



КАТАЛОГ

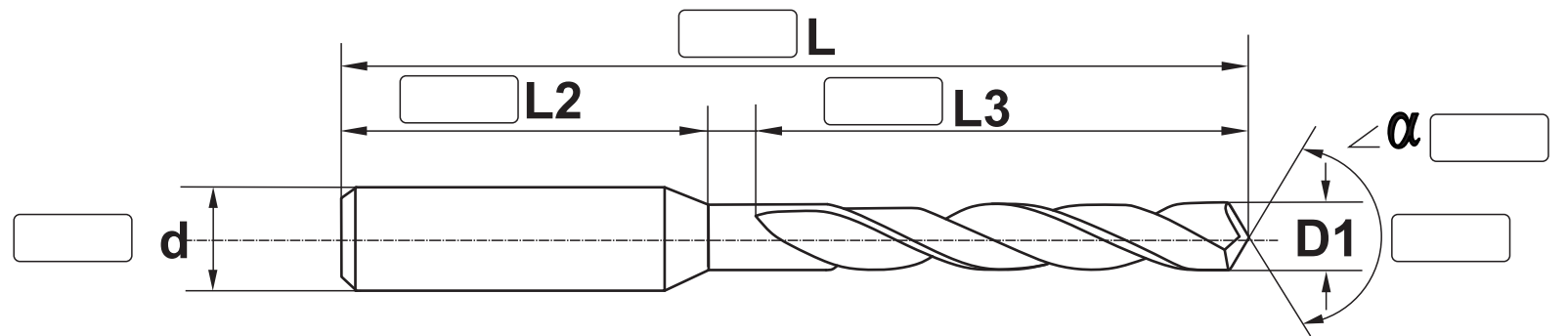
ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СВЕРЛА

СОДЕРЖАНИЕ

CU90	СВЕРЛО ТВЕРДОСПЛАВНОЕ ЦЕНТРОВОЧНОЕ 90 ГРАДУСОВ	B1
DUB	СВЕРЛО ТВЕРДОСПЛАВНОЕ МИКРОСВЕРЛО	B2
DU3C	СВЕРЛО ТВЕРДОСПЛАВНОЕ 3D	B6
DU5C	СВЕРЛО ТВЕРДОСПЛАВНОЕ 5D	B8
DC3C	СВЕРЛО ТВЕРДОСПЛАВНОЕ С ВНУТРЕННИМ ПОДВОДОМ СОЖ 3D	B10
DC5C	СВЕРЛО ТВЕРДОСПЛАВНОЕ С ВНУТРЕННИМ ПОДВОДОМ СОЖ 5D	B12
DC8C	СВЕРЛО ТВЕРДОСПЛАВНОЕ С ВНУТРЕННИМ ПОДВОДОМ СОЖ 8D	B13



ФОРМА ЗАКАЗА СПЕЦИАЛЬНЫХ СВЕРЛ



ПРЕДПОЛАГАЕМАЯ МОДЕЛЬ _____

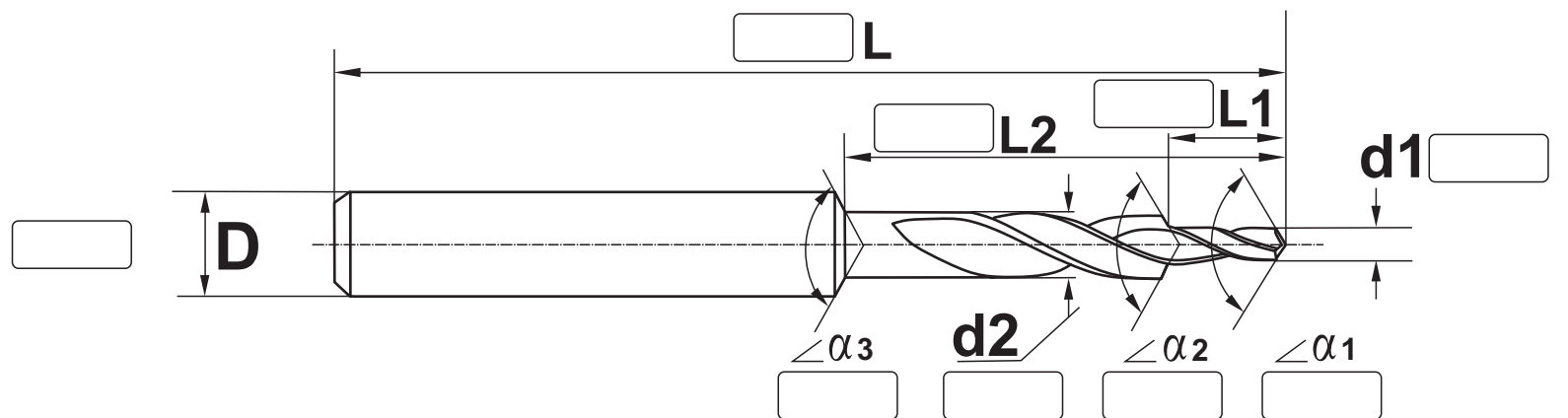
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ _____

Z _____

СОЖ _____ ДА НЕТ

ПОКРЫТИЕ _____ ДА НЕТ

КОЛИЧЕСТВО ШТ. _____



ПРЕДПОЛАГАЕМАЯ МОДЕЛЬ _____

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ _____

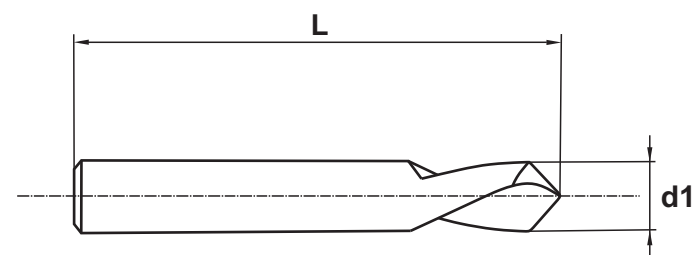
Z _____

СОЖ _____ ДА НЕТ

ПОКРЫТИЕ _____ ДА НЕТ

КОЛИЧЕСТВО ШТ. _____





D	L	d
3	50	4
4	50	4
5	50	6
6	50	6

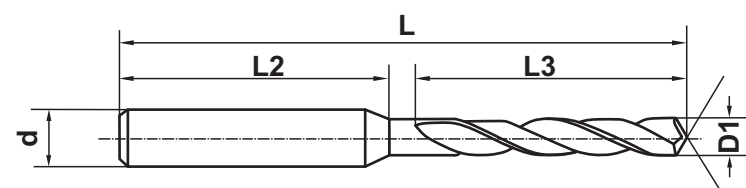
D	L	d
8	60	8
10	75	10
12	75	12
14	100	14

	ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ Vc (m/min)	D - ДИАМЕТР ИНСТРУМЕНТА (mm) f - ПОДАЧА НА ОБОРОТ (mm/об)					
			Ø3 - 4	Ø4-5	Ø5-6	Ø6-8	Ø8-10	Ø10-12
P	Углеродистые, Легированные стали, твердостью < 25 HRC	50-70	0.05-0.08	0.06-0.10	0.08-0.12	0.09-0.14	0.12-0.20	0.16-0.26
P	Легированные, Инструментальные стали, твердостью 25-45 HRC	30-50	0.04-0.07	0.05-0.09	0.07-0.11	0.07-0.12	0.10-0.16	0.13-0.020
K	Серый чугун GG	60-80	0.04-0.07	0.05-0.09	0.07-0.11	0.07-0.12	0.10-0.16	0.13-0.20
K	Высокопрочный чугун GGG	40-60	0.03-0.07	0.04-0.09	0.06-0.11	0.06-0.12	0.09-0.12	0.12-0.18
M	Нержавеющие стали	30-40	0.03-0.07	0.04-0.09	0.06-0.11	0.06-0.12	0.09-0.12	0.12-0.18
N	Медные сплавы	70-100	0.06-0.09	0.08-0.11	0.09-0.13	0.10-0.16	0.12-0.20	0.15-0.26
N	Алюминиевые сплавы	100-140	0.06-0.010	0.08-0.12	0.09-0.14	0.10-0.18	0.14-0.26	0.18-0.32
S	Титановые сплавы	20-30	0.017-0.04	0.027-0.05	0.033-0.055	0.037-0.063	0.042-0.07	0.047-0.08

СВЕРЛО ТВЕРДОСПЛАВНОЕ МИКРОСВЕРЛО

DUB

- уникальная технология обработки кромок - повышает их прочность, износостойкость и стабильность инструмента
- первый выбор для обработки материалов группы Р, М, К



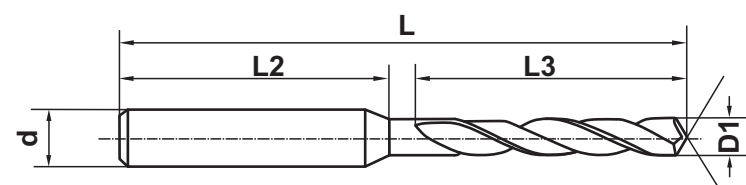
D	L2	L	d
0.2	3.0	38	3
0.21	3.0	38	3
0.22	3.0	38	3
0.23	3.0	38	3
0.24	3.0	38	3
0.25	3.0	38	3
0.26	3.0	38	3
0.27	3.0	38	3
0.28	3.0	38	3
0.29	3.0	38	3
0.3	3.0	38	3
0.31	3.0	38	3
0.32	3.0	38	3
0.33	3.0	38	3
0.34	3.0	38	3
0.35	3.0	38	3
0.36	3.0	38	3
0.37	3.0	38	3
0.38	3.0	38	3
0.39	3.0	38	3
0.4	3.0	38	3
0.41	4.0	38	3
0.42	4.0	38	3
0.43	4.0	38	3
0.44	4.0	38	3
0.45	4.0	38	3
0.46	4.0	38	3
0.47	4.0	38	3
0.48	4.0	38	3
0.49	4.0	38	3
0.5	4.0	38	3
0.51	4.0	38	3
0.52	4.0	38	3
0.53	4.0	38	3
0.54	4.0	38	3
0.55	4.0	38	3
0.56	5.0	38	3
0.57	5.0	38	3
0.58	5.0	38	3
0.59	5.0	38	3
0.6	6.0	38	3
0.61	6.0	38	3
0.62	6.0	38	3
0.63	6.0	38	3
0.64	6.0	38	3
0.65	6.0	38	3
0.66	6.0	38	3

D	L2	L	d
0.67	6.0	38	3
0.68	6.0	38	3
0.69	6.0	38	3
0.7	6.0	38	3
0.71	6.0	38	3
0.72	6.0	38	3
0.73	6.0	38	3
0.74	6.0	38	3
0.75	6.0	38	3
0.76	6.0	38	3
0.77	6.0	38	3
0.78	6.0	38	3
0.79	6.0	38	3
0.8	6.0	38	3
0.81	6.0	38	3
0.82	6.0	38	3
0.83	6.0	38	3
0.84	6.0	38	3
0.85	6.0	38	3
0.86	6.0	38	3
0.87	6.0	38	3
0.88	6.0	38	3
0.89	6.0	38	3
0.9	6.0	38	3
0.91	6.0	38	3
0.92	6.0	38	3
0.93	6.0	38	3
0.94	6.0	38	3
0.95	6.0	38	3
0.96	6.0	38	3
0.97	6.0	38	3
0.98	6.0	38	3
0.99	6.0	38	3
1.0	7.0	38	3
1.01	7.0	38	3
1.02	7.0	38	3
1.03	7.0	38	3
1.04	7.0	38	3
1.05	7.0	38	3
1.06	7.0	38	3
1.07	7.0	38	3
1.08	7.0	38	3
1.09	7.0	38	3
1.1	7.0	38	3
1.11	7.0	38	3
1.12	7.0	38	3
1.13	7.0	38	3

СВЕРЛО ТВЕРДОСПЛАВНОЕ МИКРОСВЕРЛО

DUB

- уникальная технология обработки кромок - повышает их прочность, износостойкость и стабильность инструмента
- первый выбор для обработки материалов группы P, M, K



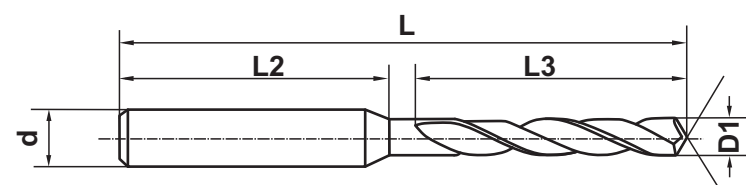
D	L2	L	d
1.14	7.0	38	3
1.15	7.0	38	3
1.16	7.0	38	3
1.17	7.0	38	3
1.18	7.0	38	3
1.19	7.0	38	3
1.2	7.0	38	3
1.21	7.0	38	3
1.22	7.0	38	3
1.23	7.0	38	3
1.24	7.0	38	3
1.25	8.0	38	3
1.26	8.0	38	3
1.27	8.0	38	3
1.28	8.0	38	3
1.29	8.0	38	3
1.3	8.0	38	3
1.31	8.0	38	3
1.32	8.0	38	3
1.33	8.0	38	3
1.34	8.0	38	3
1.35	8.0	38	3
1.36	8.0	38	3
1.37	8.0	38	3
1.38	8.0	38	3
1.39	8.0	38	3
1.4	8.0	38	3
1.41	8.0	38	3
1.42	8.0	38	3
1.43	8.0	38	3
1.44	8.0	38	3
1.45	8.0	38	3
1.46	8.0	38	3
1.47	8.0	38	3
1.48	8.0	38	3
1.49	8.0	38	3
1.5	8.0	38	3
1.51	8.0	38	3
1.52	8.0	38	3
1.53	8.0	38	3
1.54	8.0	38	3
1.55	8.0	38	3
1.56	8.0	38	3
1.57	8.0	38	3
1.58	8.0	38	3
1.59	8.0	38	3
1.6	9.0	38	3

D	L2	L	d
1.61	9.0	38	3
1.62	9.0	38	3
1.63	9.0	38	3
1.64	9.0	38	3
1.65	9.0	38	3
1.66	9.0	38	3
1.67	9.0	38	3
1.68	9.0	38	3
1.69	9.0	38	3
1.7	9.0	38	3
1.71	9.0	38	3
1.72	9.0	38	3
1.73	9.0	38	3
1.74	9.0	38	3
1.75	9.0	38	3
1.76	9.0	38	3
1.77	9.0	38	3
1.78	9.0	38	3
1.79	9.0	38	3
1.8	10.0	38	3
1.81	10.0	38	3
1.82	10.0	38	3
1.83	10.0	38	3
1.84	10.0	38	3
1.85	10.0	38	3
1.86	10.0	38	3
1.87	10.0	38	3
1.88	10.0	38	3
1.89	10.0	38	3
1.9	12.0	38	3
1.91	12.0	38	3
1.92	12.0	38	3
1.93	12.0	38	3
1.94	12.0	38	3
1.95	12.0	38	3
1.96	12.0	38	3
1.97	12.0	38	3
1.98	12.0	38	3
1.99	12.0	38	3
2	12.0	38	3
2.01	12.0	38	3
2.02	12.0	38	3
2.03	12.0	38	3
2.04	12.0	38	3
2.05	12.0	38	3
2.06	12.0	38	3
2.07	12.0	38	3

СВЕРЛО ТВЕРДОСПЛАВНОЕ МИКРОСВЕРЛО

DUB

- уникальная технология обработки кромок - повышает их прочность, износостойкость и стабильность инструмента
- первый выбор для обработки материалов группы P, M, K



D	L2	L	d
2.08	7.0	38	3
2.09	7.0	38	3
2.1	7.0	38	3
2.11	7.0	38	3
2.12	7.0	38	3
2.13	7.0	38	3
2.14	7.0	38	3
2.15	7.0	38	3
2.16	7.0	38	3
2.17	8.0	38	3
2.18	8.0	38	3
2.19	8.0	38	3
2.2	8.0	38	3
2.21	8.0	38	3
2.22	8.0	38	3
2.23	8.0	38	3
2.24	8.0	38	3
2.25	8.0	38	3
2.26	8.0	38	3
2.27	8.0	38	3
2.28	8.0	38	3
2.29	8.0	38	3
2.3	8.0	38	3
2.31	8.0	38	3
2.32	8.0	38	3
2.33	8.0	38	3
2.34	8.0	38	3
2.35	8.0	38	3
2.36	8.0	38	3
2.37	8.0	38	3
2.38	8.0	38	3
2.4	8.0	38	3
2.41	8.0	38	3
2.42	8.0	38	3
2.43	8.0	38	3
2.44	8.0	38	3
2.45	8.0	38	3

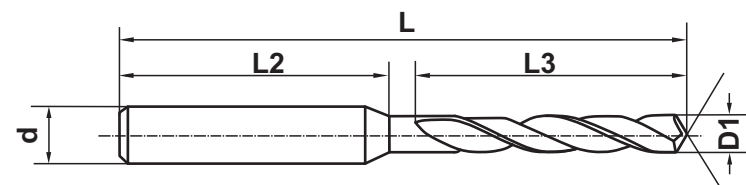
D	L2	L	d
2.46	8.0	38	3
2.47	8.0	38	3
2.48	8.0	38	3
2.49	8.0	38	3
2.5	8.0	38	3
2.51	8.0	38	3
2.52	8.0	38	3
2.53	9.0	38	3
2.54	9.0	38	3
2.55	9.0	38	3
2.56	9.0	38	3
2.57	9.0	38	3
2.58	9.0	38	3
2.59	9.0	38	3
2.6	9.0	38	3
2.61	9.0	38	3
2.62	9.0	38	3
2.63	9.0	38	3
2.64	9.0	38	3
2.65	9.0	38	3
2.66	9.0	38	3
2.67	9.0	38	3
2.68	9.0	38	3
2.69	9.0	38	3
2.7	9.0	38	3
2.71	9.0	38	3
2.72	9.0	38	3
2.73	10.0	38	3
2.74	10.0	38	3
2.75	10.0	38	3
2.76	10.0	38	3
2.77	10.0	38	3
2.78	10.0	38	3
2.79	10.0	38	3
2.8	10.0	38	3
2.81	10.0	38	3
2.82	10.0	38	3



СВЕРЛО ТВЕРДОСПЛАВНОЕ МИКРОСВЕРЛО

DUB

- уникальная технология обработки кромок - повышает их прочность, износостойкость и стабильность инструмента
- первый выбор для обработки материалов группы P, M, K

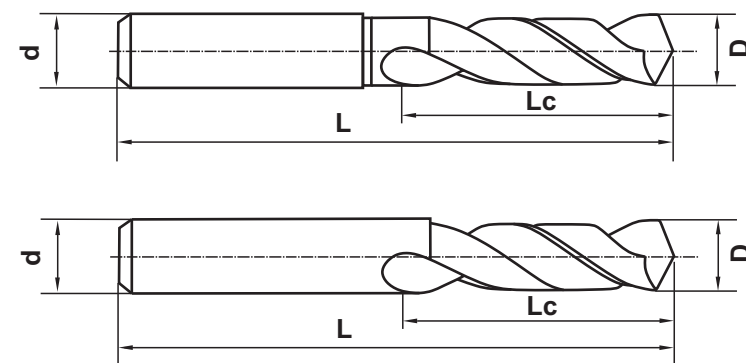


D	L2	L	d
2.83	12.0	38	3
2.84	12.0	38	3
2.85	12.0	38	3
2.86	12.0	38	3
2.87	12.0	38	3
2.88	12.0	38	3
2.89	12.0	38	3
2.9	12.0	38	3
2.91	12.0	38	3

D	L2	L	d
2.92	12.0	38	3
2.93	12.0	38	3
2.94	12.0	38	3
2.95	12.0	38	3
2.96	12.0	38	3
2.97	12.0	38	3
2.98	12.0	38	3
2.99	12.0	38	3
3	12.0	38	3

	ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ Vc (m/min)	D - ДИАМЕТР ИНСТРУМЕНТА (mm) f - ПОДАЧА НА ОБОРОТ (mm/об)					
			Ø0.20 - 0.40	Ø0.40 - 0.70	Ø0.70 - 1.00	Ø1.00 - 1.50	Ø1.50 - 2.00	Ø2.00 - 3.00
P	Углеродистые, Легированные стали, твердостью < 25 HRC	40-70	0.0026-0.0100	0.007-0.017	0.012-0.025	0.017-0.037	0.026-0.050	0.034-0.074
P	Легированные, Инструментальные стали, твердостью 25-45 HRC	30-50	0.0024-0.0090	0.006-0.016	0.011-0.023	0.016-0.035	0.024-0.046	0.032-0.070
K	Серый чугун GG	60-90	0.0035-0.0130	0.009-0.023	0.016-0.033	0.023-0.050	0.035-0.066	0.046-0.100
K	Высокопрочный чугун GGG	40-60	0.0017-0.0065	0.005-0.012	0.008-0.017	0.012-0.025	0.017-0.033	0.024-0.050
M	Нержавеющие стали	45-60	0.0016-0.0060	0.004-0.010	0.007-0.015	0.010-0.022	0.016-0.030	0.020-0.044
S	Жаропрочные сплавы	20-40	0.0009-0.0035	0.002-0.006	0.004-0.008	0.006-0.012	0.009-0.017	0.012-0.024
S	Титановые сплавы	30-60	0.0017-0.0065	0.005-0.012	0.008-0.017	0.012-0.025	0.017-0.033	0.024-0.050

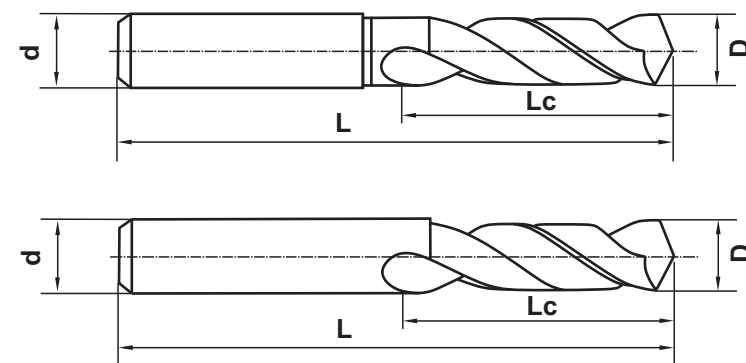
- уникальная технология обработки кромок - повышает их прочность, износостойкость и стабильность инструмента
- первый выбор для обработки материалов группы P



D	Lc	L	d
3.0	20	62	6
3.1	20	62	6
3.2	20	62	6
3.3	20	62	6
3.4	20	62	6
3.5	20	62	6
3.6	20	62	6
3.7	20	62	6
3.8	24	66	6
3.9	24	66	6
4.1	24	66	6
4.2	24	66	6
4.3	24	66	6
4.4	24	66	6
4.5	24	66	6
4.6	24	66	6
4.7	24	66	6
4.8	28	66	6
4.9	28	66	6
5.0	28	66	6
5.1	28	66	6
5.2	28	66	6
5.3	28	66	6
5.4	28	66	6
5.5	28	66	6
5.6	28	66	6
5.7	28	66	6
5.8	28	66	6
5.9	28	66	6
6.0	28	66	6
6.1	34	79	8
6.2	34	79	8
6.3	34	79	8
6.4	34	79	8
6.5	34	79	8
6.6	34	79	8
6.7	34	79	8
6.8	34	79	8
6.9	34	79	8
7.0	34	79	8
7.1	41	79	8
7.2	41	79	8
7.3	41	79	8
7.4	41	79	8
7.5	41	79	8
7.6	41	79	8

D	Lc	L	d
7.7	41	79	8
7.8	41	79	8
7.9	41	79	8
8.0	41	79	8
8.1	47	89	10
8.2	47	89	10
8.3	47	89	10
8.4	47	89	10
8.5	47	89	10
8.6	47	89	10
8.7	47	89	10
8.8	47	89	10
8.9	47	89	10
9.0	47	89	10
9.1	47	89	10
9.2	47	89	10
9.3	47	89	10
9.4	47	89	10
9.5	47	89	10
9.6	47	89	10
9.7	47	89	10
9.8	47	89	10
9.9	47	89	10
10.0	47	89	10
10.1	55	102	12
10.2	55	102	12
10.3	55	102	12
10.4	55	102	12
10.5	55	102	12
10.6	55	102	12
10.7	55	102	12
10.8	55	102	12
10.9	55	102	12
11.0	55	102	12
11.1	55	102	12
11.2	55	102	12
11.3	55	102	12
11.4	55	102	12
11.5	55	102	12
11.6	55	102	12
11.7	55	102	12
11.8	55	102	12
11.9	55	102	12
12.0	55	102	12
12.3	60	107	14
12.5	60	107	14

- уникальная технология обработки кромок - повышает их прочность, износостойкость и стабильность инструмента
- первый выбор для обработки материалов группы P



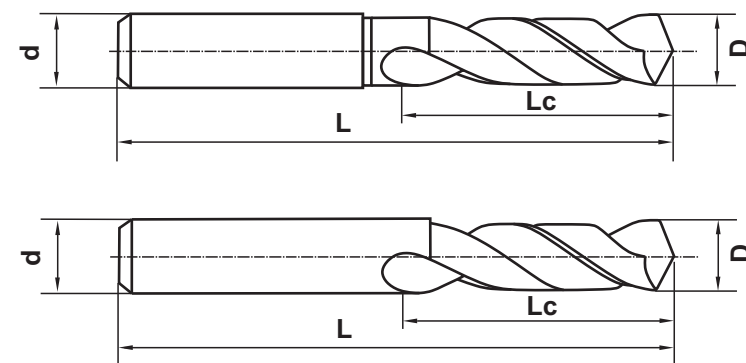
D	Lc	L	d	D	Lc	L	d
12.8	60	107	14	16.0	65	115	16
12.9	60	107	14	16.5	73	123	18
13.0	60	107	14	16.8	73	123	18
13.5	60	107	14	17.0	73	123	18
13.8	60	107	14	17.5	73	123	18
13.9	60	107	14	17.8	73	123	18
14.0	60	107	14	18.0	73	123	18
14.5	65	115	16	18.5	79	131	20
14.8	65	115	16	19.0	79	131	20
15.0	65	115	16	19.5	79	131	20
15.5	65	115	16	19.8	79	131	20
15.8	65	115	16	20.0	79	131	20

	ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ Vc (m/min)	D - ДИАМЕТР ИНСТРУМЕНТА (mm) f - ПОДАЧА НА ОБОРОТ (mm/об)					
			Ø3 - 5	Ø5 - 8	Ø8 - 10	Ø10 - 12	Ø12 - 14	Ø14 - 20
P	Углеродистые, Легированные стали, твердостью < 25 HRC	90-130	0.08-0.15	0.14-0.20	0.15-0.20	0.18-0.25	0.20-0.28	0.22-0.30
P	Легированные, Инструментальные стали, твердостью 25-45 HRC	70-100	0.07-0.14	0.12-0.18	0.14-0.19	0.16-0.23	0.18-0.26	0.20-0.28
K	Серый чугун GG	100-140	0.10-0.18	0.17-0.24	0.20-0.30	0.22-0.35	0.26-0.40	0.28-0.42
K	Высокопрочный чугун GGG	80-110	0.08-0.16	0.15-0.22	0.18-0.26	0.20-0.30	0.22-0.35	0.24-0.38
M	Нержавеющие стали	35-60	0.04-0.10	0.08-0.12	0.09-0.14	0.12-0.20	0.16-0.22	0.18-0.24
S	Жаропрочные сплавы	15-30	0.02-0.06	0.04-0.08	0.06-0.10	0.07-0.12	0.08-0.12	0.09-0.14
S	Титановые сплавы	20-35	0.03-0.07	0.06-0.10	0.07-0.12	0.08-0.13	0.10-0.14	0.11-0.15

СВЕРЛО ТВЕРДОСПЛАВНОЕ 5D

DU5C

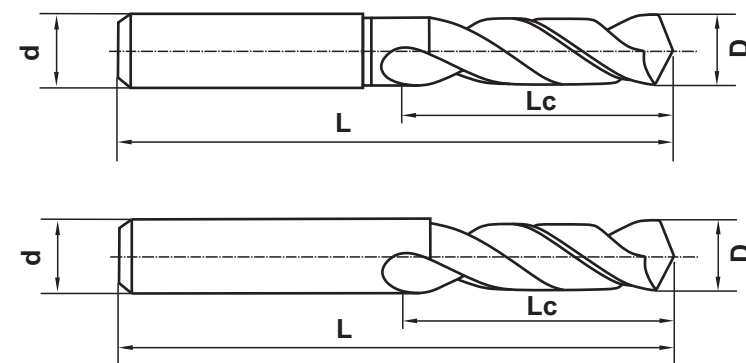
- уникальная технология обработки кромок - повышает их прочность, износостойкость и стабильность инструмента
- первый выбор для обработки материалов группы P



D	Lc	L	d
3.0	28	66	6
3.1	28	66	6
3.2	28	66	6
3.3	28	66	6
3.4	28	66	6
3.5	28	66	6
3.6	28	66	6
3.7	28	66	6
3.8	36	74	6
3.9	36	74	6
4.1	36	74	6
4.2	36	74	6
4.3	36	74	6
4.4	36	74	6
4.5	36	74	6
4.6	36	74	6
4.7	36	74	6
4.8	44	82	6
4.9	44	82	6
5.0	44	82	6
5.1	44	82	6
5.2	44	82	6
5.3	44	82	6
5.4	44	82	6
5.5	44	82	6
5.6	44	82	6
5.7	44	82	6
5.8	44	82	6
5.9	44	82	6
6.0	44	82	6
6.1	34	91	8
6.2	34	91	8
6.3	34	91	8
6.4	34	91	8
6.5	34	91	8
6.6	34	91	8
6.7	34	91	8
6.8	34	91	8
6.9	34	91	8
7.0	34	91	8
7.1	53	91	8
7.2	53	91	8
7.3	53	91	8
7.4	53	91	8
7.5	53	91	8
7.6	53	91	8

D	Lc	L	d
7.7	53	91	8
7.8	53	91	8
7.9	53	91	8
8.0	53	91	8
8.1	61	103	10
8.2	61	103	10
8.3	61	103	10
8.4	61	103	10
8.5	61	103	10
8.6	61	103	10
8.7	61	103	10
8.8	61	103	10
8.9	61	103	10
9.0	61	103	10
9.1	61	103	10
9.2	61	103	10
9.3	61	103	10
9.4	61	103	10
9.5	61	103	10
9.6	61	103	10
9.7	61	103	10
9.8	61	103	10
9.9	61	103	10
10.0	61	103	10
10.1	71	118	12
10.2	71	118	12
10.3	71	118	12
10.4	71	118	12
10.5	71	118	12
10.6	71	118	12
10.7	71	118	12
10.8	71	118	12
10.9	71	118	12
11.0	71	118	12
11.1	71	118	12
11.2	71	118	12
11.3	71	118	12
11.4	71	118	12
11.5	71	118	12
11.6	71	118	12
11.7	71	118	12
11.8	71	118	12
11.9	71	118	12
12.0	71	118	12
12.3	77	124	14
12.5	77	124	14

- уникальная технология обработки кромок - повышает их прочность, износостойкость и стабильность инструмента
- первый выбор для обработки материалов группы P



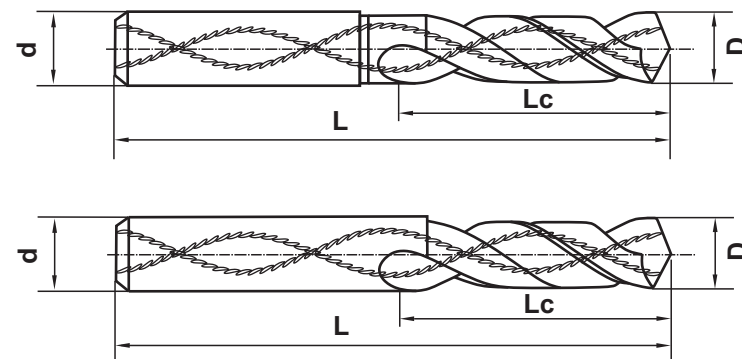
D	Lc	L	d	D	Lc	L	d
12.8	77	124	14	16.0	83	133	16
12.9	77	124	14	16.5	93	143	18
13.0	77	124	14	16.8	93	143	18
13.5	77	124	14	17.0	93	143	18
13.8	77	124	14	17.5	93	143	18
13.9	77	124	14	17.8	93	143	18
14.0	77	124	14	18.0	93	143	18
14.5	83	133	16	18.5	101	153	20
14.8	83	133	16	19.0	101	153	20
15.0	83	133	16	19.5	101	153	20
15.5	83	133	16	19.8	101	153	20
15.8	83	133	16	20.0	101	153	20

	ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ Vc (m/min)	D - ДИАМЕТР ИНСТРУМЕНТА (mm) f - ПОДАЧА НА ОБОРОТ (mm/об)					
			Ø3 - 5	Ø5 - 8	Ø8 - 10	Ø10 - 12	Ø12 - 14	Ø14 - 20
P	Углеродистые, Легированные стали, твердостью < 25 HRC	100-120	0.08-0.15	0.14-0.20	0.15-0.20	0.18-0.25	0.20-0.28	0.22-0.30
P	Легированные, Инструментальные стали, твердостью 25-45 HRC	60-90	0.07-0.14	0.12-0.18	0.14-0.19	0.16-0.23	0.18-0.26	0.20-0.28
K	Серый чугун GG	90-130	0.10-0.18	0.17-0.24	0.20-0.30	0.22-0.35	0.26-0.40	0.28-0.42
K	Высокопрочный чугун GGG	70-90	0.08-0.16	0.15-0.22	0.18-0.26	0.20-0.30	0.22-0.35	0.24-0.38
M	Нержавеющие стали	30-55	0.04-0.10	0.08-0.12	0.09-0.14	0.12-0.20	0.16-0.22	0.18-0.24
S	Жаропрочные сплавы	15-25	0.02-0.06	0.04-0.08	0.06-0.10	0.07-0.12	0.08-0.12	0.09-0.14
S	Титановые сплавы	15-30	0.03-0.07	0.06-0.10	0.07-0.12	0.08-0.13	0.10-0.14	0.11-0.15

СВЕРЛО ТВЕРДОСПЛАВНОЕ С ВНУТРЕННИМ ПОДВОДОМ СОЖ 3D

DC3C

- уникальная технология обработки кромок - повышает их прочность, износостойкость и стабильность инструмента
- первый выбор для обработки материалов группы P, M, S



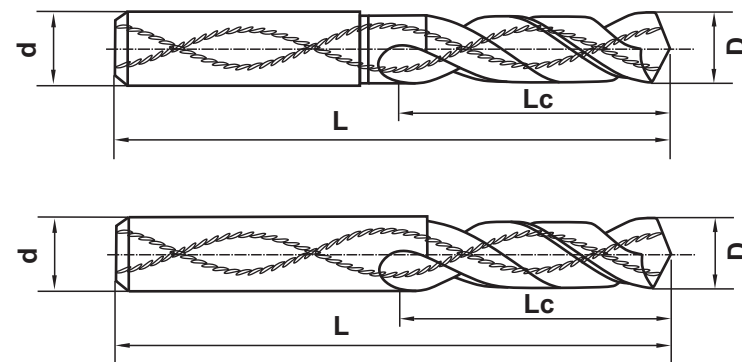
D	Lc	L	d
3.0	20	62	6
3.1	20	62	6
3.2	20	62	6
3.3	20	62	6
3.4	20	62	6
3.5	20	62	6
3.6	20	62	6
3.7	20	62	6
3.8	24	66	6
3.9	24	66	6
4.1	24	66	6
4.2	24	66	6
4.3	24	66	6
4.4	24	66	6
4.5	24	66	6
4.6	24	66	6
4.7	24	66	6
4.8	28	66	6
4.9	28	66	6
5.0	28	66	6
5.1	28	66	6
5.2	28	66	6
5.3	28	66	6
5.4	28	66	6
5.5	28	66	6
5.6	28	66	6
5.7	28	66	6
5.8	28	66	6
5.9	28	66	6
6.0	28	66	6
6.1	34	79	8
6.2	34	79	8
6.3	34	79	8
6.4	34	79	8
6.5	34	79	8
6.6	34	79	8
6.7	34	79	8
6.8	34	79	8
6.9	34	79	8
7.0	34	79	8
7.1	41	79	8
7.2	41	79	8
7.3	41	79	8
7.4	41	79	8
7.5	41	79	8
7.6	41	79	8

D	Lc	L	d
7.7	41	79	8
7.8	41	79	8
7.9	41	79	8
8.0	41	79	8
8.1	47	89	10
8.2	47	89	10
8.3	47	89	10
8.4	47	89	10
8.5	47	89	10
8.6	47	89	10
8.7	47	89	10
8.8	47	89	10
8.9	47	89	10
9.0	47	89	10
9.1	47	89	10
9.2	47	89	10
9.3	47	89	10
9.4	47	89	10
9.5	47	89	10
9.6	47	89	10
9.7	47	89	10
9.8	47	89	10
9.9	47	89	10
10.0	47	89	10
10.1	55	102	12
10.2	55	102	12
10.3	55	102	12
10.4	55	102	12
10.5	55	102	12
10.6	55	102	12
10.7	55	102	12
10.8	55	102	12
10.9	55	102	12
11.0	55	102	12
11.1	55	102	12
11.2	55	102	12
11.3	55	102	12
11.4	55	102	12
11.5	55	102	12
11.6	55	102	12
11.7	55	102	12
11.8	55	102	12
11.9	55	102	12
12.0	55	102	12
12.3	60	107	14
12.5	60	107	14

СВЕРЛО ТВЕРДОСПЛАВНОЕ С ВНУТРЕННИМ ПОДВОДОМ СОЖ 3D

DC3C

- уникальная технология обработки кромок - повышает их прочность, износостойкость и стабильность инструмента
- первый выбор для обработки материалов группы P



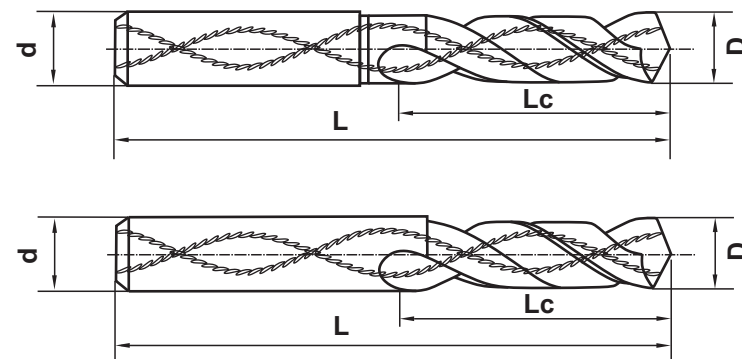
D	Lc	L	d	D	Lc	L	d
12.8	60	107	14	16.0	65	115	16
12.9	60	107	14	16.5	73	123	18
13.0	60	107	14	16.8	73	123	18
13.5	60	107	14	17.0	73	123	18
13.8	60	107	14	17.5	73	123	18
13.9	60	107	14	17.8	73	123	18
14.0	60	107	14	18.0	73	123	18
14.5	65	115	16	18.5	79	131	20
14.8	65	115	16	19.0	79	131	20
15.0	65	115	16	19.5	79	131	20
15.5	65	115	16	19.8	79	131	20
15.8	65	115	16	20.0	79	131	20

	ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ Vc (m/min)	D - ДИАМЕТР ИНСТРУМЕНТА (mm) f - ПОДАЧА НА ОБОРОТ (mm/об)					
			Ø3 - 5	Ø5 - 8	Ø8 - 10	Ø10 - 12	Ø12 - 14	Ø14 - 20
P	Углеродистые, Легированные стали, твердостью < 25 HRC	90-130	0.08-0.15	0.14-0.22	0.15-0.24	0.18-0.26	0.20-0.32	0.22-0.32
P	Легированные, Инструментальные стали, твердостью 25-45 HRC	70-100	0.07-0.14	0.12-0.20	0.14-0.20	0.16-0.23	0.18-0.26	0.20-0.28
K	Серый чугун GG	100-140	0.10-0.18	0.17-0.24	0.20-0.30	0.22-0.35	0.26-0.40	0.28-0.42
K	Высокопрочный чугун GGG	80-110	0.08-0.16	0.15-0.22	0.18-0.26	0.20-0.30	0.22-0.35	0.24-0.38
M	Нержавеющие стали	35-60	0.04-0.10	0.08-0.12	0.09-0.14	0.12-0.20	0.16-0.22	0.18-0.24
S	Жаропрочные сплавы	15-30	0.02-0.06	0.04-0.08	0.06-0.10	0.08-0.12	0.08-0.14	0.08-0.16
S	Титановые сплавы	20-35	0.03-0.07	0.06-0.12	0.06-0.12	0.08-0.15	0.08-0.15	0.10-0.16

СВЕРЛО ТВЕРДОСПЛАВНОЕ С ВНУТРЕННИМ ПОДВОДОМ СОЖ 5D

DC5C

- уникальная технология обработки кромок - повышает их прочность, износостойкость и стабильность инструмента
- первый выбор для обработки материалов группы P, M, S



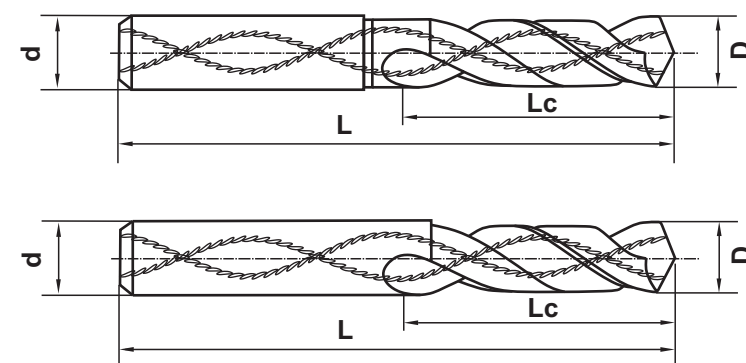
D	Lc	L	d
3.0	28	66	6
3.1	28	66	6
3.2	28	66	6
3.3	28	66	6
3.4	28	66	6
3.5	28	66	6
3.6	28	66	6
3.7	28	66	6
3.8	36	74	6
3.9	36	74	6
4.1	36	74	6
4.2	36	74	6
4.3	36	74	6
4.4	36	74	6
4.5	36	74	6
4.6	36	74	6
4.7	36	74	6
4.8	44	82	6
4.9	44	82	6
5.0	44	82	6
5.1	44	82	6
5.2	44	82	6
5.3	44	82	6
5.4	44	82	6
5.5	44	82	6
5.6	44	82	6
5.7	44	82	6
5.8	44	82	6
5.9	44	82	6
6.0	44	82	6
6.1	34	91	8
6.2	34	91	8
6.3	34	91	8
6.4	34	91	8
6.5	34	91	8
6.6	34	91	8
6.7	34	91	8
6.8	34	91	8
6.9	34	91	8
7.0	34	91	8
7.1	53	91	8
7.2	53	91	8
7.3	53	91	8
7.4	53	91	8
7.5	53	91	8
7.6	53	91	8

D	Lc	L	d
7.7	53	91	8
7.8	53	91	8
7.9	53	91	8
8.0	53	91	8
8.1	61	103	10
8.2	61	103	10
8.3	61	103	10
8.4	61	103	10
8.5	61	103	10
8.6	61	103	10
8.7	61	103	10
8.8	61	103	10
8.9	61	103	10
9.0	61	103	10
9.1	61	103	10
9.2	61	103	10
9.3	61	103	10
9.4	61	103	10
9.5	61	103	10
9.6	61	103	10
9.7	61	103	10
9.8	61	103	10
9.9	61	103	10
10.0	61	103	10
10.1	71	118	12
10.2	71	118	12
10.3	71	118	12
10.4	71	118	12
10.5	71	118	12
10.6	71	118	12
10.7	71	118	12
10.8	71	118	12
10.9	71	118	12
11.0	71	118	12
11.1	71	118	12
11.2	71	118	12
11.3	71	118	12
11.4	71	118	12
11.5	71	118	12
11.6	71	118	12
11.7	71	118	12
11.8	71	118	12
11.9	71	118	12
12.0	71	118	12
12.3	77	124	14
12.5	77	124	14

СВЕРЛО ТВЕРДОСПЛАВНОЕ С ВНУТРЕННИМ ПОДВОДОМ СОЖ 5D

DC5C

- уникальная технология обработки кромок - повышает их прочность, износостойкость и стабильность инструмента
- первый выбор для обработки материалов группы P, M, S



D	Lc	L	d
12.8	77	124	14
12.9	77	124	14
13.0	77	124	14
13.5	77	124	14
13.8	77	124	14
13.9	77	124	14
14.0	77	124	14
14.5	83	133	16
14.8	83	133	16
15.0	83	133	16
15.5	83	133	16
15.8	83	133	16

D	Lc	L	d
16.0	83	133	16
16.5	93	143	18
16.8	93	143	18
17.0	93	143	18
17.5	93	143	18
17.8	93	143	18
18.0	93	143	18
18.5	101	153	20
19.0	101	153	20
19.5	101	153	20
19.8	101	153	20
20.0	101	153	20

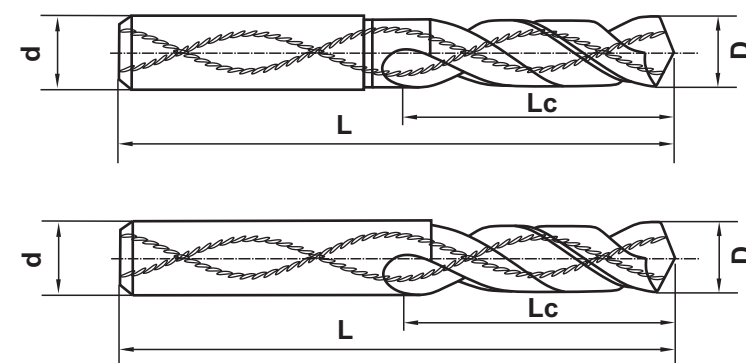
	ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ Vc (m/min)	D - ДИАМЕТР ИНСТРУМЕНТА (mm) f - ПОДАЧА НА ОБОРОТ (mm/об)					
			Ø3 - 5	Ø5 - 8	Ø8 - 10	Ø10 - 12	Ø12 - 14	Ø14 - 20
P	Углеродистые, Легированные стали, твердостью < 25 HRC	90-130	0.08-0.15	0.14-0.20	0.15-0.20	0.18-0.25	0.20-0.28	0.22-0.30
P	Легированные, Инструментальные стали, твердостью 25-45 HRC	70-100	0.07-0.14	0.12-0.18	0.14-0.19	0.16-0.23	0.18-0.26	0.20-0.28
K	Серый чугун GG	100-140	0.10-0.18	0.17-0.24	0.20-0.30	0.22-0.35	0.26-0.40	0.28-0.42
K	Высокопрочный чугун GGG	80-110	0.08-0.16	0.15-0.22	0.18-0.26	0.20-0.30	0.22-0.35	0.24-0.38
M	Нержавеющие стали	35-60	0.04-0.10	0.08-0.12	0.09-0.14	0.12-0.20	0.16-0.22	0.18-0.24
S	Жаропрочные сплавы	15-30	0.02-0.06	0.04-0.08	0.06-0.10	0.07-0.12	0.08-0.12	0.09-0.14
S	Титановые сплавы	20-35	0.03-0.07	0.06-0.10	0.07-0.12	0.08-0.13	0.10-0.14	0.11-0.15



СВЕРЛО ТВЕРДОСПЛАВНОЕ С ВНУТРЕННИМ ПОДВОДОМ СОЖ 8D

DC8C

- уникальная технология обработки кромок - повышает их прочность, износостойкость и стабильность инструмента
- первый выбор для обработки материалов группы P, M, S



D	Lc	L	d
3.0	34	74	6
3.1	34	74	6
3.2	34	74	6
3.3	34	74	6
3.4	34	74	6
3.5	34	74	6
3.6	34	74	6
3.7	34	74	6
3.8	45	85	6
3.9	45	85	6
4.1	45	85	6
4.2	45	85	6
4.3	45	85	6
4.4	45	85	6
4.5	45	85	6
4.6	45	85	6
4.7	45	85	6
4.8	57	97	6
4.9	57	97	6
5.0	57	97	6
5.1	57	97	6
5.2	57	97	6
5.3	57	97	6
5.4	57	97	6
5.5	57	97	6
5.6	57	97	6
5.7	57	97	6
5.8	57	97	6
5.9	57	97	6
6.0	57	97	6
6.1	66	106	8
6.2	66	106	8
6.3	66	106	8
6.4	66	106	8
6.5	66	106	8
6.6	66	106	8
6.7	66	106	8

D	Lc	L	d
6.8	66	106	8
6.9	66	106	8
7.0	66	106	8
7.1	76	116	8
7.2	76	116	8
7.3	76	116	8
7.4	76	116	8
7.5	76	116	8
7.6	76	116	8
7.7	76	116	8
7.8	76	116	8
7.9	76	116	8
8.0	76	116	8
8.1	95	139	10
8.2	95	139	10
8.3	95	139	10
8.4	95	139	10
8.5	95	139	10
8.6	95	139	10
8.7	95	139	10
8.8	95	139	10
8.9	95	139	10
9.0	95	139	10
9.1	95	139	10
9.2	95	139	10
9.3	95	139	10
9.4	95	139	10
9.5	95	139	10
9.6	95	139	10
9.7	95	139	10
9.8	95	139	10
9.9	95	139	10
10.0	95	139	10
10.1	114	163	12
10.2	114	163	12
10.3	114	163	12
10.4	114	163	12

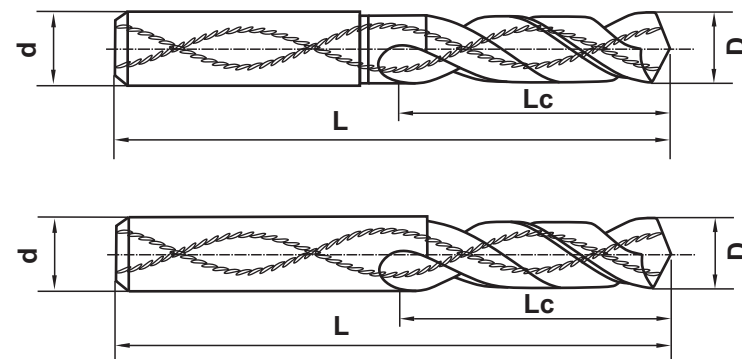
СВЕРЛО ТВЕРДОСПЛАВНОЕ С ВНУТРЕННИМ ПОДВОДОМ СОЖ 8D

DC8C

- уникальная технология обработки кромок - повышает их прочность, износостойкость и стабильность инструмента
- первый выбор для обработки материалов группы P, M, S



D	Lc	L	d
10.5	114	163	12
10.6	114	163	12
10.7	114	163	12
10.8	114	163	12
10.9	114	163	12
11.0	114	163	12
11.1	114	163	12
11.2	114	163	12



D	Lc	L	d
11.3	114	163	12
11.4	114	163	12
11.5	114	163	12
11.6	114	163	12
11.7	114	163	12
11.8	114	163	12
11.9	114	163	12
12.0	114	163	12

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ Vc (m/min)	D - ДИАМЕТР ИНСТРУМЕНТА (mm) f - ПОДАЧА НА ОБОРОТ (mm/об)			
		Ø3 - 5	Ø5 - 8	Ø8 - 10	Ø10 - 12
P Углеродистые, Легированные стали, твердостью < 25 HRC	90-130	0.07-0.13	0.11-0.18	0.13-0.20	0.11-0.18
P Легированные, Инструментальные стали, твердостью 25-45 HRC	70-130	0.06-0.11	0.07-0.13	0.10-0.14	0.11-0.18
K Серый чугун GG	100-140	0.10-0.16	0.15-0.22	0.18-0.26	0.22-0.32
K Высокопрочный чугун GGG	80-110	0.08-0.15	0.14-0.20	0.16-0.22	0.20-0.26
M Нержавеющие стали	35-60	0.03-0.07	0.04-0.08	0.06-0.13	0.07-0.14
S Жаропрочные сплавы	15-30	0.02-0.05	0.03-0.06	0.04-0.07	0.06-0.08
S Титановые сплавы	25-35	0.02-0.05	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.11

