	14.5	20	25	50	77	90	140	0.19	●	
15	GRHD-150-5D-FC20-X04S	15	20	25	50	79	92	142	0.20	●	
15.5	GRHD-155-5D-FC20-X04S	15.5	20	25	50	81	95	145	0.20	●	
16	GRHD-160-5D-FC20-X05S	16	20	25	50	83	98	148	0.20	●	ХРМТ050204
16.5	GRHD-165-5D-FC20-X05S	16.5	20	25	50	87	101	151	0.21	●	
17	GRHD-170-5D-FC25-X05S	17	25	32	56	90	104	160	0.33	●	
17.5	GRHD-175-5D-FC25-X05S	17.5	25	32	56	93	107	163	0.34	●	
18	GRHD-180-5D-FC25-X05S	18	25	32	56	94	109	165	0.34	●	ХРМТ060204
18.5	GRHD-185-5D-FC25-X05S	18.5	25	32	56	97	112	168	0.35	●	
19	GRHD-190-5D-FC25-X06S	19	25	32	56	99	114	170	0.36	●	
19.5	GRHD-195-5D-FC25-X06S	19.5	25	32	56	103	118	174	0.37	●	
20	GRHD-200-5D-FC25-X06S	20	25	32	56	104	121	177	0.39	●	ХРМТ07T306
20.5	GRHD-205-5D-FC25-X06S	20.5	25	32	56	107	124	180	0.40	●	
21	GRHD-210-5D-FC25-X06S	21	25	32	56	109	126	182	0.40	●	
21.5	GRHD-215-5D-FC25-X06S	21.5	25	32	56	112	129	185	0.41	●	
22	GRHD-220-5D-FC25-X06S	22	25	32	56	113	131	187	0.42	●	ХРМТ07T306
22.5	GRHD-225-5D-FC25-X06S	22.5	25	32	56	116	134	190	0.43	●	
23	GRHD-230-5D-FC32-X07S	23	32	40	60	120	138	198	0.63	●	
23.5	GRHD-235-5D-FC32-X07S	23.5	32	40	60	122	140	200	0.64	●	
24	GRHD-240-5D-FC32-X07S	24	32	40	60	124	143	203	0.67	●	ХРМТ07T306
24.5	GRHD-245-5D-FC32-X07S	24.5	32	40	60	127	146	206	0.69	●	
25	GRHD-250-5D-FC32-X07S	25	32	40	60	129	149	209	0.71	●	
25.5	GRHD-255-5D-FC32-X07S	25.5	32	40	60	133	153	213	0.73	●	
26	GRHD-260-5D-FC32-X07S	26	32	40	60	137	157	217	0.76	●	ХРМТ07T306
26.5	GRHD-265-5D-FC32-X07S	26.5	32	40	60	138	158	218	0.77	●	
27	GRHD-270-5D-FC32-X07S	27	32	40	60	139	159	219	0.81	●	

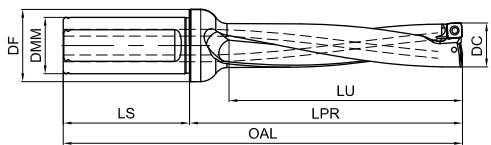
● В наличии ○ Доступно по запросу

Единица(мм)

Диаметр сверла	Допуск 2D-3D	Допуск 4D-5D
14-30	-0.1/+0.25	-0.13/+0.28
30-40	-0.1/+0.28	-0.15/+0.3
40-48	-0.1/0.3	-0.17/+0.32

GRHD-5D

GRHD-5D Сверло со сменными пластинами



Диаметр	Корпус сверла	Размер (мм)							Вес	Наличие	Пластина
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			
27.5	GRHD-275-5D-FC32-X09S	27.5	32	40	60	142	162	222	0.82	●	XPMT09T308
28	GRHD-280-5D-FC32-X09S	28	32	40	60	143	165	225	0.81	●	
28.5	GRHD-285-5D-FC32-X09S	28.5	32	40	60	147	169	229	0.83	●	
29	GRHD-290-5D-FC32-X09S	29	32	40	60	150	171	231	0.87	●	
29.5	GRHD-295-5D-FC32-X09S	29.5	32	40	60	153	174	234	0.89	●	
30	GRHD-300-5D-FC32-X09S	30	32	40	60	155	177	237	0.90	●	
30.5	GRHD-305-5D-FC32-X09S	30.5	32	40	60	158	180	240	0.93	●	
31	GRHD-310-5D-FC40-X09S	31	40	48	70	160	183	253	1.29	●	
31.5	GRHD-315-5D-FC40-X09S	31.5	40	48	70	163	186	256	1.31	●	
32	GRHD-320-5D-FC40-X09S	32	40	48	70	166	188	258	1.33	●	
32.5	GRHD-325-5D-FC40-X09S	32.5	40	48	70	170	192	262	1.37	●	XPMT110408
33	GRHD-330-5D-FC40-X09S	33	40	48	70	171	194	264	1.43	○	
33.5	GRHD-335-5D-FC40-X11S	33.5	40	48	70	175	199	269	1.43	○	
34	GRHD-340-5D-FC40-X11S	34	40	48	70	176	199	269	1.55	●	
34.5	GRHD-345-5D-FC40-X11S	34.5	40	48	70	176	199	269	1.55	○	
35	GRHD-350-5D-FC40-X11S	35	40	48	70	181	205	275	1.61	●	
35.5	GRHD-355-5D-FC40-X11S	35.5	40	48	70	182	205	275	1.61	○	
36	GRHD-360-5D-FC40-X11S	36	40	48	70	186	211	281	1.66	●	
36.5	GRHD-365-5D-FC40-X11S	36.5	40	48	70	189	214	284	1.66	○	
37	GRHD-370-5D-FC40-X11S	37	40	48	70	191	216	286	1.77	●	
37.5	GRHD-375-5D-FC40-X11S	37.5	40	48	70	195	220	290	1.77	○	XPMT110408
38	GRHD-380-5D-FC40-X11S	38	40	48	70	195	222	292	1.82	●	
38.5	GRHD-385-5D-FC40-X11S	38.5	40	48	70	198	225	295	1.82	○	
39	GRHD-390-5D-FC40-X11S	39	40	48	70	204	227	297	1.89	●	
39.5	GRHD-395-5D-FC40-X11S	39.5	40	48	70	207	233	303	1.89	○	
40	GRHD-400-5D-FC40-X11S	40	40	48	70	204	233	303	1.91	●	

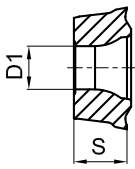
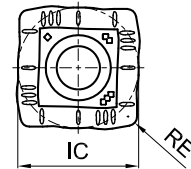
● В наличии ○ Доступно по запросу

Единица(мм)

Диаметр сверла	Допуск 2D-3D	Допуск 4D-5D
14-30	-0.1/+0.25	-0.13/+0.28
30-40	-0.1/+0.28	-0.15/+0.3
40-48	-0.1/0.3	-0.17/+0.32

XPMT

Сменная пластина



Тип пластины	Сплав			Размер (мм)				Диаметр сверла
	RA2430	RM2320	RS1430	IC	S	RE	D1	
XPMT040204-DX	●	○	○	4.7	2.3	0.4	2.2	Ф14.0 ~ Ф15.9
XPMT050204-DX	●	●	●	5.7	2.5	0.4	2.6	Ф16.0 ~ Ф18.9
XPMT060204-DX	●	●	●	6.5	2.5	0.4	2.6	Ф19.0 ~ Ф22.5
XPMT07T306-DX	●	●	●	7.94	3.5	0.6	2.85	Ф22.6 ~ Ф27.0
XPMT09T308-DX	●	○	●	9.7	3.97	0.8	3.5	Ф27.1 ~ Ф33.0
XPMT110408-DX	●	○	●	11.5	4.76	0.8	4.4	Ф33.1 ~ Ф40.0
XPMT130408-DX	●	●	●	13.2	4.76	0.8	4.4	Ф40.1 ~ Ф45
XPMT150512-DX	●	●	●	15.2	5.2	1.2	5.5	Ф45.1 ~ Ф51

RA2430 - универсальный сплав
RM2320 - сплав для обработки нержавеющей стали
RS1430 - сплав для обработки титановых и жаропрочных материалов в тяжелых условиях

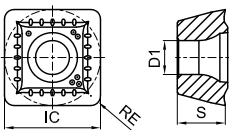
● В наличии ○ Доступно по запросу

Запасные части корпуса

Тип пластины	Винт		Ключ		
	Код заказа	Эскиз	Код заказа	Эскиз	Момент затяжки Н·м
XPMT040204	PSI60M020050-02704B		РТТ05IPB		0.6
XPMT050204	PSI60M022055-03107B		РТТ06IPB		0.8
XPMT060204	PSI60M022055-03107B		РТТ06IPB		0.8
XPMT07T306	PSI60M025070-03509B		РТТ07IPB		0.8
XPMT09T308	PSI60M030080-04210B		РТТ09IPB		1.4
XPMT110408	PSI60M040100-05510B		РТТ15IPB		2
XPMT130408	PSI60M040100-05510B		РТТ15IPB		2
XPMT150512	PSI60M050110-07212B		РТТ20IPB		3

SPMG

Сменная пластина для общей обработки



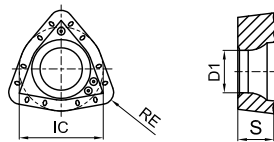
Тип пластины	Размер (мм)				Сплав		Диаметр сверла
	IC	S	D1	RE	RA2430	RS1430	
SPMG050204-MD	5	2.38	2.2	0.4	●	●	Φ13.0~Φ15.0
SPMG060204-MD	6	2.38	2.6	0.4	●	●	Φ15.5~Φ21.5
SPMG07T308-MD	7.94	3.97	2.8	0.8	●	●	Φ22.0~Φ27.5
SPMG090408-MD	9.8	4.3	4.2	0.8	●	●	Φ28.0~Φ33.0
SPMG110408-MD	11.5	4.76	4.4	0.8	●	●	Φ33.0~Φ41.0
SPMG140512-MD	14.3	5.2	5.8	1.2	●	●	Φ42.0~Φ50.0

RA2430—Универсальный сплав
RS1430—Применяется для обработки титановых и жаропрочных материалов в тяжелых условиях

● В наличии ○ Доступно по запросу

WCMT

Пластина для общей обработки



Тип пластины	Размер (мм)				Сплав		Диаметр сверла
	IC	S	D1	RE	RA2430	RS1430	
WCMT030208-UD	5.56	2.38	2.8	0.8	●	●	Φ15.0~Φ20.5
WCMT040208-UD	6.35	2.38	2.9	0.8	●	●	Φ21.0~Φ24.5
WCMT050308-UD	7.94	3.18	3.4	0.8	●	●	Φ25.0~Φ30.0
WCMT06T308-UD	9.52	3.97	3.8	0.8	●	●	Φ30.5~Φ39.5
WCMT080412-UD	12.7	4.76	4.4	1.2	●	●	Φ40.0~Φ60.0

RA2430—универсальный сплав
RS1430—применяется для обработки титановых и жаропрочных материалов в тяжелых условиях

● В наличии ○ Доступно по запросу

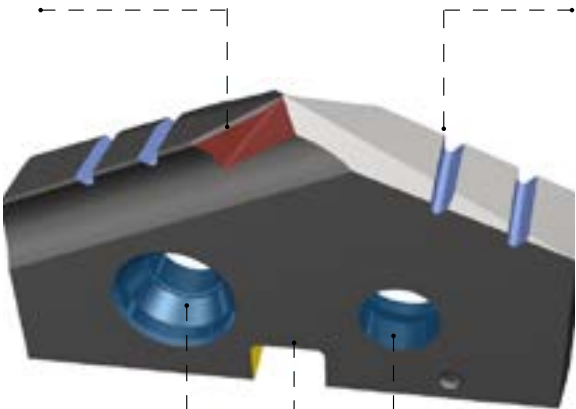
GCMG Сменные пластины для перовых сверл

Прочная режущая геометрия XR

- Прочная режущая кромка
- Увеличение стабильности

Стружкодробительная канавка

- Уменьшение ширины стружки
- Уменьшение крутящего момента



Двойные отверстия для винтов

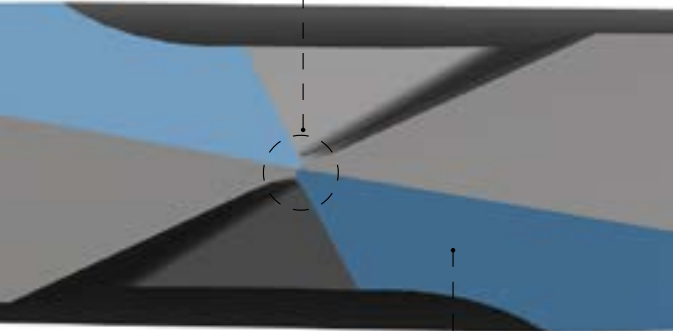
- Безопасный и надежный зажим
- Обеспечение стабильности

Фиксирующий паз

- Обеспечение радиальной точности

Сверлильный сердечник

- Более тонкий сердечник позволяет снизить осевое сопротивление
- Улучшенное самоцентрирование



Двусторонняя режущая кромка

- Уменьшение сил трения в зоне обработки

Система идентификации перовых сверл со сменными пластинами

GRSD – 125 – 08D - FC 20 - (S)

- ①
- ②
- ③
- ④
- ⑤
- ⑥

① Тип инструмента		③ Диаметр сверления		⑤ Диаметр хвостовика		⑥ Тип канавки	
GRSD	Перовые сверла	08D	8D	20	Ø20.0мм	-	Спиральная канавка
② Диаметр сверл		④ Тип хвостовика					
125	Диаметр сверла Ø 12.5мм	FC	Фланец плоский				

G C M G 0200 T3–DX–RM2325

- ①
- ②
- ③
- ④
- ⑤
- ⑥
- ⑦
- ⑧

① Форма		③ Допуск		⑤ Диаметр		⑦ Обозначение стружколома	
G		M		0200	20.0мм	Указывает на режущие свойства и стружколом	
② Задний угол		④ Стружколом		⑥ Толщина		⑨ Сплав	
C	7°	G	Двусторонний	T3	3.97мм	RM2325	

GCMG

Сменная пластина



Код заказа	Диаметр (мм.)			Сплав	Код заказа	Диаметр (мм.)			Сплав
	DC	B	PL	RM2325		DC	B	PL	RM2325
GCMG013003-DX	13	3.18	2.86	●	GCMG025004-DX	25	4.76	5.5	●
GCMG013503-DX	13.5		2.97	●	GCMG025504-DX	25.5		5.61	●
GCMG014003-DX	14		3.08	●	GCMG026004-DX	26		5.72	●
GCMG014503-DX	14.5		3.19	●	GCMG026504-DX	26.5		5.83	●
GCMG015003-DX	15		3.3	●	GCMG027004-DX	27		5.94	●
GCMG015503-DX	15.5		3.41	●	GCMG027504-DX	27.5		6.05	●
GCMG016003-DX	16		3.52	●	GCMG028004-DX	28		6.16	●
GCMG016503-DX	16.5		3.63	●	GCMG028504-DX	28.5		6.27	●
GCMG017003-DX	17		3.74	●	GCMG029004-DX	29		6.38	●
GCMG017503-DX	17.5		3.85	●	GCMG029504-DX	29.5		6.49	●
GCMG0180T3-DX	18	3.97	3.96	●	GCMG030004-DX	30	4.76	6.6	●
GCMG0185T3-DX	18.5		4.07	●	GCMG030504-DX	30.5		6.71	●
GCMG0190T3-DX	19		4.18	●	GCMG031004-DX	31		6.82	●
GCMG0195T3-DX	19.5		4.29	●	GCMG031504-DX	31.5		6.93	●
GCMG0200T3-DX	20		4.4	●	GCMG032004-DX	32		7.04	●
GCMG0205T3-DX	20.5		4.51	●	GCMG032504-DX	32.5		7.15	●
GCMG0210T3-DX	21		4.62	●	GCMG033004-DX	33		7.26	●
GCMG0215T3-DX	21.5		4.73	●	GCMG033504-DX	33.5		7.37	●
GCMG0220T3-DX	22		4.84	●	GCMG034004-DX	34		7.48	●
GCMG0225T3-DX	22.5		4.95	●	GCMG034504-DX	34.5		7.59	●
GCMG0230T3-DX	23		5.06	●	GCMG035004-DX	35		7.7	●
GCMG0235T3-DX	23.5		5.17	●	GCMG035504-DX	35.5		7.81	●
GCMG0240T3-DX	24		5.28	●	GCMG036004-DX	36		7.92	●
GCMG0245T3-DX	24.5	5.39	●						

Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента.

● В наличии ○ Доступно по запросу

GRSD

Корпус сверла с фланцевым хвостовиком с боковой фиксацией спирального типа



Код заказа	Размер (мм)					Вес	Наличие	Винт	Ключ
	DC	LU	OAL	DMM	LS				
GRSD-125-04D-FC20	13.0 ~ 15.0	63.5	142.1	20	50	0.24	●	PSI52M025060-03712C	PTT08PC
GRSD-125-07D-FC20		114.3	192.9			0.27	●		
GRSD-125-11D-FC20		177.8	256.4			0.32	○		
GRSD-150-03D-FC20		63.5	142.1			0.27	●		
GRSD-150-06D-FC20	15.5 ~ 17.5	114.3	192.9			0.31	●		
GRSD-150-10D-FC20		177.8	256.4			0.37	●		
GRSD-175-05D-FC25	18.0 ~ 21.5	117.5	210.8	25	56	0.51	●	PSI52M030075-04212C	PTT09PC
GRSD-175-07D-FC25		168.3	261.6			0.57	●		
GRSD-175-12D-FC25		269.9	363.2			0.75	●		
GRSD-215-04D-FC25		117.5	210.8			0.60	○		
GRSD-215-07D-FC25	22.0 ~ 24.5	168.3	261.6			0.69	●		
GRSD-215-11D-FC25		269.9	363.2			0.94	●		
GRSD-245-04D-FC32	25.0 ~ 29.0	136.5	239.4	32	60	0.93	●	PSI52M040095-05218C	PTT15PC
GRSD-245-06D-FC32		187.3	290.2			1.05	●		
GRSD-245-09D-FC32		288.9	391.8			1.41	○		
GRSD-295-03D-FC32		136.5	239.4			1.07	○		
GRSD-295-05D-FC32	30.0 ~ 36.0	187.3	290.2			1.28	●		
GRSD-295-08D-FC32		288.9	391.8			1.75	○		

● В наличии ○ Доступно по запросу

GRSD

Корпус сверла с фланцевым хвостовиком с боковой фиксацией спирального типа



Код заказа	Размер (мм)					Вес	Наличие	Винт	Ключ
	DC	LU	OAL	DMM	LS				
GRSD-125-01D-FC20-S	13.0 ~ 15.0	22.2	97.6	20	50	0.22	○	PSI52M025060-03712C	PTT08PC
GRSD-125-02D-FC20-S		34.9	113.5			0.23	●		
GRSD-125-19D-FC20-S		295	373.9			0.47	○		
GRSD-125-25D-FC20-S		387	466			0.52	○		
GRSD-150-01D-FC20-S	15.5 ~ 17.5	22.2	97.6			0.23	○		
GRSD-150-02D-FC20-S		34.9	113.5			0.24	○		
GRSD-150-16D-FC20-S		295	373.9			0.56	○		
GRSD-150-22D-FC20-S		387	466			0.64	○		
GRSD-175-02D-FC25-S	18.0 ~ 21.5	47.6	131.8	25	56	0.39	○	PSI52M030075-04212C	PTT09PC
GRSD-175-03D-FC25-S		66.7	163.2			0.54	●		
GRSD-175-21D-FC25-S		457	550.5			0.98	○		
GRSD-175-26D-FC25-S		569	658.5			0.96	○		
GRSD-215-01D-FC25-S	22.0 ~ 24.5	47.6	131.8			0.43	○		
GRSD-215-02D-FC25-S		66.7	163.2			0.49	●		
GRSD-215-19D-FC25-S		457	550.5			1.29	○		
GRSD-215-23D-FC25-S		569	658.5			1.34	○		
GRSD-245-01D-FC32-S	25.0 ~ 29.0	57.2	148.5	32	60	0.75	○	PSI52M040095-05218C	PTT15PC
GRSD-245-02D-FC32-S		85.7	188.6			1.01	○		
GRSD-245-17D-FC32-S		511	614.1			1.92	○		
GRSD-245-23D-FC32-S		692	795.1			2.07	○		
GRSD-295-01D-FC32-S	30.0 ~ 36.0	57.2	148.5			0.84	○		
GRSD-295-02D-FC32-S		85.7	188.6			0.95	●		
GRSD-295-14D-FC32-S		511	614.1			2.23	○		
GRSD-295-19D-FC32-S		692	795.1			2.83	○		

● В наличии ○ Доступно по запросу

Запасные части корпуса

Тип пластины	Винт		Ключ		
	Код заказа	Эскиз	Код заказа	Эскиз	Сила крутящего момента
Ф13.0 – Ф17.5	PSI52M025060-03712C		PTT08PC		1
Ф18.0 – Ф24.5	PSI52M030075-04212C		PTT09PC		1
Ф25.0 – Ф36.0	PSI52M040095-05218C		PTT15PC		1.5

Рекомендуемые режимы резания

GRHD Сверла со сменными пластинами

Материал заготовки		Рекомендуемая скорость резания (м / мин)	Подача (мм./об.) в зависимости от диаметра				
			Ø11	Ø13	Ø15	Ø18	Ø21
P	Низкоуглеродистая сталь, длинная стружка (<125HB)	60 -100-140	0.14-0.2-0.28	0.16-0.24-0.3	0.18-0.26-0.33	0.20-0.28-0.35	0.25-0.34-0.42
	Низкоуглеродистая сталь, короткая стружка, сталь, дающая сыпучую стружку (<125HB)	60 -100- 140	0.14-0.2-0.28	0.16-0.24-0.3	0.18-0.26-0.33	0.20-0.28-0.35	0.25-0.34-0.42
	Высокоуглеродистая сталь, среднеуглеродистая сталь (<25HRC)	60-80-120	0.14-0.2-0.28	0.16-0.24-0.3	0.18-0.26-0.33	0.20-0.28-0.35	0.25-0.34-0.42
	Легированная сталь, инструментальная сталь (<35HRC)	60-80-110	0.14-0.2-0.24	0.16-0.22-0.26	0.16-0.22-0.26	0.18-0.24-0.28	0.18-0.26-0.30
	Легированная сталь, инструментальная сталь (35-48HRC)	35-60-90	0.10-0.14-0.18	0.12-0.16-0.20	0.12-0.16-0.20	0.14-0.18-0.22	0.14-0.18-0.22
	Ферритная/мартенситная, РН нержавеющая сталь (< 35HRC)	30-60-90	0.10-0.14-0.18	0.12-0.16-0.20	0.12-0.16-0.20	0.14-0.18-0.22	0.14-0.18-0.22
	Высокопрочная ферритная нержавеющая сталь, мартенситная нержавеющая сталь, РН нержавеющая сталь (35-48HRC)	30-50-80	0.10-0.14-0.18	0.12-0.16-0.20	0.12-0.16-0.20	0.14-0.18-0.22	0.14-0.18-0.22
	Аустенитная нержавеющая сталь (130- 200HB)	40-60-80	0.12-0.16-0.18	0.13-0.16-0.2	0.14-0.18-0.24	0.14-0.2-0.26	0.15-0.22-0.3
M	Высокопрочная аустенитная нержавеющая сталь и литая нержавеющая сталь (<25HRC)	40-60-80	0.08-0.1-0.13	0.09-0.11-0.13	0.10-0.12-0.14	0.10-0.12-0.14	0.12-0.14-0.16
	Дуплексная нержавеющая сталь (<30HRC)	30-45-60	0.08-0.1-0.13	0.09-0.11-0.13	0.10-0.12-0.14	0.10-0.12-0.14	0.12-0.14-0.16
	Серый чугун (<32HRC)	60-120-160	0.14-0.22-0.28	0.14-0.26-0.35	0.18-0.28-0.38	0.2-0.3-0.4	0.22-0.32-0.45
K	Умеренно сложный легированный чугун, Чугун с шаровидным графитом (<28HRC)	60-100-140	0.14-0.2-0.25	0.14-0.22-0.3	0.16-0.26-0.35	0.18-0.3-0.4	0.2-0.3-0.42
	Высоколегированный сложный сплав чугуна, Чугун с шаровидным графитом (<45HRC)	50-80-100	0.10-0.14-0.16	0.12-0.15-0.18	0.14-0.18-0.20	0.16-0.2-0.22	0.18-0.22-0.24

Рекомендуемые режимы резания

GRSD Перовые сверла

Материал заготовки		Рекомендуемая скорость резания (м / мин)	Подача (мм./об.) в зависимости от диаметра			
			Ø14.0 – 22.5	Ø23.0 – 27.0	Ø27.5 – 33.0	Ø33.5 – 51.0
P	Низкоуглеродистая сталь, длинная стружка (<125HB)	160—240—300	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.08	0.04-0.08
	Низкоуглеродистая сталь, короткая стружка, сталь, дающая сыпучую стружку (<125HB)	140—180—220	0.04-0.10	0.04-0.12	0.06-0.16	0.08-0.18
	Высокоуглеродистая сталь, среднеуглеродистая сталь (<25HRC)	140—180—220	0.04-0.10	0.04-0.12	0.06-0.16	0.08-0.18
	Легированная сталь, инструментальная сталь (<35HRC)	100—160—200	0.04-0.10	0.06-0.12	0.08-0.16	0.08-0.18
	Легированная сталь, инструментальная сталь (35-48HRC)	80—160—200	0.04-0.10	0.06-0.12	0.08-0.16	0.08-0.18
	РН, Ферритная, мартенситная сталь (< 35HRC)	80—160—200	0.03-0.08	0.04-0.12	0.08-0.14	0.08-0.16
	Высокопрочная РН, ферритная, мартенситная сталь (35-48HRC)	60—140—180	0.03-0.08	0.04-0.12	0.06-0.14	0.06-0.16
	Аустенитная нержавеющая сталь (130- 200HB)	100—140—200	0.04-0.10	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.16
M	Высокопрочная аустенитная нержавеющая сталь и литая нержавеющая сталь (< 25HRC)	60—140—180	0.03-0.08	0.04-0.12	0.06-0.14	0.06-0.16
	Дуплексная нержавеющая сталь (<30HRC)	60—140—180	0.03-0.08	0.04-0.12	0.06-0.14	0.06-0.16
K	Серый чугун (< 32HRC)	140—180—230	0.04-0.10	0.06-0.14	0.06-0.16	0.08-0.20
	Умеренно сложный легированный чугун, Чугун с шаровидным графитом(< 28HRC)	120—160—200	0.04-0.10	0.06-0.14	0.06-0.16	0.08-0.20
	Высоколегированный сложный сплав чугуна, Чугун с шаровидным графитом (< 45HRC)	100—160—200	0.04-0.10	0.06-0.12	0.08-0.16	0.08-0.18
S	Термостойкие сплавы на основе никеля,железа,кобальта	30—50—80	0.03-0.06	0.04-0.08	0.04-0.10	0.06-0.12
	Титан и титановые сплавы	30—50—70	0.03-0.08	0.04-0.10	0.04-0.10	0.06-0.12

Рекомендуемые режимы резания

GRHD Сверла со сменными пластинами

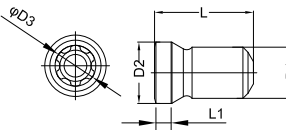
Материал заготовки		Рекомендуемая скорость резания (м / мин)	Подача (мм./об.) в зависимости от диаметра		
			Ø13.0 – 17.5	Ø18.0 – 24.0	Ø25.0 – 35.0
P	Низкоуглеродистая сталь, длинная стружка (<125HB)	80—100—120	0.14-0.26	0.18-0.28	0.22-0.32
	Низкоуглеродистая сталь, короткая стружка, сталь, дающая сыпучую стружку (<125HB)	80—90—105	0.14-0.26	0.18-0.28	0.22-0.32
	Высокоуглеродистая сталь, среднеуглеродистая сталь (<25HRC)	60—80—100	0.12-0.18	0.16-0.24	0.22-0.30
	Легированная сталь стали, ToolSteel (< 35HRC)	60—80—100	0.12-0.16	0.16-0.22	0.22-0.28
	Легированная сталь стали, ToolSteel (35-48HRC)	50—70—90	0.12-0.16	0.15-0.20	0.20-0.25
	Легированная сталь, инструментальная сталь (<35HRC)	40—60—70	0.12-0.16	0.16-0.20	0.18-0.25
M	Легированная сталь, инструментальная сталь (35-48HRC)	30—50—80	0.10-0.14	0.14-0.20	0.16-0.22
	Аустенитная нержавеющая сталь (130- 200HB)	30—40—50	0.08-0.14	0.12-0.20	0.14-0.22
	Высокопрочная аустенитная нержавеющая сталь и литая нержавеющая сталь (< 25HRC)	20—40—50	0.08-0.14	0.12-0.20	0.14-0.22
K	Дуплексная нержавеющая сталь (<30HRC)	20—40—50	0.08-0.14	0.12-0.20	0.14-0.22
	Серый чугун (< 32HRC)	80—100—120	0.18-0.25	0.25-0.30	0.30-0.35
	Умеренно сложный легированный чугун,Чугун с шаровидным графитом (< 28HRC)	80—100—120	0.15-0.20	0.18-0.26	0.22-0.32
	Высоколегированный сложный сплав чугуна, Чугун с шаровидным графитом (< 45HRC)	60—80—100	0.15-0.20	0.18-0.26	0.22-0.32

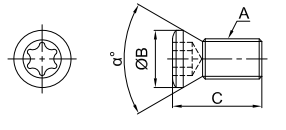
Корпуса с разной длиной					
Параметры	Глубина сверления				
	Глубина сверления < 8D	8D ≥ Глубина сверления < 12D	12D ≥ Глубина сверления < 16D	16D ≥ Глубина сверления < 20D	20D ≥ Глубина сверления
Vс скорость (м/мин)	В таблице выше	0.9	0.85	0.8	0.75
Fn Подача (мм/об)	В таблице выше	0.95		0.9	

Примечание: Параметры, рекомендуемые в таблице, получены в условиях использования инструмента на исправном оборудовании в идеальных условиях обработки. Пожалуйста, в соответствии с реальным состоянием оборудования, уменьшите скорость и подачу (скорость на 20%, подачу на 10%)

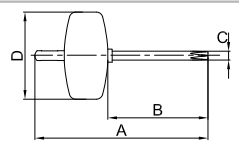
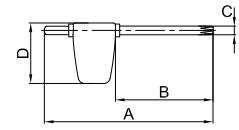
Таблица запасных частей для сверл со сменными пластинами

Винт

Форма	Код заказа	Момент	Подходящие инструменты					Подходящая серия
		Н•м	D1(мм)	D2(мм)	D3(мм)	L(мм)	L1(мм)	
	PSCCM022038B	0.6	2.2	2.7	1.8	3.8	0.7	GRMD
	PSCCM025046B	0.9	2.5	3.0	2.0	4.6	0.9	GRMD
	PSCCM030058B	1.1	3.0	3.6	2.4	5.8	1.0	GRMD
	PSCCM035072B	1.3	3.5	4.0	2.6	7.2	1.7	GRMD

Форма	Код заказа	Момент	Подходящие инструменты				Подходящая серия
		Н•м	A(мм)	ФВ(мм)	C(мм)	α°	
	PSI60M020050-02704B	0.6	2.0	2.7	5.0	60	GRHD
	PSI60M022055-03107B	0.8	2.2	3.1	5.5	60	GRHD
	PSI60M025070-03509B	0.8	2.5	3.5	7.0	60	GRHD
	PSI60M030080-04210B	1.4	3.0	4.2	8.0	60	GRHD
	PSI60M040100-05510B	2.0	4.0	5.5	10.0	60	GRHD
	PSI60M050110-07212B	3.0	5.0	7.2	11.0	60	GRHD
	PSI52M025060-03712C	1.0	2.5	3.7	6.0	52	GRSD
	PSI52M030075-04212C	1.0	3.0	4.2	7.5	52	GRSD
	PSI52M040095-05218C	1.5	4.0	5.2	9.5	52	GRSD

Ключ

Форма	Код заказа	Подходящие инструменты				Подходящая серия
		A(мм)	B(мм)	C(мм)	D(мм)	
	PTI06KB	70	35	2	40	GRMD
	PTI07KB	70	35	2.5	40	GRMD
	PTI08KB	75	40	2.5	40	GRMD
	PTI09KB	75	75	3	40	GRMD
	PTT05IPB	67	35	2	15	GRHD, GRMD
	PTT06IPB	67	35	2	15	GRHD, GRMD
	PTT07IPB	67	35	2.5	19	GRHD, GRMD
	PTT08IPB	72	40	2.5	19	GRMD
	PTT09IPB	74	40	3	24	GRHD, GRMD
	PTT15IPB	80	45	3.5	28	GRHD
	PTT20IPB	80	45	4	28	GRHD
	PTT08PC	72	40	2.5	19	GRSD
	PTT09PC	74	40	3	24	GRSD
	PTT15PC	80	45	3.5	28	GRSD

С

Расточной инструмент



Таблица описания комбинации расточных инструментов

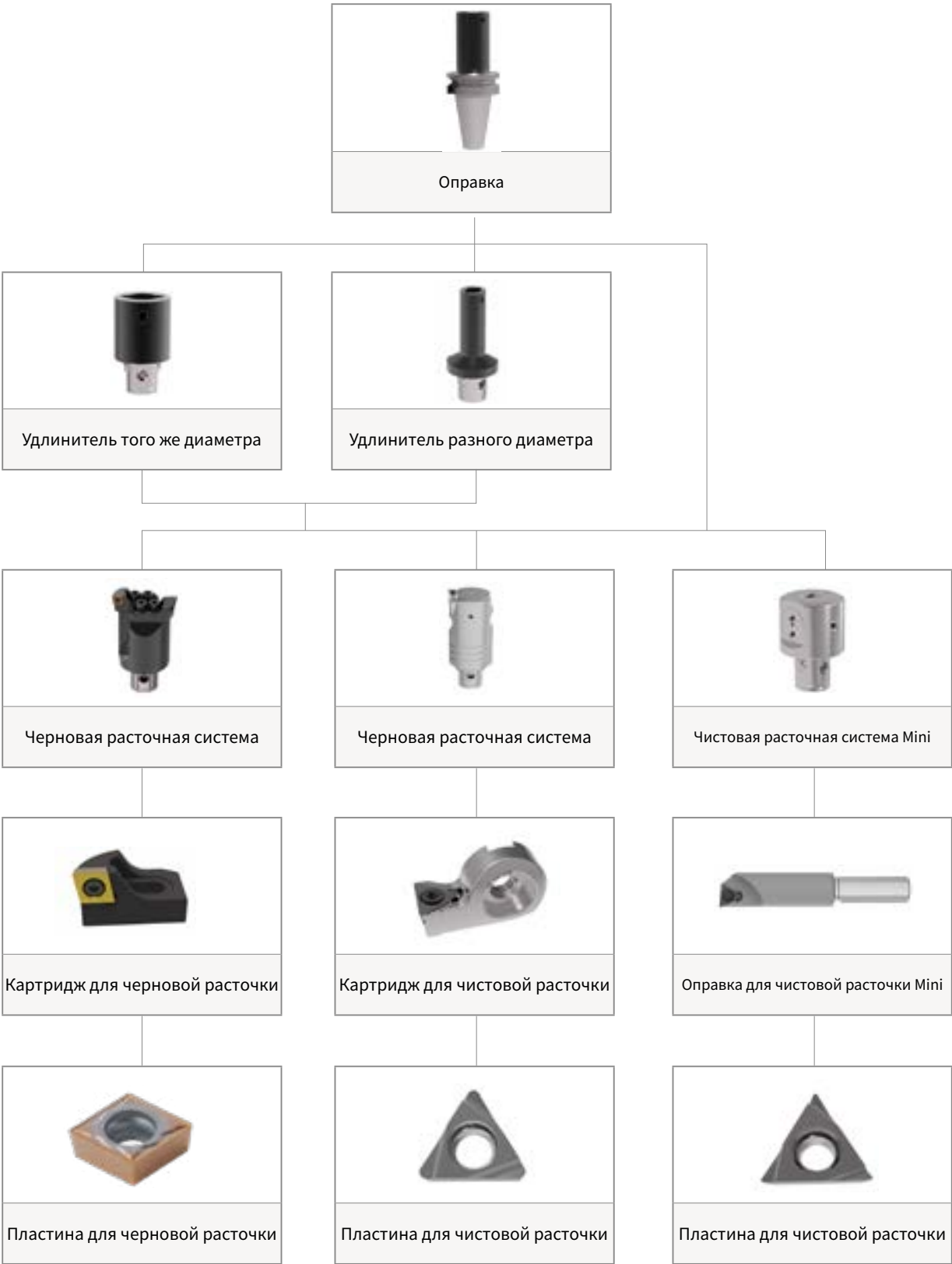


Таблица описания комбинации расточных инструментов

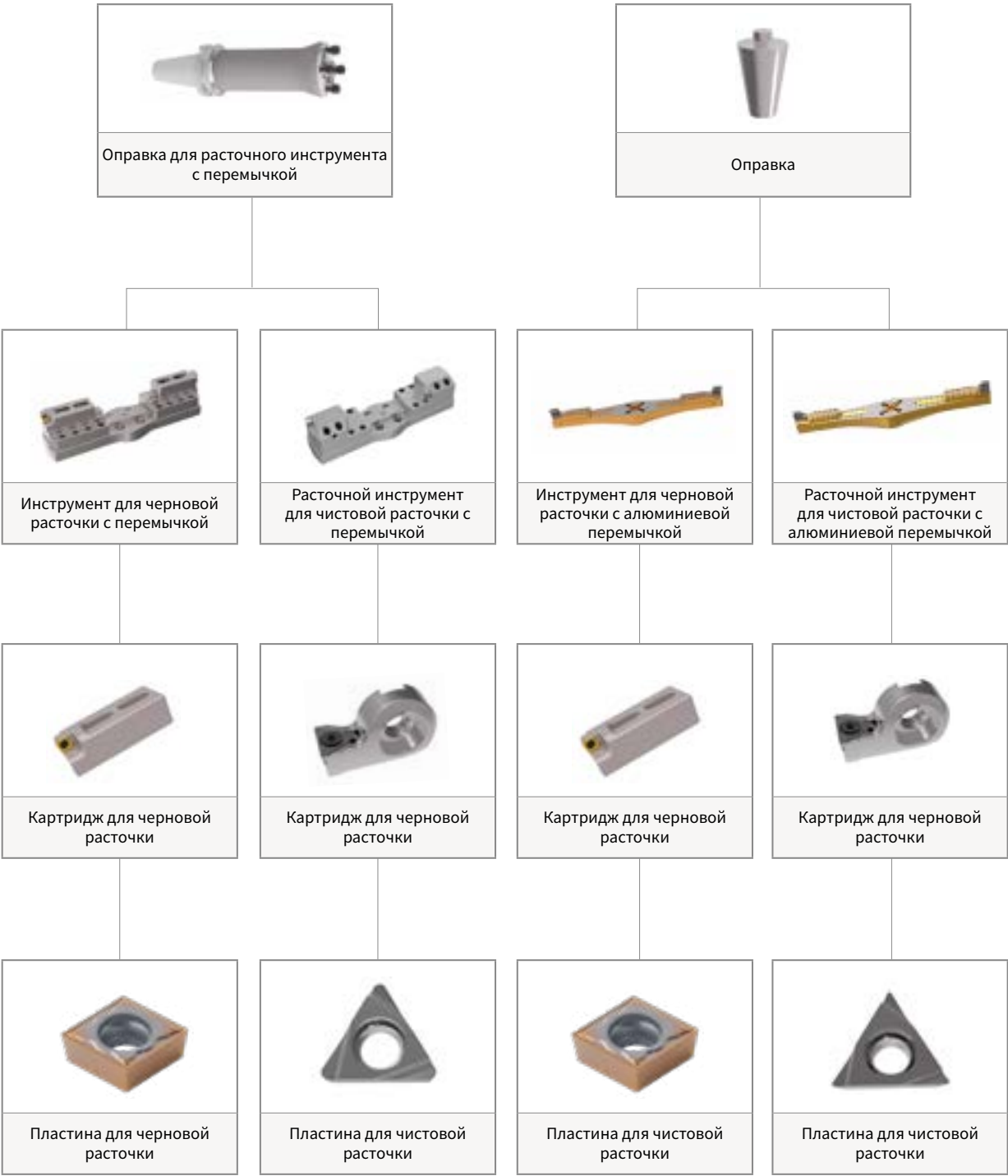
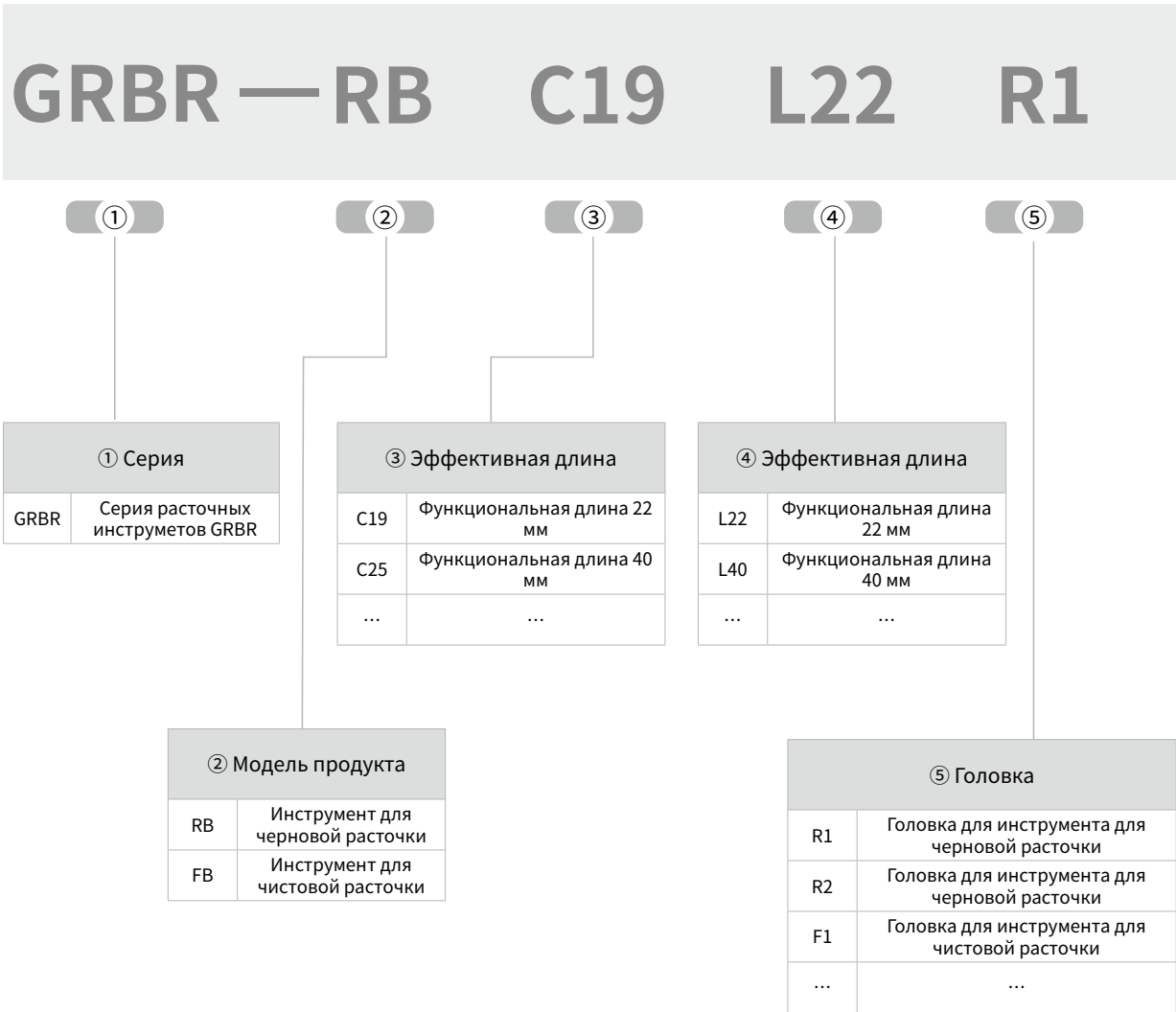


Таблица выбора расточных пластин

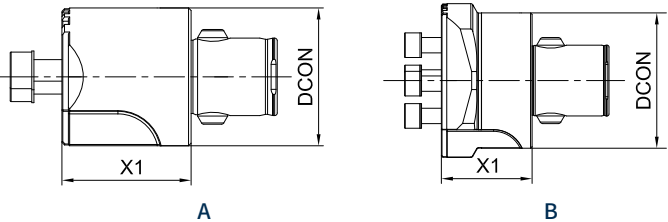
Пластины	Код заказа	Радиус угла	Геометрия		Класс		
			ap<2mm,f<0.2mm/r	ap<3mm,f<0.3mm/r	P/K	M/S	
Пластина для черновой расточки	CCMT060202	0.2	MM	PG	RM2325	RM2325/ RM2320	
	CCMT060204	0.4	MM	PG			
	CCMT060208	0.8	MM	PG			
	CCMT09T302	0.2	MM	PG			
	CCMT09T304	0.4	MM	PG			
	CCMT09T308	0.8	MM	PG			
	CCMT120404	0.4	PG	PG			
	CCMT120408	0.8	PG	PG			
	TCMT110202	0.2	MM	PG			
	TCMT110204	0.4	MM	PG			
	TCMT110208	0.8	MM	PG			
	TCMT16T304	0.4	MM	PG			
	TCMT16T308	0.8	MM	PG			
	TCMT220408	0.8	PG	PG			
	SCMT09T304	0.4	MM	PG			
	SCMT09T304	0.4	MM	PG			
	SCMT09T308	0.8	MM	PG			
	SCMT120404	0.4	PG	PG			
	SCMT120408	0.8	PG	PG			
Пластины	Код заказа	Радиус угла	Геометрия		Класс		
			ap<0.5mm, f<0.15mm/r		P/K	M/S	
Пластина для чистовой расточки	TBGT060102	0.2	PX		RAT1715/RAT1720/ RAT1725		
	TBGT060104	0.4	PX				
	TPGH090202	0.2	PX				
	TPGH090204	0.4	PX				
	TPGH110301	0.1	PX				
	TPGH110302	0.2	PX				
	TPGH110304	0.4	PX				
	CCGT060201	0.1	GX				
	CCGT060202	0.2	GX				
	CCGT060204	0.4	GX				
	CCGT09T301	0.1	GX				
	CCGT09T302	0.2	GX				
	CCGT09T304	0.4	GX				
	Пластина для чистовой расточки Mini	TPGH090202	0.2	PX			
TPGH090204		0.4	PX				
TPGH110302		0.2	PX				
TPGH110304		0.4	PX				
WBG060102		0.2	GRB				RAT1710B
WBG060102		0.2	BRN				RNT1710B
WBG060102		0.2	BRP		RPT1710B		

Система обозначения расточного инструмента



Черновая расточная система

RB



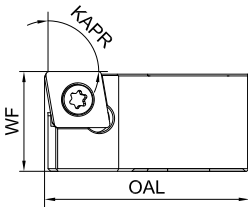
Код заказа	Рис.	DCON (мм)	LF (мм)	Диаметр резания (мм)	Головка для расточного инструмента	Диаметр резания для обратного растачивания (мм)	Головка для обратного растачивания	Зажимной винт для головки	Дисковая пружина	Шестигранный ключ для регулировочного винта	Вес (кг)	Наличие
GRBR-RBC19L22R1	A	19	22	20-24	DZR1D020-024	30-35	DZFR1D030-035-CC0690	SCA-M040160-GRBR	DSD4-GRBR	TH30L-GRBR	0.05	●
		19	22	23-27	DZR1D023-027			SCA-M040160-GRBR	DSD4-GRBR	TH30L-GRBR	0.05	
GRBR-RBC25L25R2	A	25	25	26-35	DZR2D026-035	33-41	DZFR2D033-041-CC0690	SCA-M040160-GRBR	DSD4-GRBR	TH30L-GRBR	0.09	●
						40-48	DZFR2D040-048-CC0690	SCA-M040160-GRBR	DSD4-GRBR	TH30L-GRBR	0.09	
GRBR-RBC32L30R3	A	32	30	33-41	DZR3D033-041	42-52	DZFR3D042-052-CC0690	SCA-M050160-GRBR	DSD5-GRBR	TH40L-GRBR	0.19	●
						51-61	DZFR3D051-061-CC0690	SCA-M050160-GRBR	DSD5-GRBR	TH40L-GRBR	0.19	
GRBR-RBC40L30R4	A	40	30	41-55	DZR4D041-055	-	-	SCA-M060200-GRBR	DSD6-GRBR	TH50L-GRBR	0.25	●
						-	-	SCA-M060200-GRBR	DSD6-GRBR	TH50L-GRBR	0.25	
GRBR-RBC40L52R4	A	40	52	41-55	DZR4D041-055	53-65	DZFR4D053-065-CC0990	SCA-M060200-GRBR	DSD6-GRBR	TH50L-GRBR	0.47	●
						64-76	DZFR4D064-076-CC0990	SCA-M060200-GRBR	DSD6-GRBR	TH50L-GRBR	0.47	
GRBR-RBC50L57R5	A	50	57	55-70	DZR5D055-070	53-69	DZFR5D053-069-CC0990	SCA-M060200-GRBR	DSD6-GRBR	TH50L-GRBR	0.86	●
						68-84	DZFR5D068-084-CC0990	SCA-M060200-GRBR	DSD6-GRBR	TH50L-GRBR	0.86	
						83-99	DZFR5D083-099-CC0990	SCA-M060200-GRBR	DSD6-GRBR	TH50L-GRBR	0.86	
GRBR-RBC63L55R6	A	63	55	70-90	DZR6D070-090	68-89	DZFR6D068-089-CC0990	SCA-M080250-GRBR	DSD8-GRBR	TH60L-GRBR	1.49	●
						88-109	DZFR6D088-109-CC0990	SCA-M080250-GRBR	DSD8-GRBR	TH60L-GRBR	1.49	
GRBR-RBC63L55R7	B	63	55	90-110	DZR7D090-110	88-110	DZFR7D088-110-CC1290	SCA-M100300-GRBR	DSD10-GRBR	TH80L-GRBR	1.73	●
						108-130	DZFR7D108-130-CC1290	SCA-M100300-GRBR	DSD10-GRBR	TH80L-GRBR	1.73	
GRBR-RBC90L55R7	A	88	55	90-110	DZR7D090-110	88-110	DZFR7D088-110-CC1290	SCA-M100300-GRBR	DSD10-GRBR	TH80L-GRBR	2.77	●
						108-130	DZFR7D108-130-CC1290	SCA-M100300-GRBR	DSD10-GRBR	TH80L-GRBR	2.77	
GRBR-RBC63L55R8	B	63	55	110-133	DZR8D110-133	108-132	DZFR8D108-132-CC1290	SCA-M100300-GRBR	DSD10-GRBR	TH80L-GRBR	2.03	●
		63	55	130-153	DZR8D130-153	128-152	DZFR8D128-152-CC1290	SCA-M100300-GRBR	DSD10-GRBR	TH80L-GRBR	2.03	
GRBR-RBC90L55R8	B	88	55	110-133	DZR8D110-133	108-132	DZFR8D108-132-CC1290	SCA-M100300-GRBR	DSD10-GRBR	TH80L-GRBR	3.06	●
		88	55	130-153	DZR8D130-153	128-152	DZFR8D128-152-CC1290	SCA-M100300-GRBR	DSD10-GRBR	TH80L-GRBR	3.06	

Головка заказывается отдельно.
Переходник заказывается отдельно.

● – В наличии ○ – Доступно по запросу

Картридж для черновой расточки

DZ

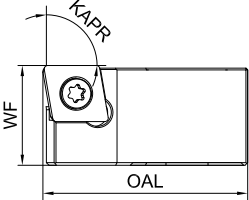


Код заказа	Диаметр резания (мм)	Угол режущей кромки (°)	Функциональная ширина (мм)	Общая длина (мм)	Пластина	Зажимной винт для регулировочной пластины	Шестигранный ключ для регулировочного винта	Зажимной винт для пластины	Шестигранный ключ для зажимного винта	Вес (кг)	Наличие
GRBR-DZR1D020-024-CC0690	20-24	90	13.6	16	CCMT0602	SE-M025050-GRBR	TH13L-GRBR	SL-M025053-GRBR	TT07P-GRBR	0.01	●
GRBR-DZR1D023-027-CC0690	23-27	90	13.6	17	CCMT0602	SE-M025060-GRBR	TH13L-GRBR	SL-M025053-GRBR	TT07P-GRBR	0.01	●
GRBR-DZR2D026-035-CC0690	26-35	90	13.6	20	CCMT0602	SE-M025060-GRBR	TH13L-GRBR	SL-M025053-GRBR	TT07P-GRBR	0.01	●
GRBR-DZR3D033-041-CC0690	33-41	90	15	26	CCMT0602	SE-M030080-GRBR	TH15L-GRBR	SL-M025053-GRBR	TT07P-GRBR	0.02	●
GRBR-DZR4D041-055-CC0990	41-55	90	18	32	CCMT09T3	SE-M030100-GRBR	TH15L-GRBR	SL-M040095-GRBR	TT15P-GRBR	0.03	●
GRBR-DZR5D055-070-CC0990	55-70	90	18	45	CCMT09T3	SE-M040100-GRBR	TH20L-GRBR	SL-M040095-GRBR	TT15P-GRBR	0.05	●
GRBR-DZR6D070-090-CC1290	70-90	90	30	59	CCMT1204	SE-M050120-GRBR	TH25L-GRBR	SL-M050128-GRBR	TT20P-GRBR	0.15	●
GRBR-DZR7D090-110-CC1290	90-110	90	30	74	CCMT1204	SE-M050160-GRBR	TH25L-GRBR	SL-M050128-GRBR	TT20P-GRBR	0.21	●
GRBR-DZR8D110-133-CC1290	110-133	90	30	85	CCMT1204	SE-M050160-GRBR	TH25L-GRBR	SL-M050128-GRBR	TT20P-GRBR	0.25	●
GRBR-DZR8D130-153-CC1290	130-153	90	30	96	CCMT1204	SE-M050160-GRBR	TH25L-GRBR	SL-M050128-GRBR	TT20P-GRBR	0.3	●
GRBR-DZR3D033-041-TC1190	33-41	90	15	26	TCMT1102	SE-M030080-GRBR	TH15L-GRBR	SW-M025060-GRBR	TT08P-GRBR	0.02	●
GRBR-DZR4D041-055-TC1190	41-55	90	18	32	TCMT1102	SE-M030100-GRBR	TH15L-GRBR	SW-M025060-GRBR	TT08P-GRBR	0.03	●
GRBR-DZR5D055-070-TC1190	55-70	90	18	45	TCMT1102	SE-M040100-GRBR	TH20L-GRBR	SW-M025060-GRBR	TT08P-GRBR	0.05	●
GRBR-DZR6D070-090-TC1690	70-90	90	30	59	TCMT16T3	SE-M050120-GRBR	TH25L-GRBR	SL-M040095-GRBR	TT15P-GRBR	0.15	●
GRBR-DZR7D090-110-TC1690	90-110	90	30	74	TCMT16T3	SE-M050160-GRBR	TH25L-GRBR	SL-M040095-GRBR	TT15P-GRBR	0.21	●

● – В наличии ○ – Доступно по запросу

Картридж для черновой расточки

DZ

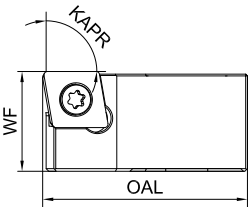


Код заказа	Диаметр резания (мм)	Угол режущей кромки (°)	Функциональная ширина (мм)	Общая длина (мм)	Пластина	Зажимной винт для регулировочной пластины	Шестигранный ключ для регулировочного винта	Зажимной винт для пластины	Шестигранный ключ для зажимного винта	Вес (кг)	Наличие
GRBR-DZR8D110-133-TC1690	110-133	90	30	85	TCMT16T3	SE-M050160-GRBR	TH25L-GRBR	SL-M040095-GRBR	TT15P-GRBR	0.25	●
GRBR-DZR8D130-153-TC1690	130-153	90	30	96	TCMT16T3	SE-M050160-GRBR	TH25L-GRBR	SL-M040095-GRBR	TT15P-GRBR	0.3	●
GRBR-DZR1D023-027-CC0645	23-27	45	13.6	17	CCMT0602	SE-M025060-GRBR	TH13L-GRBR	SL-M025053-GRBR	TT07P-GRBR	0.01	○
GRBR-DZR2D026-035-CC0645	26-35	45	13.6	20	CCMT0602	SE-M025060-GRBR	TH13L-GRBR	SL-M025053-GRBR	TT07P-GRBR	0.01	○
GRBR-DZR3D033-041-CC0645	33-41	45	15	25	CCMT0602	SE-M030080-GRBR	TH15L-GRBR	SL-M025053-GRBR	TT07P-GRBR	0.02	○
GRBR-DZR4D041-055-SC0945	41-55	45	18	30	SCMT09T3	SE-M030100-GRBR	TH15L-GRBR	SL-M040095-GRBR	TT15P-GRBR	0.03	○
GRBR-DZR5D055-070-SC0945	55-70	45	30	45	SCMT09T3	SE-M040100-GRBR	TH20L-GRBR	SL-M040095-GRBR	TT15P-GRBR	0.04	○
GRBR-DZR6D070-090-SC0945	70-90	45	30	59	SCMT09T3	SE-M050120-GRBR	TH25L-GRBR	SL-M040095-GRBR	TT15P-GRBR	0.13	○
GRBR-DZR7D090-110-SC0945	90-110	45	30	75	SCMT09T3	SE-M050160-GRBR	TH25L-GRBR	SL-M040095-GRBR	TT15P-GRBR	0.21	○
GRBR-DZR8D110-133-SC0945	110-133	45	30	85	SCMT09T3	SE-M050160-GRBR	TH25L-GRBR	SL-M040095-GRBR	TT15P-GRBR	0.25	○
GRBR-DZR8D130-153-SC0945	130-153	45	30	93	SCMT09T3	SE-M050160-GRBR	TH25L-GRBR	SL-M040095-GRBR	TT15P-GRBR	0.27	○

● – В наличии ○ – Доступно по запросу

Картридж для черновой расточки

DZ

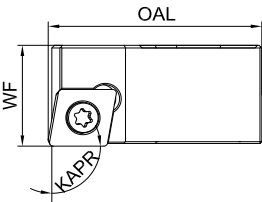


Код заказа	Диаметр резания (мм)	Угол режущей кромки (°)	Функциональная ширина (мм)	Общая длина (мм)	Пластина	Зажимной винт для регулировочной пластины	Шестигранный ключ для регулировочного винта	Зажимной винт для пластины	Шестигранный ключ для зажимного винта	Вес (кг)	Наличие
GRBR-DZR1D026-030-CC0690	26-30	90	13.6	19	CCMT0602	SE-M025050-GRBR	TH13L-GRBR	SL-M025053-GRBR	TT07P-GRBR	0.01	○
GRBR-DZR2D033-042-CC0690	33-42	90	13.6	24	CCMT0602	SE-M025060-GRBR	TH13L-GRBR	SL-M025053-GRBR	TT07P-GRBR	0.01	○
GRBR-DZR3D039-047-CC0990	39-47	90	15	29	CCMT09T3	SE-M030080-GRBR	TH15L-GRBR	SL-M040095-GRBR	TT15P-GRBR	0.02	○
GRBR-DZR4D053-067-CC0990	53-67	90	18	38	CCMT09T3	SE-M030100-GRBR	TH15L-GRBR	SL-M040095-GRBR	TT15P-GRBR	0.05	○
GRBR-DZR5D068-083-CC1290	68-83	90	20	52	CCMT1204	SE-M040100-GRBR	TH20L-GRBR	SL-M050128-GRBR	TT20P-GRBR	0.07	○
GRBR-DZR6D088-108-CC1290	88-108	90	30	68	CCMT1204	SE-M050120-GRBR	TH25L-GRBR	SL-M050128-GRBR	TT20P-GRBR	0.19	○
GRBR-DZR7D108-128-CC1290	108-128	90	30	83	CCMT1204	SE-M050160-GRBR	TH25L-GRBR	SL-M050128-GRBR	TT20P-GRBR	0.26	○
GRBR-DZR2D033-042-TC1190	33-42	90	13.6	24	TCMT1102	SE-M025060-GRBR	TH13L-GRBR	SW-M025060-GRBR	TT08P-GRBR	0.01	○
GRBR-DZR3D039-047-TC1190	39-47	90	15	29	TCMT1102	SE-M030080-GRBR	TH15L-GRBR	SW-M025060-GRBR	TT08P-GRBR	0.02	○
GRBR-DZR4D053-067-TC1190	53-67	90	18	38	TCMT1102	SE-M030100-GRBR	TH15L-GRBR	SW-M025060-GRBR	TT08P-GRBR	0.05	○
GRBR-DZR5D068-083-TC1690	68-83	90	20	52	TCMT16T3	SE-M040100-GRBR	TH20L-GRBR	SL-M040095-GRBR	TT15P-GRBR	0.07	○
GRBR-DZR6D088-108-TC1690	88-108	90	30	68	TCMT16T3	SE-M050120-GRBR	TH25L-GRBR	SL-M040095-GRBR	TT15P-GRBR	0.19	○
GRBR-DZR7D108-128-TC1690	108-128	90	30	83	TCMT16T3	SE-M050160-GRBR	TH25L-GRBR	SL-M040095-GRBR	TT15P-GRBR	0.26	○

● – В наличии ○ – Доступно по запросу

Картридж для черновой обратной расточки

DZF

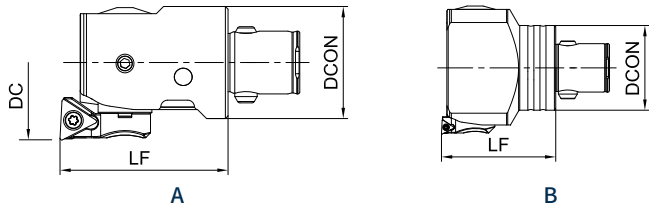


Код заказа	Диаметр резания (мм)	Угол режущей кромки (°)	Функциональная ширина (мм)	Общая длина (мм)	Пластина	Зажимной винт для пластины	Шестигранный ключ для зажимного винта	Вес (кг)	Наличие
GRBR-DZFR1D030-035-CC0690	30-35	90	10.3	21	CCMT0602	SL-M025053-GRBR	TT07P-GRBR	0.01	●
GRBR-DZFR2D033-041-CC0690	33-41	90	10.3	23	CCMT0602	SL-M025053-GRBR	TT07P-GRBR	0.01	●
GRBR-DZFR2D040-048-CC0690	40-48	90	10.3	26.6	CCMT0602	SL-M025053-GRBR	TT07P-GRBR	0.02	●
GRBR-DZFR3D042-052-CC0690	42-52	90	10.3	30.2	CCMT0602	SL-M025053-GRBR	TT07P-GRBR	0.02	●
GRBR-DZFR3D051-061-CC0690	51-61	90	10.3	35	CCMT0602	SL-M025053-GRBR	TT07P-GRBR	0.03	●
GRBR-DZFR4D053-065-CC0990	53-65	90	16.6	36.6	CCMT09T3	SL-M040095-GRBR	TT15P-GRBR	0.06	●
GRBR-DZFR4D064-076-CC0990	64-76	90	16.6	42.3	CCMT09T3	SL-M040095-GRBR	TT15P-GRBR	0.07	●
GRBR-DZFR5D053-069-CC0990	53-69	90	16.6	45	CCMT09T3	SL-M040095-GRBR	TT15P-GRBR	0.06	●
GRBR-DZFR5D068-084-CC0990	68-84	90	16.6	52.8	CCMT09T3	SL-M040095-GRBR	TT15P-GRBR	0.08	●
GRBR-DZFR5D083-099-CC0990	83-99	90	16.6	62	CCMT09T3	SL-M040095-GRBR	TT15P-GRBR	0.1	●
GRBR-DZFR6D068-089-CC0990	68-89	90	16.6	57.3	CCMT09T3	SL-M040095-GRBR	TT15P-GRBR	0.12	●
GRBR-DZFR6D088-109-CC0990	88-109	90	16.6	67.3	CCMT09T3	SL-M040095-GRBR	TT15P-GRBR	0.16	●
GRBR-DZFR7D088-110-CC1290	88-110	90	25.6	70.4	CCMT1204	SL-M050128-GRBR	TT20P-GRBR	0.25	●
GRBR-DZFR7D108-130-CC1290	108-130	90	25.6	82.4	CCMT1204	SL-M050128-GRBR	TT20P-GRBR	0.31	●
GRBR-DZFR8D108-132-CC1290	108-132	90	25.6	82.3	CCMT1204	SL-M050128-GRBR	TT20P-GRBR	0.29	●
GRBR-DZFR8D128-152-CC1290	128-152	90	25.6	92.1	CCMT1204	SL-M050128-GRBR	TT20P-GRBR	0.36	●

● – В наличии ○ – Доступно по запросу

Чистовая расточная система

FB

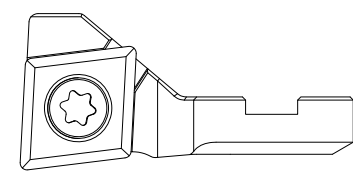


Код заказа	Рис.	DCON (мм)	LF (мм)	Диаметр резания (мм)	Головка для расточного инструмента	Диаметр резания для обратного расточивания	Головка для обратного расточивания	Вес (кг)	Наличие
GRBR-FBC19L34F1	A	19	34	20-26	DZFBF1A	-	-	0.07	●
		19	34	25-31	DZFBF1B	-	-	0.07	
		19	34	30-36	DZFBF1C	30-36	DZFBF1C	0.07	
GRBR-FBC25L37F2	A	25	37	26-34	DZFBF2A	-	-	0.13	●
		25	37	33-41	DZFBF2B	36-41	DZFBF2B	0.13	
		25	37	40-48	DZFBF2C	40-48	DZFBF2C	0.13	
GRBR-FBC32L43F3	A	32	43	33-43	DZFBF3A			0.25	●
		32	43	42-52	DZFBF3B	47-52	DZFBF3B	0.25	
		32	43	51-61	DZFBF3C	51-61	DZFBF3C	0.25	
GRBR-FBC40L48F4	A	40	48	42-54	DZFBF4A	-	-	0.45	●
		40	48	53-65	DZFBF4B			0.45	
		40	48	64-76	DZFBF4C			0.45	
GRBR-FBC40L70F4	A	40	70	42-54	DZFBF4A	-	-	0.65	●
		40	70	53-65	DZFBF4B	55-65	DZFBF4B	0.65	
		40	70	64-76	DZFBF4C	64-76	DZFBF4C	0.65	
GRBR-FBC50L75F5	A	50	75	53-69	DZFBF5A	62-69	DZFBF5A	1.12	●
		50	75	68-84	DZFBF5B	68-84	DZFBF5B	1.12	
		50	75	83-99	DZFBF5C	83-99	DZFBF5C	1.12	
GRBR-FBC63L85F6	A	63	85	68-100	DZFBF6-F7A	80-100	DZFBF6-F7A	2.1	●
		63	85	98-130	DZFBF6-F7B	98-130	DZFBF6-F7B	2.1	
		63	85	128-160	DZFBF6-F7C	128-160	DZFBF6-F7C	2.1	
GRBR-FBC63L85F7	B	63	85	100-152	DZFBF6-F7A	112-152	DZFBF6-F7A	2.97	●
		63	85	130-182	DZFBF6-F7B	130-182	DZFBF6-F7B	2.97	
		63	85	160-212	DZFBF6-F7C	160-212	DZFBF6-F7C	2.97	
GRBR-FBC90L85F7	B	88	85	100-152	DZFBF6-F7A	112-152	DZFBF6-F7A	4.35	●
		88	85	130-182	DZFBF6-F7B	130-182	DZFBF6-F7B	4.35	
		88	85	160-212	DZFBF6-F7C	160-212	DZFBF6-F7C	4.35	

Головка заказывается отдельно. ● – В наличии ○ – Доступно по запросу
Переходник заказывается отдельно.
Для обратного растачивания инструмент вращается против часовой стрелки.

Картридж для чистовой расточной системы

DZFB



Код заказа	Пластина	Зажимной винт для пластины	Шестигранный ключ для зажимного винта	На складе
GRBR-DZFBF1ATB06	TBGT0601L	SW-M020037-GRBR	TT06P-GRBR	●
GRBR-DZFBF1BTB06	TBGT0601L	SW-M020037-GRBR	TT06P-GRBR	●
GRBR-DZFBF1CTB06	TBGT0601L	SW-M020037-GRBR	TT06P-GRBR	●
GRBR-DZFBF2ATP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GRBR	TT08P-GRBR	●
GRBR-DZFBF2BTP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GRBR	TT08P-GRBR	●
GRBR-DZFBF2CTP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GRBR	TT08P-GRBR	●
GRBR-DZFBF3ATP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GRBR	TT08P-GRBR	●
GRBR-DZFBF3BTP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GRBR	TT08P-GRBR	●
GRBR-DZFBF3CTP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GRBR	TT08P-GRBR	●
GRBR-DZFBF4ATP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GRBR	TT08P-GRBR	●
GRBR-DZFBF4BTP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GRBR	TT08P-GRBR	●
GRBR-DZFBF4CTP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GRBR	TT08P-GRBR	●
GRBR-DZFBF5ATP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GRBR	TT08P-GRBR	●
GRBR-DZFBF5BTP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GRBR	TT08P-GRBR	●
GRBR-DZFBF5CTP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GRBR	TT08P-GRBR	●
GRBR-DZFBF6-F7ATP11	TPGH1103L	SJ-M030080-GRBR	TT08P-GRBR	●
GRBR-DZFBF6-F7BTP11	TPGH1103L	SJ-M030080-GRBR	TT08P-GRBR	●
GRBR-DZFBF6-F7CTP11	TPGH1103L	SJ-M030080-GRBR	TT08P-GRBR	●
GRBR-DZFBF2ACC06	CCGT0602L	SL-M025053-GRBR	TT07P-GRBR	●
GRBR-DZFBF2BCC06	CCGT0602L	SL-M025053-GRBR	TT07P-GRBR	○
GRBR-DZFBF2CCC06	CCGT0602L	SL-M025053-GRBR	TT07P-GRBR	○
GRBR-DZFBF3ACC06	CCGT0602L	SL-M025053-GRBR	TT07P-GRBR	●
GRBR-DZFBF3BCC06	CCGT0602L	SL-M025053-GRBR	TT07P-GRBR	○
GRBR-DZFBF3CCC06	CCGT0602L	SL-M025053-GRBR	TT07P-GRBR	○
GRBR-DZFBF4ACC06	CCGT0602L	SL-M025053-GRBR	TT07P-GRBR	●
GRBR-DZFBF4BCC06	CCGT0602L	SL-M025053-GRBR	TT07P-GRBR	○
GRBR-DZFBF4CCC06	CCGT0602L	SL-M025053-GRBR	TT07P-GRBR	○
GRBR-DZFBF5ACC06	CCGT0602L	SL-M025053-GRBR	TT07P-GRBR	●
GRBR-DZFBF5BCC06	CCGT0602L	SL-M025053-GRBR	TT07P-GRBR	○
GRBR-DZFBF5CCC06	CCGT0602L	SL-M025053-GRBR	TT07P-GRBR	○
GRBR-DZFBF6-F7ACC09	CCGT09T3L	SL-M040095-GRBR	TT15P-GRBR	●
GRBR-DZFBF6-F7BCC09	CCGT09T3L	SL-M040095-GRBR	TT15P-GRBR	○
GRBR-DZFBF6-F7CCC09	CCGT09T3L	SL-M040095-GRBR	TT15P-GRBR	○

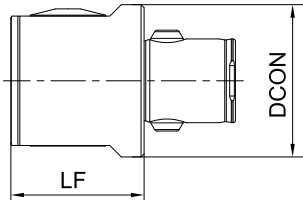
● – В наличии ○ – Доступно по запросу

Запасные части для чистовой расточной системы

Код заказа	Стопорный винт	Шестигранный ключ для регулировочного винта	Зажимной винт для циферблатного датчика	Зажимной винт для головки	Шестигранный ключ для зажимного винта головки
GRBR-FBC19L34F1	STA-M040040-GRBR	TH20L-GRBR	SE-M040060xD2-GRBR	SW-M040060-F-GRBR	TT15P-GRBR
GRBR-FBC25L37F2	STA-M040060-GRBR	TH20L-GRBR	SE-M040060xD2-GRBR	SW-M040080-F-GRBR	TT15P-GRBR
GRBR-FBC32L43F3	STA-M050080-GRBR	TH25L-GRBR	SE-M050080xD2.5-GRBR	SSB-M050100-GRBR	TH30L-GRBR
GRBR-FBC40L48F4	STA-M060100-GRBR	TH30L-GRBR	SE-M060100xD3.2-GRBR	SSB-M050120-GRBR	TH30L-GRBR
GRBR-FBC40L70F4	STA-M060100-GRBR	TH30L-GRBR	SE-M060100xD3.2-GRBR	SSB-M050120-GRBR	TH30L-GRBR
GRBR-FBC50L75F5	STA-M060120-GRBR	TH30L-GRBR	SE-M060100xD3.2-GRBR	SSB-M060160-GRBR	TH40L-GRBR
GRBR-FBC63L85F6	STA-M100160-GRBR	TH50L-GRBR	SE-M100160xD6-GRBR	SSB-M080200-GRBR	TH50L-GRBR
GRBR-FBC63L85F7	STA-M100160-GRBR	TH50L-GRBR	SE-M100160xD6-GRBR	SSB-M080250-GRBR	TH50L-GRBR
GRBR-FBC90L85F7	STA-M100200-GRBR	TH50L-GRBR	SE-M100200xD6-GRBR	SSB-M080250-GRBR	TH50L-GRBR

Чистовая расточная система Mini

МВ



Код заказа	DC (мм)	LF (мм)	DCON (мм)	DMM (мм)	Ключ оправки	Зажимной винт для пластины	Стопорный винт	Шестигранный ключ для регулировочного винта	Вес (кг)	Наличие
GRBR-MBD02-22-C40L35	2-22	35	40	10	MBC10-6+MB06	STA-M060100-GRBR	STA-M060100-GRBR	TH30L-GRBR	0.35	●
					MB10	STA-M060100-GRBR	STA-M060100-GRBR	TH30L-GRBR		
GRBR-MBD06-50-C50L50	6-50	50	50	16	MB16	STA-M100160-GRBR	STA-M100160-GRBR	TH50L-GRBR	1.09	●
GRBR-MBD06-50-C63L50	6-50	50	63	16	MB16	STA-M100160-GRBR	STA-M100160-GRBR	TH50L-GRBR	1.25	○

Ключ оправки заказывается отдельно.
Переходник заказывается отдельно.

● – В наличии ○ – Доступно по запросу

Оправка для чистовой расточки Mini

МВ



Код заказа	DC (мм)	DCON (мм)	OAL (мм)	LF (мм)	Пластина	Наличие
GRBR-MB10D06-08L23WB06	06-08	10	53	20	WBGТ0601	●
GRBR-MB10D08-10L25WB06	08-10	10	55	23	WBGТ0601	●
GRBR-MB10D10-12L30WB06	10-12	10	60	30	WBGТ0601	●
GRBR-MB10D12-14L36TP09	12-14	10	66	36	TPGH0902	●
GRBR-MB10D14-16L42TP09	14-16	10	72	42	TPGH0902	●
GRBR-MB10D16-18L48TP11	16-18	10	78	48	TPGH1103	●
GRBR-MB10D18-20L54TP11	18-20	10	84	54	TPGH1103	●
GRBR-MB10D20-22L60TP11	20-22	10	90	60	TPGH1103	●
GRBR-MB16D06-08L23WB06	06-08	16	63	23	WBGТ0601	●
GRBR-MB16D08-11L28WB06	8-11	16	68	28	WBGТ0601	●
GRBR-MB16D10-13L36WB06	10-13	16	76	36	WBGТ0601	●
GRBR-MB16D12-16L50TP09	12-16	16	90	50	TPGH0902	●
GRBR-MB16D15-21L60TP09	15-21	16	100	60	TPGH0902	●
GRBR-MB16D20-26L64TP11	20-26	16	104	64	TPGH1103	●
GRBR-MB16D25-31L64TP11	25-31	16	104	64	TPGH1103	●
GRBR-MB16D30-36L72TP11	30-36	16	112	72	TPGH1103	●
GRBR-MB16D35-41L72TP11	35-41	16	112	72	TPGH1103	●
GRBR-MB16D40-46L72TP11	40-46	16	112	72	TPGH1103	●
GRBR-MB16D44-50L72TP11	44-50	16	112	72	TPGH1103	●

● – В наличии ○ – Доступно по запросу

Антивибрационная оправка для чистовой расточки Mini

МВ

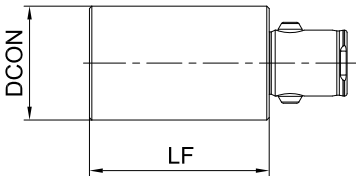


Код заказа	DC (мм)	DCON (мм)	OAL (мм)	LF (мм)	Вес(кг)	Наличие
GRBR-MB06D02-03L10K	02-03	6	35	10	-	○
GRBR-MB06D03-04L15K	03-04	6	40	15	-	○
GRBR-MB06D04-06L20K	04-06	6	45	20	-	○
GRBR-MB10D06-08L40WB06K	06-08	10	70	40	WBGТ0601	○
GRBR-MB10D08-10L60WB06K	08-10	10	90	60	WBGТ0601	○
GRBR-MB10D10-12L75WB06K	10-12	10	105	75	WBGТ0601	○
GRBR-MB16D06-08L45WB06K	06-08	16	85	45	WBGТ0601	○
GRBR-MB16D08-11L60WB06K	08-11	16	100	60	WBGТ0601	○
GRBR-MB16D10-13L75WB06K	10-13	16	115	75	WBGТ0601	○
GRBR-MB16D12-16L90TP09K	12-16	16	130	90	TPGH0902	○
GRBR-MB16D15-21L110TP09K	15-21	16	150	110	TPGH0902	○

Минимальное количество заказа для твердосплавной расточной оправки D2-D6 – 5 шт. ● – В наличии ○ – Доступно по запросу
MB06E должен зажиматься переходной втулкой модели MBC10-6.

Удлинитель того же диаметра

EX

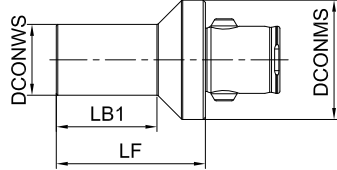


Код заказа	DCON(мм)	LF(мм)	Вес(кг)	Наличие
GRBR-EXC19L20	19	20	0.04	●
GRBR-EXC19L30	19	30	0.06	●
GRBR-EXC25L30	25	30	0.1	●
GRBR-EXC25L45	25	45	0.16	●
GRBR-EXC32L30	32	30	0.17	●
GRBR-EXC32L45	32	45	0.25	●
GRBR-EXC40L45	40	45	0.39	●
GRBR-EXC40L60	40	60	0.53	●
GRBR-EXC50L60	50	60	0.83	●
GRBR-EXC50L90	50	90	1.25	●
GRBR-EXC63L60	63	60	1.32	●
GRBR-EXC63L100	63	100	2.22	●
GRBR-EXC90L105	88	105	4.59	●

● – В наличии ○ – Доступно по запросу

Удлинитель разного диаметра

EX

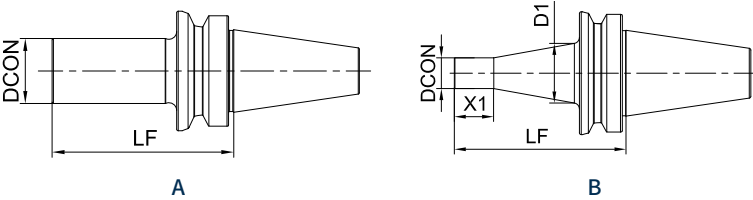


Код заказа	DCONMS (мм)	DCONWS (мм)	LF (мм)	LB1 (мм)	Вес(кг)	Наличие
GRBR-EXC25-C19L40	25	19	40	26.5	0.1	●
GRBR-EXC32-C19L40	32	19	40	27	0.14	●
GRBR-EXC32-C25L35	32	25	35	22	0.16	●
GRBR-EXC40-C19L50	40	19	50	35	0.25	●
GRBR-EXC40-C25L50	40	25	50	38	0.28	●
GRBR-EXC40-C32L50	40	32	50	38	0.32	●
GRBR-EXC50-C19L60	50	19	60	40	0.38	●
GRBR-EXC50-C25L50	50	25	50	33	0.4	●
GRBR-EXC50-C25L80	50	25	80	63	0.51	●
GRBR-EXC50-C32L50	50	32	50	33	0.54	●
GRBR-EXC50-C32L80	50	32	80	63	0.64	●
GRBR-EXC50-C40L40	50	40	40	23	0.47	●
GRBR-EXC50-C40L70	50	40	70	53	0.82	●
GRBR-EXC63-C19L70	63	19	70	36	0.84	●
GRBR-EXC63-C25L70	63	25	70	54	0.69	●
GRBR-EXC63-C25L95	63	25	95	79	0.98	●
GRBR-EXC63-C32L60	63	32	60	44	0.75	●
GRBR-EXC63-C32L90	63	32	90	74	1.12	●
GRBR-EXC63-C40L50	63	40	50	34	0.8	●
GRBR-EXC63-C40L85	63	40	85	69	1.28	●
GRBR-EXC63-C50L40	63	50	40	24	0.92	●
GRBR-EXC63-C50L75	63	50	75	59	1.33	●
GRBR-EXC90-C63L105	88	63	105	88	3.1	●

● – В наличии ○ – Доступно по запросу

Оправка ВТ

ВТ30/40/50

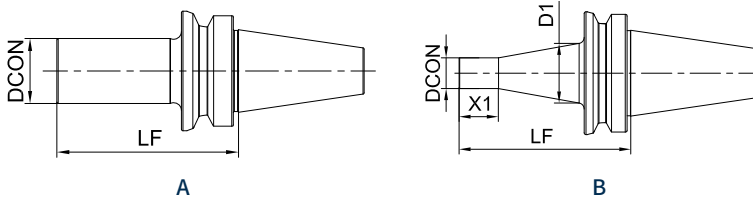


Код заказа	Рис.	ISO	D1(мм)	DCON(мм)	LF(мм)	X1(мм)	Соединение	Вес (кг)	Наличие
GRBR-BT30-C19L70	B	30	31	19	70	38	M12	0.49	●
GRBR-BT30-C25L70	A	30	-	25	70	-	M12	0.52	●
GRBR-BT30-C32L75	A	30	-	32	75	-	M12	0.64	●
GRBR-BT30-C40L50	A	30	-	40	50	-	M12	0.55	●
GRBR-BT30-C50L50	A	30	-	50	50	-	M12	0.65	●
GRBR-BT40-C19L70	B	40	31	19	70	38	M16	1.07	●
GRBR-BT40-C25L50	A	40	-	25	50	-	M16	1.01	●
GRBR-BT40-C25L85	A	40	-	25	85	-	M16	1.14	●
GRBR-BT40-C25L100	A	40	-	25	100	-	M16	1.16	●
GRBR-BT40-C32L50	A	40	-	32	50	-	M16	1.05	●
GRBR-BT40-C32L90	A	40	-	32	90	-	M16	1.28	●
GRBR-BT40-C32L115	A	40	-	32	115	-	M16	1.4	●
GRBR-BT40-C40L50	A	40	-	40	50	-	M16	1.09	●
GRBR-BT40-C40L100	A	40	-	40	100	-	M16	1.54	●
GRBR-BT40-C40L140	A	40	-	40	140	-	M16	1.89	●
GRBR-BT40-C50L50	A	40	-	50	50	-	M16	1.2	●
GRBR-BT40-C50L100	A	40	-	50	100	-	M16	1.87	●
GRBR-BT40-C50L150	A	40	-	50	150	-	M16	2.25	●
GRBR-BT40-C63L60	A	40	-	63	60	-	M16	1.45	●
GRBR-BT40-C63L120	A	40	-	63	120	-	M16	2.74	●
GRBR-BT40-C63L165	A	40	-	63	165	-	M16	3.76	●
GRBR-BT50-C19L100	B	50	31	19	100	42	M24	3.65	●
GRBR-BT50-C25L70	B	50	50	25	70	22	M24	6.66	●
GRBR-BT50-C25L110	B	50	50	25	110	62	M24	3.76	●
GRBR-BT50-C25L140	B	50	50	25	140	32	M24	4.17	●

● – В наличии ○ – Доступно по запросу

Оправка ВТ

ВТ30/40/50

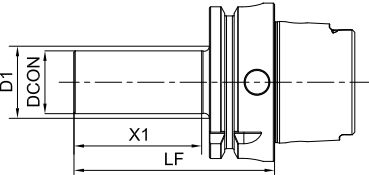


Код заказа	Рис.	ISO	D1(мм)	DCON(мм)	LF(мм)	X1(мм)	Гвоздодер	Вес (кг)	Наличие
GRBR-BT50-C32L70	A	50	-	32	70	-	M24	6.64	●
GRBR-BT50-C32L120	A	50	-	32	120	-	M24	3.93	●
GRBR-BT50-C32L160	B	50	60	32	160	42	M24	4.8	●
GRBR-BT50-C40L70	A	50	-	40	70	-	M24	3.71	●
GRBR-BT50-C40L110	A	50	-	40	110	-	M24	4.07	●
GRBR-BT50-C40L160	A	50	-	40	160	-	M24	4.53	●
GRBR-BT50-C40L200	A	50	-	40	200	-	M24	4.83	●
GRBR-BT50-C50L70	A	50	-	50	70	-	M24	3.86	●
GRBR-BT50-C50L110	A	50	-	50	110	-	M24	4.42	●
GRBR-BT50-C50L160	A	50	-	50	160	-	M24	5.13	●
GRBR-BT50-C50L210	A	50	-	50	210	-	M24	5.89	●
GRBR-BT50-C50L230	A	50	-	50	230	-	M24	6.06	●
GRBR-BT50-C50L250	A	50	-	50	250	-	M24	6.34	●
GRBR-BT50-C63L80	A	50	-	63	80	-	M24	4.12	●
GRBR-BT50-C63L160	A	50	-	63	160	-	M24	5.94	●
GRBR-BT50-C63L230	A	50	-	63	230	-	M24	7.52	●
GRBR-BT50-C63L260	A	50	-	63	260	-	M24	8.16	●
GRBR-BT50-C63L280	A	50	-	63	280	-	M24	8.6	●
GRBR-BT50-C63L300	A	50	-	63	300	-	M24	9.05	●
GRBR-BT50-C90L100	A	50	-	88	100	-	M24	5.61	●
GRBR-BT50-C90L180	A	50	-	88	180	-	M24	9.2	●
GRBR-BT50-C90L250	A	50	-	88	250	-	M24	12.34	●
GRBR-BT50-C90L320	A	50	-	88	320	-	M24	15.48	●
GRBR-BT50-C90L350	A	50	-	88	350	-	M24	16.84	●

● – В наличии ○ – Доступно по запросу

Оправка HSK

HSK63/100



Порядок оформления заказа	ISO	D1(мм)	DCON(мм)	LF(мм)	X1(мм)	Соединение	Вес (кг)	Наличие
GRBR-HSKA63-C19L80	63	31	19	80	40	M18x1	0.9	●
GRBR-HSKA63-C25L80	63	-	25	80	-	M18x1	1	●
GRBR-HSKA63-C32L85	63	-	32	85	-	M18x1	1.1	●
GRBR-HSKA63-C32L120	63	-	32	120	-	M18x1	1.13	○
GRBR-HSKA63-C40L80	63	-	40	80	-	M18x1	1.2	●
GRBR-HSKA63-C40L120	63	-	40	120	-	M18x1	1.42	○
GRBR-HSKA63-C50L60	63	-	50	60	-	M18x1	1.3	●
GRBR-HSKA63-C50L115	63	-	50	115	-	M18x1	1.78	○
GRBR-HSKA63-C63L70	63	-	63	70	-	M18x1	1.5	●
GRBR-HSKA63-C63L110	63	-	63	110	-	M18x1	2.02	○
GRBR-HSKA100-C19L100	100	31	19	100	40	M24x1.5	2.4	●
GRBR-HSKA100-C25L115	100	50	25	115	70	M24x1.5	2.6	●
GRBR-HSKA100-C32L110	100	-	32	110	-	M24x1.5	2.8	●
GRBR-HSKA100-C40L105	100	-	40	105	-	M24x1.5	3	●
GRBR-HSKA100-C40L150	100	-	40	150	-	M24x1.5	3	○
GRBR-HSKA100-C50L75	100	-	50	75	-	M24x1.5	3.3	●
GRBR-HSKA100-C50L140	100	-	50	140	-	M24x1.5	3.43	●
GRBR-HSKA100-C50L185	100	-	50	185	-	M24x1.5	4.1	○
GRBR-HSKA100-C63L75	100	-	63	75	-	M24x1.5	3.4	●
GRBR-HSKA100-C63L165	100	-	63	165	-	M24x1.5	4.79	○
GRBR-HSKA100-C63L215	100	-	63	215	-	M24x1.5	5.94	○
GRBR-HSKA100-C90L125	100	-	88	125	-	M24x1.5	5.8	●
GRBR-HSKA100-C90L215	100	-	88	215	-	M24x1.5	9.82	○
GRBR-HSKA100-C90L275	100	-	88	275	-	M24x1.5	12.58	○

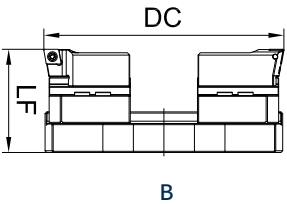
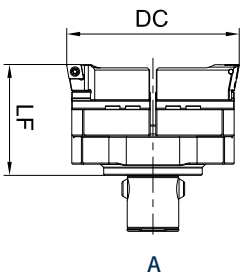
● – В наличии ○ – Доступно по запросу

Инструмент для черновой расточки с перемычкой

DCON	Расширяющий штифт	Резиновый диск	Зажимной винт	Шестигранный ключ для зажимного винта
C19	TPD4X13.5-GRBR	RRD4-1-GRBR	STC-M040050-F-GRBR	TH20L-GRBR
C25	TPD5X17-GRBR	RRD5-1-GRBR	STC-M050065-F-GRBR	TH25L-GRBR
C32	TPD7X22-GRBR	RRD7-1-GRBR	STC-M060090-F-GRBR	TH30L-GRBR
C40	TPD8.5X26.5-GRBR	RRD8.5-1.5-GRBR	STC-M080110-F-GRBR	TH40L-GRBR
C50	TPD11X33-GRBR	RRD11-1.5-GRBR	STC-M100140-F-GRBR	TH50L-GRBR
C63	TPD14X43-GRBR	RRD14-1.5-GRBR	STC-M120180-F-GRBR	TH60L-GRBR
C90	TPD18X56-GRBR	RRD16-1.5-GRBR	STC-M200280-F-GRBR	TH100L-GRBR

Черновая расточная система с перемычкой

LRB

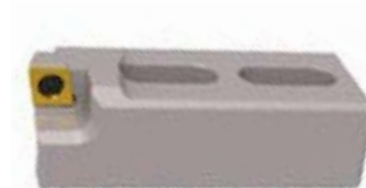
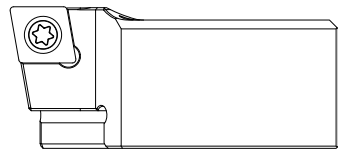


Порядок оформления заказа	Рис.	DC(мм)	LF(мм)	Соединение	Вес (кг)	Головка	Наличие
GRBR-LRBD150-210C63	A	150-210	99	C63	5.1	LDZD150	○
GRBR-LRBD150-210C90	A	150-210	99	C90	5.4	LDZD150	○
GRBR-LRBD210-290C32	B	210-290	89	LBC32	4.83	LDZD150	○
GRBR-LRBD290-370C32	B	290-370	89	LBC32	6.13	LDZD150	○
GRBR-LRBD370-490C32	B	370-490	100	LBC32	12.64	LDZD370	○
GRBR-LRBD490-610C32	B	490-610	115	LBC32	17.22	LDZD370	○
GRBR-LRBD610-730C40	B	610-730	120	LBC40	22.6	LDZD370	○
GRBR-LRBD730-850C40	B	730-850	125	LBC40	26.83	LDZD370	○

Головка и переходник заказываются отдельно. ● – В наличии ○ – Доступно по запросу
Для сокращения веса, возможно заказать комплектацию с алюминиевой перемычкой.
Для этого при оформлении заказа укажите A.
Например:
GRBR-LRBD730-850C40 -соединение из стали
GRBR-LRBAD730-850C40 - соединение из алюминия

Картридж для черного инструмента с перемычкой

LDZ



Порядок оформления заказа	Пластина	Зажимной винт для пластины	Шестигранный ключ для зажимного винта	Регулировочный винт для головки	Шестигранный ключ для регулировочного винта	Вес (кг)	Наличие
GRBR-LDZD150CC1290	CCMT1204	SL-M050128-GRBR	TT20P-GRBR	SE-M050200-GRBR	TH25L-GRBR	0.31	○
GRBR-LDZD150TC1690	TCMT16T3	SL-M040095-GRBR	TT15P-GRBR	SE-M050200-GRBR	TH25L-GRBR	0.31	○
GRBR-LDZD150TC2290	TCMT2204	SL-M050128-GRBR	TT20P-GRBR	SE-M050200-GRBR	TH25L-GRBR	0.34	○
GRBR-LDZD150SC1245	SCMT1204	SL-M050128-GRBR	TT20P-GRBR	SE-M050200-GRBR	TH25L-GRBR	0.34	○
GRBR-LDZD370CC1290	CCMT1204	SL-M050128-GRBR	TT20P-GRBR	SE-M050200-GRBR	TH25L-GRBR	0.74	○
GRBR-LDZD370TC1690	TCMT16T3	SL-M040095-GRBR	TT15P-GRBR	SE-M050200-GRBR	TH25L-GRBR	0.74	○
GRBR-LDZD370TC2290	TCMT2204	SL-M050128-GRBR	TT20P-GRBR	SE-M050200-GRBR	TH25L-GRBR	0.79	○
GRBR-LDZD370SC1245	SCMT1204	SL-M050128-GRBR	TT20P-GRBR	SE-M050200-GRBR	TH25L-GRBR	0.79	○

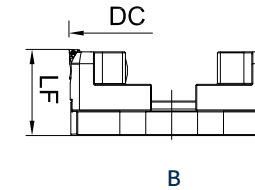
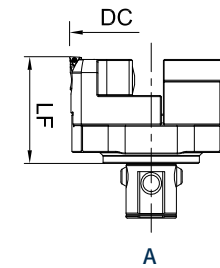
● – В наличии ○ – Доступно по запросу

Запасные части LRB

DC	Перемычка	Оправка головки	Зажимной винт для оправки головки	Зажимной винт для головки	Шестигранный ключ для зажимного винта
150-210	BG150-210C63-GRBR	SL150-GRBR	SCA-M080350-GRBR	SCA-M080300-GRBR	TH60L-GRBR
	BG150-210C90-GRBR	SL150-GRBR	SCA-M080350-GRBR	SCA-M080300-GRBR	TH60L-GRBR
210-290	BG210-290-GRBR	SL150-GRBR	SCA-M080350-GRBR	SCA-M080300-GRBR	TH60L-GRBR
290-370	BG290-370-GRBR	SL150-GRBR	SCA-M080350-GRBR	SCA-M080300-GRBR	TH60L-GRBR
370-490	BG370-490-GRBR	SL370-GRBR	SCA-M080350-GRBR	SCA-M080250-GRBR	TH60L-GRBR
490-610	BG490-610-GRBR	SL370-GRBR	SCA-M080350-GRBR	SCA-M080250-GRBR	TH60L-GRBR
610-730	BG610-730-GRBR	SL370-GRBR	SCA-M080350-GRBR	SCA-M080250-GRBR	TH60L-GRBR
730-850	BG730-850-GRBR	SL370-GRBR	SCA-M080350-GRBR	SCA-M080250-GRBR	TH60L-GRBR

Чистовая расточная система перемычкой

LFB



Порядок оформления заказа	Рис.	DC(мм)	LF(мм)	Соединение	Головка	Вес (кг)	Наличие
GRBR-LFBD150-210C63	A	150-210	97	C63	GRBR-DZFBF5A	5.5	○
GRBR-LFBD150-210C90	A	150-210	97	C90	GRBR-DZFBF5A	5.8	○
GRBR-LFBD210-290C32	B	210-290	89	LBC32	GRBR-DZFBF5A	6	○
GRBR-LFBD290-370C32	B	290-370	89	LBC32	GRBR-DZFBF5A	7.3	○
GRBR-LFBD370-490C32	B	370-490	100	LBC32	GRBR-DZFBF6-F7A	12.64	○
GRBR-LFBD490-610C32	B	490-610	115	LBC32	GRBR-DZFBF6-F7A	17.22	○
GRBR-LFBD610-730C40	B	610-730	120	LBC40	GRBR-DZFBF6-F7A	22.6	○
GRBR-LFBD730-850C40	B	730-850	125	LBC40	GRBR-DZFBF6-F7A	26.83	○

Головка и переходник заказываются отдельно.

● – В наличии ○ – Доступно по запросу

Для сокращения веса, возможно заказать комплектацию с алюминиевой перемычкой.

Для этого при оформлении заказа укажите А.

Например:

GRBR-LRBD730-850C40 -соединение из стали

GRBR-LRBAD730-850C40 - соединение из алюминия

Запасные части LFB

DC	Перемычка	Оправка головки	Противовес	Зажимной винт для оправки головки	Шестигранный ключ для зажимного винта	Стопорный винт
150-210	BG150-210C63-GRBR	TM150-GRBR	CW150-GRBR	SCA-M080350-GRBR	SSB-M060160-GRBR	STA-M060120-GRBR
	BG150-210C90-GRBR	TM150-GRBR	CW150-GRBR	SCA-M080350-GRBR	SSB-M060160-GRBR	STA-M060120-GRBR
210-290	BG210-290-GRBR	TM150-GRBR	CW210-GRBR	SCA-M080350-GRBR	SSB-M060160-GRBR	STA-M060120-GRBR
290-370	BG290-370-GRBR	TM150-GRBR	CW210-GRBR	SCA-M080350-GRBR	SSB-M060160-GRBR	STA-M060120-GRBR
370-490	BG370-490-GRBR	TM370-GRBR	CW370-GRBR	SCA-M080350-GRBR	SSB-M080250-GRBR	STA-M100200-GRBR
490-610	BG490-610-GRBR	TM370-GRBR	CW370-GRBR	SCA-M080350-GRBR	SSB-M080250-GRBR	STA-M100200-GRBR
610-730	BG610-730-GRBR	TM370-GRBR	CW370-GRBR	SCA-M080350-GRBR	SSB-M080250-GRBR	STA-M100200-GRBR
730-850	BG730-850-GRBR	TM370-GRBR	CW370-GRBR	SCA-M080350-GRBR	SSB-M080250-GRBR	STA-M100200-GRBR

Винт	Гаечный ключ
SCA-M080350-GRBR	TH60L-GRBR
STA-M060120-GRBR	TH30L-GRBR
STA-M100200-GRBR	TH50L-GRBR
SSB-M060160-GRBR	TH40L-GRBR
SSB-M080250-GRBR	TH50L-GRBR

Головка заказывается отдельно.

Черновое растачивание HRBA



Код заказа	DC (мм)	LF (мм)	d (мм)	Перемычка	Выдвижной ползун	Оправка головки	Головка	Вес (кг)	Наличие
GRBR-HRBAD850-1250	850-1250	169	60	BGA850-GRBR	EBA400-GRBR	SL150-GRBR	GRBR-LDZD150	30	○
GRBR-HRBAD1200-1600	1200-1600	179	60	BGA1200-GRBR	EBA400-GRBR	SL150-GRBR	GRBR-LDZD150	41	○
GRBR-HRBAD1450-1850	1450-1850	189	60	BGA1450-GRBR	EBA400-GRBR	SL150-GRBR	GRBR-LDZD150	61	○
GRBR-HRBAD1450-2090	1450-2090	199	60	BGA1450-GRBR	EBA640-GRBR	SL150-GRBR	GRBR-LDZD150	71	○
GRBR-HRBAD2050-2690	2050-2690	209	60	BGA2050-GRBR	EBA640-GRBR	SL150-GRBR	GRBR-LDZD150	111	○
GRBR-HRBAD2660-3300	2660-3300	219	60	BGA2660-GRBR	EBA640-GRBR	SL150-GRBR	GRBR-LDZD150	171	○

Головка заказывается отдельно.

● – В наличии ○ – Доступно по запросу

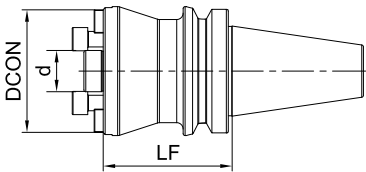
Чистовое растачивание HFBA

Код заказа	DC (мм)	LF (мм)	d (мм)	Перемычка	Выдвижной ползун	Оправка головки	Балансовый блок	Головка	Вес (кг)	Наличие
GRBR-HFBAD850-1250	850-1250	167	60	BGA850-GRBR	EBA400-GRBR	TM150-GRBR	CW210-GRBR	GRBR-DZFBF5A	31	○
GRBR-HFBAD1200-1600	1200-1600	177	60	BGA1200-GRBR	EBA400-GRBR	TM150-GRBR	CW210-GRBR	GRBR-DZFBF5A	42	○
GRBR-HFBAD1450-1850	1450-1850	187	60	BGA1450-GRBR	EBA400-GRBR	TM150-GRBR	CW210-GRBR	GRBR-DZFBF5A	62	○
GRBR-HFBAD1450-2090	1450-2090	197	60	BGA1450-GRBR	EBA640-GRBR	TM150-GRBR	CW210-GRBR	GRBR-DZFBF5A	72	○
GRBR-HFBAD2050-2690	2050-2690	207	60	BGA2050-GRBR	EBA640-GRBR	TM150-GRBR	CW210-GRBR	GRBR-DZFBF5A	112	○
GRBR-HFBAD2660-3300	2660-3300	217	60	BGA2660-GRBR	EBA640-GRBR	TM150-GRBR	CW210-GRBR	GRBR-DZFBF5A	172	○

● – В наличии ○ – Доступно по запросу

Оправка для расточного инструмента с перемычкой

BT40/50

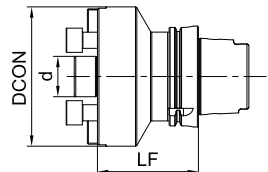


Код заказа	ISO	LF (мм)	d (мм)	DCON (мм)	Зажимной винт	Плоский ключ	Вес (кг)	Наличие
GRBR-BT40LB-C32L60	BT40	60	32	100	SCAM120350-GRBR	FK10-16X14-GRBR	2.52	○
GRBR-BT50LB-C32L100	BT50	100	32	100	SCAM120350-GRBR	FK10-16X14-GRBR	6.65	○
GRBR-BT50LB-C32L150	BT50	150	32	100	SCAM120350-GRBR	FK10-16X14-GRBR	8.74	○
GRBR-BT50LB-C32L200	BT50	200	32	100	SCAM120350-GRBR	FK10-16X14-GRBR	10.44	○
GRBR-BT50LB-C32L250	BT50	250	32	100	SCAM120350-GRBR	FK10-16X14-GRBR	12.32	○
GRBR-BT50LB-C32L300	BT50	300	32	100	SCAM120350-GRBR	FK10-16X14-GRBR	14.21	○
GRBR-BT50LB-C32L350	BT50	350	32	100	SCAM120350-GRBR	FK10-16X14-GRBR	16.1	○
GRBR-BT50LB-C40L100	BT50	100	40	136	SCAM160500-GRBR	FK10-25X18-GRBR	9.8	○
GRBR-BT50LB-C40L250	BT50	250	40	136	SCAM160500-GRBR	FK10-25X18-GRBR	17	○

● – В наличии ○ – Доступно по запросу

Оправка для расточного инструмента с перемычкой

HSK100

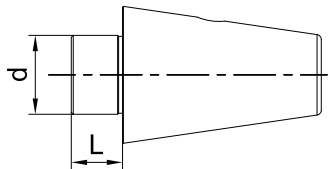


Код заказа	ISO	LF (мм)	d (мм)	DCON (мм)	Зажимной винт	Плоский ключ	Вес (кг)	Наличие
GRBR-HSKA100LB-C32L100	HSKA100	100	32	100	SCAM120350-GRBR	FK10-16X14-GRBR	5.87	○
GRBR-HSKA100LB-C32L150	HSKA100	150	32	100	SCAM120350-GRBR	FK10-16X14-GRBR	7.81	○
GRBR-HSKA100LB-C32L200	HSKA100	200	32	100	SCAM120350-GRBR	FK10-16X14-GRBR	9.95	○
GRBR-HSKA100LB-C40L100	HSKA100	100	40	136	SCAM160500-GRBR	FK10-25X18-GRBR	8.8	○
GRBR-HSKA100LB-C40L250	HSKA100	250	40	136	SCAM160500-GRBR	FK10-25X18-GRBR	15.7	○

● – В наличии ○ – Доступно по запросу

Оправка

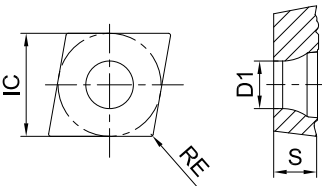
ISO



Код заказа	ISO	d (мм)	L (мм)	Вес(кг)	Наличие
GRBR-ISO50C40	50	40	26	1.94	○
GRBR-ISO50C60	50	60	39	2.53	○
GRBR-ISO60C40	60	40	27	6.87	○
GRBR-ISO60C60	60	60	43	7.54	○

● – В наличии ○ – Доступно по запросу

Информация о размерах расточных пластин

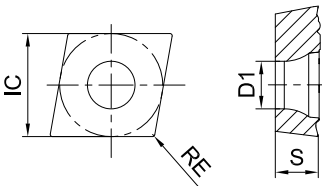


Пластина	Рис.	Код заказа	Размеры (мм)				Сплав	
			IC	S	RE	D1	RM2320	RM2325
Пластина для черновой расточки		CCMT060202-MM	6.35	2.38	0.2	2.8	●	●
		CCMT060204-MM	6.35	2.38	0.4	2.8	●	●
		CCMT060208-MM	6.35	2.38	0.8	2.8	●	●
		CCMT09T302-MM	9.525	3.97	0.2	4.4	●	●
		CCMT09T304-MM	9.525	3.97	0.4	4.4	●	●
		CCMT09T308-MM	9.525	3.97	0.8	4.4	●	●
		CCMT060202-PG	6.35	2.38	0.2	2.8		
		CCMT060204-PG	6.35	2.38	0.4	2.8	●	
		CCMT060208-PG	6.35	2.38	0.8	2.8	●	
		CCMT09T302-PG	9.525	3.97	0.2	4.4		
		CCMT09T304-PG	9.525	3.97	0.4	4.4	●	
		CCMT09T308-PG	9.525	3.97	0.8	4.4	●	
		CCMT120404-PG	12.7	4.76	0.4	5.5	●	
		CCMT120408-PG	12.7	4.76	0.8	5.5	●	
		CCMT120412-PG	12.7	4.76	1.2	5.5		
		TCMT110202-MM	6.35	2.38	0.2	2.8	●	●
		TCMT110204-MM	6.35	2.38	0.4	2.8	●	●
		TCMT110208-MM	6.35	2.38	0.8	2.8	●	●
		TCMT16T304-MM	9.525	3.97	0.4	4.4	●	●
		TCMT16T308-MM	9.525	3.97	0.8	4.4	●	●
		TCMT110202-PG	6.35	2.38	0.2	2.8		
		TCMT110204-PG	6.35	2.38	0.4	2.8	●	
		TCMT110208-PG	6.35	2.38	0.8	2.8	●	
		TCMT16T304-PG	9.525	3.97	0.4	4.4	●	
		TCMT16T308-PG	9.525	3.97	0.8	4.4	●	
		TCMT16T312-PG	9.525	3.97	1.2	4.4		
		TCMT220408-PG	12.7	4.76	0.8	5.5		
		SCMT09T304-MM	9.525	3.97	0.4	4.4	●	●
		SCMT09T308-MM	9.525	3.97	0.8	4.4	●	●
		SCMT09T304-PG	9.525	3.97	0.4	4.4		
		SCMT09T308-PG	9.525	3.97	0.8	4.4	○	
		SCMT120404-PG	12.7	4.76	0.4	5.56	○	
		SCMT120408-PG	12.7	4.76	0.8	5.56	○	

Примечание: Если сплав не указан, это значит, что можно выбрать другие сплавы. Для уточнения перед оформлением заказа свяжитесь с отделом продаж.

● – В наличии ○ – Доступно по запросу

Информация о размерах расточных пластин



Пластина	Рис.	Код заказа	Размеры (мм)				Сплав		
			IC	S	RE	D1	RAT1715	RAT1720	RAT1725
Пластина для чистовой расточки		TBGT060102L-PX	3.97	1.59	0.2	2.3		●	
		TBGT060104L-PX	3.97	1.59	0.4	2.3		●	
		TPGH090202L-PX	5.56	2.38	0.2	2.5		●	
		TPGH090204L-PX	5.56	2.38	0.4	2.5		●	
		TPGH110301L-PX	6.35	3.18	0.1	3.4	●	●	
		TPGH110302L-PX	6.35	3.18	0.2	3.4	●	●	
		TPGH110304L-PX	6.35	3.18	0.4	3.4		●	
		CCGT060201L-GX	6.365	2.38	0.1	2.8		●	
		CCGT060202L-GX	6.35	2.38	0.2	2.8		●	
		CCGT060204L-GX	6.365	2.38	0.4	2.8		○	
		CCGT09T301L-GX	9.54	3.97	0.1	4.4		●	
		CCGT09T302L-GX	9.525	3.97	0.2	4.4		●	
		CCGT09T304L-GX	9.54	3.97	0.4	4.4		●	
Пластина	Рис.	Код заказа	Размеры (мм)				Сплав		
Пластина для чистовой расточки			IC	S	RE	D1	RAT1710B	RNT1710B	RPT1710B
		WBGТ060102-GRB	3.97	1.59	0.2	2.24	●		
		WBGТ060102-BRN	3.97	1.59	0.2	2.24		●	
		WBGТ060102-BRP	3.97	1.59	0.2	2.24			●

● – В наличии ○ – Доступно по запросу

Рекомендуемые параметры резания для черного растачивания

Материал заготовки		Вылет (L/D)	Диапазон расточки	D20-D35		D35-D55		D55-D70		D70-D110		D110-D150		D150-	
			Глубина резания A_p (мм)	0.5-1.2	1.2-2.5	0.8-1.5	1.5-2.5	0.8-1.5	1.5-3.0	0.8-1.5	1.5-3.5	0.8-2.0	2.0-3.5	0.8-2.0	2.0-4.0
			Радиус угла RE (мм)	0.2	0.4	0.2-0.4	0.4	0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8
Р	РНизкоуглеродистая сталь, длинная стружка (< 125HB)	2.5	V_c (m/min)	150-180	120-150	160-200	140-170	160-200	140-180	160-200	150-180	180-250	160-200	220-280	200-220
			f_z (mm/z)	0.1-0.2	0.08- 0.2	0.15- 0.2	0.1- 0.175	0.15- 0.25	0.08- 0.2	0.15- 0.25	0.08- 0.2	0.15- 0.3	0.1-0.2	0.15- 0.3	0.1-0.15
		4	V_c (m/min)	140-160	100-140	160-180	120-150	160-180	120-150	140-180	120-150	160-200	140-180	-	-
			f_z (mm/z)	0.1-0.18	0.08- 0.15	0.1-0.12	0.08- 0.1	0.1-0.12	0.08- 0.1	0.08- 0.2	0.08- 0.15	0.1-0.2	0.08- 0.15	-	-
		6	V_c (m/min)	60-80	40-60	60-90	50-60	70-90	50-70	70-100	50-70	-	-	-	-
			f_z (mm/z)	0.06- 0.12	0.06- 0.1	0.06- 0.12	0.06- 0.1	0.06- 0.1	0.06- 0.1	0.06- 0.1	0.06- 0.1	-	-	-	-
	Высокоуглеродистая сталь, среднеуглеродистая сталь (< 25HRC)	2.5	V_c (m/min)	130-160	100-130	140-180	120-160	140-180	120-160	140-180	120-160	150-170	100-140	100-140	80-120
			f_z (mm/z)	0.08- 0.15	0.08- 0.12	0.08- 0.2	0.06- 0.12	0.08- 0.25	0.08- 0.18	0.15- 0.3	0.12- 0.2	0.15- 0.25	0.1-0.2	0.15- 0.3	0.1-0.2
		4	V_c (m/min)	110-140	80-110	100-140	80-120	100-140	80-120	120-150	100-140	100-130	80-110	-	-
			f_z (mm/z)	0.08- 0.12	0.08- 0.1	0.08- 0.15	0.06- 0.15	0.08- 0.2	0.06- 0.15	0.1-0.2	0.1-0.18	0.08- 0.2	0.08- 0.12	-	-
		6	V_c (m/min)	70-90	60-70	80-100	60-80	80-100	60-80	80-100	60-80	-	-	-	-
			f_z (mm/z)	0.08- 0.1	0.06- 0.08	0.06- 0.1	0.06- 0.08	0.08- 0.15	0.06- 0.1	0.08- 0.12	0.08- 0.12	-	-	-	-
	Легированная сталь, инструментальная сталь (< 35HRC)	2.5	V_c (m/min)	140-160	90-120	150-180	100-130	160-200	140-180	160-220	140-180	160-220	140-180	160-220	140-180
			f_z (mm/z)	0.08- 0.18	0.08- 0.15	0.08- 0.2	0.08- 0.18	0.1-0.25	0.1-0.15	0.1-0.3	0.1-0.25	0.1-0.3	0.1-0.25	0.1-0.35	0.1-0.3
		4	V_c (m/min)	100-130	70-100	110-150	90-120	140-180	100-130	150-200	120-160	120-160	120-160	-	-
			f_z (mm/z)	0.08- 0.15	0.06- 0.12	0.08- 0.18	0.08- 0.15	0.08- 0.18	0.08- 0.12	0.1-0.2	0.08- 0.18	0.1-0.2	0.08- 0.18	-	-
		6	V_c (m/min)	80-100	60-90	80-100	70-90	100-140	80-120	100-140	100-140	-	-	-	-
			f_z (mm/z)	0.08- 0.15	0.06- 0.1	0.06- 0.12	0.06- 0.12	0.06- 0.15	0.08- 0.1	0.08- 0.18	0.08- 0.15	-	-	-	-
	Легированная сталь, инструментальная сталь (35-48HRC)	2.5	V_c (m/min)	130-150	120-140	130-150	120-140	140-170	120-150	160-200	140-180	140-200	140-180	140-200	140-180
			f_z (mm/z)	0.08- 0.18	0.06- 0.15	0.08- 0.18	0.06- 0.15	0.08- 0.2	0.08- 0.18	0.1-0.3	0.1-0.25	0.1-0.35	0.1-0.3	0.1-0.35	0.1-0.3
		4	V_c (m/min)	100-130	100-120	100-130	100-120	120-150	100-120	140-160	120-140	150-180	120-140	-	-
			f_z (mm/z)	0.08- 0.15	0.06- 0.13	0.08- 0.15	0.06- 0.13	0.08- 0.18	0.08- 0.15	0.08- 0.2	0.08- 0.15	0.08- 0.12	0.08- 0.12	-	-
		6	V_c (m/min)	80-100	70-90	80-100	70-90	100-120	70-90	100-120	70-90	-	-	-	-
			f_z (mm/z)	0.08- 0.12	0.06- 0.11	0.08- 0.12	0.06- 0.11	0.08- 0.12	0.06- 0.11	0.08- 0.16	0.08- 0.12	-	-	-	-
	РН и ферритовая / мартенситная сталь	2.5	V_c (m/min)	100-150	110-130	120-160	100-150	120-160	110-160	120-220	120-200	140-220	120-180	150-220	120-200
			f_z (mm/z)	0.08-0.15	0.06- 0.12	0.08- 0.18	0.06- 0.12	0.08- 0.25	0.08- 0.18	0.08- 0.3	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08- 0.25
		4	V_c (m/min)	90-130	90-120	100-140	90-140	100-150	80-120	100-160	90-140	120-180	90-140	-	-
			f_z (mm/z)	0.08- 0.12	0.06- 0.1	0.08- 0.12	0.06- 0.1	0.08- 0.18	0.08- 0.12	0.08- 0.25	0.08- 0.18	0.08-0.25	0.08- 0.18	-	-
		6	V_c (m/min)	60-90	50-70	60-90	50-70	70-100	50-70	70-100	50-70	-	-	-	-
			f_z (mm/z)	0.06-0.1	0.06- 0.1	0.06- 0.12	0.06- 0.1	0.06- 0.15	0.08- 0.1	0.08-0.2	0.08-0.15	-	-	-	-

Рекомендуемые параметры резания для черного растачивания

Материал заготовки		Вылет (L/D)	Диапазон расточки	D20-D35		D35-D55		D55-D70		D70-D110		D110-D150		D150-	
			Глубина резания A_p (мм)	0.5-1.2	1.2-2.5	0.8-1.5	1.5-2.5	0.8-1.5	1.5-3.0	0.8-1.5	1.5-3.5	0.8-2.0	2.0-3.5	0.8-2.0	2.0-4.0
			Радиус угла RE (мм)	0.2	0.4	0.2-0.4	0.4	0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8
М	Аустенитная нержавеющая сталь (130-200HB)	2.5	V_c (m/min)	110-130	100-130	120-150	110-140	110-160	100-150	120-200	100-160	120-200	100-160	120-200	100-180
			f_z (mm/z)	0.08-0.15	0.06- 0.12	0.08- 0.18	0.06- 0.12	0.08- 0.25	0.06- 0.12	0.08-0.3	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08- 0.25
		4	V_c (m/min)	80-110	80-110	90-130	90-120	100-150	90-130	100-150	90-140	100-160	90-140	-	-
			f_z (mm/z)	0.08-0.12	0.06- 0.1	0.08- 0.12	0.06- 0.1	0.08- 0.18	0.06- 0.1	0.08- 0.25	0.08-0.18	0.08-0.25	0.08-0.18	-	-
		6	V_c (m/min)	60-90	50-70	60-90	50-70	70-100	50-70	70-100	50-70	-	-	-	-
			f_z (mm/z)	0.06-0.1	0.06- 0.1	0.06- 0.12	0.06- 0.1	0.06- 0.15	0.06- 0.1	0.08-0.2	0.08-0.15	-	-	-	-
	Высокопрочная аустенитная нержавеющая сталь и литая нержавеющая сталь (<25HRC)	2.5	V_c (m/min)	90-130	100-130	120-150	110-140	120-160	100-150	130-200	120-180	140-200	120-160	140-200	120-180
			f_z (mm/z)	0.08-0.15	0.06- 0.12	0.08- 0.18	0.06- 0.12	0.08- 0.25	0.06- 0.12	0.08- 0.3	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08- 0.25
		4	V_c (m/min)	70-110	80-110	90-130	90-120	100-150	90-130	110-150	90-150	100-160	90-140	-	-
			f_z (mm/z)	0.08-0.12	0.06- 0.1	0.08- 0.12	0.06- 0.1	0.08- 0.18	0.06- 0.1	0.08-0.25	0.08-0.18	0.08-0.25	0.08-0.18	-	-
		6	V_c (m/min)	60-90	50-70	60-90	50-70	70-100	50-70	70-100	50-70	-	-	-	-
			f_z (mm/z)	0.06-0.1	0.06- 0.1	0.06- 0.12	0.06- 0.1	0.06- 0.15	0.06- 0.1	0.08-0.2	0.08-0.15	-	-	-	-
	Дуплексная нержавеющая сталь (<30HRC)	2.5	V_c (m/min)	80-120	70-110	100-150	90-140	110-150	100-150	130-180	120-180	120-200	100-160	120-200	100-180
			f_z (mm/z)	0.08-0.15	0.06- 0.12	0.08- 0.18	0.06- 0.12	0.08- 0.25	0.06- 0.12	0.08- 0.3	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08- 0.25	0.08- 0.3	0.08- 0.25
		4	V_c (m/min)	70-100	70-100	80-130	70-120	90-140	90-130	100-140	90-140	100-160	90-140	-	-
			f_z (mm/z)	0.08-0.12	0.06- 0.1	0.08- 0.12	0.06- 0.1	0.08- 0.18	0.06- 0.1	0.08-0.25	0.08-0.18	0.08-0.25	0.08-0.18	-	-
		6	V_c (m/min)	60-90	50-70	60-90	50-70	70-100	50-70	70-90	50-70	-	-	-	-
			f_z (mm/z)	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06- 0.12	0.06- 0.1	0.06- 0.15	0.06-0.1	0.08-0.2	0.08-0.15	-	-	-	-

Рекомендуемые параметры резания для черного растачивания

Материал заготовки		Вылет (L/D)	Диапазон расточки	D20-D35		D35-D55		D55-D70		D70-D110		D110-D150		D150-	
			Глубина резания A_p (мм)	0.5-1.2	1.2-2.5	0.8-1.5	1.5-2.5	0.8-1.5	1.5-3.0	0.8-1.5	1.5-3.5	0.8-2.0	2.0-3.5	0.8-2.0	2.0-4.0
			Радиус угла RE (мм)	0.2	0.4	0.2-0.4	0.4	0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8
К	Серый чугун GG10-25 HB<200	2.5	Vc(m/min)	120-160	100-140	120-180	110-150	120-180	110-150	120-200	110-150	150-250	180-280	150-250	180-280
			fz(mm/z)	0.06-0.15	0.06-0.18	0.06- 0.15	0.06- 0.12	0.08-0.2	0.08-0.12	0.08- 0.25	0.08-0.3	0.08-0.25	0.08-0.35	0.08-0.25	0.08-0.35
		4	Vc(m/min)	100-140	80-120	100-150	80-120	100-150	80-120	100-150	80-120	120-170	120-170	-	-
			fz(mm/z)	0.06- 0.12	0.06- 0.1	0.06- 0.12	0.06- 0.1	0.08- 0.12	0.08-0.1	0.08- 0.18	0.08- 0.2	0.08-0.18	0.08-0.25	-	-
		6	Vc(m/min)	70-100	60-90	70-100	60-90	70-100	60-90	70-100	60-90	-	-	-	-
			fz(mm/z)	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.15	0.08-0.12	-	-	-	-
	Серый чугун GG25-40	2.5	Vc(m/min)	140-200	140-200	140-220	160-250	180-220	220-280	250-300	250-350	250-350	250-350	250-350	250-350
			fz(mm/z)	0.06- 0.15	0.06- 0.18	0.06- 0.15	0.06- 0.18	0.08- 0.2	0.1-0.25	0.12- 0.35	0.12- 0.35	0.15-0.3	0.15-0.4	0.15-0.3	0.15-0.4
		4	Vc(m/min)	120-160	120-160	120-180	140-200	140-180	180-220	200-270	230-300	200-300	200-270	-	-
			fz(mm/z)	0.06- 0.12	0.06-0.14	0.06- 0.12	0.06- 0.14	0.08-0.12	0.08-0.2	0.1-0.25	0.12-0.3	0.15-0.3	0.15-0.35	-	-
		6	Vc(m/min)	70-100	60-90	70-100	60-90	60-100	60-120	70-150	60-120	-	-	-	-
			fz(mm/z)	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.08-0.1	0.08-0.1	0.1-0.15	0.12-0.25	-	-	-	-
	Чугун с шаровидным графитом	2.5	Vc(m/min)	120-180	120-180	120-200	140-220	180-220	180-240	200-240	200-280	200-280	220-300	220-300	220-300
			fz(mm/z)	0.06- 0.15	0.06- 0.18	0.06- 0.15	0.06- 0.18	0.08- 0.18	0.1-0.2	0.12- 0.3	0.12- 0.3	0.15-0.3	0.15-0.35	0.15-0.3	0.15-0.35
		4	Vc(m/min)	120-160	120-160	120-180	140-200	140-200	160-220	160-220	180-240	180-250	200-270	-	-
			fz(mm/z)	0.06- 0.12	0.06- 0.14	0.06- 0.12	0.06- 0.14	0.08- 0.12	0.08-0.18	0.1-0.2	0.12- 0.25	0.15-0.25	0.15-0.35	-	-
		6	Vc(m/min)	60-100	60-90	60-100	60-90	60-90	60-100	60-100	60-100	-	-	-	-
			fz(mm/z)	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.08-0.1	0.08-0.1	0.1-0.15	0.12-0.2	-	-	-	-
N	Литые алюминиевые сплавы>12%	2.5	Vc(m/min)	200-300	240-350	200-300	240-350	200-300	240-350	200-300	240-350	200-300	240-350	200-300	240-350
			fz(mm/z)	0.06-0.2	0.06-0.25	0.06-0.2	0.06-0.25	0.06-0.25	0.06-0.3	0.06-0.25	0.06-0.3	0.06-0.25	0.06-0.4	0.06-0.25	0.06-0.4
		4	Vc(m/min)	150-220	150-220	150-220	150-220	150-220	150-220	150-220	150-220	150-220	150-220	-	-
			fz(mm/z)	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	-	-
		6	Vc(m/min)	60-100	60-100	60-100	60-100	60-100	60-100	60-100	60-100	-	-	-	-
			fz(mm/z)	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	-	-
	Литые алюминиевые сплавы<12%	2.5	Vc(m/min)	180-250	220-280	180-250	220-280	180-250	220-280	180-250	220-280	180-250	220-280	180-250	220-280
			fz(mm/z)	0.06-0.2	0.06-0.25	0.06-0.25	0.06-0.25	0.06-0.25	0.06-0.3	0.06-0.25	0.06-0.3	0.06-0.3	0.06-0.4	0.06-0.3	0.06-0.4
		4	Vc(m/min)	120-220	120-220	120-220	120-220	120-220	120-220	120-220	120-220	120-220	120-220	-	-
			fz(mm/z)	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.25	0.06-0.2	0.06-0.25	0.06-0.2	0.06-0.25	-	-
		6	Vc(m/min)	60-100	60-100	60-100	60-100	60-100	60-100	60-100	60-100	-	-	-	-
			fz(mm/z)	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	-	-

Рекомендуемые параметры резания для черногого растачивания

Материал заготовки		Вылет (L/D)	Vс скорость (м/мин)	FN Подача (мм/об)		Глубина резания Ap (мм)
				Радиус угла RE (мм)		
				R=0.2	R=0.4	
P	Низкоуглеродистая сталь, длинная стружка ($<125\text{HB}$)	2.5	200-300	0.05-0.08	0.08-0.1	0.1-0.25
		4	160-250	0.05-0.08	0.08-0.1	
		6	70-100	0.05-0.08	-	
	Высокоуглеродистая сталь, среднеуглеродистая сталь ($<25\text{HRC}$)	2.5	160-250	0.05-0.08	0.08-0.1	0.1-0.25
		4	150-200	0.05-0.08	0.08-0.1	
		6	70-100	0.05-0.08	-	
	Легированная сталь, инструментальная сталь ($<35\text{HRC}$)	2.5	150-200	0.05-0.08	0.08-0.1	0.1-0.25
		4	120-160	0.05-0.08	0.08-0.1	
		6	70-80	0.05-0.08	-	
	Легированная сталь, инструментальная сталь (35-48HRC)	2.5	120-160	0.05-0.08	0.08-0.1	0.1-0.25
		4	100-140	0.05-0.08	0.08-0.1	
		6	70-100	0.05-0.08	-	
M	Нержавеющая сталь	2.5	160-210	0.05-0.08	0.08-0.1	0.1-0.25
		4	120-160	0.05-0.08	0.08-0.1	
		6	70-90	0.05-0.08		
K	Чугун	2.5	120-160	0.05-0.08	0.08-0.1	0.1-0.25
		4	100-140	0.05-0.08	0.08-0.1	
		6	70-100	0.05-0.08	-	
N	Алюминиевые сплавы	2.5	300-400	0.05-0.08	0.08-0.1	0.1-0.25
		4	250-350	0.05-0.08	0.08-0.1	
		6	100-150	0.05-0.08	-	

Инструкции к инструменту для черновой расточки RB

Описание:

1. Картридж

2. Гаечный ключ для регулировки

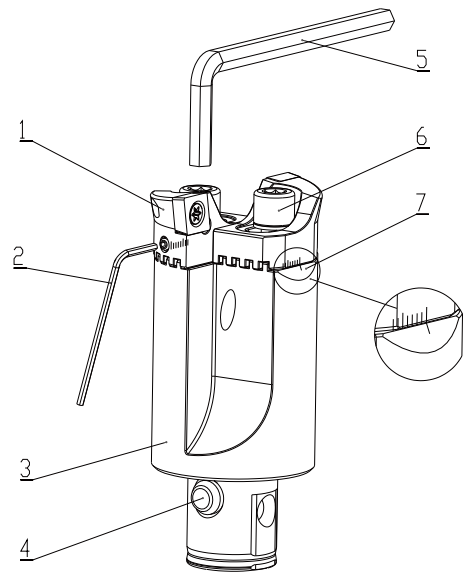
3. Корпус оправки инструмента

4. Затяжка болта

5. Стопорный ключ

6. Зажимной винт

7. Отметка шкалы регулировки



Этапы настройки:

1. Ослабьте зажимной винт 6#;

2. Отрегулируйте оправки пластин в соответствии с отметкой шкалы. Расстояние между двумя резцами должно быть на 0,5 мм меньше требуемого расстояния;

3. Затяните зажимной винт 2#, чтобы зафиксировать головку; затем поверните регулировочный винт 3# и затяните зажимной винт 2#, чтобы резец не выпал;

4. Запустите тест и сравните шкалу тестирования с фактическими требованиями, затем определите меньшее число;

5. Аккуратно ослабьте зажимной винт 6#, чтобы регулировочный винт 2# головки мог двигать головку;

6.Предварительно закрутите регулировочный винт 3#, а затем сравните с помощью циферблатного датчика, чтобы сумма значения была меньше;

7. Зафиксируйте винт 6#, а затем обработайте заготовку в соответствии с требуемым размером.

Инструкции к чистовому расточному инструменту RB

Описание:

1. Картридж

2. Зажимной винт для головки

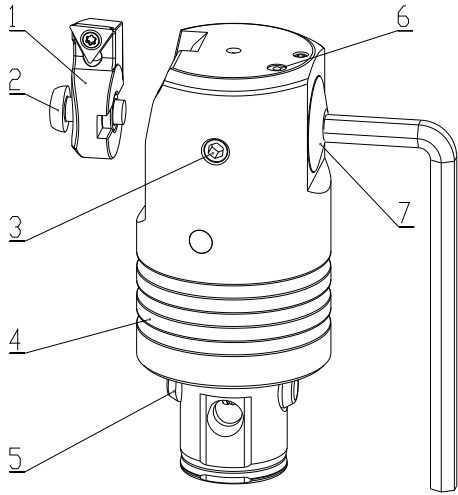
6. Зажимной винт

4. Корпус оправки инструмента

5. Болт с крутящим моментом K Interface

6. Смазочное отверстие

7. Линия шкалы



Этапы настройки:

1.Надежно установите головку 1# в правильном направлении. Закрутите винт 3#, затем закрутите стопорный винт 2#.

2.Ослабьте зажимной винт (3#), отрегулируйте микрорегулируемую ручку с помощью шестигранного ключа в соответствии с требуемым диаметром, а затем поверните зажимной винт (3#) по часовой стрелке. Его диаметр составляет 0,01 мм при вращении на градацию. (При вращении шкалы градуировки по часовой стрелке – диаметр обработки увеличивается, против часовой стрелки – диаметр обработки уменьшается);

3. Обратите внимание на метку на корпусе, которая указывает диапазон расточки (убедитесь, что он не выходит за пределы диапазона регулировки);

4. Регулярно проводите плановое техническое обслуживание. Окуните его в смазочное масло (окуните в масляное отверстие 6#);

5. Не открывайте отверстие, заклеенное красной краской, в противном случае точность расточной головки будет нарушена;

6. При обратном растачивании Расточной инструмент должен быть повернут против часовой стрелки.

Инструкции к инструменту для чернового растачивания LRB с перемычкой

Описание:

1. Переходник

2. Перемычка

3. Зажимной винт для переходника

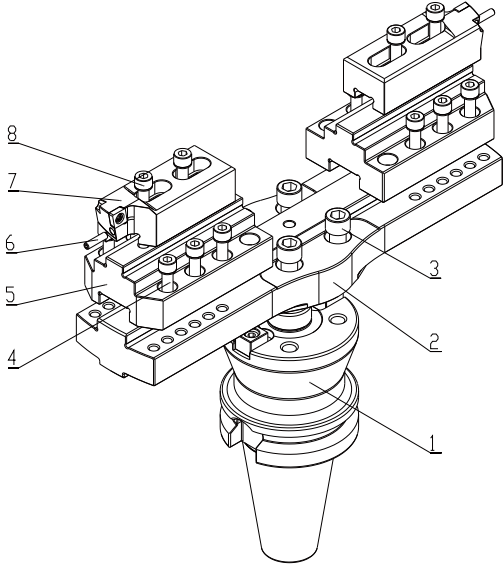
4. Зажимной винт для оправки головки

5. Оправка головки

6. Регулировочный винт для головки

7. Картридж

8. Зажимной винт для головки



Этапы настройки:

1.Ослабьте зажимной винт 4# для оправки головки;

2. Отрегулируйте оправку головки 5# и головку 7# в соответствии с отметкой шкалы, при этом расстояние между двумя резцами должно быть на 0,5 мм меньше требуемого (примечание: регулируя положение головки, оправки головки и зажимного винта подвижного ползуна, убедитесь, что регулировка размера???????);

3. Затяните противовес 4# и зажимной винт 8# для головки и поверните регулировочный винт 6# для головки, предварительно затяните зажимной винт 8# для головки и зажимной винт 4# для противовеса, чтобы резец не выпал;

4. Запустите тестирование и сравните параметры тестирования с фактическими требованиями, затем определите меньшее значение;

5. Ослабьте зажимной винт 5#, чтобы регулировочный винт 6# для головки мог перемещать картридж 7#;

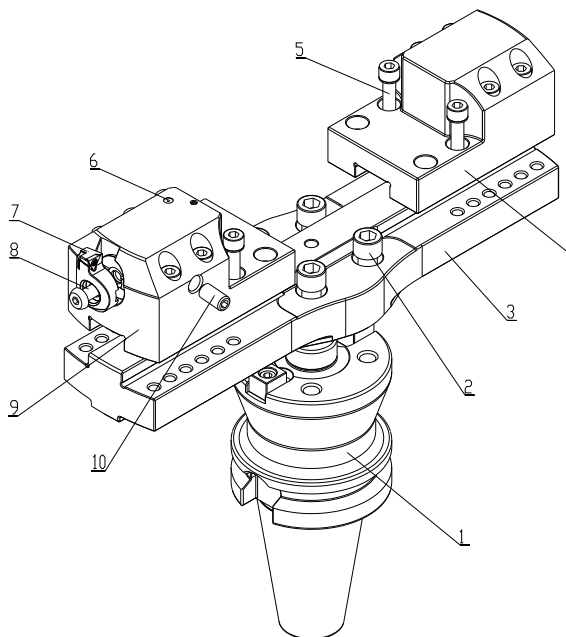
6. Поверните регулировочный винт 6# для головки, сравнивая с прибором с круговой шкалой, чтобы получить меньшее число;

7. Зафиксируйте винт 8#, а затем обработайте заготовку в соответствии с требуемым размером.

Инструкции к инструменту для чистового растачивания LFB с перемычкой

Описание:

1. Переходник
2. Зажимной винт для переходника
3. Перемычка
4. Противовес
5. Зажимной винт
6. Смазочное отверстие
7. Картридж
8. Регулировочный винт для головки
9. Корпус инструмента для чистовой расточки
10. Стопорный винт



Этапы настройки:

1. Ослабьте зажимной винт 5#;
2. Отрегулируйте оправку головки 5# и головку 7# в соответствии с отметкой шкалы, при этом расстояние между двумя резцами должно быть на 0,5 мм меньше требуемого (примечание: регулируя положение головки 7# и корпуса расточного инструмента 9#, убедитесь, что размер соответствует);
3. Затяните зажимной винт 5#;
4. Отрегулируйте противовес таким же образом, чтобы убедиться в динамическом равновесии;
5. Плотно закрутите стопорный винт 10#, выполните тест и сравните результаты теста с фактическими требованиями, затем определите меньшее число;
6. Ослабьте стопорный винт 10#, поверните микрорегулируемую ручку (ее диаметр составляет 0,01 мм при вращении на градуировку), чтобы получить меньшее число.
7. Зафиксируйте винт 10#, а затем обработайте заготовку в соответствии с требуемым размером.
8. Регулярно проводите плановое техническое обслуживание. Окуните его в смазочное масло (окуните в масляное отверстие 6#);

D

ПРИЛОЖЕНИЕ



Таблица материалов

Материал ISO	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, Чугун с шаровидным графитом		<600	130-260	< 28
	K3	Высоколегированный сложный чугун, Чугун с шаровидным графитом		>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 Жаропрочные и 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	Теплостойкие 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

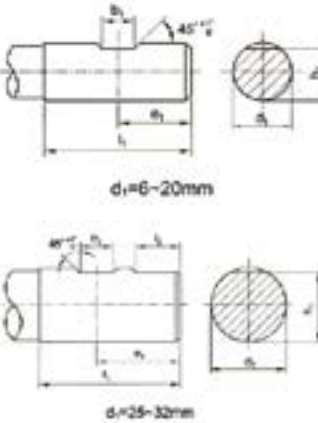
Конструкция хвостовика согласно стандарту DIN

DIN 6535-HA



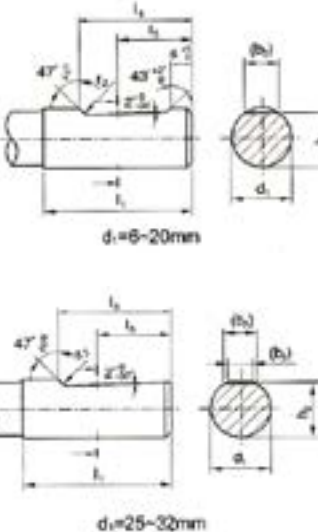
d1, h6	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	25	32
$\begin{smallmatrix} l_1+2 \\ 0 \end{smallmatrix}$	28				36		40	45		48		50	56	60

DIN 6535-HB



d1, h6	$\begin{smallmatrix} b_1 \\ +0.05 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} e_1 \\ 0 \\ -1 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} h_1 \\ h_{11} \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} l_1 \\ +2 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} l_2 \\ +1 \\ 0 \end{smallmatrix}$	
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	(b1)	(b2)	(h2)	(h3)	l1	l4	l5	r2	
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	1.6	
18	10.8		16.2						
20	11.4		18.2						
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 режимов резания

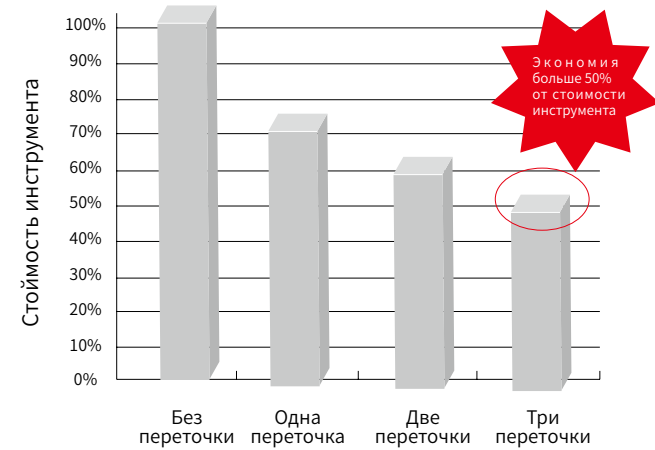
Параметры и единицы измерения			
D Диаметр	(mm)	fn Подача на оборот	(mm/rev)
ap Глубина резания	(mm)	fz Подача на зубу	(mm/tooth)
ae Ширина резки	(mm)	Z Количество зубьев	
Vf Скорость подачи	(mm/min)	N Скорость шпинделя	(rev/min)
Vc Скорость резки	(m/min)	L Длина	(mm)
Q Показатель удаления металла	(cm³/min)	Tc Время обработки	(min)
Общая формула			
n Скорость шпинделя	$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\pi \cdot D}$ (rev/min)		
Vc Скорость резки	$Vc = \frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000}$ (m/min)		
Vf Скорость подачи	$Vf = fz \cdot z \cdot n$ (mm/min)		
fz Подача по зубу	$fz = \frac{Vf}{z \cdot n}$ (mm)		
Q Показатель удаления металла	$Q = \frac{ae \cdot ap \cdot Vf}{1000}$ (cm³/min)		
Tc Время обработки	$Tc = \frac{L}{Vf}$ (min)		

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

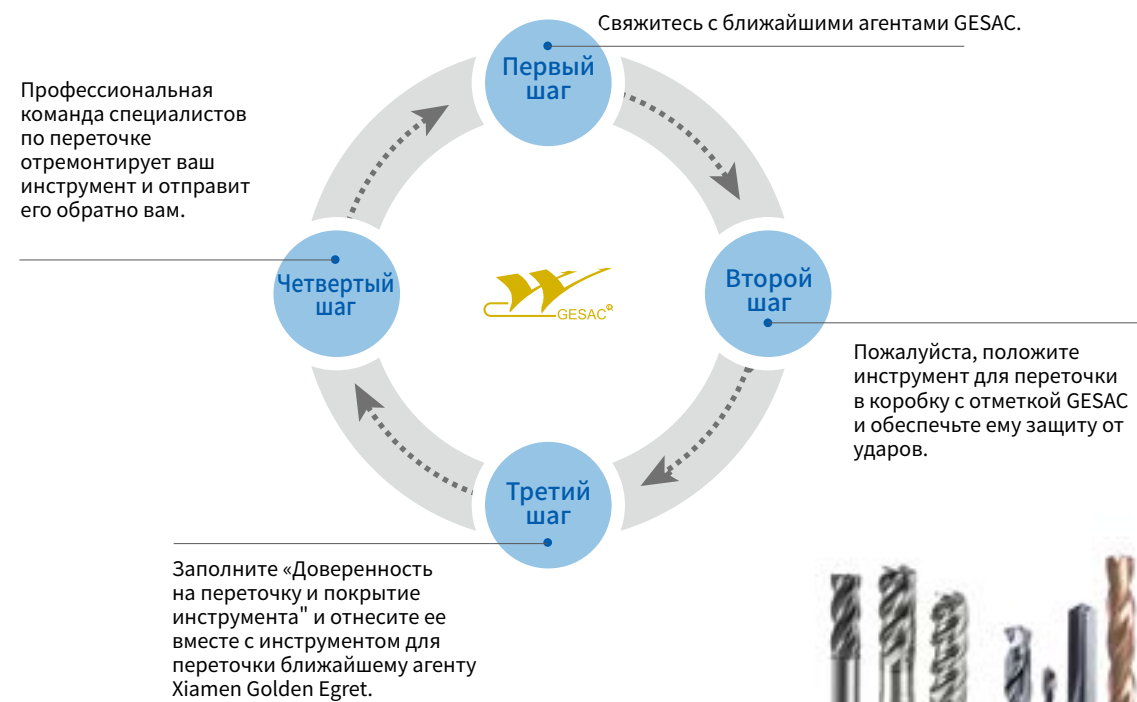
N/mm2	HV10	HB	HRC
240	75	71	
255	80	76	
270	85	81	
285	90	86	
305	95	90	
320	100	95	
335	105	100	
350	110	105	
370	115	109	
385	120	114	
400	125	119	
415	130	124	
430	135	128	
450	140	133	
465	145	138	
480	150	143	
495	155	147	
510	160	152	
530	165	157	
545	170	162	
560	175	166	
575	180	171	
595	185	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

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



► Пожалуйста, выполните следующие действия.



► GESAC предоставляет услуги по переточке множества инструментов включая:

- Сверло из твердого сплава
- Торцевая фреза из твердого сплава
- Ступенчатое сверло из твердого сплава



MEMO



XIAMEN GOLDEN EGRET SPECIAL ALLOY CO.,LTD.

Add: No.69 Xinglong Road Huli District Xiamen CHINA
Factory Add: No.1601-1629 Jicheng Road Industrial
Concentration Area Tongan Xiamen CHINA
Tel: +86-592-7107392
Fax: +86-0592-7107322
P C : 361006
Email: GJ.GLB@CXTC.COM

www.gesac-tools.com



400-998-6858



GE202306ce
SPECIAL
