

2025-2026

Инструмент для обработки отверстий

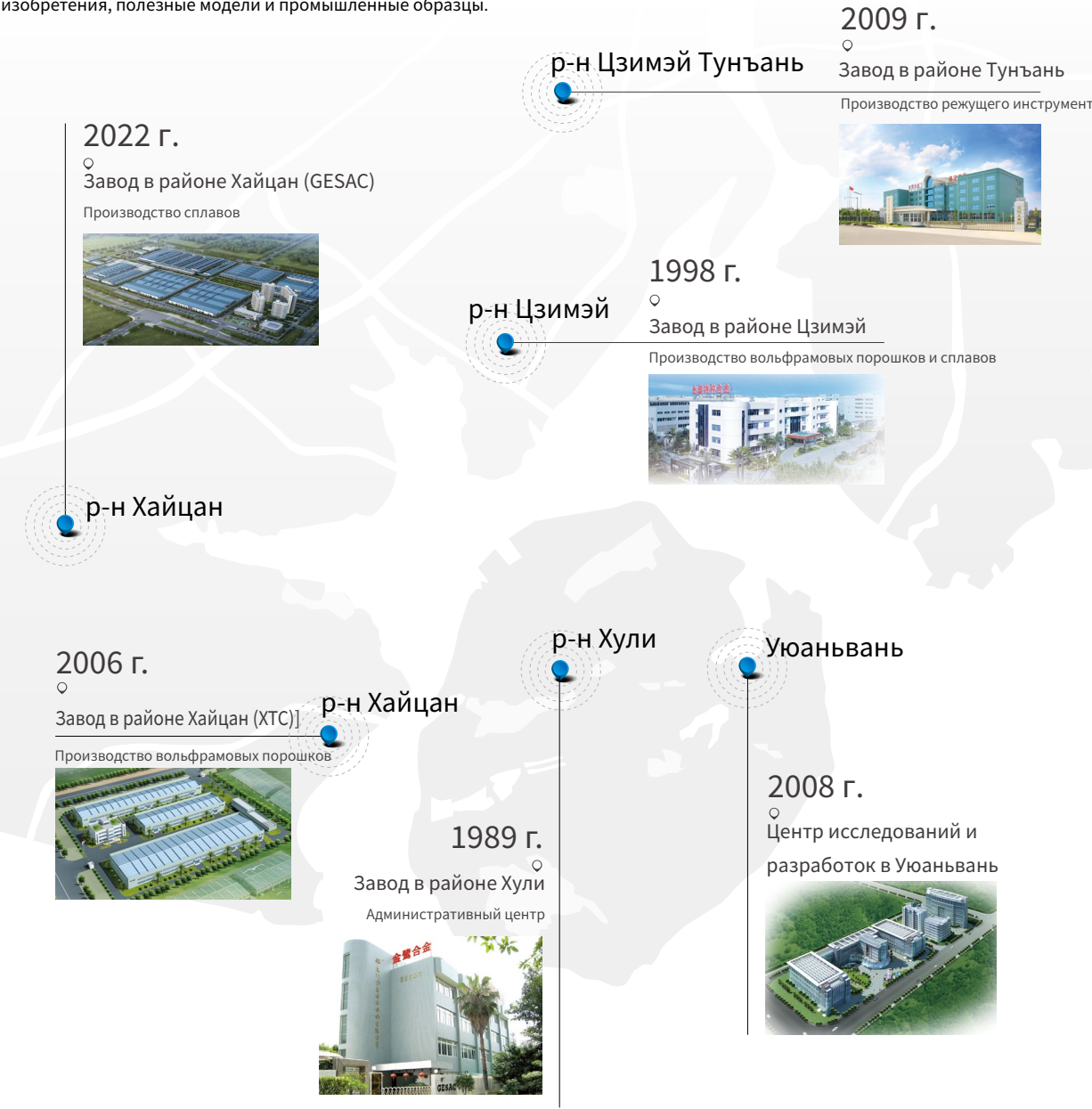


О компании Gesac

Xiamen Golden Egret Special Alloy Co., Ltd. (GESAC) — это государственное китайское высокотехнологичное предприятие с международными инвестициями, основанное в 1989 году, является ключевым членом государственной корпорации Xiamen Tungsten Corporation, акции которой котируются на фондовом рынке. Компания сосредоточена на разработке и производстве высококачественных вольфрамовых порошков, твердых сплавов, прецизионных режущих инструментов и других изделий из вольфрама, а также предлагает профессиональные отраслевые решения, являясь известным поставщиком вольфрамовых порошков, твердых сплавов и режущего инструмента.

Благодаря комплексному технологическому развитию по всей цепочке производства изделий из вольфрама, а также прагматичным и инновационным подходам к управлению, компания GESAC всегда демонстрирует сильную динамику развития, предоставляя пользователям по всему миру продукты из вольфрамового порошка и иные услуги с высоким соотношением цена-качество, предлагая превосходные продукты и комплексные решения задач, связанных с высокой твердостью, термостойкостью и износостойкостью во всех областях современной промышленности, что позволяет завоевывать клиентов по всему миру и иметь хорошую репутацию как в Китае, так и за его пределами.

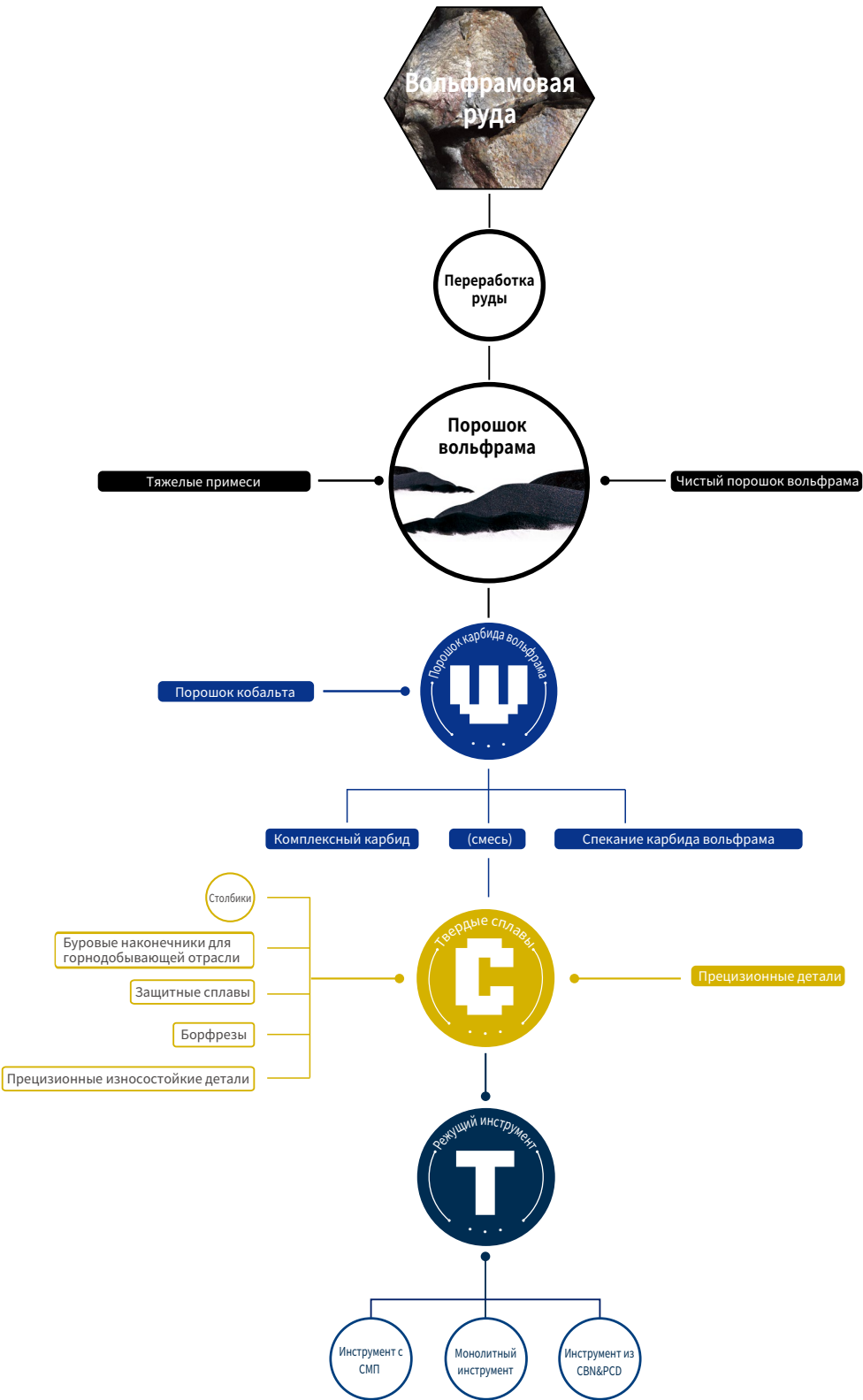
На сегодняшний день в компании GESAC работает более 3000 сотрудников, имеется пять производственных баз, четыре зарубежные торговые компании и один корпоративный технический центр. Компания GESAC самостоятельно реализовала несколько национальных программ, таких как «Национальный план поддержки науки и технологии», «Национальная программа исследований и разработок по ключевым технологиям», «Национальная программа «Факел», проекты разработки «Государственных ключевых новых продуктов», а также несколько ключевых исследований региональных и муниципальных уровней. Компания GESAC была признана «Системообразующим предприятием в стратегически развивающихся отраслях», «Инновационным предприятием», «Предприятием передовых технологий». Компания GESAC получила множество патентов и наград, включая вторую премию за прогресс в науке и технологиях. На режущие инструменты компании получено более 400 патентов, включая патенты на изобретения, полезные модели и промышленные образцы.



Расположение заводов компании GESAC

Цикл производства

Компания GESAC обладает полным циклом производства изделий из вольфрама, начиная от добычи полезных ископаемых до производства вольфрамовых порошков, изделий из твердых сплавов, а также производства прецизионных режущих инструментов.





Содержание

Обзор инструмента для обработки отверстий

Обзор инструмента для обработки отверстий	
Описание и характеристики инструмента для сверления и расточки	004
Описание и характеристики метчиков	012
Условные обозначения	014
Монолитные твердосплавные сверла	A
Система обозначения монолитных твердосплавных сверл	018
Описание серий монолитных твердосплавных сверл	020
Спиральные сверла DU2 для высокопроизводительной обработки стали	022
Спиральные сверла DM2 для высокопроизводительной обработки нержавеющей стали	042
Спиральные сверла DP1 для обработки стали	064
Спиральные сверла DK1 для обработки чугуна	098
Спиральные сверла DN1 для обработки алюминиевых сплавов	104
Спиральные сверла DH1 для обработки закаленной стали	117
Центровочные сверла DB1/DB2/DB3 для станков с ЧПУ	118
Рекомендуемые режимы резания	121
Сверла со сменными пластинами	B
Система обозначения сверл со сменными пластинами	139
Описание особенностей серий сверл со сменными пластинами и головками	146
Обзор сплавов для сверл со сменными пластинами	149
Модульные сверла GRMD со сменными головками	150
Сверла GRHD со сменными пластинами для неглубоких отверстий	159
Перовые сверла GRSD со сменными пластинами	172
Рекомендуемые режимы резания	175
Запасные части для сверл со сменными пластинами	178
Расточной инструмент	C
Система обозначения расточного инструмента	181
Расточные системы	
Руководство по выбору расточных систем	184
Обзор комбинаций расточных систем	185
Руководство по выбору пластин для расточных систем	187
Модульные расточные головки	188
Расточные головки для обработки больших диаметров	205
Обзор пластин для расточных систем	212
Рекомендуемые режимы резания	214
Инструкции по настройке расточных головок	221
Инструмент для мелкоразмерной обработки	
Серия GRTM для обработки нержавеющей стали	227
Серия GRTP для обработки углеродистой стали	245
Серия GRTH для обработки закаленной стали	257
Рекомендуемые режимы резания	271
Метчики	D
Система обозначения метчиков	274
Высокопроизводительные метчики HSS-PM	
Высокопроизводительные раскатники TU1-FD для общей обработки	276
Высокопроизводительные метчики TU1-SD со спиральными стружечными канавками для общей обработки	284
Высокопроизводительные метчики TU1-PD с прямыми стружечными канавками и спиральной подточкой для общей обработки	285
Высокопроизводительные метчики TK1-HD с прямыми стружечными канавками для обработки чугуна	284
Рекомендуемые режимы резания	289
Метчики HSSE	
Раскатники ETP1-FJ для обработки стали	290
Метчики ETP1-SJ со спиральными стружечными канавками для обработки стали	294
Метчики ETP1-PJ с прямыми стружечными канавками и спиральной подточкой для обработки стали	297
Раскатники ETM1-FJ для обработки нержавеющей стали	300
Метчики ETM1-SJ со спиральными стружечными канавками для обработки нержавеющей стали	304
Метчики ETM1-PJ с прямыми стружечными канавками и спиральной подточкой для обработки нержавеющей стали	307
Раскатники ETN1-FJ для обработки цветных металлов	310
Метчики ETN1-SJ со спиральными стружечными канавками для обработки цветных металлов	314
Метчики ETN1-PJ прямыми стружечными канавками и спиральной подточкой для обработки цветных металлов	317
Метчики ETK1-HJ с прямыми стружечными канавками для обработки чугуна	320
Рекомендуемые режимы резания	323
Форма технического запроса на нестандартное исполнение метчика	324
Таблицы диаметров предварительных отверстий под резьбу	325
Приложение	E
Таблица свойств обрабатываемых материалов	330
Типы хвостовиков по стандарту DIN	331
Формулы расчетов технологических параметров	332
Таблица соответствия прочности на растяжение и твердости по Бринеллю, Роквеллу и Виккерсу	333
Услуги по переточке инструмента	334



Описание и характеристики инструмента для сверления и расточки

Серия	Описание и общий вид		Угол при вершине		Тип хвостовика	Покрyтие / Сплав	Глубина обработки L/D	Тип охлаждения	Наименование инструмента	Диапазон размеров	Класс точности обработанного отверстия	Таблица размеров, стр.	Режимы резания, стр.		Обрабатываемый материал															
																														
															1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2		
															Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные, литейные, алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь		
															<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC		
DU2	Спиральные сверла 3D, наружный подвод СОЖ		140 °			3D		DU2-AN3	Ø3~Ø20	IT9-10	022	121																		
	Спиральные сверла 3D , с каналами внутреннего подвода СОЖ		140 °			3D		DU2-AC3	Ø3~Ø20	IT9-10	027	121																		
	Спиральные сверла 5D, наружный подвод СОЖ		140 °			5D		DU2-AN5	Ø3~Ø20	IT9-10	032	121																		
	Спиральные сверла 5D, с каналами внутреннего подвода СОЖ		140 °			5D		DU2-AC5	Ø3~Ø20	IT9-10	037	121																		
DM2	Спиральные сверла 3D, наружный подвод СОЖ		140 °			3D		DM2-AN3	Ø1~Ø20	IT9-10	042	123																		
	Спиральные сверла 3D, с каналами внутреннего подвода СОЖ		140 °			3D		DM2-AC3	Ø2~Ø20	IT9-10	048	123																		
	Спиральные сверла 5D, наружный подвод СОЖ		140 °			5D		DM2-AN5	Ø1~Ø20	IT9-10	053	123																		
	Спиральные сверла 5D , с каналами внутреннего подвода СОЖ		140 °			5D		DM2-AC5	Ø2~Ø20	IT9-10	059	123																		
DP1	Спиральные сверла 3D, наружный подвод СОЖ		140 °			3D		DP1-AN3	Ø1~Ø20	IT9-10	064	126																		
	Спиральные сверла 3D, с каналами внутреннего подвода СОЖ		140 °			3D		DP1-AC3	Ø2~Ø20	IT9-10	070	126																		
	Спиральные сверла 5D, наружный подвод СОЖ		140 °			5D		DP1-AN5	Ø1~Ø20	IT9-10	075	126																		
	Спиральные сверла 5D, с каналами внутреннего подвода СОЖ		140 °			5D		DP1-AC5	Ø2~Ø20	IT9-10	081	126																		
	Спиральные сверла 8D, с каналами внутреннего подвода СОЖ		140 °			8D		DP1-AC8	Ø2.8~Ø20	IT9-10	087	129																		
	Спиральные сверла 12D, с каналами внутреннего подвода СОЖ		135 °			12D		DP1-AC12	Ø3~Ø20	IT9-10	090	129																		
	Спиральные сверла 15D, с каналами внутреннего подвода СОЖ		135 °			15D		DP1-AC15	Ø3~Ø16	IT9-10	093	129																		
	Спиральные сверла 20D, с каналами внутреннего подвода СОЖ		135 °			20D		DP1-AC20	Ø3~Ø14	IT9-10	095	129																		
DK1	Спиральные сверла 3D, наружный подвод СОЖ		140 °			3D		DK1-AN3	Ø3~Ø20	IT9-10	098	131																		
	Спиральные сверла 3D, с каналами внутреннего подвода СОЖ		140 °			3D		DK1-AC3	Ø5~Ø20	IT9-10	099	131																		
	Спиральные сверла 5D, наружный подвод СОЖ		140 °			5D		DK1-AN5	Ø3~Ø20	IT9-10	101	131																		
	Спиральные сверла 5D, с каналами внутреннего подвода СОЖ		140 °			5D		DK1-AC5	Ø3~Ø20	IT9-10	103	131																		

 Рекомендуется  Применимо

Описание и характеристики инструмента для сверления и расточки

Серия	Описание и общий вид		Угол при вершине	Тип хвостовика	Покрyтие / Сплав	Глубина обработки L/D	Тип охлаждения	Наименование инструмента	Диапазон размеров	Класс точности обработанного отверстия	Таблица размеров, стр.	Режимы резания, стр.		Обрабатываемый материал													
														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
														Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные, литейные алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
														<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
DN1	Спиральные сверла 3D, с каналами внутреннего подвода СОЖ		140 °			3D		DN1-AN3	Ø3~Ø20	IT9-10	104	133															
	Спиральные сверла 3D, внутренний подвод СОЖ		140 °			3D		DN1-AC3	Ø3~Ø20	IT9-10	108	133															
	Спиральные сверла 5D, наружный подвод СОЖ		140 °			5D		DN1-AN5	Ø3~Ø20	IT9-10	111	133															
	Спиральные сверла 5D, внутренний подвод СОЖ		140 °			5D		DN1-AC5	Ø3~Ø20	IT9-10	114	133															
DH1	Спиральные сверла 3D, наружный подвод СОЖ		140 °		AlTiN nano	3D		DH1-YN3	Ø4~Ø16	IT9-10	117	134															
DB1	Центровочные сверла 90° для станков с ЧПУ		90 °		TiAlN			DB1-ANM	Ø4~Ø20		118	135															
DB2	Центровочные сверла 120° для станков с ЧПУ		120 °		TiAlN			DB2-ANN	Ø5~Ø20		119	135															
DB3	Центровочные сверла 145° для станков с ЧПУ		145 °		TiAlN			DB3-ANP	Ø4~Ø20		120	135															
GRMD	Головки сверл GRMD		140 °		RM2325 RPD1715	3D 5D 8D		GRMD	Ø10-Ø21.9	IT9-10	150	175															
	Корпуса сверл GRMD										156																
GRHD	Сменные пластины XPMT для сверл с ЦМП				RA2430 RM2320 RS1430			XPMT	Ø14-Ø48	IT12-13	169	176															
	Корпуса сверл GRHD с ЦМП для неглубоких отверстий					2D-5D					159																
GRSD	Сменные пластины GCMG для перовых сверл				RM2325			GCMG	Ø13~Ø36	IT9-IT10	172	177															
	Корпуса дперовых сверл GRSD					2D-26D					173																
GRBR	Черновые расточные головки RB					≤5D	С каналами внутреннего подвода СОЖ	RB	Ø20-Ø153		188	214															
	Чистовые расточные головки FB					≤5D	С каналами внутреннего подвода СОЖ	FB	Ø20-Ø212		193	220															
	Резцы MB для чистовой обработкимальных диаметров					≤5D	Наружный подвод СОЖ	MB	Ø2-Ø50		196	220															
	Черновые расточные головки LRB для обработки больших диаметров						С каналами внутреннего подвода СОЖ	LRB	Ø150-Ø850		205	214															
	Чистовые расточные головки LFB для обработки больших диаметров						С каналами внутреннего подвода СОЖ	LFB	Ø150-Ø850		207	220															
	Облегченные черновые расточные головки HRBA для обработки больших диаметров						С каналами внутреннего подвода СОЖ	HRBA	Ø850-Ø3300		209	214															
	Облегченные чистовые расточные головки HFBA для обработки больших диаметров						С каналами внутреннего подвода СОЖ	HFBA	Ø850-Ø3300		209	220															

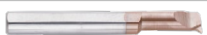
 Рекомендуется  Применимо

Описание и характеристики инструмента для сверления и расточки

Серия						Глубина обработки L/D	Тип охлаждения	Наименование инструмента	Диапазон размеров	Класс точности обработанного отверстия	Таблица размеров, стр.	Режимы резания, стр.		Обрабатываемый материал															
														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		
														Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугуны с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные, литейные алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь		
														<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC		
GRTM	Универсальные микрореэцы GRTM-AR для внутренней обработки					≤4D	Наружный подвод СОЖ	GRTM-AR	≥1.0		227	271		○	○							○	○	○					
	Микрореэцы GRTM-TR с прочной режущей кромкой для внутренней обработки					≤4D	Наружный подвод СОЖ	GRTM-TR	≥1.0		229	271		○	○							○	○	○					
	Микрореэцы GRTM-PR для внутренней профильной обработки					≤4D	Наружный подвод СОЖ	GRTM-PR	≥1.0		232	271		○	○							○	○	○					
	Микрореэцы GRTM-QR для внутренней профильной обработки					≤4D	Наружный подвод СОЖ	GRTM-QR	≥3.0		234	271		○	○							○	○	○					
	Микрореэцы GRTM-UR для обработки с подрезкой торца под 90°					≤4D	Наружный подвод СОЖ	GRTM-UR	≥3.0		235	271		○	○							○	○	○					
	Микрореэцы GRTM-XR для обратной внутренней расточки					≤4D	Наружный подвод СОЖ	GRTM-XR	≥4.0		236	271		○	○							○	○	○					
	Микрореэцы GRTM-DR для обработки внутренних канавок и фасок в резьбовых отверстиях					≤4D	Наружный подвод СОЖ	GRTM-DR	≥4.0		237	271		○	○							○	○	○					
	Микрореэцы GRTM-CR для внутренней двухсторонней обработки фасок					≤4D	Наружный подвод СОЖ	GRTM-CR			238	271		○	○							○	○	○					
	Микрореэцы GRTM-GR для обработки внутренних канавок					≤4D	Наружный подвод СОЖ	GRTM-GR	≥3.0		239	271		○	○							○	○	○					
	Микрореэцы GRTM-KR для обработки внутренних радиусных канавок					≤4D	Наружный подвод СОЖ	GRTM-KR	≥4.0		241	271		○	○							○	○	○					
	Микрореэцы GRTM-FR для обработки внутренних торцевых канавок					≤4D	Наружный подвод СОЖ	GRTM-FR	≥6.0		242	271		○	○							○	○	○					
	Микрореэцы GRTM-IR для нарезания внутренней правой резьбы с углом профиля 60°					≤4D	Наружный подвод СОЖ	GRTM-IR	≥1.5		243	271		○	○							○	○	○					
	Микрореэцы GRTM-IR для нарезания внутренней правой резьбы с углом профиля 55°					≤4D	Наружный подвод СОЖ	GRTM-IR	≥4.0		244	271		○	○							○	○	○					
GRTP	Универсальные микрореэцы GRTP-AR для внутренней обработки					≤4D	Наружный подвод СОЖ	GRTP-AR	≥1.0		245	271		●	○			●						○					
	Микрореэцы GRTP-TR с прочной режущей кромкой для внутренней обработки					≤4D	Наружный подвод СОЖ	GRTP-TR	≥1.0		247	271		●	○			●						○					
	Микрореэцы GRTP-PR для внутренней профильной обработки					≤4D	Наружный подвод СОЖ	GRTP-PR	≥1.0		250	271		●	○			●						○					
	Микрореэцы GRTP-GR для обработки внутренних канавок					≤4D	Наружный подвод СОЖ	GRTP-GR	≥3.0		252	271		●	○			●						○					
	Микрореэцы GRTP-FR для обработки внутренних торцевых канавок					≤4D	Наружный подвод СОЖ	GRTP-FR	≥6.0		254	271		●	○			●						○					
	Микрореэцы GRTP-IR для нарезания внутренней правой резьбы с углом профиля 60°					≤4D	Наружный подвод СОЖ	GRTP-IR	≥1.5		255	271		●	○			●						○					
	Микрореэцы GRTP-IR для нарезания внутренней правой резьбы с углом профиля 55°					≤4D	Наружный подвод СОЖ	GRTP-IR	≥4.0		256	271		●	○			●						○					

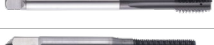
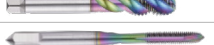
● Рекомендуется ○ Применимо

Описание и характеристики инструмента для сверления и расточки

Серия	Описание и общий вид				Глубина обработки L/D	Тип охлаждения	Наименование инструмента	Диапазон размеров	Класс точности обработанного отверстия	Таблица размеров, стр.	Режимы резания, стр.		Обрабатываемый материал													
													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
													Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные, литейные алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
													<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
GRTH	Универсальные микрорезцы GRTH-AR для внутренней обработки				≤4D	Наружный подвод СОЖ	GRTH-AR	≥1.0		257	271		○	○		○	○						●	○	●	○
	Микрорезцы GRTH-TR с прочной режущей кромкой для внутренней обработки				≤4D	Наружный подвод СОЖ	GRTH-TR	≥1.0		259	271		○	○		○	○						●	○	●	○
	Микрорезцы GRTH-PR для внутренней профильной обработки				≤4D	Наружный подвод СОЖ	GRTH-PR	≥1.0		262	271		○	○		○	○						●	○	●	○
	Микрорезцы GRTH-QR для внутренней профильной обработки				≤4D	Наружный подвод СОЖ	GRTH-QR	≥3.0		264	271		○	○		○	○						●	○	●	○
	Микрорезцы GRTH-GR для обработки внутренних канавок				≤4D	Наружный подвод СОЖ	GRTH-GR	≥3.0		265	271		○	○		○	○						●	○	●	○
	Микрорезцы GRTH-FR для обработки внутренних торцевых канавок				≤4D	Наружный подвод СОЖ	GRTH-FR	≥6.0		267	271		○	○		○	○						●	○	●	○
	Микрорезцы GRTH-IR для нарезания внутренней правой резьбы с углом профиля 60° Микрорезцы GRTH-IR для нарезания внутренней правой резьбы с углом профиля 55°				≤4D	Наружный подвод СОЖ	GRTH-IR	≥1.5		268	271		○	○		○	○						●	○	●	○
					≤4D	Наружный подвод СОЖ	GRTH-IR	≥4.0		269	271		○	○		○	○						●	○	●	○

● Рекомендуется ○ Применимо

Описание и характеристики метчиков

Серия	Описание и общий вид		Стандарт исполнения метчика	Покрытие		Рекомендуемая глубина обработки L/D		Диапазон размеров	Класс точности метчиков	Таблица размеров, стр.	Режимы резания, стр.		Обрабатываемый материал															
																												
													1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2		
													Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь		
													<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC		
TU1	Высокопроизводительные раскатники TU1-FDN для общего применения		DIN371/DIN376	TiAl-C		≤2.5D		M4-M30	6HX	276	289																	
	Высокопроизводительные раскатники TU1-FDC с центральным каналом внутреннего подвода СОЖ для общего применения		DIN371/DIN376	TiAl-C		≤2.5D		M4-M30	6HX	280	289																	
	Высокопроизводительные раскатники TU1-FDR с периферийными каналами для внутреннего подвода СОЖ для общего применения		DIN371/DIN376	TiAl-C		≤2.5D		M4-M30	6HX	282	289																	
	Высокопроизводительные метчики TU1-SDN со спиральными стружечными канавками для общего применения		DIN371/DIN376	TiAl-C		≤2.5D		M4-M16	6HX	284	289																	
	Высокопроизводительные метчики TU1-PDN с прямыми стружечными канавками и спиральной подточкой для общего применения		DIN371/DIN376	TiAl-C		≤2.5D		M4-M16	6HX	285	289																	
TK1	Высокопроизводительные метчики TK1-HDN с прямыми стружечными канавками, для обработки чугуна		DIN371/DIN376	TiAl-Si		≤2.5D		M5-M16	6HX	286	289																	
	Высокопроизводительные метчики TK1-HDS с прямыми стружечными канавками для обработки чугуна, с центральным каналом внутреннего подвода СОЖ		DIN371/DIN376	TiAl-Si		≤2.5D		M5-M16	6HX	287	289																	
	Высокопроизводительные метчики TK1-HDR с прямыми стружечными канавками для обработки чугуна, с периферийными каналами внутреннего подвода СОЖ		DIN371/DIN376	TiAl-Si		≤2.5D		M5-M16	6HX	288	289																	
ETP1	Раскатники ETP1-FJN для обработки стали		JIS	AlCrN		≤2.5D		M1-M16	RH4-10	290	323																	
	Метчики ETP1-SJN со спиральными стружечными канавками для обработки стали		JIS	AlCrN		≤2.5D		M1-M16	P1-5	294	323																	
	Метчики ETP1-PJN с прямыми стружечными канавками и спиральной подточкой для обработки стали		JIS	AlCrN		≤2.5D		M1-M16	P1-5	297	323																	
ETM1	Раскатники ETM1-FJN для обработки нержавеющей стали		JIS	TiAlN		≤2.5D		M1-M16	RH4-10	300	323																	
	Метчики ETM1-SJN со спиральными стружечными канавками для обработки нержавеющей стали		JIS	TiAlN		≤2.5D		M1-M16	P1-5	304	323																	
	Метчики ETM1-PJN с прямыми стружечными канавками и спиральной подточкой для обработки нержавеющей стали		JIS	TiAlN		≤2.5D		M1-M16	P1-5	307	323																	
ETN1	Раскатники ETN1-FJN для обработки цветных металлов		JIS	DLC		≤2.5D		M1-M16	RH4-10	310	323																	
	Метчики ETN1-SJN со спиральными стружечными канавками для обработки цветных металлов		JIS	DLC		≤2.5D		M1-M16	P1-5	314	323																	
	Метчики ETN1-PJN с прямыми стружечными канавками и спиральной подточкой для обработки цветных металлов		JIS	DLC		≤2.5D		M1-M16	P1-5	317	323																	
ETK1	Метчики ETK1-HJN с прямыми стружечными канавками для обработки чугуна		JIS	TiAl-Si		≤2.5D		M5-M16	P3-6	320	323																	
	Метчики ETK1-HJC с прямыми стружечными канавками для обработки чугуна, с центральным каналом внутреннего подвода СОЖ		JIS	TiAl-Si		≤2.5D		M5-M16	P3-6	321	323																	
	Метчики ETK1-HJR с прямыми стружечными канавками для обработки чугуна, с периферийными каналами внутреннего подвода СОЖ		JIS	TiAl-Si		≤2.5D		M5-M16	P3-6	322	323																	

○ Рекомендуется ○ Применимо

Условные обозначения и символы

Сверлильный и расточной инструмент

	Символ	Расшифровка
Тип хвостовика		Цилиндрический хвостовик h6
		Хвостовики по DIN6535HA
Покрытие		TiAlN покрытие
		AlTiN нанопокрытие
		AlCrN/TiSiN многослойное покрытие
Тип инструмента		Сверла без каналов внутреннего подвода СОЖ
		Сверла с каналами внутреннего подвода СОЖ
		Центровочные сверла
Классификация обрабатываемого материала по ISO		Сталь
		Нержавеющая сталь
		Чугун
		Цветные металлы
		Жаропрочные сплавы, титановые сплавы
		ISO Закаленная сталь
Длина рабочей части		Длина рабочей части 3 × Ø
		Длина рабочей части 5 × Ø
		Длина рабочей части 8 × Ø
		Длина рабочей части 12 × Ø
		Длина рабочей части 15 × Ø
		Длина рабочей части 20 × Ø
		Длина рабочей части 25 × Ø

	Условное обозначение	Расшифровка
Расшифровка обозначений по ISO 13399	DC	Диаметр резания
	DMM	Диаметр хвостовика
	LCF	Длина стружечной канавки
	LU	Рабочая длина (максимально рекомендуемая длина обработки)
	LS	Длина хвостовика
	OAL	Общая длина
	PL	Длина режущей части
	LPR	Программируемая длина
	DF	Диаметр фланца
	IC	Диаметр вписанной окружности
	S	Толщина пластины
	RE	Радиус при вершине
	D1	Диаметр отверстия
	B	Толщина пластины (для GCMG)
	DCON	Диаметр соединения
	LF	Функциональная длина
	WF	Функциональная ширина
	DCONWS	Диаметр соединения со стороны заготовки
	DCONMS	Диаметр соединения со стороны станка
	KAPR	Главный угол в плане

Условные обозначения и символы

Метчики

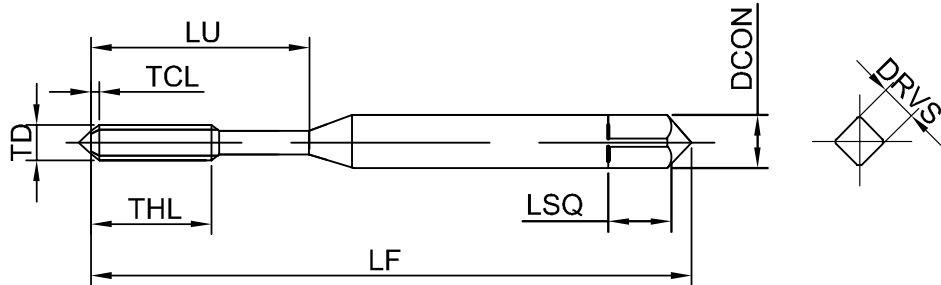
	Символ	Расшифровка
Инструментальный материал		Быстрорежущая сталь, изготовленная с помощью порошковой металлургии
		Быстрорежущая сталь с добавлением кобальта
Стандарт исполнения		Стандарт исполнения DIN371/DIN376
		Стандарт исполнения JIS
Тип охлаждения		С периферийными каналами внутреннего подвода СОЖ
		С центральным каналом внутреннего подвода СОЖ
		С наружным подводом СОЖ
Профиль резьбы		Метрическая резьба крупная по ISO (DIN13)
		Метрическая резьба мелкая по ISO (DIN13)
		Унифицированная резьба крупная(ASME B1.1)
		Унифицированная резьба мелкая (ASME B1.1)
Тип обрабатываемого отверстия		Сквозное отверстие
		Глухое отверстие

	Символ	Расшифровка
Покрытие		Покрытие хромонитридом алюминия
		Алмазоподобное углеродное покрытие
		Покрытие алюминитридом титана
		Титан-алюминий-углеродное покрытие
		Титан-алюминий-кремниевое покрытие
Класс допуска резьбы		Класс допуска метчика по ISO 6HX
		Класс допуска метчика по ISO 6H
		Класс допуска метчика по ISO 6H/2B

Условные обозначения и символы

Метчики

	Условное обозначение	Расшифровка
Расшифровка обозначений по ISO 13399	TD	Диаметр резьбы
	TP	Шаг резьбы
	TPI	Количество витков резьбы на дюйм
	TCL	Длина заборного конуса
	THCHT	Вид заборного конуса
	LF	Функциональная длина
	THL	Длина нарезанной резьбы на метчике
	LU	Рабочая длина (максимально рекомендуемая)
	DCON	Диаметр соединения
	DRVS	Ширина квадрата
	LSQ	Длина квадрата
	TDRM	Максимальная рекомендуемая глубина нарезания резьбы
	NOF	Число стружечных канавок
	PHD	Диаметр предварительного обработанного отверстия



Монолитные
твердосплавные сверла

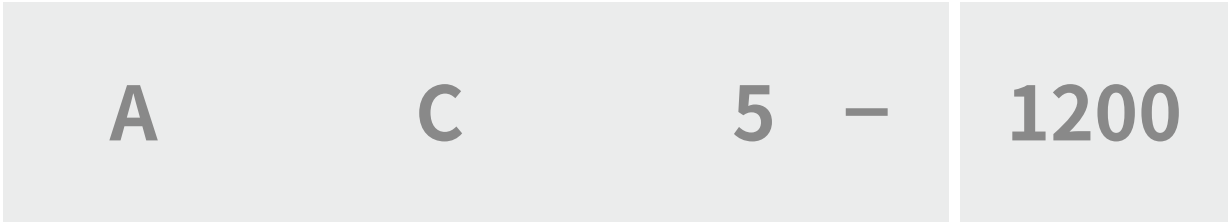


Система обозначения монолитных твердосплавных сверл



①

Обрабатываемый материал	① Серия	
Сталь	DU2	Спиральные сверла для обработки стали
Нержавеющая сталь	DM2	Спиральные сверла для обработки нержавеющей стали
Сталь	DP1	Спиральные сверла для обработки стали
Чугун	DK1	Спиральные сверла для обработки чугуна
Алюминиевые сплавы	DN1	Спиральные сверла для обработки алюминиевых сплавов
Закаленная сталь	DN1	Спиральные сверла для обработки закаленной стали
Сталь, чугун, цветные металлы и композитные материалы	DB1	Центровочные сверла 90° с прямым хвостовиком для станков с ЧПУ
	DB2	Центровочные сверла 120° с прямым хвостовиком для станков с ЧПУ
	DB3	Центровочные сверла 145° с прямым хвостовиком для станков с ЧПУ



②

③

④

⑤

② Тип хвостовика		④ Тип подвода СОЖ		③ Длина рабочей части, угол при вершине для центровочных сверл		⑤ Диаметр сверла (мм)	
A	Цилиндрический хвостовик по DIN6535HA	C	Внутренний подвод СОЖ	3	Длина рабочей части ≤3×Ø	0325	Ø3.25
E	Хвостовик с лыской по DIN6535HE	N	Наружный подвод СОЖ	5	Длина рабочей части ≤5×Ø	0600	Ø6.00
B	Хвостовик с лысками по DIN6535HB			8	Длина рабочей части ≤8×Ø	1200	Ø12.00
Y	Обычный цилиндрический хвостовик			12	ГДлина рабочей части ≤12×Ø		
M	Хвостовик с конусом Морзе			15	Длина рабочей части ≤15×Ø		
				20	Длина рабочей части ≤20×Ø		
				25	Длина рабочей части ≤25×Ø		
				M	Угол при вершине 90°		
				N	Угол при вершине 120°		
				P	Угол при вершине 145°		

Особенности и область применения монолитных твердосплавных сверл

DU2 Серия высокопроизводительных спиральных сверл для обработки сталей

- Рекомендуются для обработки низкоуглеродистой стали в прерывистых условиях резания, с недостаточным охлаждением и при других неблагоприятных условиях.
- Новая конструкция с изогнутой формой режущей кромки сочетает в себе как прочную вершину сверла, так и остроту.
- Новый G-образный дизайн стружечной канавки обеспечивает стабильное дробление стружки, а также увеличивает жесткость инструмента.
- Новое покрытие способствует большей вариативности применения при различных условиях обработки.



DM2 Серия высокопроизводительных спиральных сверл для обработки нержавеющей стали

- Рекомендуются для высокопроизводительной обработки нержавеющей стали, углеродистых сталей, легированных сталей, жаропрочных сплавов и титановых сплавов.
- Уникальная форма режущей кромки обладает большим пространством для отвода стружки, что способствует улучшению дроблению стружки.
- Совершенно новое покрытие обеспечивает высокую прочность и износостойкость.
- Конструкция стружечной канавки увеличенного профиля позволяет обеспечить стабильную эвакуацию стружки из зоны резания

DP1 Серия спиральных сверл для обработки сталей

- Рекомендуются для обработки стали (≤ 48HRC) и чугуна.
- Уникальная технология обработки режущих кромок, способствует увеличению их прочности, что обеспечивает стабильность применения.
- Новое AlTiN-нанопокрывтие обеспечивает превосходную износостойкость и более длительный срок службы инструмента.
- Режущие кромки прямой формы имеют повышенную прочность.



DP1 Серия спиральных сверл для глубокого сверления с каналами внутреннего подвода СОЖ

- Рекомендуются для высокопроизводительной обработки углеродистых сталей, нержавеющей стали и чугуна.
- Новый сплав обеспечивает оптимальный баланс между прочностью и износостойкостью инструмента.
- Имеют AlTiN-нанопокрывтие с уникальной постобработкой.
- Оптимизированный профиль стружечной канавки и улучшенная форма вершины режущей части обеспечивают отличное самоцентрирование, хорошее дробление стружки и ее эвакуацию из зоны резания.

Особенности и область применения монолитных твердосплавных сверл

DK1 Серия спиральных сверл для обработки чугуна

- Рекомендуются для обработки чугуна в автомобильной промышленности и других отраслях.
- Волнообразные режущие кромки обеспечивают низкие усилия резания при обработке.
- Конструкция сверл с четырьмя ленточками обеспечивает улучшенные качество обработки и точность отверстий.
- Благодаря оптимизированной поперечной кромке увеличена прочность режущей части сверла.



DN1 Серия спиральных сверл для обработки алюминиевых сплавов

- Рекомендуются для обработки алюминиевых сплавов, медных сплавов и других материалов материалов не содержащих железо.
- Технология высокоточной обработки поверхности сверла обеспечивает более плавный отвод стружки.
- Уникальная конструкция режущих кромок обеспечивает низкие усилия резания и высокую скорость резания.

DN1 Серия спиральных сверл для обработки закаленных сталей

- Рекомендуются для обработки закаленных сталей.
- Усиленная сердцевина и малый угол спирали стружечной канавки обеспечивает высокую жесткость и прочность.
- Режущая часть X-образной формы обеспечивает отличное самоцентрирование.
- Радиус на стыке режущей кромки и ленточки сверла обеспечивает отличное качество стенок отверстий.

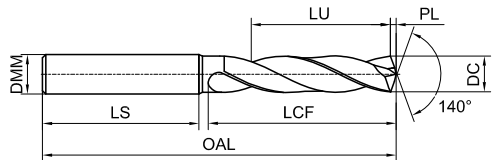


DB1/DB2/DB3 Серия центровочных сверл для станков с ЧПУ

- Рекомендуются для сверливания центровочных отверстий и снятия фасок.
- Рекомендуются для обработки сталей, чугуна, алюминиевых и медных сплавов.

DU2-AN3

Сверла для высокопроизводительной обработки сталей с наружным подводом СОЖ



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DU2-AN3-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	●
DU2-AN3-0305	3.05	20	62	6	36	15.4	0.56	○
DU2-AN3-0310	3.10	20	62	6	36	15.4	0.56	●
DU2-AN3-0315	3.15	20	62	6	36	15.3	0.57	○
DU2-AN3-0320	3.20	20	62	6	36	15.2	0.58	●
DU2-AN3-0325	3.25	20	62	6	36	15.1	0.59	○
DU2-AN3-0330	3.30	20	62	6	36	15.1	0.60	●
DU2-AN3-0335	3.35	20	62	6	36	15.0	0.61	○
DU2-AN3-0340	3.40	20	62	6	36	14.9	0.62	●
DU2-AN3-0350	3.50	20	62	6	36	14.8	0.64	●
DU2-AN3-0355	3.55	20	62	6	36	14.7	0.65	○
DU2-AN3-0360	3.60	20	62	6	36	14.6	0.66	●
DU2-AN3-0365	3.65	20	62	6	36	14.5	0.66	○
DU2-AN3-0370	3.70	20	62	6	36	14.5	0.67	●
DU2-AN3-0380	3.80	24	66	6	36	18.3	0.69	●
DU2-AN3-0385	3.85	24	66	6	36	18.2	0.70	○
DU2-AN3-0390	3.90	24	66	6	36	18.2	0.71	●
DU2-AN3-0395	3.95	24	66	6	36	18.1	0.72	○
DU2-AN3-0400	4.00	24	66	6	36	18.0	0.73	●
DU2-AN3-0405	4.05	24	66	6	36	17.9	0.74	○
DU2-AN3-0410	4.10	24	66	6	36	17.9	0.75	●
DU2-AN3-0415	4.15	24	66	6	36	17.8	0.76	●
DU2-AN3-0420	4.20	24	66	6	36	17.7	0.76	●
DU2-AN3-0425	4.25	24	66	6	36	17.6	0.77	○
DU2-AN3-0430	4.30	24	66	6	36	17.6	0.78	●
DU2-AN3-0435	4.35	24	66	6	36	17.5	0.79	○
DU2-AN3-0440	4.40	24	66	6	36	17.4	0.80	●

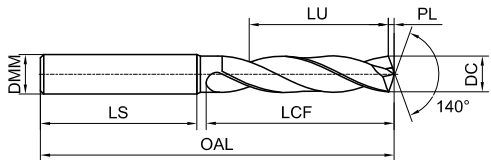
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
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
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.121

DU2-AN3

Сверла для высокопроизводительной обработки сталей с наружным подводом СОЖ



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DU2-AN3-0580	5.80	28	66	6	36	19.3	1.06	●
DU2-AN3-0585	5.85	28	66	6	36	19.2	1.06	○
DU2-AN3-0590	5.90	28	66	6	36	19.2	1.07	●
DU2-AN3-0595	5.95	28	66	6	36	19.1	1.08	○
DU2-AN3-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	1.09	●
DU2-AN3-0605	6.05	28	66	6	36	18.9	1.10	○
DU2-AN3-0610	6.10	34	79	8	36	24.9	1.11	●
DU2-AN3-0620	6.20	34	79	8	36	24.7	1.13	●
DU2-AN3-0625	6.25	34	79	8	36	24.6	1.14	○
DU2-AN3-0630	6.30	34	79	8	36	24.6	1.15	●
DU2-AN3-0635	6.35	34	79	8	36	24.5	1.16	○
DU2-AN3-0640	6.40	34	79	8	36	24.4	1.16	●
DU2-AN3-0645	6.45	34	79	8	36	24.3	1.17	○
DU2-AN3-0650	6.50	34	79	8	36	24.3	1.18	●
DU2-AN3-0655	6.55	34	79	8	36	24.2	1.19	○
DU2-AN3-0660	6.60	34	79	8	36	24.1	1.20	●
DU2-AN3-0665	6.65	34	79	8	36	24.0	1.21	○
DU2-AN3-0670	6.70	34	79	8	36	24.0	1.22	●
DU2-AN3-0675	6.75	34	79	8	36	23.9	1.23	○
DU2-AN3-0680	6.80	34	79	8	36	23.8	1.24	●
DU2-AN3-0685	6.85	34	79	8	36	23.7	1.25	○
DU2-AN3-0690	6.90	34	79	8	36	23.7	1.26	●
DU2-AN3-0695	6.95	34	79	8	36	23.6	1.26	○
DU2-AN3-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	1.27	●
DU2-AN3-0705	7.05	34	79	8	36	23.4	1.28	○
DU2-AN3-0710	7.10	41	79	8	36	30.4	1.29	●
DU2-AN3-0720	7.20	41	79	8	36	30.2	1.31	●

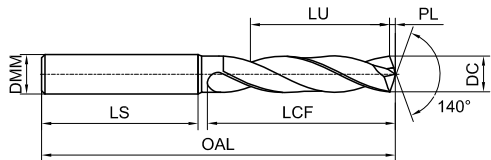
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
●	●	○		○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.121

DU2-AN3

Сверла для высокопроизводительной обработки сталей с наружным подводом СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DU2-AN3-0880	8.80	47	89	10	40	33.8	1.60	●
DU2-AN3-0885	8.85	47	89	10	40	33.7	1.61	○
DU2-AN3-0890	8.90	47	89	10	40	33.7	1.62	●
DU2-AN3-0895	8.95	47	89	10	40	33.6	1.63	○
DU2-AN3-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	1.64	●
DU2-AN3-0905	9.05	47	89	10	40	33.4	1.65	○
DU2-AN3-0910	9.10	47	89	10	40	33.4	1.66	●
DU2-AN3-0915	9.15	47	89	10	40	33.3	1.67	○
DU2-AN3-0920	9.20	47	89	10	40	33.2	1.67	●
DU2-AN3-0925	9.25	47	89	10	40	33.1	1.68	○
DU2-AN3-0930	9.30	47	89	10	40	33.1	1.69	●
DU2-AN3-0935	9.35	47	89	10	40	33.0	1.70	○
DU2-AN3-0940	9.40	47	89	10	40	32.9	1.71	●
DU2-AN3-0945	9.45	47	89	10	40	32.8	1.72	○
DU2-AN3-0950	9.50	47	89	10	40	32.8	1.73	●
DU2-AN3-0955	9.55	47	89	10	40	32.7	1.74	○
DU2-AN3-0960	9.60	47	89	10	40	32.6	1.75	●
DU2-AN3-0965	9.65	47	89	10	40	32.5	1.76	○
DU2-AN3-0970	9.70	47	89	10	40	32.5	1.77	●
DU2-AN3-0975	9.75	47	89	10	40	32.4	1.77	○
DU2-AN3-0980	9.80	47	89	10	40	32.3	1.78	●
DU2-AN3-0985	9.85	47	89	10	40	32.2	1.79	○
DU2-AN3-0990	9.90	47	89	10	40	32.2	1.80	●
DU2-AN3-0995	9.95	47	89	10	40	32.1	1.81	○
DU2-AN3-1000	10.00	47	89	10	40	32.0	1.82	●
DU2-AN3-1005	10.05	47	89	10	40	31.9	1.83	○
DU2-AN3-1010	10.10	55	102	12	45	39.9	1.84	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

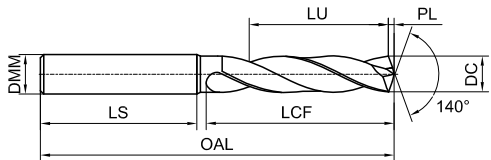
Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.121

DU2-AN3

Сверла для высокопроизводительной обработки сталей с наружным подводом СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DU2-AN3-1190	11.90	55	102	12	45	37.2	2.17	●
DU2-AN3-1195	11.95	55	102	12	45	37.1	2.17	○
DU2-AN3-1200	12.00	55	102	12	45	37.0	2.18	●
DU2-AN3-1205	12.05	55	102	12	45	36.9	2.19	●
DU2-AN3-1210	12.10	60	107	14	45	41.9	2.20	●
DU2-AN3-1215	12.15	60	107	14	45	41.8	2.21	○
DU2-AN3-1220	12.20	60	107	14	45	41.7	2.22	●
DU2-AN3-1225	12.25	60	107	14	45	41.6	2.23	○
DU2-AN3-1230	12.30	60	107	14	45	41.6	2.24	●
DU2-AN3-1240	12.40	60	107	14	45	41.4	2.26	○
DU2-AN3-1245	12.45	60	107	14	45	41.3	2.27	○
DU2-AN3-1250	12.50	60	107	14	45	41.3	2.27	●
DU2-AN3-1255	12.55	60	107	14	45	41.2	2.28	○
DU2-AN3-1260	12.60	60	107	14	45	41.1	2.29	●
DU2-AN3-1270	12.70	60	107	14	45	41.0	2.31	●
DU2-AN3-1275	12.75	60	107	14	45	40.9	2.32	○
DU2-AN3-1280	12.80	60	107	14	45	40.8	2.33	●
DU2-AN3-1285	12.85	60	107	14	45	40.7	2.34	○
DU2-AN3-1290	12.90	60	107	14	45	40.7	2.35	○
DU2-AN3-1300	13.00	60	107	14	45	40.5	2.37	●
DU2-AN3-1305	13.05	60	107	14	45	40.4	2.37	○
DU2-AN3-1310	13.10	60	107	14	45	40.4	2.38	●
DU2-AN3-1315	13.15	60	107	14	45	40.3	2.39	○
DU2-AN3-1320	13.20	60	107	14	45	40.2	2.40	●
DU2-AN3-1325	13.25	60	107	14	45	40.1	2.41	○
DU2-AN3-1330	13.30	60	107	14	45	40.1	2.42	○
DU2-AN3-1335	13.35	60	107	14	45	40.0	2.43	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

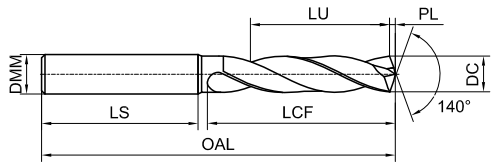
Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si> 12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.121

DU2-AN3

Сверла для высокопроизводительной обработки сталей с наружным подводом СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DU2-AN3-1525	15.25	65	115	16	48	42.1	2.78	○
DU2-AN3-1530	15.30	65	115	16	48	42.1	2.78	●
DU2-AN3-1535	15.35	65	115	16	48	42.0	2.79	○
DU2-AN3-1540	15.40	65	115	16	48	41.9	2.80	○
DU2-AN3-1550	15.50	65	115	16	48	41.8	2.82	●
DU2-AN3-1555	15.55	65	115	16	48	41.7	2.83	○
DU2-AN3-1560	15.60	65	115	16	48	41.6	2.84	○
DU2-AN3-1570	15.70	65	115	16	48	41.5	2.86	●
DU2-AN3-1580	15.80	65	115	16	48	41.3	2.88	○
DU2-AN3-1590	15.90	65	115	16	48	41.2	2.89	○
DU2-AN3-1600	16.00	65	115	16	48	41.0	2.91	●
DU2-AN3-1610	16.10	73	123	18	48	48.9	2.93	○
DU2-AN3-1620	16.20	73	123	18	48	48.7	2.95	○
DU2-AN3-1625	16.25	73	123	18	48	48.6	2.96	○
DU2-AN3-1630	16.30	73	123	18	48	48.6	2.97	○
DU2-AN3-1640	16.40	73	123	18	48	48.4	2.98	○
DU2-AN3-1650	16.50	73	123	18	48	48.3	3.00	○
DU2-AN3-1660	16.60	73	123	18	48	48.1	3.02	○
DU2-AN3-1670	16.70	73	123	18	48	48.0	3.04	○
DU2-AN3-1675	16.75	73	123	18	48	47.9	3.05	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DU2-AN3-1680	16.80	73	123	18	48	47.8	3.06	○
DU2-AN3-1695	16.95	73	123	18	48	47.6	3.08	○
DU2-AN3-1700	17.00	73	123	18	48	47.5	3.09	○
DU2-AN3-1710	17.10	73	123	18	48	47.4	3.11	○
DU2-AN3-1720	17.20	73	123	18	48	47.2	3.13	○
DU2-AN3-1730	17.30	73	123	18	48	47.1	3.15	○
DU2-AN3-1740	17.40	73	123	18	48	46.9	3.17	○
DU2-AN3-1750	17.50	73	123	18	48	46.8	3.18	○
DU2-AN3-1760	17.60	73	123	18	48	46.6	3.20	○
DU2-AN3-1770	17.70	73	123	18	48	46.5	3.22	○
DU2-AN3-1780	17.80	73	123	18	48	46.3	3.24	○
DU2-AN3-1795	17.95	73	123	18	48	46.1	3.27	○
DU2-AN3-1800	18.00	73	123	18	48	46.0	3.28	●
DU2-AN3-1840	18.40	79	131	20	50	51.4	3.35	○
DU2-AN3-1850	18.50	79	131	20	50	51.3	3.37	○
DU2-AN3-1860	18.60	79	131	20	50	51.1	3.38	○
DU2-AN3-1900	19.00	79	131	20	50	50.5	3.46	○
DU2-AN3-1915	19.15	79	131	20	50	50.3	3.49	○
DU2-AN3-1950	19.50	79	131	20	50	49.8	3.55	○
DU2-AN3-2000	20.00	79	131	20	50	49.0	3.64	●

Диапазон размеров	DC(m7)	DMM(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

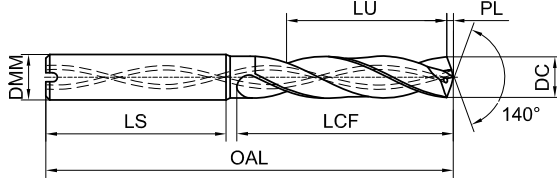
Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.121

DU2-AC3

Сверла для высокопроизводительной обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DU2-AC3-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	●
DU2-AC3-0305	3.05	20	62	6	36	15.4	0.56	○
DU2-AC3-0310	3.10	20	62	6	36	15.4	0.56	●
DU2-AC3-0315	3.15	20	62	6	36	15.3	0.57	○
DU2-AC3-0320	3.20	20	62	6	36	15.2	0.58	●
DU2-AC3-0325	3.25	20	62	6	36	15.1	0.59	○
DU2-AC3-0330	3.30	20	62	6	36	15.1	0.60	●
DU2-AC3-0335	3.35	20	62	6	36	15.0	0.61	○
DU2-AC3-0340	3.40	20	62	6	36	14.9	0.62	●
DU2-AC3-0350	3.50	20	62	6	36	14.8	0.64	●
DU2-AC3-0355	3.55	20	62	6	36	14.7	0.65	○
DU2-AC3-0360	3.60	20	62	6	36	14.6	0.66	●
DU2-AC3-0365	3.65	20	62	6	36	14.5	0.66	○
DU2-AC3-0370	3.70	20	62	6	36	14.5	0.67	●
DU2-AC3-0380	3.80	24	66	6	36	18.3	0.69	●
DU2-AC3-0385	3.85	24	66	6	36	18.2	0.70	○
DU2-AC3-0390	3.90	24	66	6	36	18.2	0.71	●
DU2-AC3-0395	3.95	24	66	6	36	18.1	0.72	○
DU2-AC3-0400	4.00	24	66	6	36	18.0	0.73	●
DU2-AC3-0405	4.05	24	66	6	36	17.9	0.74	○
DU2-AC3-0410	4.10	24	66	6	36	17.9	0.75	●
DU2-AC3-0415	4.15	24	66	6	36	17.8	0.76	○
DU2-AC3-0420	4.20	24	66	6	36	17.7	0.76	●
DU2-AC3-0425	4.25	24	66	6	36	17.6	0.77	○
DU2-AC3-0430	4.30	24	66	6	36	17.6	0.78	●
DU2-AC3-0435	4.35	24	66	6	36	17.5	0.79	○
DU2-AC3-0440	4.40	24	66	6	36	17.4	0.80	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

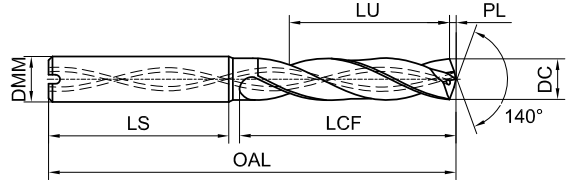
Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.121

DU2-AC3

Сверла для высокопроизводительной обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DU2-AC3-0580	5.80	28	66	6	36	19.3	1.06	●
DU2-AC3-0585	5.85	28	66	6	36	19.2	1.06	○
DU2-AC3-0590	5.90	28	66	6	36	19.2	1.07	●
DU2-AC3-0595	5.95	28	66	6	36	19.1	1.08	○
DU2-AC3-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	1.09	●
DU2-AC3-0605	6.05	28	66	6	36	18.9	1.10	○
DU2-AC3-0610	6.10	34	79	8	36	24.9	1.11	●
DU2-AC3-0620	6.20	34	79	8	36	24.7	1.13	●
DU2-AC3-0625	6.25	34	79	8	36	24.6	1.14	○
DU2-AC3-0630	6.30	34	79	8	36	24.6	1.15	●
DU2-AC3-0635	6.35	34	79	8	36	24.5	1.16	○
DU2-AC3-0640	6.40	34	79	8	36	24.4	1.16	●
DU2-AC3-0645	6.45	34	79	8	36	24.3	1.17	○
DU2-AC3-0650	6.50	34	79	8	36	24.3	1.18	●
DU2-AC3-0655	6.55	34	79	8	36	24.2	1.19	○
DU2-AC3-0660	6.60	34	79	8	36	24.1	1.20	●
DU2-AC3-0665	6.65	34	79	8	36	24.0	1.21	○
DU2-AC3-0670	6.70	34	79	8	36	24.0	1.22	●
DU2-AC3-0675	6.75	34	79	8	36	23.9	1.23	○
DU2-AC3-0680	6.80	34	79	8	36	23.8	1.24	●
DU2-AC3-0685	6.85	34	79	8	36	23.7	1.25	○
DU2-AC3-0690	6.90	34	79	8	36	23.7	1.26	●
DU2-AC3-0695	6.95	34	79	8	36	23.6	1.26	○
DU2-AC3-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	1.27	●
DU2-AC3-0705	7.05	34	79	8	36	23.4	1.28	○
DU2-AC3-0710	7.10	41	79	8	36	30.4	1.29	●
DU2-AC3-0720	7.20	41	79	8	36	30.2	1.31	●

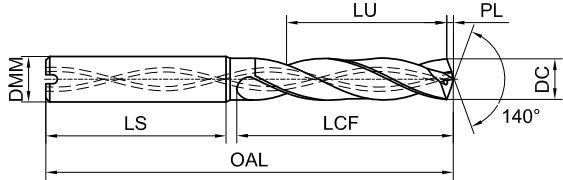
●В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
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
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
●	●	○	○	○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.121

DU2-AC3

Сверла для высокопроизводительной обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DU2-AC3-0880	8.80	47	89	10	40	33.8	1.60	●
DU2-AC3-0885	8.85	47	89	10	40	33.7	1.61	○
DU2-AC3-0890	8.90	47	89	10	40	33.7	1.62	●
DU2-AC3-0895	8.95	47	89	10	40	33.6	1.63	○
DU2-AC3-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	1.64	●
DU2-AC3-0905	9.05	47	89	10	40	33.4	1.65	○
DU2-AC3-0910	9.10	47	89	10	40	33.4	1.66	●
DU2-AC3-0915	9.15	47	89	10	40	33.3	1.67	○
DU2-AC3-0920	9.20	47	89	10	40	33.2	1.67	●
DU2-AC3-0925	9.25	47	89	10	40	33.1	1.68	○
DU2-AC3-0930	9.30	47	89	10	40	33.1	1.69	●
DU2-AC3-0935	9.35	47	89	10	40	33.0	1.70	○
DU2-AC3-0940	9.40	47	89	10	40	32.9	1.71	●
DU2-AC3-0945	9.45	47	89	10	40	32.8	1.72	○
DU2-AC3-0950	9.50	47	89	10	40	32.8	1.73	●
DU2-AC3-0955	9.55	47	89	10	40	32.7	1.74	○
DU2-AC3-0960	9.60	47	89	10	40	32.6	1.75	●
DU2-AC3-0965	9.65	47	89	10	40	32.5	1.76	○
DU2-AC3-0970	9.70	47	89	10	40	32.5	1.77	●
DU2-AC3-0975	9.75	47	89	10	40	32.4	1.77	○
DU2-AC3-0980	9.80	47	89	10	40	32.3	1.78	●
DU2-AC3-0985	9.85	47	89	10	40	32.2	1.79	○
DU2-AC3-0990	9.90	47	89	10	40	32.2	1.80	●
DU2-AC3-0995	9.95	47	89	10	40	32.1	1.81	○
DU2-AC3-1000	10.00	47	89	10	40	32.0	1.82	●
DU2-AC3-1005	10.05	47	89	10	40	31.9	1.83	○
DU2-AC3-1010	10.10	55	102	12	45	39.9	1.84	●

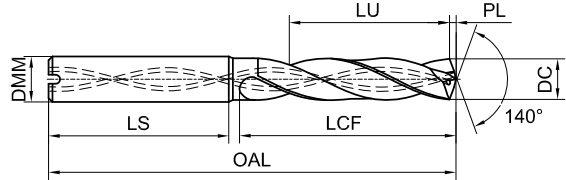
●В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
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
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.121

DU2-AC3

Сверла для высокопроизводительной обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DU2-AC3-1190	11.90	55	102	12	45	37.2	2.17	●
DU2-AC3-1195	11.95	55	102	12	45	37.1	2.17	○
DU2-AC3-1200	12.00	55	102	12	45	37.0	2.18	●
DU2-AC3-1205	12.05	55	102	12	45	36.9	2.19	○
DU2-AC3-1210	12.10	60	107	14	45	41.9	2.20	○
DU2-AC3-1215	12.15	60	107	14	45	41.8	2.21	○
DU2-AC3-1220	12.20	60	107	14	45	41.7	2.22	●
DU2-AC3-1225	12.25	60	107	14	45	41.6	2.23	○
DU2-AC3-1230	12.30	60	107	14	45	41.6	2.24	●
DU2-AC3-1240	12.40	60	107	14	45	41.4	2.26	○
DU2-AC3-1245	12.45	60	107	14	45	41.3	2.27	○
DU2-AC3-1250	12.50	60	107	14	45	41.3	2.27	●
DU2-AC3-1255	12.55	60	107	14	45	41.2	2.28	○
DU2-AC3-1260	12.60	60	107	14	45	41.1	2.29	○
DU2-AC3-1270	12.70	60	107	14	45	41.0	2.31	○
DU2-AC3-1275	12.75	60	107	14	45	40.9	2.32	○
DU2-AC3-1280	12.80	60	107	14	45	40.8	2.33	○
DU2-AC3-1285	12.85	60	107	14	45	40.7	2.34	○
DU2-AC3-1290	12.90	60	107	14	45	40.7	2.35	○
DU2-AC3-1300	13.00	60	107	14	45	40.5	2.37	●
DU2-AC3-1305	13.05	60	107	14	45	40.4	2.37	○
DU2-AC3-1310	13.10	60	107	14	45	40.4	2.38	○
DU2-AC3-1315	13.15	60	107	14	45	40.3	2.39	○
DU2-AC3-1320	13.20	60	107	14	45	40.2	2.40	○
DU2-AC3-1325	13.25	60	107	14	45	40.1	2.41	○
DU2-AC3-1330	13.30	60	107	14	45	40.1	2.42	○
DU2-AC3-1335	13.35	60	107	14	45	40.0	2.43	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

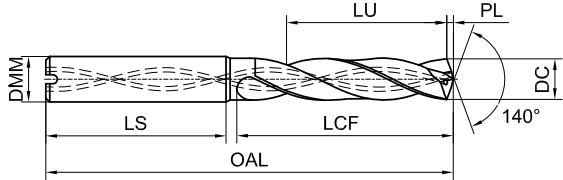
Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.121

DU2-AC3

Сверла для высокопроизводительной обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DU2-AC3-1525	15.25	65	115	16	48	42.1	2.78	○
DU2-AC3-1530	15.30	65	115	16	48	42.1	2.78	●
DU2-AC3-1535	15.35	65	115	16	48	42.0	2.79	○
DU2-AC3-1540	15.40	65	115	16	48	41.9	2.80	○
DU2-AC3-1550	15.50	65	115	16	48	41.8	2.82	○
DU2-AC3-1555	15.55	65	115	16	48	41.7	2.83	○
DU2-AC3-1560	15.60	65	115	16	48	41.6	2.84	○
DU2-AC3-1570	15.70	65	115	16	48	41.5	2.86	○
DU2-AC3-1580	15.80	65	115	16	48	41.3	2.88	●
DU2-AC3-1590	15.90	65	115	16	48	41.2	2.89	○
DU2-AC3-1600	16.00	65	115	16	48	41.0	2.91	●
DU2-AC3-1625	16.25	73	123	18	48	48.6	2.96	○
DU2-AC3-1650	16.50	73	123	18	48	48.3	3.00	○
DU2-AC3-1670	16.70	73	123	18	48	48.0	3.04	○
DU2-AC3-1675	16.75	73	123	18	48	47.9	3.05	○
DU2-AC3-1680	16.80	73	123	18	48	47.8	3.06	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Диапазон размеров	DC(m7)	DMM(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

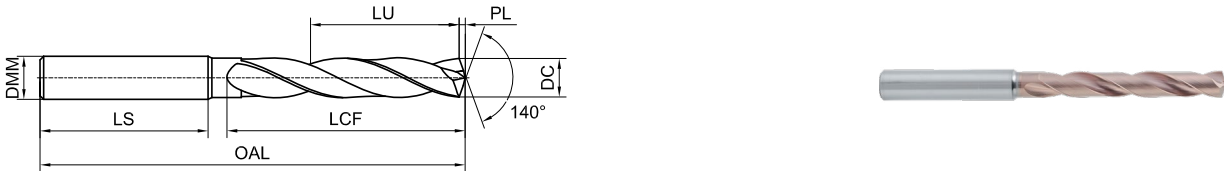
Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.121

DU2-AN5

Сверла для высокопроизводительной обработки сталей с наружным подводом СОЖ



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DU2-AN5-0300	3.00	28	66	6	36	23.5	0.55	●
DU2-AN5-0305	3.05	28	66	6	36	23.4	0.56	○
DU2-AN5-0310	3.10	28	66	6	36	23.4	0.56	●
DU2-AN5-0315	3.15	28	66	6	36	23.3	0.57	○
DU2-AN5-0320	3.20	28	66	6	36	23.2	0.58	●
DU2-AN5-0325	3.25	28	66	6	36	23.1	0.59	○
DU2-AN5-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	●
DU2-AN5-0335	3.35	28	66	6	36	23.0	0.61	○
DU2-AN5-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	●
DU2-AN5-0350	3.50	28	66	6	36	22.8	0.64	●
DU2-AN5-0355	3.55	28	66	6	36	22.7	0.65	○
DU2-AN5-0360	3.60	28	66	6	36	22.6	0.66	●
DU2-AN5-0365	3.65	28	66	6	36	22.5	0.66	○
DU2-AN5-0370	3.70	28	66	6	36	22.5	0.67	●
DU2-AN5-0380	3.80	36	74	6	36	30.3	0.69	●
DU2-AN5-0385	3.85	36	74	6	36	30.2	0.70	○
DU2-AN5-0390	3.90	36	74	6	36	30.2	0.71	●
DU2-AN5-0395	3.95	36	74	6	36	30.1	0.72	○
DU2-AN5-0400	4.00	36	74	6	36	30.0	0.73	●
DU2-AN5-0405	4.05	36	74	6	36	29.9	0.74	○
DU2-AN5-0410	4.10	36	74	6	36	29.9	0.75	●
DU2-AN5-0415	4.15	36	74	6	36	29.8	0.76	○
DU2-AN5-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	●
DU2-AN5-0425	4.25	36	74	6	36	29.6	0.77	○
DU2-AN5-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	●
DU2-AN5-0435	4.35	36	74	6	36	29.5	0.79	○
DU2-AN5-0440	4.40	36	74	6	36	29.4	0.80	●

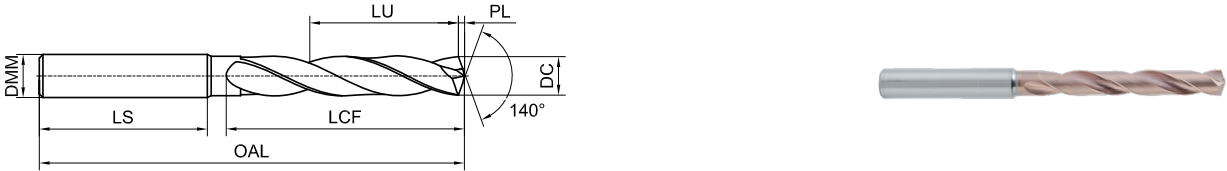
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал																												
P			M	K		N				S		H																
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14															
Углеродистая, легированная сталь			Легированная, инструментальная сталь		Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь		Нержавеющая сталь		Серый чугун, чугун с шаровидным графитом		Высокопрочный чугун		Кованные, литые алюминиевые сплавы		Литые алюминиевые сплавы		Медные сплавы		Композитные материалы		Жаропрочные сплавы		Титановые сплавы		Закаленная сталь		Закаленная сталь	
<35HRC			35-48HRC						<32HRC		35-45HRC		Si<12%		Si>12%		<HB200				<HB450		<HB400		45-55HRC		55-60HRC	
○			○		○				○		○																	

○ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.121

DU2-AN5

Сверла для высокопроизводительной обработки сталей с наружным подводом СОЖ



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DU2-AN5-0580	5.80	44	82	6	36	35.3	1.06	●
DU2-AN5-0585	5.85	44	82	6	36	35.2	1.06	○
DU2-AN5-0590	5.90	44	82	6	36	35.2	1.07	●
DU2-AN5-0595	5.95	44	82	6	36	35.1	1.08	○
DU2-AN5-0600	6.00	44	82	6	36	35.0	1.09	●
DU2-AN5-0605	6.05	44	82	6	36	34.9	1.10	○
DU2-AN5-0610	6.10	53	91	8	36	43.9	1.11	●
DU2-AN5-0620	6.20	53	91	8	36	43.7	1.13	●
DU2-AN5-0625	6.25	53	91	8	36	43.6	1.14	○
DU2-AN5-0630	6.30	53	91	8	36	43.6	1.15	●
DU2-AN5-0635	6.35	53	91	8	36	43.5	1.16	○
DU2-AN5-0640	6.40	53	91	8	36	43.4	1.16	●
DU2-AN5-0645	6.45	53	91	8	36	43.3	1.17	○
DU2-AN5-0650	6.50	53	91	8	36	43.3	1.18	●
DU2-AN5-0655	6.55	53	91	8	36	43.2	1.19	○
DU2-AN5-0660	6.60	53	91	8	36	43.1	1.20	●
DU2-AN5-0665	6.65	53	91	8	36	43.0	1.21	○
DU2-AN5-0670	6.70	53	91	8	36	43.0	1.22	●
DU2-AN5-0675	6.75	53	91	8	36	42.9	1.23	○
DU2-AN5-0680	6.80	53	91	8	36	42.8	1.24	●
DU2-AN5-0685	6.85	53	91	8	36	42.7	1.25	○
DU2-AN5-0690	6.90	53	91	8	36	42.7	1.26	●
DU2-AN5-0695	6.95	53	91	8	36	42.6	1.26	○
DU2-AN5-0700	7.00	53	91	8	36	42.5	1.27	●
DU2-AN5-0705	7.05	53	91	8	36	42.4	1.28	○
DU2-AN5-0710	7.10	53	91	8	36	42.4	1.29	●
DU2-AN5-0720	7.20	53	91	8	36	42.2	1.31	●

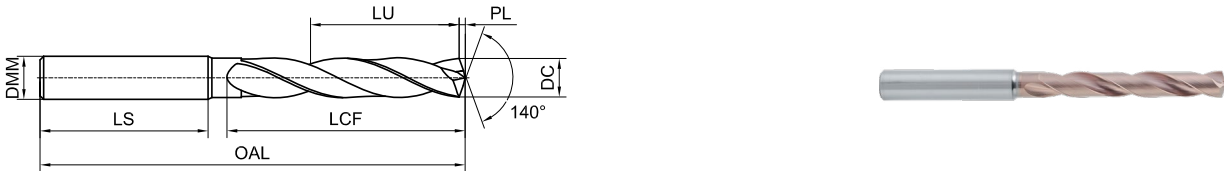
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал																
P			M	K		N				S		H				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14			
Углеродистая, легированная сталь			Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь		Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC			35-48HRC				<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			○	○			○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.121

DU2-AN5

Сверла для высокопроизводительной обработки сталей с наружным подводом СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DU2-AN5-0880	8.80	61	103	10	40	47.8	1.60	●
DU2-AN5-0885	8.85	61	103	10	40	47.7	1.61	○
DU2-AN5-0890	8.90	61	103	10	40	47.7	1.62	●
DU2-AN5-0895	8.95	61	103	10	40	47.6	1.63	○
DU2-AN5-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	●
DU2-AN5-0905	9.05	61	103	10	40	47.4	1.65	○
DU2-AN5-0910	9.10	61	103	10	40	47.4	1.66	●
DU2-AN5-0915	9.15	61	103	10	40	47.3	1.67	○
DU2-AN5-0920	9.20	61	103	10	40	47.2	1.67	●
DU2-AN5-0925	9.25	61	103	10	40	47.1	1.68	○
DU2-AN5-0930	9.30	61	103	10	40	47.1	1.69	●
DU2-AN5-0935	9.35	61	103	10	40	47.0	1.70	○
DU2-AN5-0940	9.40	61	103	10	40	46.9	1.71	○
DU2-AN5-0945	9.45	61	103	10	40	46.8	1.72	○
DU2-AN5-0950	9.50	61	103	10	40	46.8	1.73	●
DU2-AN5-0955	9.55	61	103	10	40	46.7	1.74	○
DU2-AN5-0960	9.60	61	103	10	40	46.6	1.75	●
DU2-AN5-0965	9.65	61	103	10	40	46.5	1.76	○
DU2-AN5-0970	9.70	61	103	10	40	46.5	1.77	●
DU2-AN5-0975	9.75	61	103	10	40	46.4	1.77	○
DU2-AN5-0980	9.80	61	103	10	40	46.3	1.78	●
DU2-AN5-0985	9.85	61	103	10	40	46.2	1.79	○
DU2-AN5-0990	9.90	61	103	10	40	46.2	1.80	●
DU2-AN5-0995	9.95	61	103	10	40	46.1	1.81	○
DU2-AN5-1000	10.00	61	103	10	40	46.0	1.82	●
DU2-AN5-1005	10.05	61	103	10	40	45.9	1.83	○
DU2-AN5-1010	10.10	71	118	12	45	55.9	1.84	●

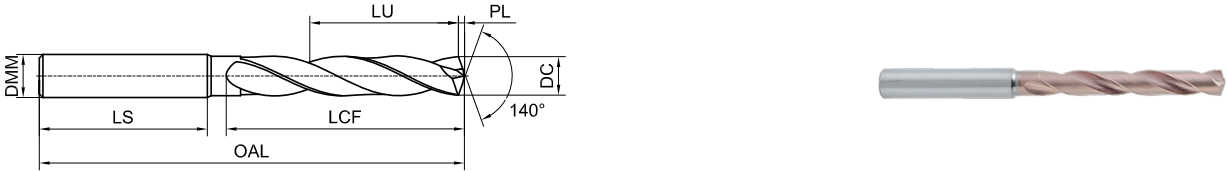
●В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал																												
P			M	K		N				S		H																
1	2	3	4	5	6	7	1	2	3	4	5	1	2															
Углеродистая, легированная сталь			Легированная, инструментальная сталь		Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь		Нержавеющая сталь		Серый чугун, чугун с шаровидным графитом		Высокопрочный чугун		Кованные, литые алюминиевые сплавы		Литые алюминиевые сплавы		Медные сплавы		Композитные материалы		Жаропрочные сплавы		Титановые сплавы		Закаленная сталь		Закаленная сталь	
<35HRC			35-48HRC						<32HRC		35-45HRC		Si<12%		Si>12%		<HB200				<HB450		<HB400		45-55HRC		55-60HRC	
○			○		○				○		○																	

○ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.121

DU2-AN5

Сверла для высокопроизводительной обработки сталей с наружным подводом СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DU2-AN5-1190	11.90	71	118	12	45	53.2	2.17	●
DU2-AN5-1195	11.95	71	118	12	45	53.1	2.17	○
DU2-AN5-1200	12.00	71	118	12	45	53.0	2.18	●
DU2-AN5-1205	12.05	71	118	12	45	52.9	2.19	○
DU2-AN5-1210	12.10	77	124	14	45	58.9	2.20	○
DU2-AN5-1215	12.15	77	124	14	45	58.8	2.21	○
DU2-AN5-1220	12.20	77	124	14	45	58.7	2.22	●
DU2-AN5-1225	12.25	77	124	14	45	58.6	2.23	○
DU2-AN5-1230	12.30	77	124	14	45	58.6	2.24	●
DU2-AN5-1240	12.40	77	124	14	45	58.4	2.26	○
DU2-AN5-1245	12.45	77	124	14	45	58.3	2.27	○
DU2-AN5-1250	12.50	77	124	14	45	58.3	2.27	●
DU2-AN5-1255	12.55	77	124	14	45	58.2	2.28	○
DU2-AN5-1260	12.60	77	124	14	45	58.1	2.29	●
DU2-AN5-1270	12.70	77	124	14	45	58.0	2.31	○
DU2-AN5-1275	12.75	77	124	14	45	57.9	2.32	○
DU2-AN5-1280	12.80	77	124	14	45	57.8	2.33	●
DU2-AN5-1285	12.85	77	124	14	45	57.7	2.34	○
DU2-AN5-1290	12.90	77	124	14	45	57.7	2.35	○
DU2-AN5-1300	13.00	77	124	14	45	57.5	2.37	●
DU2-AN5-1305	13.05	77	124	14	45	57.4	2.37	○
DU2-AN5-1310	13.10	77	124	14	45	57.4	2.38	●
DU2-AN5-1315	13.15	77	124	14	45	57.3	2.39	○
DU2-AN5-1320	13.20	77	124	14	45	57.2	2.40	○
DU2-AN5-1325	13.25	77	124	14	45	57.1	2.41	○
DU2-AN5-1330	13.30	77	124	14	45	57.1	2.42	●
DU2-AN5-1335	13.35	77	124	14	45	57.0	2.43	○

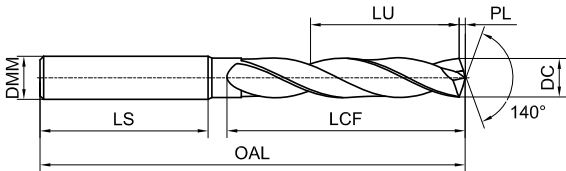
●В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал															
P			M	K		N				S		H			
1	2	3	4	5	6	7		1	2	3	4	5	6	7	8
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2		
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь		
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC		
○	○	○		○	○										

○ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.121

DU2-AN5

Сверла для высокопроизводительной обработки сталей с наружным подводом СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DU2-AN5-1525	15.25	83	133	16	48	60.1	2.78	○
DU2-AN5-1530	15.30	83	133	16	48	60.1	2.78	○
DU2-AN5-1535	15.35	83	133	16	48	60.0	2.79	○
DU2-AN5-1540	15.40	83	133	16	48	59.9	2.80	○
DU2-AN5-1550	15.50	83	133	16	48	59.8	2.82	○
DU2-AN5-1555	15.55	83	133	16	48	59.7	2.83	○
DU2-AN5-1560	15.60	83	133	16	48	59.6	2.84	○
DU2-AN5-1570	15.70	83	133	16	48	59.5	2.86	○
DU2-AN5-1580	15.80	83	133	16	48	59.3	2.88	○
DU2-AN5-1590	15.90	83	133	16	48	59.2	2.89	○
DU2-AN5-1600	16.00	83	133	16	48	59.0	2.91	●
DU2-AN5-1625	16.25	93	143	18	48	68.6	2.96	○
DU2-AN5-1650	16.50	93	143	18	48	68.3	3.00	○
DU2-AN5-1660	16.60	93	143	18	48	68.1	3.02	○
DU2-AN5-1675	16.75	93	143	18	48	67.9	3.05	○
DU2-AN5-1680	16.80	93	143	18	48	67.8	3.06	○

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DU2-AN5-1695	16.95	93	143	18	48	67.6	3.08	○
DU2-AN5-1700	17.00	93	143	18	48	67.5	3.09	○
DU2-AN5-1720	17.20	93	143	18	48	67.2	3.13	○
DU2-AN5-1750	17.50	93	143	18	48	66.8	3.18	○
DU2-AN5-1770	17.70	93	143	18	48	66.5	3.22	○
DU2-AN5-1780	17.80	93	143	18	48	66.3	3.24	○
DU2-AN5-1795	17.95	93	143	18	48	66.1	3.27	○
DU2-AN5-1800	18.00	93	143	18	48	66.0	3.28	○
DU2-AN5-1840	18.40	101	153	20	50	73.4	3.35	○
DU2-AN5-1850	18.50	101	153	20	50	73.3	3.37	○
DU2-AN5-1860	18.60	101	153	20	50	73.1	3.38	○
DU2-AN5-1900	19.00	101	153	20	50	72.5	3.46	○
DU2-AN5-1915	19.15	101	153	20	50	72.3	3.49	○
DU2-AN5-1950	19.50	101	153	20	50	71.8	3.55	○
DU2-AN5-2000	20.00	101	153	20	50	71.0	3.64	○

Ед. изм. (мм)

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20

Диапазон размеров	DC(m7)	DMM(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

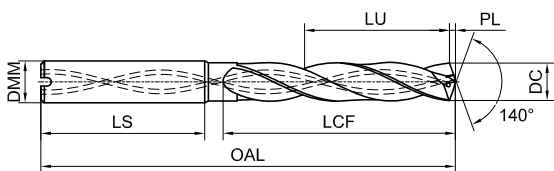
Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.121

DU2-AC5

Сверла для высокопроизводительной обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DU2-AC5-0300	3.00	28	66	6	36	23.5	0.55	●
DU2-AC5-0305	3.05	28	66	6	36	23.4	0.56	○
DU2-AC5-0310	3.10	28	66	6	36	23.4	0.56	●
DU2-AC5-0315	3.15	28	66	6	36	23.3	0.57	○
DU2-AC5-0320	3.20	28	66	6	36	23.2	0.58	●
DU2-AC5-0325	3.25	28	66	6	36	23.1	0.59	○
DU2-AC5-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	●
DU2-AC5-0335	3.35	28	66	6	36	23.0	0.61	○
DU2-AC5-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	●
DU2-AC5-0350	3.50	28	66	6	36	22.8	0.64	●
DU2-AC5-0355	3.55	28	66	6	36	22.7	0.65	○
DU2-AC5-0360	3.60	28	66	6	36	22.6	0.66	●
DU2-AC5-0365	3.65	28	66	6	36	22.5	0.66	○
DU2-AC5-0370	3.70	28	66	6	36	22.5	0.67	●
DU2-AC5-0380	3.80	36	74	6	36	30.3	0.69	●
DU2-AC5-0385	3.85	36	74	6	36	30.2	0.70	○
DU2-AC5-0390	3.90	36	74	6	36	30.2	0.71	●
DU2-AC5-0395	3.95	36	74	6	36	30.1	0.72	○
DU2-AC5-0400	4.00	36	74	6	36	30.0	0.73	●
DU2-AC5-0405	4.05	36	74	6	36	29.9	0.74	○
DU2-AC5-0410	4.10	36	74	6	36	29.9	0.75	●
DU2-AC5-0415	4.15	36	74	6	36	29.8	0.76	○
DU2-AC5-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	●
DU2-AC5-0425	4.25	36	74	6	36	29.6	0.77	○
DU2-AC5-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	●
DU2-AC5-0435	4.35	36	74	6	36	29.5	0.79	○
DU2-AC5-0440	4.40	36	74	6	36	29.4	0.80	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20

Ед. изм. (мм)

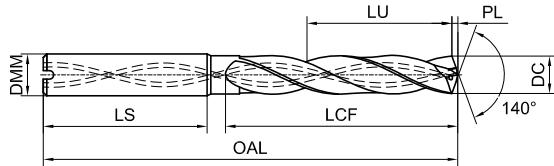
Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
⦿	⦿	◯	◯	◯	◯								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.121

DU2-AC5

Сверла для высокопроизводительной обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DU2-AC5-0580	5.80	44	82	6	36	35.3	1.06	●
DU2-AC5-0585	5.85	44	82	6	36	35.2	1.06	○
DU2-AC5-0590	5.90	44	82	6	36	35.2	1.07	●
DU2-AC5-0595	5.95	44	82	6	36	35.1	1.08	○
DU2-AC5-0600	6.00	44	82	6	36	35.0	1.09	●
DU2-AC5-0605	6.05	44	82	6	36	34.9	1.10	○
DU2-AC5-0610	6.10	53	91	8	36	43.9	1.11	●
DU2-AC5-0620	6.20	53	91	8	36	43.7	1.13	●
DU2-AC5-0625	6.25	53	91	8	36	43.6	1.14	○
DU2-AC5-0630	6.30	53	91	8	36	43.6	1.15	●
DU2-AC5-0635	6.35	53	91	8	36	43.5	1.16	○
DU2-AC5-0640	6.40	53	91	8	36	43.4	1.16	●
DU2-AC5-0645	6.45	53	91	8	36	43.3	1.17	○
DU2-AC5-0650	6.50	53	91	8	36	43.3	1.18	●
DU2-AC5-0655	6.55	53	91	8	36	43.2	1.19	○
DU2-AC5-0660	6.60	53	91	8	36	43.1	1.20	●
DU2-AC5-0665	6.65	53	91	8	36	43.0	1.21	○
DU2-AC5-0670	6.70	53	91	8	36	43.0	1.22	●
DU2-AC5-0675	6.75	53	91	8	36	42.9	1.23	○
DU2-AC5-0680	6.80	53	91	8	36	42.8	1.24	●
DU2-AC5-0685	6.85	53	91	8	36	42.7	1.25	○
DU2-AC5-0690	6.90	53	91	8	36	42.7	1.26	●
DU2-AC5-0695	6.95	53	91	8	36	42.6	1.26	○
DU2-AC5-0700	7.00	53	91	8	36	42.5	1.27	●
DU2-AC5-0705	7.05	53	91	8	36	42.4	1.28	○
DU2-AC5-0710	7.10	53	91	8	36	42.4	1.29	●
DU2-AC5-0720	7.20	53	91	8	36	42.2	1.31	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

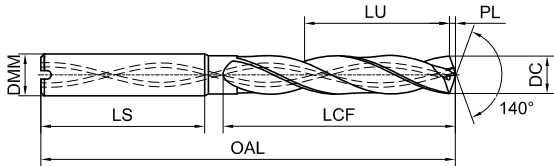
Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.121

DU2-AC5

Сверла для высокопроизводительной обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DU2-AC5-0880	8.80	61	103	10	40	47.8	1.60	●
DU2-AC5-0885	8.85	61	103	10	40	47.7	1.61	○
DU2-AC5-0890	8.90	61	103	10	40	47.7	1.62	●
DU2-AC5-0895	8.95	61	103	10	40	47.6	1.63	○
DU2-AC5-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	●
DU2-AC5-0905	9.05	61	103	10	40	47.4	1.65	○
DU2-AC5-0910	9.10	61	103	10	40	47.4	1.66	●
DU2-AC5-0915	9.15	61	103	10	40	47.3	1.67	○
DU2-AC5-0920	9.20	61	103	10	40	47.2	1.67	●
DU2-AC5-0925	9.25	61	103	10	40	47.1	1.68	○
DU2-AC5-0930	9.30	61	103	10	40	47.1	1.69	●
DU2-AC5-0935	9.35	61	103	10	40	47.0	1.70	○
DU2-AC5-0940	9.40	61	103	10	40	46.9	1.71	●
DU2-AC5-0945	9.45	61	103	10	40	46.8	1.72	○
DU2-AC5-0950	9.50	61	103	10	40	46.8	1.73	●
DU2-AC5-0955	9.55	61	103	10	40	46.7	1.74	○
DU2-AC5-0960	9.60	61	103	10	40	46.6	1.75	●
DU2-AC5-0965	9.65	61	103	10	40	46.5	1.76	○
DU2-AC5-0970	9.70	61	103	10	40	46.5	1.77	●
DU2-AC5-0975	9.75	61	103	10	40	46.4	1.77	○
DU2-AC5-0980	9.80	61	103	10	40	46.3	1.78	●
DU2-AC5-0985	9.85	61	103	10	40	46.2	1.79	○
DU2-AC5-0990	9.90	61	103	10	40	46.2	1.80	●
DU2-AC5-0995	9.95	61	103	10	40	46.1	1.81	○
DU2-AC5-1000	10.00	61	103	10	40	46.0	1.82	●
DU2-AC5-1005	10.05	61	103	10	40	45.9	1.83	○
DU2-AC5-1010	10.10	71	118	12	45	55.9	1.84	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

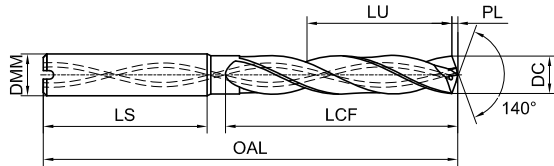
Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.121

DU2-AC5

Сверла для высокопроизводительной обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DU2-AC5-1195	11.95	71	118	12	45	53.1	2.17	○
DU2-AC5-1200	12.00	71	118	12	45	53.0	2.18	●
DU2-AC5-1205	12.05	71	118	12	45	52.9	2.19	○
DU2-AC5-1210	12.10	77	124	14	45	58.9	2.20	○
DU2-AC5-1215	12.15	77	124	14	45	58.8	2.21	○
DU2-AC5-1220	12.20	77	124	14	45	58.7	2.22	●
DU2-AC5-1225	12.25	77	124	14	45	58.6	2.23	○
DU2-AC5-1230	12.30	77	124	14	45	58.6	2.24	●
DU2-AC5-1240	12.40	77	124	14	45	58.4	2.26	○
DU2-AC5-1245	12.45	77	124	14	45	58.3	2.27	○
DU2-AC5-1250	12.50	77	124	14	45	58.3	2.27	●
DU2-AC5-1255	12.55	77	124	14	45	58.2	2.28	○
DU2-AC5-1260	12.60	77	124	14	45	58.1	2.29	○
DU2-AC5-1270	12.70	77	124	14	45	58.0	2.31	●
DU2-AC5-1275	12.75	77	124	14	45	57.9	2.32	○
DU2-AC5-1280	12.80	77	124	14	45	57.8	2.33	○
DU2-AC5-1285	12.85	77	124	14	45	57.7	2.34	○
DU2-AC5-1290	12.90	77	124	14	45	57.7	2.35	●
DU2-AC5-1300	13.00	77	124	14	45	57.5	2.37	●
DU2-AC5-1305	13.05	77	124	14	45	57.4	2.37	○
DU2-AC5-1310	13.10	77	124	14	45	57.4	2.38	○
DU2-AC5-1315	13.15	77	124	14	45	57.3	2.39	○
DU2-AC5-1320	13.20	77	124	14	45	57.2	2.40	○
DU2-AC5-1325	13.25	77	124	14	45	57.1	2.41	○
DU2-AC5-1330	13.30	77	124	14	45	57.1	2.42	○
DU2-AC5-1335	13.35	77	124	14	45	57.0	2.43	○
DU2-AC5-1340	13.40	77	124	14	45	56.9	2.44	○

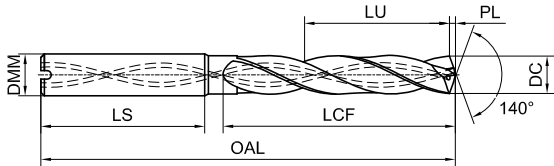
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал																	
P			M	K		N				S		H					
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14				
Углеродистая, легированная сталь			Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь		Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом		Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC			35-48HRC				<32HRC	35-45HRC		Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			○				○	○									

○ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.121

DU2-AC5

Сверла для высокопроизводительной обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DU2-AC5-1530	15.30	83	133	16	48	60.1	2.78	○
DU2-AC5-1535	15.35	83	133	16	48	60.0	2.79	○
DU2-AC5-1540	15.40	83	133	16	48	59.9	2.80	○
DU2-AC5-1550	15.50	83	133	16	48	59.8	2.82	●
DU2-AC5-1555	15.55	83	133	16	48	59.7	2.83	○
DU2-AC5-1560	15.60	83	133	16	48	59.6	2.84	○
DU2-AC5-1570	15.70	83	133	16	48	59.5	2.86	○
DU2-AC5-1580	15.80	83	133	16	48	59.3	2.88	●
DU2-AC5-1590	15.90	83	133	16	48	59.2	2.89	○
DU2-AC5-1600	16.00	83	133	16	48	59.0	2.91	●
DU2-AC5-1610	16.10	93	143	18	48	68.9	2.93	○
DU2-AC5-1625	16.25	93	143	18	48	68.6	2.96	○
DU2-AC5-1650	16.50	93	143	18	48	68.3	3.00	○
DU2-AC5-1660	16.60	93	143	18	48	68.1	3.02	○
DU2-AC5-1670	16.70	93	143	18	48	68.0	3.04	○
DU2-AC5-1675	16.75	93	143	18	48	67.9	3.05	○
DU2-AC5-1680	16.80	93	143	18	48	67.8	3.06	○
DU2-AC5-1690	16.90	93	143	18	48	67.7	3.08	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

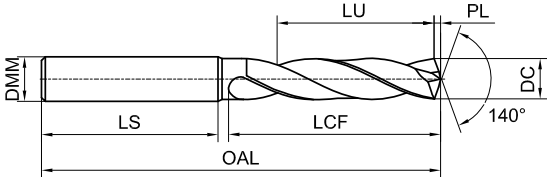
Диапазон размеров	DC(m7)	DMM(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

Обрабатываемый материал													
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
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.121

DM2-AN3

Сверла для высокопроизводительной обработки нержавеющей сталей с наружным подводом СОЖ



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DM2-AN3-0100	1.00	7	45	4	30	5.5	0.18	●
DM2-AN3-0105	1.05	7	45	4	30	5.4	0.19	○
DM2-AN3-0110	1.10	7	45	4	30	5.4	0.20	●
DM2-AN3-0120	1.20	7	45	4	30	5.2	0.22	●
DM2-AN3-0125	1.25	7	45	4	30	5.1	0.23	○
DM2-AN3-0130	1.30	7	45	4	30	5.1	0.24	●
DM2-AN3-0140	1.40	7	45	4	30	4.9	0.25	●
DM2-AN3-0145	1.45	7	45	4	30	4.8	0.26	○
DM2-AN3-0150	1.50	9	55	4	38	6.8	0.27	●
DM2-AN3-0160	1.60	9	55	4	38	6.6	0.29	●
DM2-AN3-0165	1.65	9	55	4	38	6.5	0.30	○
DM2-AN3-0170	1.70	9	55	4	38	6.5	0.31	○
DM2-AN3-0175	1.75	9	55	4	38	6.4	0.32	●
DM2-AN3-0180	1.80	9	55	4	38	6.3	0.33	●
DM2-AN3-0185	1.85	9	55	4	38	6.2	0.34	○
DM2-AN3-0190	1.90	9	55	4	38	6.2	0.35	●
DM2-AN3-0195	1.95	9	55	4	38	6.1	0.35	○
DM2-AN3-0200	2.00	13	55	4	36	10.0	0.36	●
DM2-AN3-0205	2.05	13	55	4	36	9.9	0.37	○
DM2-AN3-0210	2.10	13	55	4	36	9.9	0.38	●
DM2-AN3-0215	2.15	13	55	4	36	9.8	0.39	○
DM2-AN3-0220	2.20	13	55	4	36	9.7	0.40	●
DM2-AN3-0230	2.30	13	55	4	36	9.6	0.42	●
DM2-AN3-0235	2.35	13	55	4	36	9.5	0.43	○
DM2-AN3-0240	2.40	17	55	4	33	13.4	0.44	●
DM2-AN3-0250	2.50	17	55	4	33	13.3	0.45	●
DM2-AN3-0255	2.55	17	55	4	33	13.2	0.46	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø1 до Ø20 Ед. изм. (мм)

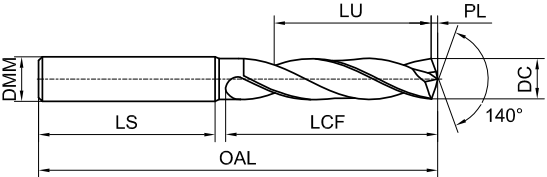
Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			⦿							○	○		

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.123

DM2-AN3

Сверла для высокопроизводительной обработки нержавеющей сталей с наружным подводом СОЖ



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DM2-AN3-0410	4.10	24	66	6	36	17.9	0.75	●
DM2-AN3-0415	4.15	24	66	6	36	17.8	0.76	○
DM2-AN3-0420	4.20	24	66	6	36	17.7	0.76	●
DM2-AN3-0425	4.25	24	66	6	36	17.6	0.77	○
DM2-AN3-0430	4.30	24	66	6	36	17.6	0.78	●
DM2-AN3-0435	4.35	24	66	6	36	17.5	0.79	○
DM2-AN3-0440	4.40	24	66	6	36	17.4	0.80	●
DM2-AN3-0445	4.45	24	66	6	36	17.3	0.81	○
DM2-AN3-0450	4.50	24	66	6	36	17.3	0.82	●
DM2-AN3-0455	4.55	24	66	6	36	17.2	0.83	○
DM2-AN3-0460	4.60	24	66	6	36	17.1	0.84	●
DM2-AN3-0465	4.65	24	66	6	36	17.0	0.85	●
DM2-AN3-0470	4.70	24	66	6	36	17.0	0.86	●
DM2-AN3-0475	4.75	28	66	6	36	20.9	0.86	○
DM2-AN3-0480	4.80	28	66	6	36	20.8	0.87	●
DM2-AN3-0485	4.85	28	66	6	36	20.7	0.88	○
DM2-AN3-0490	4.90	28	66	6	36	20.7	0.89	●
DM2-AN3-0495	4.95	28	66	6	36	20.6	0.90	○
DM2-AN3-0500	5.00	28	66	6	36	20.5	0.91	●
DM2-AN3-0505	5.05	28	66	6	36	20.4	0.92	○
DM2-AN3-0510	5.10	28	66	6	36	20.4	0.93	●
DM2-AN3-0515	5.15	28	66	6	36	20.3	0.94	●
DM2-AN3-0520	5.20	28	66	6	36	20.2	0.95	●
DM2-AN3-0525	5.25	28	66	6	36	20.1	0.96	○
DM2-AN3-0530	5.30	28	66	6	36	20.1	0.96	●
DM2-AN3-0535	5.35	28	66	6	36	20.0	0.97	○
DM2-AN3-0540	5.40	28	66	6	36	19.9	0.98	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø1 до Ø20 Ед. изм. (мм)

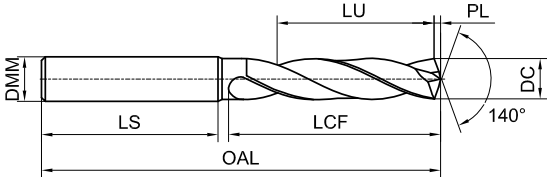
Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎							○	○		

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.123

DM2-AN3

Сверла для высокопроизводительной обработки нержавеющей сталей с наружным подводом СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DM2-AN3-0685	6.85	34	79	8	36	23.7	1.25	○
DM2-AN3-0690	6.90	34	79	8	36	23.7	1.26	●
DM2-AN3-0695	6.95	34	79	8	36	23.6	1.26	○
DM2-AN3-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	1.27	●
DM2-AN3-0705	7.05	34	79	8	36	23.4	1.28	○
DM2-AN3-0710	7.10	41	79	8	36	30.4	1.29	●
DM2-AN3-0720	7.20	41	79	8	36	30.2	1.31	●
DM2-AN3-0730	7.30	41	79	8	36	30.1	1.33	●
DM2-AN3-0735	7.35	41	79	8	36	30.0	1.34	○
DM2-AN3-0740	7.40	41	79	8	36	29.9	1.35	●
DM2-AN3-0745	7.45	41	79	8	36	29.8	1.36	●
DM2-AN3-0750	7.50	41	79	8	36	29.8	1.36	●
DM2-AN3-0755	7.55	41	79	8	36	29.7	1.37	●
DM2-AN3-0760	7.60	41	79	8	36	29.6	1.38	●
DM2-AN3-0765	7.65	41	79	8	36	29.5	1.39	○
DM2-AN3-0770	7.70	41	79	8	36	29.5	1.40	○
DM2-AN3-0775	7.75	41	79	8	36	29.4	1.41	○
DM2-AN3-0780	7.80	41	79	8	36	29.3	1.42	●
DM2-AN3-0785	7.85	41	79	8	36	29.2	1.43	○
DM2-AN3-0790	7.90	41	79	8	36	29.2	1.44	●
DM2-AN3-0795	7.95	41	79	8	36	29.1	1.45	○
DM2-AN3-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	1.46	●
DM2-AN3-0805	8.05	41	79	8	36	28.9	1.46	○
DM2-AN3-0810	8.10	47	89	10	40	34.9	1.47	●
DM2-AN3-0815	8.15	47	89	10	40	34.8	1.48	○
DM2-AN3-0820	8.20	47	89	10	40	34.7	1.49	●
DM2-AN3-0825	8.25	47	89	10	40	34.6	1.50	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø1 до Ø20 Ед. изм. (мм)

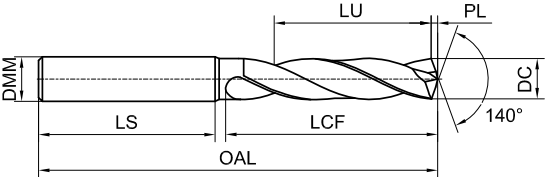
Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			⦿							○	○		

⊙ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.123

DM2-AN3

Сверла для высокопроизводительной обработки нержавеющей сталей с наружным подводом СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DM2-AN3-0980	9.80	47	89	10	40	32.3	1.78	●
DM2-AN3-0985	9.85	47	89	10	40	32.2	1.79	○
DM2-AN3-0990	9.90	47	89	10	40	32.2	1.80	●
DM2-AN3-0995	9.95	47	89	10	40	32.1	1.81	○
DM2-AN3-1000	10.00	47	89	10	40	32.0	1.82	●
DM2-AN3-1005	10.05	47	89	10	40	31.9	1.83	○
DM2-AN3-1010	10.10	55	102	12	45	39.9	1.84	●
DM2-AN3-1015	10.15	55	102	12	45	39.8	1.85	○
DM2-AN3-1020	10.20	55	102	12	45	39.7	1.86	●
DM2-AN3-1025	10.25	55	102	12	45	39.6	1.87	●
DM2-AN3-1030	10.30	55	102	12	45	39.6	1.87	●
DM2-AN3-1035	10.35	55	102	12	45	39.5	1.88	○
DM2-AN3-1040	10.40	55	102	12	45	39.4	1.89	●
DM2-AN3-1050	10.50	55	102	12	45	39.3	1.91	●
DM2-AN3-1060	10.60	55	102	12	45	39.1	1.93	●
DM2-AN3-1070	10.70	55	102	12	45	39.0	1.95	○
DM2-AN3-1080	10.80	55	102	12	45	38.8	1.97	●
DM2-AN3-1085	10.85	55	102	12	45	38.7	1.97	○
DM2-AN3-1090	10.90	55	102	12	45	38.7	1.98	○
DM2-AN3-1100	11.00	55	102	12	45	38.5	2.00	●
DM2-AN3-1105	11.05	55	102	12	45	38.4	2.01	○
DM2-AN3-1110	11.10	55	102	12	45	38.4	2.02	●
DM2-AN3-1115	11.15	55	102	12	45	38.3	2.03	○
DM2-AN3-1120	11.20	55	102	12	45	38.2	2.04	●
DM2-AN3-1125	11.25	55	102	12	45	38.1	2.05	○
DM2-AN3-1130	11.30	55	102	12	45	38.1	2.06	●
DM2-AN3-1135	11.35	55	102	12	45	38.0	2.07	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø1 до Ø20 Ед. изм. (мм)

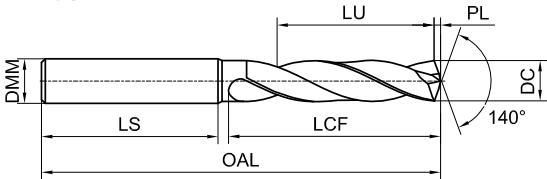
Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			⊙							○	○		

⊙ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.123

DM2-AN3

Сверла для высокопроизводительной обработки нержавеющей сталей с наружным подводом СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DM2-AN3-1305	13.05	60	107	14	45	40.4	2.37	○
DM2-AN3-1310	13.10	60	107	14	45	40.4	2.38	●
DM2-AN3-1315	13.15	60	107	14	45	40.3	2.39	○
DM2-AN3-1320	13.20	60	107	14	45	40.2	2.40	○
DM2-AN3-1325	13.25	60	107	14	45	40.1	2.41	○
DM2-AN3-1330	13.30	60	107	14	45	40.1	2.42	○
DM2-AN3-1335	13.35	60	107	14	45	40.0	2.43	○
DM2-AN3-1340	13.40	60	107	14	45	39.9	2.44	○
DM2-AN3-1350	13.50	60	107	14	45	39.8	2.46	●
DM2-AN3-1355	13.55	60	107	14	45	39.7	2.47	○
DM2-AN3-1360	13.60	60	107	14	45	39.6	2.47	○
DM2-AN3-1370	13.70	60	107	14	45	39.5	2.49	○
DM2-AN3-1375	13.75	60	107	14	45	39.4	2.50	○
DM2-AN3-1380	13.80	60	107	14	45	39.3	2.51	○
DM2-AN3-1390	13.90	60	107	14	45	39.2	2.53	○
DM2-AN3-1395	13.95	60	107	14	45	39.1	2.54	○
DM2-AN3-1400	14.00	60	107	14	45	39.0	2.55	●
DM2-AN3-1405	14.05	60	107	14	45	38.9	2.56	○
DM2-AN3-1410	14.10	65	115	16	48	43.9	2.57	○
DM2-AN3-1420	14.20	65	115	16	48	43.7	2.58	○
DM2-AN3-1425	14.25	65	115	16	48	43.6	2.59	○
DM2-AN3-1430	14.30	65	115	16	48	43.6	2.60	○
DM2-AN3-1440	14.40	65	115	16	48	43.4	2.62	○
DM2-AN3-1450	14.50	65	115	16	48	43.3	2.64	●
DM2-AN3-1460	14.60	65	115	16	48	43.1	2.66	○
DM2-AN3-1470	14.70	65	115	16	48	43.0	2.68	○
DM2-AN3-1475	14.75	65	115	16	48	42.9	2.68	○

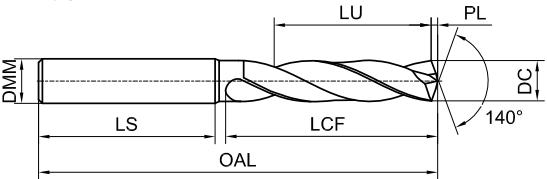
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø1 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал																												
P			M	K		N				S		H																
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14															
Углеродистая, легированная сталь			Легированная, инструментальная сталь		Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь		Нержавеющая сталь		Серый чугун, чугун с шаровидным графитом		Высокопрочный чугун		Кованные, литые алюминиевые сплавы		Литые алюминиевые сплавы		Медные сплавы		Композитные материалы		Жаропрочные сплавы		Титановые сплавы		Закаленная сталь		Закаленная сталь	
<35HRC			35-48HRC						<32HRC		35-45HRC		Si<12%		Si>12%		<HB200				<HB450		<HB400		45-55HRC		55-60HRC	
○							●														○		○					

● Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.123

DM2-AN3

Сверла для высокопроизводительной обработки нержавеющей сталей с наружным подводом СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DM2-AN3-1680	16.80	73	123	18	48	47.8	3.06	○
DM2-AN3-1690	16.90	73	123	18	48	47.7	3.08	○
DM2-AN3-1695	16.95	73	123	18	48	47.6	3.08	○
DM2-AN3-1700	17.00	73	123	18	48	47.5	3.09	●
DM2-AN3-1710	17.10	73	123	18	48	47.4	3.11	○
DM2-AN3-1720	17.20	73	123	18	48	47.2	3.13	○
DM2-AN3-1730	17.30	73	123	18	48	47.1	3.15	○
DM2-AN3-1740	17.40	73	123	18	48	46.9	3.17	○
DM2-AN3-1750	17.50	73	123	18	48	46.8	3.18	○
DM2-AN3-1760	17.60	73	123	18	48	46.6	3.20	○
DM2-AN3-1770	17.70	73	123	18	48	46.5	3.22	○
DM2-AN3-1780	17.80	73	123	18	48	46.3	3.24	○
DM2-AN3-1790	17.90	73	123	18	48	46.2	3.26	○
DM2-AN3-1795	17.95	73	123	18	48	46.1	3.27	○
DM2-AN3-1800	18.00	73	123	18	48	46.0	3.28	●
DM2-AN3-1810	18.10	79	131	20	50	51.9	3.29	○
DM2-AN3-1820	18.20	79	131	20	50	51.7	3.31	○
DM2-AN3-1830	18.30	79	131	20	50	51.6	3.33	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø1 до Ø20 Ед. изм. (мм)

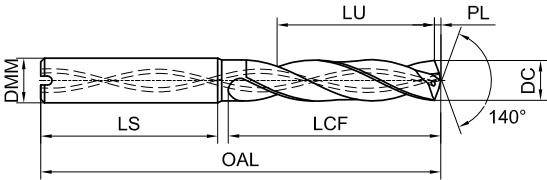
Диапазон размеров	DC(m7)	DMM(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

Обрабатываемый материал													
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
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			⦿							○	○		

● Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.123

DM2-AC3

Сверла для высокопроизводительной обработки нержавеющей сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DM2-AC3-0200	2.00	13	55	4	36	10.0	0.36	○
DM2-AC3-0210	2.10	13	55	4	36	9.9	0.38	○
DM2-AC3-0220	2.20	13	55	4	36	9.7	0.40	○
DM2-AC3-0230	2.30	13	55	4	36	9.6	0.42	○
DM2-AC3-0240	2.40	17	55	4	33	13.4	0.44	○
DM2-AC3-0250	2.50	17	55	4	33	13.3	0.45	○
DM2-AC3-0260	2.60	17	55	4	33	13.1	0.47	○
DM2-AC3-0270	2.70	17	55	4	33	13.0	0.49	○
DM2-AC3-0280	2.80	17	55	4	33	12.8	0.51	○
DM2-AC3-0290	2.90	17	55	4	33	12.7	0.53	○
DM2-AC3-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	●
DM2-AC3-0305	3.05	20	62	6	36	15.4	0.56	○
DM2-AC3-0310	3.10	20	62	6	36	15.4	0.56	●
DM2-AC3-0315	3.15	20	62	6	36	15.3	0.57	○
DM2-AC3-0320	3.20	20	62	6	36	15.2	0.58	○
DM2-AC3-0325	3.25	20	62	6	36	15.1	0.59	●
DM2-AC3-0330	3.30	20	62	6	36	15.1	0.60	●
DM2-AC3-0335	3.35	20	62	6	36	15.0	0.61	○
DM2-AC3-0340	3.40	20	62	6	36	14.9	0.62	●
DM2-AC3-0350	3.50	20	62	6	36	14.8	0.64	●
DM2-AC3-0355	3.55	20	62	6	36	14.7	0.65	○
DM2-AC3-0360	3.60	20	62	6	36	14.6	0.66	●
DM2-AC3-0365	3.65	20	62	6	36	14.5	0.66	○
DM2-AC3-0370	3.70	20	62	6	36	14.5	0.67	●
DM2-AC3-0380	3.80	24	66	6	36	18.3	0.69	●
DM2-AC3-0385	3.85	24	66	6	36	18.2	0.70	○
DM2-AC3-0390	3.90	24	66	6	36	18.2	0.71	●

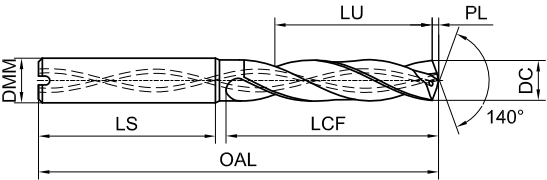
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø2 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал																												
P			M	K		N				S		H																
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14															
Углеродистая, легированная сталь			Легированная, инструментальная сталь		Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь		Нержавеющая сталь		Серый чугун, чугун с шаровидным графитом		Высокопрочный чугун		Кованные, литые алюминиевые сплавы		Литые алюминиевые сплавы		Медные сплавы		Композитные материалы		Жаропрочные сплавы		Титановые сплавы		Закаленная сталь		Закаленная сталь	
<35HRC			35-48HRC						<32HRC		35-45HRC		Si<12%		Si>12%		<HB200				<HB450		<HB400		45-55HRC		55-60HRC	
○							●						○		○		○				○		○					

● Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.123

DM2-AC3

Сверла для высокопроизводительной обработки нержавеющей сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DM2-AC3-0530	5.30	28	66	6	36	20.1	0.96	●
DM2-AC3-0535	5.35	28	66	6	36	20.0	0.97	○
DM2-AC3-0540	5.40	28	66	6	36	19.9	0.98	●
DM2-AC3-0545	5.45	28	66	6	36	19.8	0.99	○
DM2-AC3-0550	5.50	28	66	6	36	19.8	1.00	●
DM2-AC3-0555	5.55	28	66	6	36	19.7	1.01	●
DM2-AC3-0560	5.60	28	66	6	36	19.6	1.02	●
DM2-AC3-0565	5.65	28	66	6	36	19.5	1.03	○
DM2-AC3-0570	5.70	28	66	6	36	19.5	1.04	●
DM2-AC3-0575	5.75	28	66	6	36	19.4	1.05	○
DM2-AC3-0580	5.80	28	66	6	36	19.3	1.06	●
DM2-AC3-0585	5.85	28	66	6	36	19.2	1.06	○
DM2-AC3-0590	5.90	28	66	6	36	19.2	1.07	●
DM2-AC3-0595	5.95	28	66	6	36	19.1	1.08	○
DM2-AC3-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	1.09	●
DM2-AC3-0605	6.05	28	66	6	36	18.9	1.10	○
DM2-AC3-0610	6.10	34	79	8	36	24.9	1.11	●
DM2-AC3-0620	6.20	34	79	8	36	24.7	1.13	●
DM2-AC3-0625	6.25	34	79	8	36	24.6	1.14	○
DM2-AC3-0630	6.30	34	79	8	36	24.6	1.15	●
DM2-AC3-0635	6.35	34	79	8	36	24.5	1.16	○
DM2-AC3-0640	6.40	34	79	8	36	24.4	1.16	●
DM2-AC3-0645	6.45	34	79	8	36	24.3	1.17	○
DM2-AC3-0650	6.50	34	79	8	36	24.3	1.18	●
DM2-AC3-0655	6.55	34	79	8	36	24.2	1.19	○
DM2-AC3-0660	6.60	34	79	8	36	24.1	1.20	○
DM2-AC3-0665	6.65	34	79	8	36	24.0	1.21	○

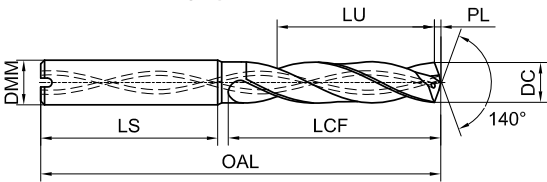
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø2 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал																
P			M	K		N				S		H				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14			
Углеродистая, легированная сталь			Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь		Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC			35-48HRC				<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○						●			○	○	○		○	○		

● Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.123

DM2-AC3

Сверла для высокопроизводительной обработки нержавеющей стали с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DM2-AC3-0815	8.15	47	89	10	40	34.8	1.48	●
DM2-AC3-0820	8.20	47	89	10	40	34.7	1.49	●
DM2-AC3-0825	8.25	47	89	10	40	34.6	1.50	○
DM2-AC3-0830	8.30	47	89	10	40	34.6	1.51	●
DM2-AC3-0840	8.40	47	89	10	40	34.4	1.53	●
DM2-AC3-0845	8.45	47	89	10	40	34.3	1.54	○
DM2-AC3-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	1.55	●
DM2-AC3-0855	8.55	47	89	10	40	34.2	1.56	○
DM2-AC3-0860	8.60	47	89	10	40	34.1	1.57	○
DM2-AC3-0870	8.70	47	89	10	40	34.0	1.58	●
DM2-AC3-0880	8.80	47	89	10	40	33.8	1.60	●
DM2-AC3-0885	8.85	47	89	10	40	33.7	1.61	○
DM2-AC3-0890	8.90	47	89	10	40	33.7	1.62	○
DM2-AC3-0895	8.95	47	89	10	40	33.6	1.63	○
DM2-AC3-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	1.64	●
DM2-AC3-0905	9.05	47	89	10	40	33.4	1.65	○
DM2-AC3-0910	9.10	47	89	10	40	33.4	1.66	●
DM2-AC3-0915	9.15	47	89	10	40	33.3	1.67	○
DM2-AC3-0920	9.20	47	89	10	40	33.2	1.67	●
DM2-AC3-0925	9.25	47	89	10	40	33.1	1.68	●
DM2-AC3-0930	9.30	47	89	10	40	33.1	1.69	●
DM2-AC3-0935	9.35	47	89	10	40	33.0	1.70	●
DM2-AC3-0940	9.40	47	89	10	40	32.9	1.71	●
DM2-AC3-0945	9.45	47	89	10	40	32.8	1.72	○
DM2-AC3-0950	9.50	47	89	10	40	32.8	1.73	●
DM2-AC3-0955	9.55	47	89	10	40	32.7	1.74	●
DM2-AC3-0960	9.60	47	89	10	40	32.6	1.75	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø2 до Ø20 Ед. изм. (мм)

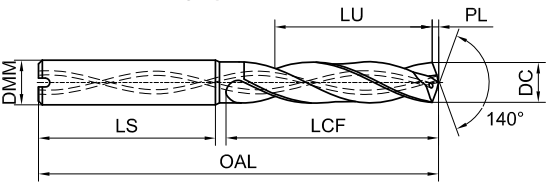
Обрабатываемый материал																					
P			M	K		N				S		H									
1	2	3	4	5	6	7	1	2	3	4	5	1	2								
Углеродистая, легированная сталь			Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь		Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом		Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы		Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь			
<35HRC			35-48HRC				<32HRC	35-45HRC		Si<12%		Si>12%		<HB200		<HB450		<HB400	45-55HRC	55-60HRC	
○							●			○		○		○		○		○			

● Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.123

DM2-AC3

Сверла для высокопроизводительной обработки нержавеющей стали с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DM2-AC3-1125	11.25	55	102	12	45	38.1	2.05	○
DM2-AC3-1130	11.30	55	102	12	45	38.1	2.06	●
DM2-AC3-1135	11.35	55	102	12	45	38.0	2.07	○
DM2-AC3-1140	11.40	55	102	12	45	37.9	2.07	●
DM2-AC3-1145	11.45	55	102	12	45	37.8	2.08	○
DM2-AC3-1150	11.50	55	102	12	45	37.8	2.09	●
DM2-AC3-1155	11.55	55	102	12	45	37.7	2.10	○
DM2-AC3-1160	11.60	55	102	12	45	37.6	2.11	●
DM2-AC3-1170	11.70	55	102	12	45	37.5	2.13	●
DM2-AC3-1180	11.80	55	102	12	45	37.3	2.15	●
DM2-AC3-1190	11.90	55	102	12	45	37.2	2.17	○
DM2-AC3-1195	11.95	55	102	12	45	37.1	2.17	○
DM2-AC3-1200	12.00	55	102	12	45	37.0	2.18	●
DM2-AC3-1205	12.05	55	102	12	45	36.9	2.19	○
DM2-AC3-1210	12.10	60	107	14	45	41.9	2.20	●
DM2-AC3-1215	12.15	60	107	14	45	41.8	2.21	○
DM2-AC3-1220	12.20	60	107	14	45	41.7	2.22	●
DM2-AC3-1225	12.25	60	107	14	45	41.6	2.23	○
DM2-AC3-1230	12.30	60	107	14	45	41.6	2.24	○
DM2-AC3-1240	12.40	60	107	14	45	41.4	2.26	●
DM2-AC3-1245	12.45	60	107	14	45	41.3	2.27	○
DM2-AC3-1250	12.50	60	107	14	45	41.3	2.27	●
DM2-AC3-1255	12.55	60	107	14	45	41.2	2.28	○
DM2-AC3-1260	12.60	60	107	14	45	41.1	2.29	●
DM2-AC3-1270	12.70	60	107	14	45	41.0	2.31	○
DM2-AC3-1275	12.75	60	107	14	45	40.9	2.32	○
DM2-AC3-1280	12.80	60	107	14	45	40.8	2.33	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø2 до Ø20 Ед. изм. (мм)

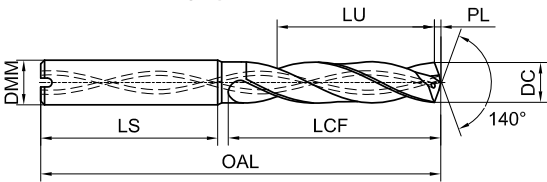
Обрабатываемый материал																	
P			M	K		N				S		H					
1	2	3	4	5	6	7	1	2	3	4	5	1	2				
Углеродистая, легированная сталь			Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь		Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом		Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC			35-48HRC				<32HRC	35-45HRC		Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○					●						○	○	○		○	○	

● Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.123

DM2-AC3

Сверла для высокопроизводительной обработки нержавеющей сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DM2-AC3-1490	14.90	65	115	16	48	42.7	2.71	○
DM2-AC3-1500	15.00	65	115	16	48	42.5	2.73	●
DM2-AC3-1505	15.05	65	115	16	48	42.4	2.74	○
DM2-AC3-1510	15.10	65	115	16	48	42.4	2.75	○
DM2-AC3-1515	15.15	65	115	16	48	42.3	2.76	○
DM2-AC3-1520	15.20	65	115	16	48	42.2	2.77	○
DM2-AC3-1525	15.25	65	115	16	48	42.1	2.78	○
DM2-AC3-1530	15.30	65	115	16	48	42.1	2.78	○
DM2-AC3-1535	15.35	65	115	16	48	42.0	2.79	○
DM2-AC3-1550	15.50	65	115	16	48	41.8	2.82	○
DM2-AC3-1555	15.55	65	115	16	48	41.7	2.83	○
DM2-AC3-1570	15.70	65	115	16	48	41.5	2.86	○
DM2-AC3-1580	15.80	65	115	16	48	41.3	2.88	○
DM2-AC3-1590	15.90	65	115	16	48	41.2	2.89	○
DM2-AC3-1600	16.00	65	115	16	48	41.0	2.91	○
DM2-AC3-1610	16.10	73	123	18	48	48.9	2.93	○
DM2-AC3-1625	16.25	73	123	18	48	48.6	2.96	○
DM2-AC3-1630	16.30	73	123	18	48	48.6	2.97	○
DM2-AC3-1650	16.50	73	123	18	48	48.3	3.00	○
DM2-AC3-1660	16.60	73	123	18	48	48.1	3.02	○
DM2-AC3-1675	16.75	73	123	18	48	47.9	3.05	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø2 до Ø20

Ед. изм. (мм)

Диапазон размеров	DC(m7)	DMM(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

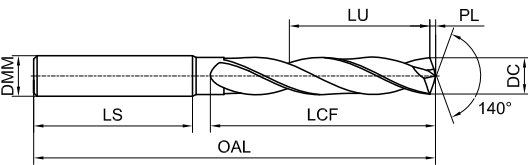
Обрабатываемый материал																												
P			M	K		N				S		H																
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14															
Углеродистая, легированная сталь			Легированная, инструментальная сталь		Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь		Нержавеющая сталь		Серый чугун, чугун с шаровидным графитом		Высокопрочный чугун		Кованные, литые алюминиевые сплавы		Литые алюминиевые сплавы		Медные сплавы		Композитные материалы		Жаропрочные сплавы		Титановые сплавы		Закаленная сталь		Закаленная сталь	
<35HRC			35-48HRC						<32HRC		35-45HRC		Si<12%		Si>12%		<HB200				<HB450		<HB400		45-55HRC		55-60HRC	
○							⦿						○		○		○				○		○					

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.123

DM2-AN5

Сверла для высокопроизводительной обработки нержавеющей сталей с наружным подводом СОЖ



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DM2-AN5-0100	1.00	9	45	4	28	7.5	0.18	○
DM2-AN5-0105	1.05	9	45	4	28	7.4	0.19	○
DM2-AN5-0110	1.10	9	45	4	28	7.4	0.20	○
DM2-AN5-0120	1.20	9	45	4	28	7.2	0.22	○
DM2-AN5-0125	1.25	9	45	4	28	7.1	0.23	○
DM2-AN5-0130	1.30	9	45	4	28	7.1	0.24	○
DM2-AN5-0140	1.40	9	45	4	28	6.9	0.25	○
DM2-AN5-0145	1.45	9	45	4	28	6.8	0.26	○
DM2-AN5-0150	1.50	12	55	4	35	9.8	0.27	○
DM2-AN5-0160	1.60	12	55	4	35	9.6	0.29	○
DM2-AN5-0165	1.65	12	55	4	35	9.5	0.30	○
DM2-AN5-0170	1.70	12	55	4	35	9.5	0.31	●
DM2-AN5-0175	1.75	12	55	4	35	9.4	0.32	○
DM2-AN5-0180	1.80	12	55	4	35	9.3	0.33	●
DM2-AN5-0185	1.85	12	55	4	35	9.2	0.34	○
DM2-AN5-0190	1.90	12	55	4	35	9.2	0.35	○
DM2-AN5-0200	2.00	18	62	4	38	15.0	0.36	●
DM2-AN5-0205	2.05	18	62	4	38	14.9	0.37	●
DM2-AN5-0210	2.10	18	62	4	38	14.9	0.38	○
DM2-AN5-0220	2.20	18	62	4	38	14.7	0.40	●
DM2-AN5-0230	2.30	18	62	4	38	14.6	0.42	○
DM2-AN5-0235	2.35	18	62	4	38	14.5	0.43	○
DM2-AN5-0240	2.40	22	62	4	34	18.4	0.44	○
DM2-AN5-0250	2.50	22	62	4	34	18.3	0.45	●
DM2-AN5-0255	2.55	22	62	4	34	18.2	0.46	○
DM2-AN5-0260	2.60	22	62	4	34	18.1	0.47	●
DM2-AN5-0270	2.70	22	62	4	34	18.0	0.49	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø1 до Ø20

Ед. изм. (мм)

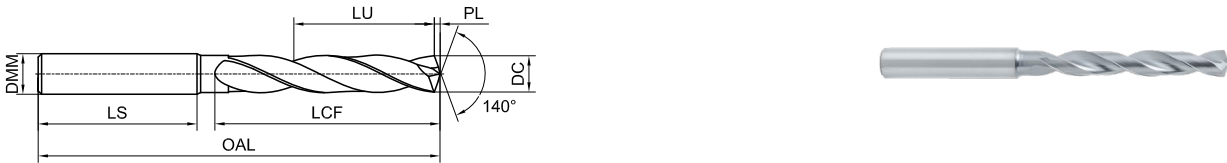
Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎										

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.123

DM2-AN5

Сверла для высокопроизводительной обработки нержавеющей сталей с наружным подводом СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DM2-AN5-0425	4.25	36	74	6	36	29.6	0.77	○
DM2-AN5-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	●
DM2-AN5-0435	4.35	36	74	6	36	29.5	0.79	○
DM2-AN5-0440	4.40	36	74	6	36	29.4	0.80	○
DM2-AN5-0445	4.45	36	74	6	36	29.3	0.81	○
DM2-AN5-0450	4.50	36	74	6	36	29.3	0.82	●
DM2-AN5-0455	4.55	36	74	6	36	29.2	0.83	○
DM2-AN5-0460	4.60	36	74	6	36	29.1	0.84	○
DM2-AN5-0465	4.65	36	74	6	36	29.0	0.85	○
DM2-AN5-0470	4.70	36	74	6	36	29.0	0.86	○
DM2-AN5-0475	4.75	44	82	6	36	36.9	0.86	○
DM2-AN5-0480	4.80	44	82	6	36	36.8	0.87	●
DM2-AN5-0485	4.85	44	82	6	36	36.7	0.88	○
DM2-AN5-0490	4.90	44	82	6	36	36.7	0.89	●
DM2-AN5-0495	4.95	44	82	6	36	36.6	0.90	○
DM2-AN5-0500	5.00	44	82	6	36	36.5	0.91	●
DM2-AN5-0505	5.05	44	82	6	36	36.4	0.92	○
DM2-AN5-0510	5.10	44	82	6	36	36.4	0.93	●
DM2-AN5-0515	5.15	44	82	6	36	36.3	0.94	○
DM2-AN5-0520	5.20	44	82	6	36	36.2	0.95	○
DM2-AN5-0525	5.25	44	82	6	36	36.1	0.96	○
DM2-AN5-0530	5.30	44	82	6	36	36.1	0.96	○
DM2-AN5-0535	5.35	44	82	6	36	36.0	0.97	○
DM2-AN5-0540	5.40	44	82	6	36	35.9	0.98	●
DM2-AN5-0545	5.45	44	82	6	36	35.8	0.99	○
DM2-AN5-0550	5.50	44	82	6	36	35.8	1.00	●
DM2-AN5-0555	5.55	44	82	6	36	35.7	1.01	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø1 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Углеродистая, легированная сталь			Легированная, инструментальная сталь		Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь		Нержавеющая сталь		Серый чугун, чугун с шаровидным графитом		Высокопрочный чугун		
<35HRC			35-48HRC		<32HRC		35-45HRC		Si<12%		Si>12%		<HB200
○					◎								

● Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.123

DM2-AN5

Сверла для высокопроизводительной обработки нержавеющей сталей с наружным подводом СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DM2-AN5-0695	6.95	53	91	8	36	42.6	1.26	○
DM2-AN5-0700	7.00	53	91	8	36	42.5	1.27	●
DM2-AN5-0705	7.05	53	91	8	36	42.4	1.28	○
DM2-AN5-0710	7.10	53	91	8	36	42.4	1.29	○
DM2-AN5-0720	7.20	53	91	8	36	42.2	1.31	○
DM2-AN5-0730	7.30	53	91	8	36	42.1	1.33	○
DM2-AN5-0735	7.35	53	91	8	36	42.0	1.34	○
DM2-AN5-0740	7.40	53	91	8	36	41.9	1.35	○
DM2-AN5-0745	7.45	53	91	8	36	41.8	1.36	○
DM2-AN5-0750	7.50	53	91	8	36	41.8	1.36	○
DM2-AN5-0755	7.55	53	91	8	36	41.7	1.37	○
DM2-AN5-0760	7.60	53	91	8	36	41.6	1.38	○
DM2-AN5-0765	7.65	53	91	8	36	41.5	1.39	○
DM2-AN5-0770	7.70	53	91	8	36	41.5	1.40	○
DM2-AN5-0775	7.75	53	91	8	36	41.4	1.41	○
DM2-AN5-0780	7.80	53	91	8	36	41.3	1.42	○
DM2-AN5-0785	7.85	53	91	8	36	41.2	1.43	○
DM2-AN5-0790	7.90	53	91	8	36	41.2	1.44	○
DM2-AN5-0795	7.95	53	91	8	36	41.1	1.45	○
DM2-AN5-0800	8.00	53	91	8	36	41.0	1.46	●
DM2-AN5-0805	8.05	53	91	8	36	40.9	1.46	○
DM2-AN5-0810	8.10	61	103	10	40	48.9	1.47	○
DM2-AN5-0815	8.15	61	103	10	40	48.8	1.48	○
DM2-AN5-0820	8.20	61	103	10	40	48.7	1.49	●
DM2-AN5-0825	8.25	61	103	10	40	48.6	1.50	○
DM2-AN5-0830	8.30	61	103	10	40	48.6	1.51	○
DM2-AN5-0840	8.40	61	103	10	40	48.4	1.53	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø1 до Ø20 Ед. изм. (мм)

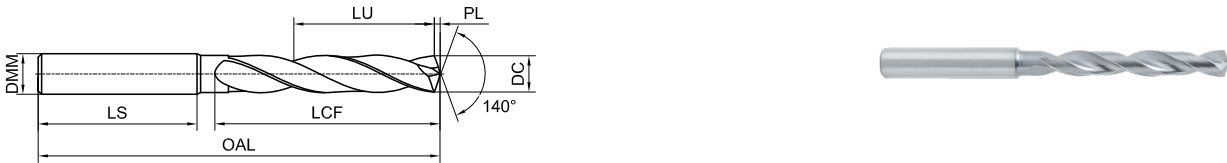
Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Углеродистая, легированная сталь				Легированная, инструментальная сталь		Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь		Нержавеющая сталь		Серый чугун, чугун с шаровидным графитом		Высокопрочный чугун	
<35HRC				35-48HRC		<32HRC		35-45HRC		Si<12%		Si>12%	
○						◎							

● Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.123

DM2-AN5

Сверла для высокопроизводительной обработки нержавеющей сталей с наружным подводом СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DM2-AN5-0990	9.90	61	103	10	40	46.2	1.80	○
DM2-AN5-0995	9.95	61	103	10	40	46.1	1.81	○
DM2-AN5-1000	10.00	61	103	10	40	46.0	1.82	●
DM2-AN5-1005	10.05	61	103	10	40	45.9	1.83	○
DM2-AN5-1010	10.10	71	118	12	45	55.9	1.84	○
DM2-AN5-1015	10.15	71	118	12	45	55.8	1.85	○
DM2-AN5-1020	10.20	71	118	12	45	55.7	1.86	●
DM2-AN5-1025	10.25	71	118	12	45	55.6	1.87	○
DM2-AN5-1030	10.30	71	118	12	45	55.6	1.87	●
DM2-AN5-1035	10.35	71	118	12	45	55.5	1.88	○
DM2-AN5-1040	10.40	71	118	12	45	55.4	1.89	○
DM2-AN5-1050	10.50	71	118	12	45	55.3	1.91	●
DM2-AN5-1060	10.60	71	118	12	45	55.1	1.93	○
DM2-AN5-1070	10.70	71	118	12	45	55.0	1.95	○
DM2-AN5-1080	10.80	71	118	12	45	54.8	1.97	○
DM2-AN5-1085	10.85	71	118	12	45	54.7	1.97	○
DM2-AN5-1090	10.90	71	118	12	45	54.7	1.98	○
DM2-AN5-1100	11.00	71	118	12	45	54.5	2.00	●
DM2-AN5-1105	11.05	71	118	12	45	54.4	2.01	○
DM2-AN5-1110	11.10	71	118	12	45	54.4	2.02	○
DM2-AN5-1115	11.15	71	118	12	45	54.3	2.03	○
DM2-AN5-1120	11.20	71	118	12	45	54.2	2.04	○
DM2-AN5-1125	11.25	71	118	12	45	54.1	2.05	○
DM2-AN5-1130	11.30	71	118	12	45	54.1	2.06	○
DM2-AN5-1135	11.35	71	118	12	45	54.0	2.07	○
DM2-AN5-1140	11.40	71	118	12	45	53.9	2.07	○
DM2-AN5-1145	11.45	71	118	12	45	53.8	2.08	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø1 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
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
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			○										

○ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.123

DM2-AN5

Сверла для высокопроизводительной обработки нержавеющей сталей с наружным подводом СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DM2-AN5-1315	13.15	77	124	14	45	57.3	2.39	○
DM2-AN5-1320	13.20	77	124	14	45	57.2	2.40	○
DM2-AN5-1325	13.25	77	124	14	45	57.1	2.41	○
DM2-AN5-1330	13.30	77	124	14	45	57.1	2.42	○
DM2-AN5-1335	13.35	77	124	14	45	57.0	2.43	○
DM2-AN5-1340	13.40	77	124	14	45	56.9	2.44	○
DM2-AN5-1350	13.50	77	124	14	45	56.8	2.46	○
DM2-AN5-1355	13.55	77	124	14	45	56.7	2.47	○
DM2-AN5-1360	13.60	77	124	14	45	56.6	2.47	○
DM2-AN5-1370	13.70	77	124	14	45	56.5	2.49	○
DM2-AN5-1375	13.75	77	124	14	45	56.4	2.50	○
DM2-AN5-1380	13.80	77	124	14	45	56.3	2.51	○
DM2-AN5-1390	13.90	77	124	14	45	56.2	2.53	○
DM2-AN5-1395	13.95	77	124	14	45	56.1	2.54	○
DM2-AN5-1400	14.00	77	124	14	45	56.0	2.55	●
DM2-AN5-1405	14.05	77	124	14	45	55.9	2.56	○
DM2-AN5-1410	14.10	83	133	16	48	61.9	2.57	○
DM2-AN5-1415	14.15	83	133	16	48	61.8	2.58	○
DM2-AN5-1420	14.20	83	133	16	48	61.7	2.58	○
DM2-AN5-1425	14.25	83	133	16	48	61.6	2.59	○
DM2-AN5-1430	14.30	83	133	16	48	61.6	2.60	○
DM2-AN5-1440	14.40	83	133	16	48	61.4	2.62	○
DM2-AN5-1450	14.50	83	133	16	48	61.3	2.64	○
DM2-AN5-1460	14.60	83	133	16	48	61.1	2.66	○
DM2-AN5-1470	14.70	83	133	16	48	61.0	2.68	○
DM2-AN5-1475	14.75	83	133	16	48	60.9	2.68	○
DM2-AN5-1480	14.80	83	133	16	48	60.8	2.69	○

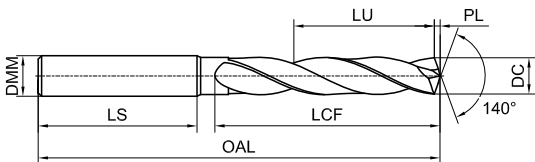
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø1 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S	H		
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎										

○ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.123

DM2-AN5

Сверла для высокопроизводительной обработки нержавеющей сталей с наружным подводом СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DM2-AN5-1690	16.90	93	143	18	48	67.7	3.08	○
DM2-AN5-1695	16.95	93	143	18	48	67.6	3.08	○
DM2-AN5-1700	17.00	93	143	18	48	67.5	3.09	○
DM2-AN5-1710	17.10	93	143	18	48	67.4	3.11	○
DM2-AN5-1720	17.20	93	143	18	48	67.2	3.13	○
DM2-AN5-1730	17.30	93	143	18	48	67.1	3.15	○
DM2-AN5-1740	17.40	93	143	18	48	66.9	3.17	○
DM2-AN5-1750	17.50	93	143	18	48	66.8	3.18	○
DM2-AN5-1760	17.60	93	143	18	48	66.6	3.20	○
DM2-AN5-1770	17.70	93	143	18	48	66.5	3.22	○
DM2-AN5-1780	17.80	93	143	18	48	66.3	3.24	○
DM2-AN5-1790	17.90	93	143	18	48	66.2	3.26	○
DM2-AN5-1795	17.95	93	143	18	48	66.1	3.27	○
DM2-AN5-1800	18.00	93	143	18	48	66.0	3.28	○
DM2-AN5-1810	18.10	101	153	20	50	73.9	3.29	○
DM2-AN5-1820	18.20	101	153	20	50	73.7	3.31	○
DM2-AN5-1830	18.30	101	153	20	50	73.6	3.33	○
DM2-AN5-1840	18.40	101	153	20	50	73.4	3.35	○

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DM2-AN5-1850	18.50	101	153	20	50	73.3	3.37	○
DM2-AN5-1860	18.60	101	153	20	50	73.1	3.38	○
DM2-AN5-1870	18.70	101	153	20	50	73.0	3.40	○
DM2-AN5-1880	18.80	101	153	20	50	72.8	3.42	○
DM2-AN5-1890	18.90	101	153	20	50	72.7	3.44	○
DM2-AN5-1900	19.00	101	153	20	50	72.5	3.46	○
DM2-AN5-1910	19.10	101	153	20	50	72.4	3.48	○
DM2-AN5-1915	19.15	101	153	20	50	72.3	3.49	○
DM2-AN5-1920	19.20	101	153	20	50	72.2	3.49	○
DM2-AN5-1930	19.30	101	153	20	50	72.1	3.51	○
DM2-AN5-1940	19.40	101	153	20	50	71.9	3.53	○
DM2-AN5-1950	19.50	101	153	20	50	71.8	3.55	○
DM2-AN5-1960	19.60	101	153	20	50	71.6	3.57	○
DM2-AN5-1970	19.70	101	153	20	50	71.5	3.59	○
DM2-AN5-1980	19.80	101	153	20	50	71.3	3.60	○
DM2-AN5-1990	19.90	101	153	20	50	71.2	3.62	○
DM2-AN5-2000	20.00	101	153	20	50	71.0	3.64	○

Ед. изм. (мм)

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø1 до Ø20

Диапазон размеров	DC(m7)	DMM(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

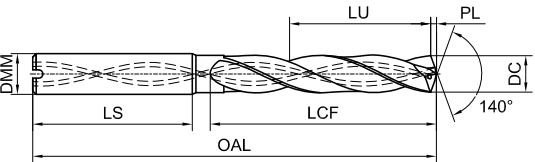
Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			●										

● Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.123

DM2-AC5

Сверла для высокопроизводительной обработки нержавеющей сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DM2-AC5-0200	2.00	18	62	4	38	15.0	0.36	○
DM2-AC5-0210	2.10	18	62	4	38	14.9	0.38	○
DM2-AC5-0220	2.20	18	62	4	38	14.7	0.40	○
DM2-AC5-0230	2.30	18	62	4	38	14.6	0.42	○
DM2-AC5-0240	2.40	22	62	4	35	18.4	0.44	○
DM2-AC5-0250	2.50	22	62	4	35	18.3	0.45	○
DM2-AC5-0260	2.60	22	62	4	35	18.1	0.47	○
DM2-AC5-0270	2.70	22	62	4	35	18.0	0.49	○
DM2-AC5-0280	2.80	22	62	4	35	17.8	0.51	○
DM2-AC5-0290	2.90	22	62	4	35	17.7	0.53	○
DM2-AC5-0300	3.00	28	66	6	36	23.5	0.55	●
DM2-AC5-0305	3.05	28	66	6	36	23.4	0.56	○
DM2-AC5-0310	3.10	28	66	6	36	23.4	0.56	●
DM2-AC5-0315	3.15	28	66	6	36	23.3	0.57	○
DM2-AC5-0320	3.20	28	66	6	36	23.2	0.58	●
DM2-AC5-0325	3.25	28	66	6	36	23.1	0.59	○
DM2-AC5-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	●
DM2-AC5-0335	3.35	28	66	6	36	23.0	0.61	○
DM2-AC5-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	●
DM2-AC5-0350	3.50	28	66	6	36	22.8	0.64	●
DM2-AC5-0355	3.55	28	66	6	36	22.7	0.65	○
DM2-AC5-0360	3.60	28	66	6	36	22.6	0.66	●
DM2-AC5-0365	3.65	28	66	6	36	22.5	0.66	○
DM2-AC5-0370	3.70	28	66	6	36	22.5	0.67	●
DM2-AC5-0380	3.80	36	74	6	36	30.3	0.69	●
DM2-AC5-0385	3.85	36	74	6	36	30.2	0.70	○
DM2-AC5-0390	3.90	36	74	6	36	30.2	0.71	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø2 до Ø20

Ед. изм. (мм)

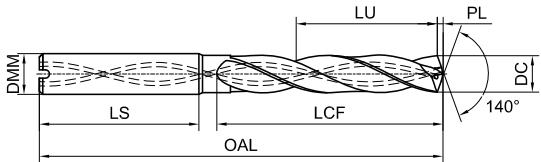
Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			●			○	○	○		○	○		

● Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.123

DM2-AC5

Сверла для высокопроизводительной обработки нержавеющей сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DM2-AC5-0530	5.30	44	82	6	36	36.1	0.96	●
DM2-AC5-0535	5.35	44	82	6	36	36.0	0.97	○
DM2-AC5-0540	5.40	44	82	6	36	35.9	0.98	●
DM2-AC5-0545	5.45	44	82	6	36	35.8	0.99	○
DM2-AC5-0550	5.50	44	82	6	36	35.8	1.00	●
DM2-AC5-0555	5.55	44	82	6	36	35.7	1.01	●
DM2-AC5-0560	5.60	44	82	6	36	35.6	1.02	●
DM2-AC5-0565	5.65	44	82	6	36	35.5	1.03	○
DM2-AC5-0570	5.70	44	82	6	36	35.5	1.04	●
DM2-AC5-0575	5.75	44	82	6	36	35.4	1.05	○
DM2-AC5-0580	5.80	44	82	6	36	35.3	1.06	●
DM2-AC5-0585	5.85	44	82	6	36	35.2	1.06	○
DM2-AC5-0590	5.90	44	82	6	36	35.2	1.07	●
DM2-AC5-0595	5.95	44	82	6	36	35.1	1.08	○
DM2-AC5-0600	6.00	44	82	6	36	35.0	1.09	●
DM2-AC5-0605	6.05	44	82	6	36	34.9	1.10	○
DM2-AC5-0610	6.10	53	91	8	36	43.9	1.11	○
DM2-AC5-0620	6.20	53	91	8	36	43.7	1.13	●
DM2-AC5-0625	6.25	53	91	8	36	43.6	1.14	○
DM2-AC5-0630	6.30	53	91	8	36	43.6	1.15	●
DM2-AC5-0635	6.35	53	91	8	36	43.5	1.16	○
DM2-AC5-0640	6.40	53	91	8	36	43.4	1.16	●
DM2-AC5-0645	6.45	53	91	8	36	43.3	1.17	○
DM2-AC5-0650	6.50	53	91	8	36	43.3	1.18	●
DM2-AC5-0655	6.55	53	91	8	36	43.2	1.19	○
DM2-AC5-0660	6.60	53	91	8	36	43.1	1.20	●
DM2-AC5-0665	6.65	53	91	8	36	43.0	1.21	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø2 до Ø20 Ед. изм. (мм)

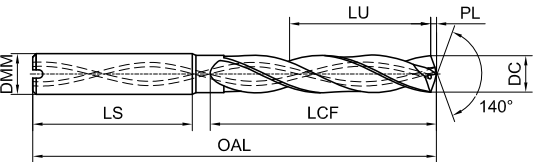
Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			⦿			○	○	○		○	○		

● Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.123

DM2-AC5

Сверла для высокопроизводительной обработки нержавеющей сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DM2-AC5-0815	8.15	61	103	10	40	48.8	1.48	○
DM2-AC5-0820	8.20	61	103	10	40	48.7	1.49	●
DM2-AC5-0825	8.25	61	103	10	40	48.6	1.50	○
DM2-AC5-0830	8.30	61	103	10	40	48.6	1.51	○
DM2-AC5-0840	8.40	61	103	10	40	48.4	1.53	○
DM2-AC5-0845	8.45	61	103	10	40	48.3	1.54	○
DM2-AC5-0850	8.50	61	103	10	40	48.3	1.55	●
DM2-AC5-0855	8.55	61	103	10	40	48.2	1.56	○
DM2-AC5-0860	8.60	61	103	10	40	48.1	1.57	●
DM2-AC5-0870	8.70	61	103	10	40	48.0	1.58	●
DM2-AC5-0880	8.80	61	103	10	40	47.8	1.60	●
DM2-AC5-0885	8.85	61	103	10	40	47.7	1.61	○
DM2-AC5-0890	8.90	61	103	10	40	47.7	1.62	●
DM2-AC5-0895	8.95	61	103	10	40	47.6	1.63	○
DM2-AC5-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	●
DM2-AC5-0905	9.05	61	103	10	40	47.4	1.65	○
DM2-AC5-0910	9.10	61	103	10	40	47.4	1.66	●
DM2-AC5-0915	9.15	61	103	10	40	47.3	1.67	○
DM2-AC5-0920	9.20	61	103	10	40	47.2	1.67	●
DM2-AC5-0925	9.25	61	103	10	40	47.1	1.68	○
DM2-AC5-0930	9.30	61	103	10	40	47.1	1.69	●
DM2-AC5-0935	9.35	61	103	10	40	47.0	1.70	○
DM2-AC5-0940	9.40	61	103	10	40	46.9	1.71	●
DM2-AC5-0945	9.45	61	103	10	40	46.8	1.72	○
DM2-AC5-0950	9.50	61	103	10	40	46.8	1.73	●
DM2-AC5-0955	9.55	61	103	10	40	46.7	1.74	○
DM2-AC5-0960	9.60	61	103	10	40	46.6	1.75	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø2 до Ø20 Ед. изм. (мм)

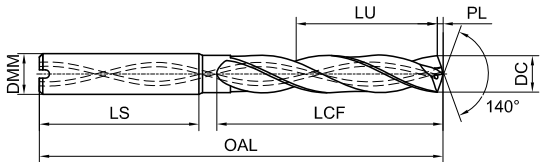
Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			●			○	○	○		○	○		

● Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.123

DM2-AC5

Сверла для высокопроизводительной обработки нержавеющей сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DM2-AC5-1125	11.25	71	118	12	45	54.1	2.05	○
DM2-AC5-1130	11.30	71	118	12	45	54.1	2.06	○
DM2-AC5-1135	11.35	71	118	12	45	54.0	2.07	○
DM2-AC5-1140	11.40	71	118	12	45	53.9	2.07	○
DM2-AC5-1145	11.45	71	118	12	45	53.8	2.08	○
DM2-AC5-1150	11.50	71	118	12	45	53.8	2.09	●
DM2-AC5-1155	11.55	71	118	12	45	53.7	2.10	○
DM2-AC5-1160	11.60	71	118	12	45	53.6	2.11	○
DM2-AC5-1170	11.70	71	118	12	45	53.5	2.13	●
DM2-AC5-1180	11.80	71	118	12	45	53.3	2.15	○
DM2-AC5-1190	11.90	71	118	12	45	53.2	2.17	●
DM2-AC5-1195	11.95	71	118	12	45	53.1	2.17	○
DM2-AC5-1200	12.00	71	118	12	45	53.0	2.18	●
DM2-AC5-1205	12.05	71	118	12	45	52.9	2.19	○
DM2-AC5-1210	12.10	77	124	14	45	58.9	2.20	●
DM2-AC5-1215	12.15	77	124	14	45	58.8	2.21	○
DM2-AC5-1220	12.20	77	124	14	45	58.7	2.22	●
DM2-AC5-1225	12.25	77	124	14	45	58.6	2.23	○
DM2-AC5-1230	12.30	77	124	14	45	58.6	2.24	●
DM2-AC5-1240	12.40	77	124	14	45	58.4	2.26	○
DM2-AC5-1245	12.45	77	124	14	45	58.3	2.27	○
DM2-AC5-1250	12.50	77	124	14	45	58.3	2.27	●
DM2-AC5-1255	12.55	77	124	14	45	58.2	2.28	○
DM2-AC5-1260	12.60	77	124	14	45	58.1	2.29	●
DM2-AC5-1270	12.70	77	124	14	45	58.0	2.31	○
DM2-AC5-1275	12.75	77	124	14	45	57.9	2.32	○
DM2-AC5-1280	12.80	77	124	14	45	57.8	2.33	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø2 до Ø20 Ед. изм. (мм)

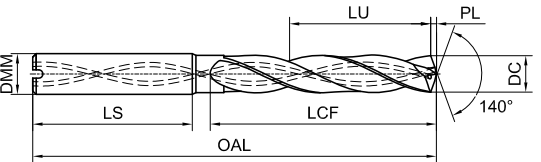
Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			○			○	○	○		○	○		

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.123

DM2-AC5

Сверла для высокопроизводительной обработки нержавеющей сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DM2-AC5-1470	14.70	83	133	16	48	61.0	2.68	○
DM2-AC5-1475	14.75	83	133	16	48	60.9	2.68	○
DM2-AC5-1480	14.80	83	133	16	48	60.8	2.69	○
DM2-AC5-1490	14.90	83	133	16	48	60.7	2.71	○
DM2-AC5-1500	15.00	83	133	16	48	60.5	2.73	●
DM2-AC5-1505	15.05	83	133	16	48	60.4	2.74	○
DM2-AC5-1510	15.10	83	133	16	48	60.4	2.75	○
DM2-AC5-1515	15.15	83	133	16	48	60.3	2.76	○
DM2-AC5-1520	15.20	83	133	16	48	60.2	2.77	○
DM2-AC5-1525	15.25	83	133	16	48	60.1	2.78	○
DM2-AC5-1530	15.30	83	133	16	48	60.1	2.78	○
DM2-AC5-1535	15.35	83	133	16	48	60.0	2.79	○
DM2-AC5-1550	15.50	83	133	16	48	59.8	2.82	○
DM2-AC5-1555	15.55	83	133	16	48	59.7	2.83	○
DM2-AC5-1570	15.70	83	133	16	48	59.5	2.86	○
DM2-AC5-1580	15.80	83	133	16	48	59.3	2.88	○
DM2-AC5-1600	16.00	83	133	16	48	59.0	2.91	●
DM2-AC5-1625	16.25	93	143	18	48	68.6	2.96	○
DM2-AC5-1650	16.50	93	143	18	48	68.3	3.00	○
DM2-AC5-1675	16.75	93	143	18	48	67.9	3.05	○
DM2-AC5-1680	16.80	93	143	18	48	67.8	3.06	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø2 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Диапазон размеров	DC(m7)	DMM(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

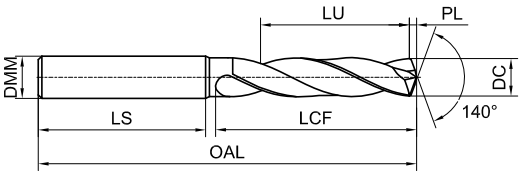
Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎			○	○	○		○	○		

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.123

DP1-AN3

Сверла для обработки сталей с наружным подводом СОЖ



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1-AN3-0100	1.00	7	45	4	30	5.5	0.18	●
DP1-AN3-0105	1.05	7	45	4	30	5.4	0.19	○
DP1-AN3-0110	1.10	7	45	4	30	5.4	0.20	●
DP1-AN3-0120	1.20	7	45	4	30	5.2	0.22	●
DP1-AN3-0130	1.30	7	45	4	30	5.1	0.24	●
DP1-AN3-0140	1.40	7	45	4	30	4.9	0.25	●
DP1-AN3-0145	1.45	7	45	4	30	4.8	0.26	○
DP1-AN3-0150	1.50	9	55	4	38	6.8	0.27	●
DP1-AN3-0160	1.60	9	55	4	38	6.6	0.29	●
DP1-AN3-0165	1.65	9	55	4	38	6.5	0.30	○
DP1-AN3-0170	1.70	9	55	4	38	6.5	0.31	●
DP1-AN3-0175	1.75	9	55	4	38	6.4	0.32	○
DP1-AN3-0180	1.80	9	55	4	38	6.3	0.33	●
DP1-AN3-0185	1.85	9	55	4	38	6.2	0.34	○
DP1-AN3-0190	1.90	9	55	4	38	6.2	0.35	●
DP1-AN3-0200	2.00	13	55	4	36	10.0	0.36	●
DP1-AN3-0205	2.05	13	55	4	36	9.9	0.37	○
DP1-AN3-0210	2.10	13	55	4	36	9.9	0.38	●
DP1-AN3-0220	2.20	13	55	4	36	9.7	0.40	●
DP1-AN3-0230	2.30	13	55	4	36	9.6	0.42	●
DP1-AN3-0235	2.35	13	55	4	36	9.5	0.43	○
DP1-AN3-0240	2.40	17	55	4	33	13.4	0.44	●
DP1-AN3-0250	2.50	17	55	4	33	13.3	0.45	●
DP1-AN3-0260	2.60	17	55	4	33	13.1	0.47	●
DP1-AN3-0270	2.70	17	55	4	33	13.0	0.49	●
DP1-AN3-0275	2.75	17	55	4	33	12.9	0.50	○
DP1-AN3-0280	2.80	17	55	4	33	12.8	0.51	●

●В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø1 до Ø20 Ед. изм. (мм)

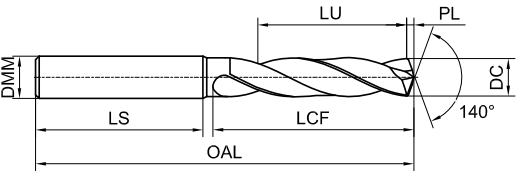
Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S	H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.126

DP1-AN3

Сверла для обработки сталей с наружным подводом СОЖ



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1-AN3-0430	4.30	24	66	6	36	17.6	0.78	●
DP1-AN3-0435	4.35	24	66	6	36	17.5	0.79	○
DP1-AN3-0440	4.40	24	66	6	36	17.4	0.80	●
DP1-AN3-0445	4.45	24	66	6	36	17.3	0.81	○
DP1-AN3-0450	4.50	24	66	6	36	17.3	0.82	●
DP1-AN3-0455	4.55	24	66	6	36	17.2	0.83	○
DP1-AN3-0460	4.60	24	66	6	36	17.1	0.84	●
DP1-AN3-0465	4.65	24	66	6	36	17.0	0.85	●
DP1-AN3-0470	4.70	24	66	6	36	17.0	0.86	●
DP1-AN3-0475	4.75	28	66	6	36	20.9	0.86	○
DP1-AN3-0480	4.80	28	66	6	36	20.8	0.87	●
DP1-AN3-0485	4.85	28	66	6	36	20.7	0.88	○
DP1-AN3-0490	4.90	28	66	6	36	20.7	0.89	●
DP1-AN3-0495	4.95	28	66	6	36	20.6	0.90	○
DP1-AN3-0500	5.00	28	66	6	36	20.5	0.91	●
DP1-AN3-0505	5.05	28	66	6	36	20.4	0.92	○
DP1-AN3-0510	5.10	28	66	6	36	20.4	0.93	●
DP1-AN3-0515	5.15	28	66	6	36	20.3	0.94	○
DP1-AN3-0520	5.20	28	66	6	36	20.2	0.95	●
DP1-AN3-0525	5.25	28	66	6	36	20.1	0.96	○
DP1-AN3-0530	5.30	28	66	6	36	20.1	0.96	●
DP1-AN3-0535	5.35	28	66	6	36	20.0	0.97	○
DP1-AN3-0540	5.40	28	66	6	36	19.9	0.98	●
DP1-AN3-0545	5.45	28	66	6	36	19.8	0.99	○
DP1-AN3-0550	5.50	28	66	6	36	19.8	1.00	●
DP1-AN3-0555	5.55	28	66	6	36	19.7	1.01	●
DP1-AN3-0560	5.60	28	66	6	36	19.6	1.02	●

●В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø1 до Ø20 Ед. изм. (мм)

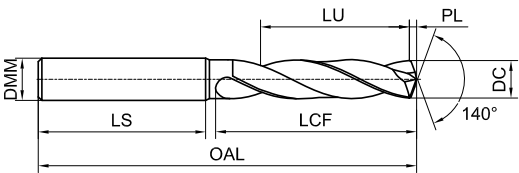
Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S	H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.126

DP1-AN3

Сверла для обработки сталей с наружным подводом СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1-AN3-0705	7.05	34	79	8	36	23.4	1.28	○
DP1-AN3-0710	7.10	41	79	8	36	30.4	1.29	●
DP1-AN3-0720	7.20	41	79	8	36	30.2	1.31	●
DP1-AN3-0730	7.30	41	79	8	36	30.1	1.33	●
DP1-AN3-0735	7.35	41	79	8	36	30.0	1.34	○
DP1-AN3-0740	7.40	41	79	8	36	29.9	1.35	●
DP1-AN3-0745	7.45	41	79	8	36	29.8	1.36	●
DP1-AN3-0750	7.50	41	79	8	36	29.8	1.36	●
DP1-AN3-0755	7.55	41	79	8	36	29.7	1.37	●
DP1-AN3-0760	7.60	41	79	8	36	29.6	1.38	●
DP1-AN3-0765	7.65	41	79	8	36	29.5	1.39	○
DP1-AN3-0770	7.70	41	79	8	36	29.5	1.40	●
DP1-AN3-0775	7.75	41	79	8	36	29.4	1.41	○
DP1-AN3-0780	7.80	41	79	8	36	29.3	1.42	●
DP1-AN3-0785	7.85	41	79	8	36	29.2	1.43	○
DP1-AN3-0790	7.90	41	79	8	36	29.2	1.44	●
DP1-AN3-0795	7.95	41	79	8	36	29.1	1.45	○
DP1-AN3-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	1.46	●
DP1-AN3-0805	8.05	41	79	8	36	28.9	1.46	○
DP1-AN3-0810	8.10	47	89	10	40	34.9	1.47	●
DP1-AN3-0815	8.15	47	89	10	40	34.8	1.48	○
DP1-AN3-0820	8.20	47	89	10	40	34.7	1.49	●
DP1-AN3-0825	8.25	47	89	10	40	34.6	1.50	○
DP1-AN3-0830	8.30	47	89	10	40	34.6	1.51	●
DP1-AN3-0840	8.40	47	89	10	40	34.4	1.53	●
DP1-AN3-0845	8.45	47	89	10	40	34.3	1.54	○
DP1-AN3-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	1.55	●

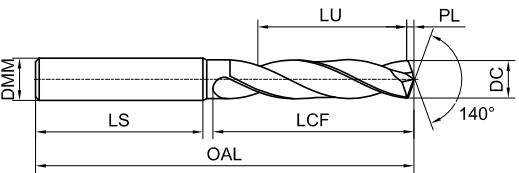
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø1 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
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
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
													

○ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.126

DP1-AN3

Сверла для обработки сталей с наружным подводом СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1-AN3-1000	10.00	47	89	10	40	32.0	1.82	●
DP1-AN3-1005	10.05	47	89	10	40	31.9	1.83	○
DP1-AN3-1010	10.10	55	102	12	45	39.9	1.84	●
DP1-AN3-1015	10.15	55	102	12	45	39.8	1.85	○
DP1-AN3-1020	10.20	55	102	12	45	39.7	1.86	●
DP1-AN3-1025	10.25	55	102	12	45	39.6	1.87	●
DP1-AN3-1030	10.30	55	102	12	45	39.6	1.87	●
DP1-AN3-1035	10.35	55	102	12	45	39.5	1.88	●
DP1-AN3-1040	10.40	55	102	12	45	39.4	1.89	●
DP1-AN3-1050	10.50	55	102	12	45	39.3	1.91	●
DP1-AN3-1060	10.60	55	102	12	45	39.1	1.93	●
DP1-AN3-1070	10.70	55	102	12	45	39.0	1.95	●
DP1-AN3-1080	10.80	55	102	12	45	38.8	1.97	●
DP1-AN3-1085	10.85	55	102	12	45	38.7	1.97	●
DP1-AN3-1090	10.90	55	102	12	45	38.7	1.98	●
DP1-AN3-1100	11.00	55	102	12	45	38.5	2.00	●
DP1-AN3-1105	11.05	55	102	12	45	38.4	2.01	○
DP1-AN3-1110	11.10	55	102	12	45	38.4	2.02	●
DP1-AN3-1115	11.15	55	102	12	45	38.3	2.03	○
DP1-AN3-1120	11.20	55	102	12	45	38.2	2.04	●
DP1-AN3-1125	11.25	55	102	12	45	38.1	2.05	○
DP1-AN3-1130	11.30	55	102	12	45	38.1	2.06	●
DP1-AN3-1135	11.35	55	102	12	45	38.0	2.07	○
DP1-AN3-1140	11.40	55	102	12	45	37.9	2.07	●
DP1-AN3-1145	11.45	55	102	12	45	37.8	2.08	○
DP1-AN3-1150	11.50	55	102	12	45	37.8	2.09	●
DP1-AN3-1155	11.55	55	102	12	45	37.7	2.10	○

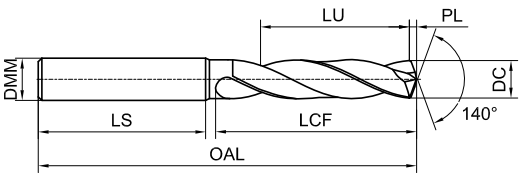
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø1 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S	H		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.126

DP1-AN3

Сверла для обработки сталей с наружным подводом СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1-AN3-1325	13.25	60	107	14	45	40.1	2.41	○
DP1-AN3-1330	13.30	60	107	14	45	40.1	2.42	○
DP1-AN3-1335	13.35	60	107	14	45	40.0	2.43	○
DP1-AN3-1340	13.40	60	107	14	45	39.9	2.44	●
DP1-AN3-1350	13.50	60	107	14	45	39.8	2.46	●
DP1-AN3-1355	13.55	60	107	14	45	39.7	2.47	○
DP1-AN3-1360	13.60	60	107	14	45	39.6	2.47	○
DP1-AN3-1370	13.70	60	107	14	45	39.5	2.49	○
DP1-AN3-1375	13.75	60	107	14	45	39.4	2.50	○
DP1-AN3-1380	13.80	60	107	14	45	39.3	2.51	●
DP1-AN3-1390	13.90	60	107	14	45	39.2	2.53	○
DP1-AN3-1395	13.95	60	107	14	45	39.1	2.54	○
DP1-AN3-1400	14.00	60	107	14	45	39.0	2.55	●
DP1-AN3-1405	14.05	60	107	14	45	38.9	2.56	○
DP1-AN3-1410	14.10	65	115	16	48	43.9	2.57	●
DP1-AN3-1420	14.20	65	115	16	48	43.7	2.58	●
DP1-AN3-1425	14.25	65	115	16	48	43.6	2.59	○
DP1-AN3-1430	14.30	65	115	16	48	43.6	2.60	●
DP1-AN3-1440	14.40	65	115	16	48	43.4	2.62	●
DP1-AN3-1450	14.50	65	115	16	48	43.3	2.64	●
DP1-AN3-1460	14.60	65	115	16	48	43.1	2.66	●
DP1-AN3-1470	14.70	65	115	16	48	43.0	2.68	●
DP1-AN3-1475	14.75	65	115	16	48	42.9	2.68	○
DP1-AN3-1480	14.80	65	115	16	48	42.8	2.69	●
DP1-AN3-1490	14.90	65	115	16	48	42.7	2.71	○
DP1-AN3-1500	15.00	65	115	16	48	42.5	2.73	●
DP1-AN3-1505	15.05	65	115	16	48	42.4	2.74	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø1 до Ø20 Ед. изм. (мм)

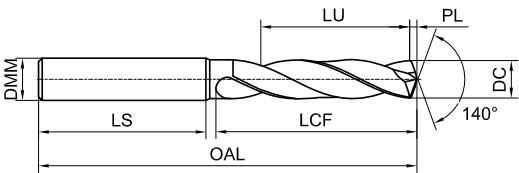
Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.126

DP1-AN3

Сверла для обработки сталей с наружным подводом СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1-AN3-1710	17.10	73	123	18	48	47.4	3.11	○
DP1-AN3-1720	17.20	73	123	18	48	47.2	3.13	●
DP1-AN3-1730	17.30	73	123	18	48	47.1	3.15	○
DP1-AN3-1740	17.40	73	123	18	48	46.9	3.17	●
DP1-AN3-1750	17.50	73	123	18	48	46.8	3.18	●
DP1-AN3-1760	17.60	73	123	18	48	46.6	3.20	●
DP1-AN3-1770	17.70	73	123	18	48	46.5	3.22	○
DP1-AN3-1780	17.80	73	123	18	48	46.3	3.24	○
DP1-AN3-1790	17.90	73	123	18	48	46.2	3.26	○
DP1-AN3-1795	17.95	73	123	18	48	46.1	3.27	○
DP1-AN3-1800	18.00	73	123	18	48	46.0	3.28	●
DP1-AN3-1810	18.10	79	131	20	50	51.9	3.29	○
DP1-AN3-1820	18.20	79	131	20	50	51.7	3.31	●
DP1-AN3-1830	18.30	79	131	20	50	51.6	3.33	○
DP1-AN3-1840	18.40	79	131	20	50	51.4	3.35	○
DP1-AN3-1850	18.50	79	131	20	50	51.3	3.37	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø1 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Диапазон размеров	DC(m7)	DMM(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

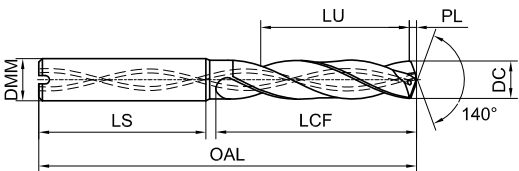
Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.126

DP1-AC3

Сверла для обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1-AC3-0200	2.00	13	55	4	36	10.0	0.36	●
DP1-AC3-0205	2.05	13	55	4	36	9.9	0.37	○
DP1-AC3-0210	2.10	13	55	4	36	9.9	0.38	●
DP1-AC3-0220	2.20	13	55	4	36	9.7	0.40	●
DP1-AC3-0230	2.30	13	55	4	36	9.6	0.42	●
DP1-AC3-0235	2.35	13	55	4	36	9.5	0.43	○
DP1-AC3-0240	2.40	17	55	4	33	13.4	0.44	●
DP1-AC3-0250	2.50	17	55	4	33	13.3	0.45	●
DP1-AC3-0255	2.55	17	55	4	33	13.2	0.46	○
DP1-AC3-0260	2.60	17	55	4	33	13.1	0.47	●
DP1-AC3-0270	2.70	17	55	4	33	13.0	0.49	●
DP1-AC3-0275	2.75	17	55	4	33	12.9	0.50	○
DP1-AC3-0280	2.80	17	55	4	33	12.8	0.51	●
DP1-AC3-0290	2.90	17	55	4	33	12.7	0.53	●
DP1-AC3-0295	2.95	17	55	4	33	12.6	0.54	○
DP1-AC3-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	●
DP1-AC3-0305	3.05	20	62	6	36	15.4	0.56	○
DP1-AC3-0310	3.10	20	62	6	36	15.4	0.56	●
DP1-AC3-0315	3.15	20	62	6	36	15.3	0.57	○
DP1-AC3-0320	3.20	20	62	6	36	15.2	0.58	●
DP1-AC3-0325	3.25	20	62	6	36	15.1	0.59	●
DP1-AC3-0330	3.30	20	62	6	36	15.1	0.60	●
DP1-AC3-0335	3.35	20	62	6	36	15.0	0.61	○
DP1-AC3-0340	3.40	20	62	6	36	14.9	0.62	●
DP1-AC3-0350	3.50	20	62	6	36	14.8	0.64	●
DP1-AC3-0355	3.55	20	62	6	36	14.7	0.65	○
DP1-AC3-0360	3.60	20	62	6	36	14.6	0.66	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø2 до Ø20 Ед. изм. (мм)

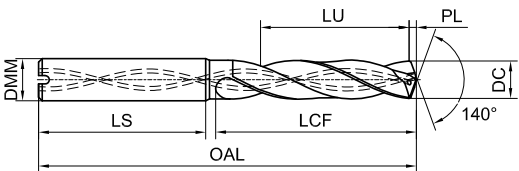
Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.126

DP1-AC3

Сверла для обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1-AC3-0505	5.05	28	66	6	36	20.4	0.92	○
DP1-AC3-0510	5.10	28	66	6	36	20.4	0.93	●
DP1-AC3-0515	5.15	28	66	6	36	20.3	0.94	○
DP1-AC3-0520	5.20	28	66	6	36	20.2	0.95	●
DP1-AC3-0525	5.25	28	66	6	36	20.1	0.96	○
DP1-AC3-0530	5.30	28	66	6	36	20.1	0.96	●
DP1-AC3-0535	5.35	28	66	6	36	20.0	0.97	○
DP1-AC3-0540	5.40	28	66	6	36	19.9	0.98	●
DP1-AC3-0545	5.45	28	66	6	36	19.8	0.99	○
DP1-AC3-0550	5.50	28	66	6	36	19.8	1.00	●
DP1-AC3-0555	5.55	28	66	6	36	19.7	1.01	●
DP1-AC3-0560	5.60	28	66	6	36	19.6	1.02	●
DP1-AC3-0565	5.65	28	66	6	36	19.5	1.03	○
DP1-AC3-0570	5.70	28	66	6	36	19.5	1.04	●
DP1-AC3-0575	5.75	28	66	6	36	19.4	1.05	○
DP1-AC3-0580	5.80	28	66	6	36	19.3	1.06	●
DP1-AC3-0585	5.85	28	66	6	36	19.2	1.06	○
DP1-AC3-0590	5.90	28	66	6	36	19.2	1.07	●
DP1-AC3-0595	5.95	28	66	6	36	19.1	1.08	○
DP1-AC3-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	1.09	●
DP1-AC3-0605	6.05	28	66	6	36	18.9	1.10	●
DP1-AC3-0610	6.10	34	79	8	36	24.9	1.11	●
DP1-AC3-0620	6.20	34	79	8	36	24.7	1.13	●
DP1-AC3-0625	6.25	34	79	8	36	24.6	1.14	○
DP1-AC3-0630	6.30	34	79	8	36	24.6	1.15	●
DP1-AC3-0635	6.35	34	79	8	36	24.5	1.16	○
DP1-AC3-0640	6.40	34	79	8	36	24.4	1.16	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø2 до Ø20 Ед. изм. (мм)

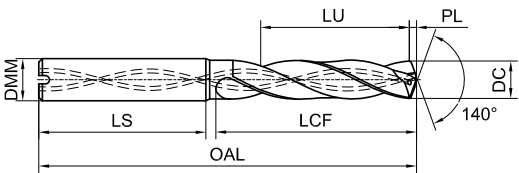
Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.126

DP1-AC3

Сверла для обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1-AC3-0790	7.90	41	79	8	36	29.2	1.44	●
DP1-AC3-0795	7.95	41	79	8	36	29.1	1.45	○
DP1-AC3-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	1.46	●
DP1-AC3-0805	8.05	41	79	8	36	28.9	1.46	○
DP1-AC3-0810	8.10	47	89	10	40	34.9	1.47	●
DP1-AC3-0815	8.15	47	89	10	40	34.8	1.48	○
DP1-AC3-0820	8.20	47	89	10	40	34.7	1.49	●
DP1-AC3-0825	8.25	47	89	10	40	34.6	1.50	●
DP1-AC3-0830	8.30	47	89	10	40	34.6	1.51	●
DP1-AC3-0840	8.40	47	89	10	40	34.4	1.53	●
DP1-AC3-0845	8.45	47	89	10	40	34.3	1.54	○
DP1-AC3-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	1.55	●
DP1-AC3-0855	8.55	47	89	10	40	34.2	1.56	○
DP1-AC3-0860	8.60	47	89	10	40	34.1	1.57	●
DP1-AC3-0870	8.70	47	89	10	40	34.0	1.58	●
DP1-AC3-0880	8.80	47	89	10	40	33.8	1.60	●
DP1-AC3-0885	8.85	47	89	10	40	33.7	1.61	○
DP1-AC3-0890	8.90	47	89	10	40	33.7	1.62	●
DP1-AC3-0895	8.95	47	89	10	40	33.6	1.63	○
DP1-AC3-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	1.64	●
DP1-AC3-0905	9.05	47	89	10	40	33.4	1.65	○
DP1-AC3-0910	9.10	47	89	10	40	33.4	1.66	●
DP1-AC3-0915	9.15	47	89	10	40	33.3	1.67	○
DP1-AC3-0920	9.20	47	89	10	40	33.2	1.67	●
DP1-AC3-0925	9.25	47	89	10	40	33.1	1.68	●
DP1-AC3-0930	9.30	47	89	10	40	33.1	1.69	○
DP1-AC3-0935	9.35	47	89	10	40	33.0	1.70	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø2 до Ø20 Ед. изм. (мм)

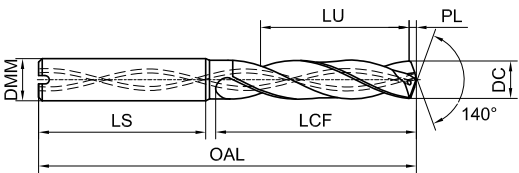
Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.126

DP1-AC3

Сверла для обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1-AC3-1100	11.00	55	102	12	45	38.5	2.00	●
DP1-AC3-1105	11.05	55	102	12	45	38.4	2.01	○
DP1-AC3-1110	11.10	55	102	12	45	38.4	2.02	●
DP1-AC3-1115	11.15	55	102	12	45	38.3	2.03	○
DP1-AC3-1120	11.20	55	102	12	45	38.2	2.04	●
DP1-AC3-1125	11.25	55	102	12	45	38.1	2.05	○
DP1-AC3-1130	11.30	55	102	12	45	38.1	2.06	●
DP1-AC3-1135	11.35	55	102	12	45	38.0	2.07	○
DP1-AC3-1140	11.40	55	102	12	45	37.9	2.07	●
DP1-AC3-1145	11.45	55	102	12	45	37.8	2.08	○
DP1-AC3-1150	11.50	55	102	12	45	37.8	2.09	●
DP1-AC3-1155	11.55	55	102	12	45	37.7	2.10	○
DP1-AC3-1160	11.60	55	102	12	45	37.6	2.11	○
DP1-AC3-1170	11.70	55	102	12	45	37.5	2.13	●
DP1-AC3-1180	11.80	55	102	12	45	37.3	2.15	●
DP1-AC3-1190	11.90	55	102	12	45	37.2	2.17	○
DP1-AC3-1195	11.95	55	102	12	45	37.1	2.17	○
DP1-AC3-1200	12.00	55	102	12	45	37.0	2.18	●
DP1-AC3-1205	12.05	55	102	12	45	36.9	2.19	○
DP1-AC3-1210	12.10	60	107	14	45	41.9	2.20	○
DP1-AC3-1215	12.15	60	107	14	45	41.8	2.21	○
DP1-AC3-1220	12.20	60	107	14	45	41.7	2.22	●
DP1-AC3-1225	12.25	60	107	14	45	41.6	2.23	○
DP1-AC3-1230	12.30	60	107	14	45	41.6	2.24	○
DP1-AC3-1240	12.40	60	107	14	45	41.4	2.26	○
DP1-AC3-1245	12.45	60	107	14	45	41.3	2.27	○
DP1-AC3-1250	12.50	60	107	14	45	41.3	2.27	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø2 до Ø20 Ед. изм. (мм)

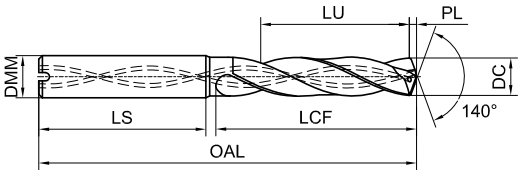
Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.126

DP1-AC3

Сверла для обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1-AC3-1450	14.50	65	115	16	48	43.3	2.64	●
DP1-AC3-1460	14.60	65	115	16	48	43.1	2.66	○
DP1-AC3-1470	14.70	65	115	16	48	43.0	2.68	○
DP1-AC3-1475	14.75	65	115	16	48	42.9	2.68	○
DP1-AC3-1480	14.80	65	115	16	48	42.8	2.69	●
DP1-AC3-1500	15.00	65	115	16	48	42.5	2.73	●
DP1-AC3-1505	15.05	65	115	16	48	42.4	2.74	○
DP1-AC3-1510	15.10	65	115	16	48	42.4	2.75	○
DP1-AC3-1515	15.15	65	115	16	48	42.3	2.76	○
DP1-AC3-1520	15.20	65	115	16	48	42.2	2.77	○
DP1-AC3-1525	15.25	65	115	16	48	42.1	2.78	○
DP1-AC3-1530	15.30	65	115	16	48	42.1	2.78	●
DP1-AC3-1535	15.35	65	115	16	48	42.0	2.79	○
DP1-AC3-1550	15.50	65	115	16	48	41.8	2.82	○
DP1-AC3-1555	15.55	65	115	16	48	41.7	2.83	○
DP1-AC3-1570	15.70	65	115	16	48	41.5	2.86	●
DP1-AC3-1580	15.80	65	115	16	48	41.3	2.88	●
DP1-AC3-1600	16.00	65	115	16	48	41.0	2.91	●
DP1-AC3-1610	16.10	73	123	18	48	48.9	2.93	○
DP1-AC3-1625	16.25	73	123	18	48	48.6	2.96	○
DP1-AC3-1650	16.50	73	123	18	48	48.3	3.00	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø2 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Диапазон размеров	DC (m7)	DMM (h6)
≥ 2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
> 3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
> 6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
> 10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
> 18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

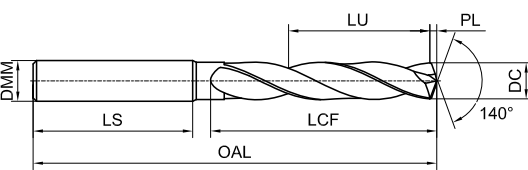
Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.126

DP1-AN5

Сверла для обработки сталей с наружным подводом СОЖ



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1-AN5-0100	1.00	9	45	4	28	7.5	0.18	●
DP1-AN5-0105	1.05	9	45	4	28	7.4	0.19	○
DP1-AN5-0110	1.10	9	45	4	28	7.4	0.20	○
DP1-AN5-0120	1.20	9	45	4	28	7.2	0.22	○
DP1-AN5-0130	1.30	9	45	4	28	7.1	0.24	○
DP1-AN5-0140	1.40	9	45	4	28	6.9	0.25	○
DP1-AN5-0145	1.45	9	45	4	28	6.8	0.26	○
DP1-AN5-0150	1.50	12	55	4	35	9.8	0.27	○
DP1-AN5-0155	1.55	12	55	4	35	9.7	0.28	○
DP1-AN5-0160	1.60	12	55	4	35	9.6	0.29	●
DP1-AN5-0165	1.65	12	55	4	35	9.5	0.30	●
DP1-AN5-0170	1.70	12	55	4	35	9.5	0.31	○
DP1-AN5-0175	1.75	12	55	4	35	9.4	0.32	○
DP1-AN5-0180	1.80	12	55	4	35	9.3	0.33	○
DP1-AN5-0185	1.85	12	55	4	35	9.2	0.34	○
DP1-AN5-0190	1.90	12	55	4	35	9.2	0.35	●
DP1-AN5-0195	1.95	12	55	4	35	9.1	0.35	○
DP1-AN5-0200	2.00	18	62	4	38	15.0	0.36	●
DP1-AN5-0205	2.05	18	62	4	38	14.9	0.37	○
DP1-AN5-0210	2.10	18	62	4	38	14.9	0.38	●
DP1-AN5-0215	2.15	18	62	4	38	14.8	0.39	○
DP1-AN5-0220	2.20	18	62	4	38	14.7	0.40	○
DP1-AN5-0230	2.30	18	62	4	38	14.6	0.42	●
DP1-AN5-0235	2.35	18	62	4	38	14.5	0.43	●
DP1-AN5-0240	2.40	22	62	4	35	18.4	0.44	●
DP1-AN5-0250	2.50	22	62	4	35	18.3	0.45	●
DP1-AN5-0255	2.55	22	62	4	35	18.2	0.46	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø1 до Ø20 Ед. изм. (мм)

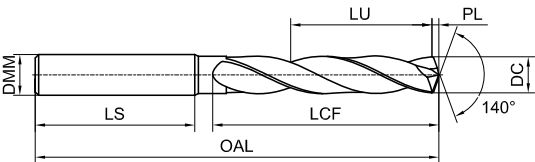
Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.126

DP1-AN5

Сверла для обработки сталей с наружным подводом СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1-AN5-0410	4.10	36	74	6	36	29.9	0.75	●
DP1-AN5-0415	4.15	36	74	6	36	29.8	0.76	○
DP1-AN5-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	●
DP1-AN5-0425	4.25	36	74	6	36	29.6	0.77	○
DP1-AN5-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	●
DP1-AN5-0435	4.35	36	74	6	36	29.5	0.79	○
DP1-AN5-0440	4.40	36	74	6	36	29.4	0.80	●
DP1-AN5-0445	4.45	36	74	6	36	29.3	0.81	○
DP1-AN5-0450	4.50	36	74	6	36	29.3	0.82	●
DP1-AN5-0455	4.55	36	74	6	36	29.2	0.83	○
DP1-AN5-0460	4.60	36	74	6	36	29.1	0.84	●
DP1-AN5-0465	4.65	36	74	6	36	29.0	0.85	●
DP1-AN5-0470	4.70	36	74	6	36	29.0	0.86	●
DP1-AN5-0475	4.75	44	82	6	36	36.9	0.86	○
DP1-AN5-0480	4.80	44	82	6	36	36.8	0.87	●
DP1-AN5-0485	4.85	44	82	6	36	36.7	0.88	○
DP1-AN5-0490	4.90	44	82	6	36	36.7	0.89	●
DP1-AN5-0495	4.95	44	82	6	36	36.6	0.90	○
DP1-AN5-0500	5.00	44	82	6	36	36.5	0.91	●
DP1-AN5-0505	5.05	44	82	6	36	36.4	0.92	●
DP1-AN5-0510	5.10	44	82	6	36	36.4	0.93	●
DP1-AN5-0515	5.15	44	82	6	36	36.3	0.94	○
DP1-AN5-0520	5.20	44	82	6	36	36.2	0.95	●
DP1-AN5-0525	5.25	44	82	6	36	36.1	0.96	○
DP1-AN5-0530	5.30	44	82	6	36	36.1	0.96	●
DP1-AN5-0535	5.35	44	82	6	36	36.0	0.97	○
DP1-AN5-0540	5.40	44	82	6	36	35.9	0.98	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø1 до Ø20 Ед. изм. (мм)

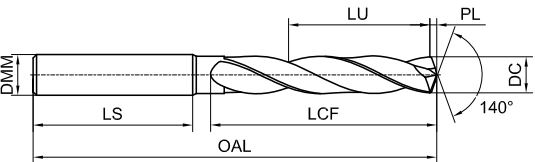
Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.126

DP1-AN5

Сверла для обработки сталей с наружным подводом СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1-AN5-0685	6.85	53	91	8	36	42.7	1.25	○
DP1-AN5-0690	6.90	53	91	8	36	42.7	1.26	●
DP1-AN5-0695	6.95	53	91	8	36	42.6	1.26	○
DP1-AN5-0700	7.00	53	91	8	36	42.5	1.27	●
DP1-AN5-0705	7.05	53	91	8	36	42.4	1.28	○
DP1-AN5-0710	7.10	53	91	8	36	42.4	1.29	●
DP1-AN5-0720	7.20	53	91	8	36	42.2	1.31	●
DP1-AN5-0730	7.30	53	91	8	36	42.1	1.33	●
DP1-AN5-0735	7.35	53	91	8	36	42.0	1.34	○
DP1-AN5-0740	7.40	53	91	8	36	41.9	1.35	●
DP1-AN5-0745	7.45	53	91	8	36	41.8	1.36	●
DP1-AN5-0750	7.50	53	91	8	36	41.8	1.36	●
DP1-AN5-0755	7.55	53	91	8	36	41.7	1.37	●
DP1-AN5-0760	7.60	53	91	8	36	41.6	1.38	●
DP1-AN5-0765	7.65	53	91	8	36	41.5	1.39	○
DP1-AN5-0770	7.70	53	91	8	36	41.5	1.40	●
DP1-AN5-0775	7.75	53	91	8	36	41.4	1.41	○
DP1-AN5-0780	7.80	53	91	8	36	41.3	1.42	●
DP1-AN5-0785	7.85	53	91	8	36	41.2	1.43	○
DP1-AN5-0790	7.90	53	91	8	36	41.2	1.44	●
DP1-AN5-0795	7.95	53	91	8	36	41.1	1.45	○
DP1-AN5-0800	8.00	53	91	8	36	41.0	1.46	●
DP1-AN5-0805	8.05	53	91	8	36	40.9	1.46	○
DP1-AN5-0810	8.10	61	103	10	40	48.9	1.47	●
DP1-AN5-0815	8.15	61	103	10	40	48.8	1.48	●
DP1-AN5-0820	8.20	61	103	10	40	48.7	1.49	●
DP1-AN5-0825	8.25	61	103	10	40	48.6	1.50	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø1 до Ø20 Ед. изм. (мм)

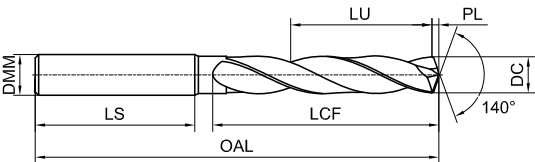
Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.126

DP1-AN5

Сверла для обработки сталей с наружным подводом СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1-AN5-0980	9.80	61	103	10	40	46.3	1.78	●
DP1-AN5-0985	9.85	61	103	10	40	46.2	1.79	○
DP1-AN5-0990	9.90	61	103	10	40	46.2	1.80	●
DP1-AN5-0995	9.95	61	103	10	40	46.1	1.81	○
DP1-AN5-1000	10.00	61	103	10	40	46.0	1.82	●
DP1-AN5-1005	10.05	61	103	10	40	45.9	1.83	●
DP1-AN5-1010	10.10	71	118	12	45	55.9	1.84	●
DP1-AN5-1015	10.15	71	118	12	45	55.8	1.85	○
DP1-AN5-1020	10.20	71	118	12	45	55.7	1.86	●
DP1-AN5-1025	10.25	71	118	12	45	55.6	1.87	●
DP1-AN5-1030	10.30	71	118	12	45	55.6	1.87	●
DP1-AN5-1035	10.35	71	118	12	45	55.5	1.88	○
DP1-AN5-1040	10.40	71	118	12	45	55.4	1.89	●
DP1-AN5-1050	10.50	71	118	12	45	55.3	1.91	●
DP1-AN5-1060	10.60	71	118	12	45	55.1	1.93	●
DP1-AN5-1070	10.70	71	118	12	45	55.0	1.95	●
DP1-AN5-1080	10.80	71	118	12	45	54.8	1.97	●
DP1-AN5-1085	10.85	71	118	12	45	54.7	1.97	●
DP1-AN5-1090	10.90	71	118	12	45	54.7	1.98	●
DP1-AN5-1100	11.00	71	118	12	45	54.5	2.00	●
DP1-AN5-1105	11.05	71	118	12	45	54.4	2.01	○
DP1-AN5-1110	11.10	71	118	12	45	54.4	2.02	●
DP1-AN5-1115	11.15	71	118	12	45	54.3	2.03	○
DP1-AN5-1120	11.20	71	118	12	45	54.2	2.04	●
DP1-AN5-1125	11.25	71	118	12	45	54.1	2.05	○
DP1-AN5-1130	11.30	71	118	12	45	54.1	2.06	●
DP1-AN5-1135	11.35	71	118	12	45	54.0	2.07	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø1 до Ø20 Ед. изм. (мм)

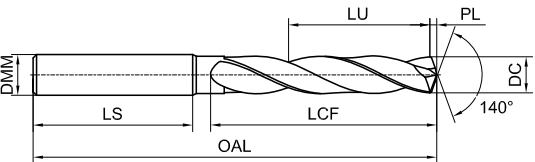
Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.126

DP1-AN5

Сверла для обработки сталей с наружным подводом СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1-AN5-1305	13.05	77	124	14	45	57.4	2.37	○
DP1-AN5-1310	13.10	77	124	14	45	57.4	2.38	○
DP1-AN5-1315	13.15	77	124	14	45	57.3	2.39	○
DP1-AN5-1320	13.20	77	124	14	45	57.2	2.40	●
DP1-AN5-1325	13.25	77	124	14	45	57.1	2.41	○
DP1-AN5-1330	13.30	77	124	14	45	57.1	2.42	○
DP1-AN5-1335	13.35	77	124	14	45	57.0	2.43	○
DP1-AN5-1340	13.40	77	124	14	45	56.9	2.44	○
DP1-AN5-1350	13.50	77	124	14	45	56.8	2.46	●
DP1-AN5-1355	13.55	77	124	14	45	56.7	2.47	○
DP1-AN5-1360	13.60	77	124	14	45	56.6	2.47	○
DP1-AN5-1370	13.70	77	124	14	45	56.5	2.49	●
DP1-AN5-1375	13.75	77	124	14	45	56.4	2.50	●
DP1-AN5-1380	13.80	77	124	14	45	56.3	2.51	●
DP1-AN5-1390	13.90	77	124	14	45	56.2	2.53	●
DP1-AN5-1395	13.95	77	124	14	45	56.1	2.54	○
DP1-AN5-1400	14.00	77	124	14	45	56.0	2.55	●
DP1-AN5-1405	14.05	77	124	14	45	55.9	2.56	○
DP1-AN5-1410	14.10	83	133	16	48	61.9	2.57	○
DP1-AN5-1420	14.20	83	133	16	48	61.7	2.58	●
DP1-AN5-1425	14.25	83	133	16	48	61.6	2.59	○
DP1-AN5-1430	14.30	83	133	16	48	61.6	2.60	○
DP1-AN5-1440	14.40	83	133	16	48	61.4	2.62	○
DP1-AN5-1450	14.50	83	133	16	48	61.3	2.64	●
DP1-AN5-1460	14.60	83	133	16	48	61.1	2.66	●
DP1-AN5-1470	14.70	83	133	16	48	61.0	2.68	○
DP1-AN5-1475	14.75	83	133	16	48	60.9	2.68	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø1 до Ø20 Ед. изм. (мм)

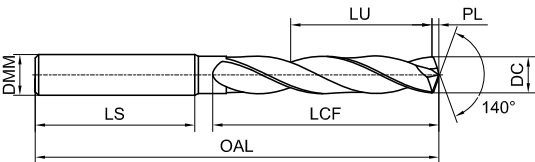
Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.126

DP1-AN5

Сверла для обработки сталей с наружным подводом СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1-AN5-1675	16.75	93	143	18	48	67.9	3.05	○
DP1-AN5-1680	16.80	93	143	18	48	67.8	3.06	○
DP1-AN5-1690	16.90	93	143	18	48	67.7	3.08	○
DP1-AN5-1695	16.95	93	143	18	48	67.6	3.08	●
DP1-AN5-1700	17.00	93	143	18	48	67.5	3.09	●
DP1-AN5-1710	17.10	93	143	18	48	67.4	3.11	○
DP1-AN5-1720	17.20	93	143	18	48	67.2	3.13	○
DP1-AN5-1730	17.30	93	143	18	48	67.1	3.15	○
DP1-AN5-1740	17.40	93	143	18	48	66.9	3.17	○
DP1-AN5-1750	17.50	93	143	18	48	66.8	3.18	●
DP1-AN5-1760	17.60	93	143	18	48	66.6	3.20	○
DP1-AN5-1770	17.70	93	143	18	48	66.5	3.22	○
DP1-AN5-1780	17.80	93	143	18	48	66.3	3.24	○
DP1-AN5-1790	17.90	93	143	18	48	66.2	3.26	○
DP1-AN5-1795	17.95	93	143	18	48	66.1	3.27	○
DP1-AN5-1800	18.00	93	143	18	48	66.0	3.28	●
DP1-AN5-1810	18.10	101	153	20	50	73.9	3.29	○
DP1-AN5-1820	18.20	101	153	20	50	73.7	3.31	○
DP1-AN5-1830	18.30	101	153	20	50	73.6	3.33	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø1 до Ø20

Диапазон размеров	DC(m7)	DMM(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

Ед. изм. (мм)

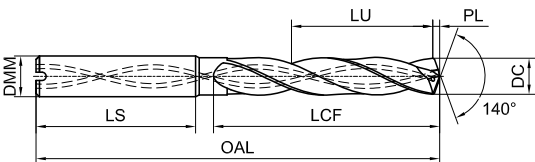
Обрабатываемый материал																
P			M	K		N				S		H				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14			
Углеродистая, легированная сталь			Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь		Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC			35-48HRC				<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			○		○		○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.126

DP1-AC5

Сверла для обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1-AC5-0170	1.70	12	55	4	36	9.5	0.31	○
DP1-AC5-0180	1.80	12	55	4	36	9.3	0.33	○
DP1-AC5-0200	2.00	18	62	4	38	15.0	0.36	●
DP1-AC5-0205	2.05	18	62	4	38	14.9	0.37	○
DP1-AC5-0210	2.10	18	62	4	38	14.9	0.38	○
DP1-AC5-0220	2.20	18	62	4	38	14.7	0.40	○
DP1-AC5-0230	2.30	18	62	4	38	14.6	0.42	○
DP1-AC5-0235	2.35	18	62	4	38	14.5	0.43	○
DP1-AC5-0240	2.40	22	62	4	35	18.4	0.44	○
DP1-AC5-0250	2.50	22	62	4	35	18.3	0.45	●
DP1-AC5-0255	2.55	22	62	4	35	18.2	0.46	○
DP1-AC5-0260	2.60	22	62	4	35	18.1	0.47	●
DP1-AC5-0270	2.70	22	62	4	35	18.0	0.49	○
DP1-AC5-0275	2.75	22	62	4	35	17.9	0.50	○
DP1-AC5-0280	2.80	22	62	4	35	17.8	0.51	●
DP1-AC5-0290	2.90	22	62	4	35	17.7	0.53	○
DP1-AC5-0295	2.95	22	62	4	35	17.6	0.54	○
DP1-AC5-0300	3.00	28	66	6	36	23.5	0.55	●
DP1-AC5-0305	3.05	28	66	6	36	23.4	0.56	●
DP1-AC5-0310	3.10	28	66	6	36	23.4	0.56	●
DP1-AC5-0315	3.15	28	66	6	36	23.3	0.57	○
DP1-AC5-0320	3.20	28	66	6	36	23.2	0.58	●
DP1-AC5-0325	3.25	28	66	6	36	23.1	0.59	●
DP1-AC5-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	●
DP1-AC5-0335	3.35	28	66	6	36	23.0	0.61	○
DP1-AC5-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	●
DP1-AC5-0350	3.50	28	66	6	36	22.8	0.64	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø2 до Ø20

Ед. изм. (мм)

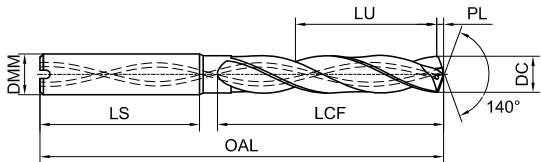
Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.126

DP1-AC5

Сверла для обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1-AC5-0495	4.95	44	82	6	36	36.6	0.90	○
DP1-AC5-0500	5.00	44	82	6	36	36.5	0.91	●
DP1-AC5-0505	5.05	44	82	6	36	36.4	0.92	●
DP1-AC5-0510	5.10	44	82	6	36	36.4	0.93	●
DP1-AC5-0515	5.15	44	82	6	36	36.3	0.94	○
DP1-AC5-0520	5.20	44	82	6	36	36.2	0.95	●
DP1-AC5-0525	5.25	44	82	6	36	36.1	0.96	○
DP1-AC5-0530	5.30	44	82	6	36	36.1	0.96	●
DP1-AC5-0535	5.35	44	82	6	36	36.0	0.97	○
DP1-AC5-0540	5.40	44	82	6	36	35.9	0.98	●
DP1-AC5-0545	5.45	44	82	6	36	35.8	0.99	○
DP1-AC5-0550	5.50	44	82	6	36	35.8	1.00	●
DP1-AC5-0555	5.55	44	82	6	36	35.7	1.01	●
DP1-AC5-0560	5.60	44	82	6	36	35.6	1.02	●
DP1-AC5-0565	5.65	44	82	6	36	35.5	1.03	○
DP1-AC5-0570	5.70	44	82	6	36	35.5	1.04	●
DP1-AC5-0575	5.75	44	82	6	36	35.4	1.05	○
DP1-AC5-0580	5.80	44	82	6	36	35.3	1.06	●
DP1-AC5-0585	5.85	44	82	6	36	35.2	1.06	○
DP1-AC5-0590	5.90	44	82	6	36	35.2	1.07	●
DP1-AC5-0595	5.95	44	82	6	36	35.1	1.08	○
DP1-AC5-0600	6.00	44	82	6	36	35.0	1.09	●
DP1-AC5-0605	6.05	44	82	6	36	34.9	1.10	○
DP1-AC5-0610	6.10	53	91	8	36	43.9	1.11	●
DP1-AC5-0620	6.20	53	91	8	36	43.7	1.13	●
DP1-AC5-0625	6.25	53	91	8	36	43.6	1.14	○
DP1-AC5-0630	6.30	53	91	8	36	43.6	1.15	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø2 до Ø20 Ед. изм. (мм)

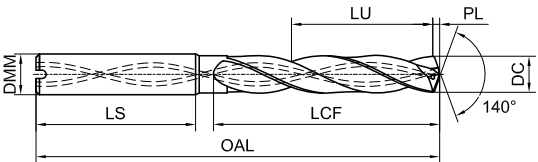
Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S	H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.126

DP1-AC5

Сверла для обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1-AC5-0780	7.80	53	91	8	36	41.3	1.42	●
DP1-AC5-0785	7.85	53	91	8	36	41.2	1.43	○
DP1-AC5-0790	7.90	53	91	8	36	41.2	1.44	●
DP1-AC5-0795	7.95	53	91	8	36	41.1	1.45	○
DP1-AC5-0800	8.00	53	91	8	36	41.0	1.46	●
DP1-AC5-0805	8.05	53	91	8	36	40.9	1.46	●
DP1-AC5-0810	8.10	61	103	10	40	48.9	1.47	●
DP1-AC5-0815	8.15	61	103	10	40	48.8	1.48	○
DP1-AC5-0820	8.20	61	103	10	40	48.7	1.49	●
DP1-AC5-0825	8.25	61	103	10	40	48.6	1.50	○
DP1-AC5-0830	8.30	61	103	10	40	48.6	1.51	●
DP1-AC5-0840	8.40	61	103	10	40	48.4	1.53	●
DP1-AC5-0845	8.45	61	103	10	40	48.3	1.54	○
DP1-AC5-0850	8.50	61	103	10	40	48.3	1.55	●
DP1-AC5-0855	8.55	61	103	10	40	48.2	1.56	○
DP1-AC5-0860	8.60	61	103	10	40	48.1	1.57	●
DP1-AC5-0870	8.70	61	103	10	40	48.0	1.58	●
DP1-AC5-0880	8.80	61	103	10	40	47.8	1.60	●
DP1-AC5-0885	8.85	61	103	10	40	47.7	1.61	○
DP1-AC5-0890	8.90	61	103	10	40	47.7	1.62	●
DP1-AC5-0895	8.95	61	103	10	40	47.6	1.63	○
DP1-AC5-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	●
DP1-AC5-0905	9.05	61	103	10	40	47.4	1.65	○
DP1-AC5-0910	9.10	61	103	10	40	47.4	1.66	●
DP1-AC5-0915	9.15	61	103	10	40	47.3	1.67	○
DP1-AC5-0920	9.20	61	103	10	40	47.2	1.67	●
DP1-AC5-0925	9.25	61	103	10	40	47.1	1.68	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø2 до Ø20 Ед. изм. (мм)

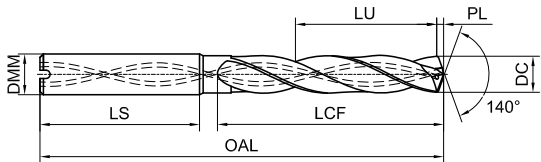
Обрабатываемый материал																												
P			M	K		N				S		H																
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14															
Углеродистая, легированная сталь			Легированная, инструментальная сталь		Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь		Нержавеющая сталь		Серый чугун, чугун с шаровидным графитом		Высокопрочный чугун		Кованные, литые алюминиевые сплавы		Литые алюминиевые сплавы		Медные сплавы		Композитные материалы		Жаропрочные сплавы		Титановые сплав		Закаленная сталь		Закаленная сталь	
<35HRC			35-48HRC						<32HRC		35-45HRC		Si<12%		Si>12%		<HB200				<HB450		<HB400		45-55HRC		55-60HRC	
○			○		○		○		○		○																	

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.126

DP1-AC5

Сверла для обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1-AC5-1085	10.85	71	118	12	45	54.7	1.97	●
DP1-AC5-1090	10.90	71	118	12	45	54.7	1.98	●
DP1-AC5-1100	11.00	71	118	12	45	54.5	2.00	●
DP1-AC5-1105	11.05	71	118	12	45	54.4	2.01	○
DP1-AC5-1110	11.10	71	118	12	45	54.4	2.02	●
DP1-AC5-1115	11.15	71	118	12	45	54.3	2.03	○
DP1-AC5-1120	11.20	71	118	12	45	54.2	2.04	●
DP1-AC5-1125	11.25	71	118	12	45	54.1	2.05	○
DP1-AC5-1130	11.30	71	118	12	45	54.1	2.06	●
DP1-AC5-1135	11.35	71	118	12	45	54.0	2.07	○
DP1-AC5-1140	11.40	71	118	12	45	53.9	2.07	●
DP1-AC5-1145	11.45	71	118	12	45	53.8	2.08	○
DP1-AC5-1150	11.50	71	118	12	45	53.8	2.09	●
DP1-AC5-1155	11.55	71	118	12	45	53.7	2.10	○
DP1-AC5-1160	11.60	71	118	12	45	53.6	2.11	●
DP1-AC5-1170	11.70	71	118	12	45	53.5	2.13	●
DP1-AC5-1180	11.80	71	118	12	45	53.3	2.15	●
DP1-AC5-1190	11.90	71	118	12	45	53.2	2.17	●
DP1-AC5-1195	11.95	71	118	12	45	53.1	2.17	○
DP1-AC5-1200	12.00	71	118	12	45	53.0	2.18	●
DP1-AC5-1205	12.05	71	118	12	45	52.9	2.19	●
DP1-AC5-1210	12.10	77	124	14	45	58.9	2.20	●
DP1-AC5-1215	12.15	77	124	14	45	58.8	2.21	○
DP1-AC5-1220	12.20	77	124	14	45	58.7	2.22	●
DP1-AC5-1225	12.25	77	124	14	45	58.6	2.23	○
DP1-AC5-1230	12.30	77	124	14	45	58.6	2.24	○
DP1-AC5-1240	12.40	77	124	14	45	58.4	2.26	○

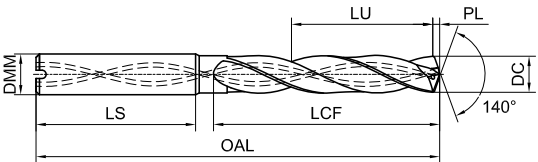
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø2 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
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
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
⦿	⦿	⦿	◯	◯	◯								

○ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.126

DP1-AC5

Сверла для обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1-AC5-1410	14.10	83	133	16	48	61.9	2.57	○
DP1-AC5-1420	14.20	83	133	16	48	61.7	2.58	●
DP1-AC5-1425	14.25	83	133	16	48	61.6	2.59	○
DP1-AC5-1430	14.30	83	133	16	48	61.6	2.60	●
DP1-AC5-1440	14.40	83	133	16	48	61.4	2.62	○
DP1-AC5-1450	14.50	83	133	16	48	61.3	2.64	●
DP1-AC5-1460	14.60	83	133	16	48	61.1	2.66	○
DP1-AC5-1470	14.70	83	133	16	48	61.0	2.68	○
DP1-AC5-1475	14.75	83	133	16	48	60.9	2.68	○
DP1-AC5-1480	14.80	83	133	16	48	60.8	2.69	○
DP1-AC5-1500	15.00	83	133	16	48	60.5	2.73	●
DP1-AC5-1505	15.05	83	133	16	48	60.4	2.74	○
DP1-AC5-1510	15.10	83	133	16	48	60.4	2.75	●
DP1-AC5-1515	15.15	83	133	16	48	60.3	2.76	○
DP1-AC5-1520	15.20	83	133	16	48	60.2	2.77	●
DP1-AC5-1525	15.25	83	133	16	48	60.1	2.78	○
DP1-AC5-1530	15.30	83	133	16	48	60.1	2.78	○
DP1-AC5-1535	15.35	83	133	16	48	60.0	2.79	○
DP1-AC5-1550	15.50	83	133	16	48	59.8	2.82	●
DP1-AC5-1555	15.55	83	133	16	48	59.7	2.83	○
DP1-AC5-1570	15.70	83	133	16	48	59.5	2.86	○
DP1-AC5-1580	15.80	83	133	16	48	59.3	2.88	●
DP1-AC5-1590	15.90	83	133	16	48	59.2	2.89	○
DP1-AC5-1600	16.00	83	133	16	48	59.0	2.91	●
DP1-AC5-1610	16.10	93	143	18	48	68.9	2.93	○
DP1-AC5-1620	16.20	93	143	18	48	68.7	2.95	○
DP1-AC5-1625	16.25	93	143	18	48	68.6	2.96	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø2 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
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
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.126

DP1-AC5

Сверла для обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1-AC5-1900	19.00	101	153	20	50	72.5	3.46	●
DP1-AC5-1915	19.15	101	153	20	50	72.3	3.49	○
DP1-AC5-1950	19.50	101	153	20	50	71.8	3.55	●
DP1-AC5-1960	19.60	101	153	20	50	71.6	3.57	○
DP1-AC5-1970	19.70	101	153	20	50	71.5	3.59	○
DP1-AC5-1980	19.80	101	153	20	50	71.3	3.60	○
DP1-AC5-2000	20.00	101	153	20	50	71.0	3.64	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø2 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Диапазон размеров	DC(m7)	DMM(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

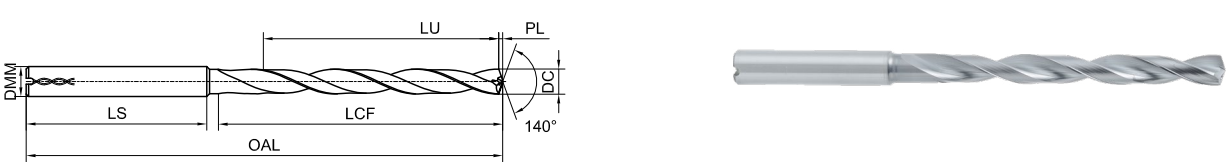
Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.126

DP1-AC8

Сверла для обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1-AC8-0205	2.05	26	66	4	34	22.9	0.37	○
DP1-AC8-0215	2.15	26	66	4	34	22.8	0.39	○
DP1-AC8-0250	2.50	31	66	4	30	27.3	0.45	○
DP1-AC8-0255	2.55	31	66	4	30	27.2	0.46	○
DP1-AC8-0280	2.80	31	66	4	30	26.8	0.51	●
DP1-AC8-0290	2.90	31	66	4	30	26.7	0.53	●
DP1-AC8-0300	3.00	34	72	6	36	29.5	0.55	●
DP1-AC8-0305	3.05	34	72	6	36	29.4	0.56	○
DP1-AC8-0310	3.10	34	72	6	36	29.4	0.56	●
DP1-AC8-0320	3.20	34	72	6	36	29.2	0.58	●
DP1-AC8-0325	3.25	34	72	6	36	29.1	0.59	●
DP1-AC8-0330	3.30	34	72	6	36	29.1	0.60	●
DP1-AC8-0340	3.40	34	72	6	36	28.9	0.62	●
DP1-AC8-0350	3.50	34	72	6	36	28.8	0.64	●
DP1-AC8-0360	3.60	34	72	6	36	28.6	0.66	●
DP1-AC8-0365	3.65	34	72	6	36	28.5	0.66	○
DP1-AC8-0370	3.70	34	72	6	36	28.5	0.67	●
DP1-AC8-0380	3.80	43	81	6	36	37.3	0.69	○
DP1-AC8-0390	3.90	43	81	6	36	37.2	0.71	●
DP1-AC8-0400	4.00	43	81	6	36	37.0	0.73	●
DP1-AC8-0410	4.10	43	81	6	36	36.9	0.75	●
DP1-AC8-0415	4.15	43	81	6	36	36.8	0.76	○
DP1-AC8-0420	4.20	43	81	6	36	36.7	0.76	●
DP1-AC8-0425	4.25	43	81	6	36	36.6	0.77	○
DP1-AC8-0430	4.30	43	81	6	36	36.6	0.78	●
DP1-AC8-0440	4.40	43	81	6	36	36.4	0.80	●
DP1-AC8-0450	4.50	43	81	6	36	36.3	0.82	●

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1-AC8-0455	4.55	43	81	6	36	36.2	0.83	○
DP1-AC8-0460	4.60	43	81	6	36	36.1	0.84	●
DP1-AC8-0470	4.70	43	81	6	36	36.0	0.86	●
DP1-AC8-0480	4.80	57	95	6	36	49.8	0.87	●
DP1-AC8-0490	4.90	57	95	6	36	49.7	0.89	●
DP1-AC8-0500	5.00	57	95	6	36	49.5	0.91	●
DP1-AC8-0510	5.10	57	95	6	36	49.4	0.93	●
DP1-AC8-0520	5.20	57	95	6	36	49.2	0.95	●
DP1-AC8-0530	5.30	57	95	6	36	49.1	0.96	●
DP1-AC8-0540	5.40	57	95	6	36	48.9	0.98	●
DP1-AC8-0550	5.50	57	95	6	36	48.8	1.00	●
DP1-AC8-0560	5.60	57	95	6	36	48.6	1.02	●
DP1-AC8-0570	5.70	57	95	6	36	48.5	1.04	●
DP1-AC8-0580	5.80	57	95	6	36	48.3	1.06	●
DP1-AC8-0590	5.90	57	95	6	36	48.2	1.07	●
DP1-AC8-0600	6.00	57	95	6	36	48.0	1.09	●
DP1-AC8-0610	6.10	76	114	8	36	66.9	1.11	●
DP1-AC8-0620	6.20	76	114	8	36	66.7	1.13	●
DP1-AC8-0630	6.30	76	114	8	36	66.6	1.15	●
DP1-AC8-0640	6.40	76	114	8	36	66.4	1.16	●
DP1-AC8-0650	6.50	76	114	8	36	66.3	1.18	●
DP1-AC8-0660	6.60	76	114	8	36	66.1	1.20	●
DP1-AC8-0670	6.70	76	114	8	36	66.0	1.22	●
DP1-AC8-0680	6.80	76	114	8	36	65.8	1.24	●
DP1-AC8-0690	6.90	76	114	8	36	65.7	1.26	●
DP1-AC8-0700	7.00	76	114	8	36	65.5	1.27	●
DP1-AC8-0710	7.10	76	114	8	36	65.4	1.29	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø2 до Ø20 Ед. изм. (мм)

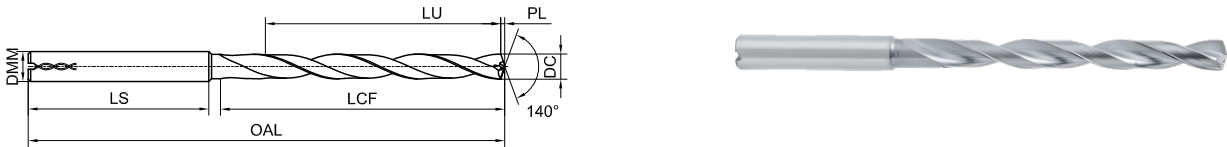
Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
⦿	⦿	⦿	◯	◯	◯								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.129

DP1-AC8

Сверла для обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1-AC8-0720	7.20	76	114	8	36	65.2	1.31	●
DP1-AC8-0730	7.30	76	114	8	36	65.1	1.33	●
DP1-AC8-0740	7.40	76	114	8	36	64.9	1.35	○
DP1-AC8-0750	7.50	76	114	8	36	64.8	1.36	●
DP1-AC8-0760	7.60	76	114	8	36	64.6	1.38	●
DP1-AC8-0770	7.70	76	114	8	36	64.5	1.40	●
DP1-AC8-0780	7.80	76	114	8	36	64.3	1.42	●
DP1-AC8-0790	7.90	76	114	8	36	64.2	1.44	●
DP1-AC8-0800	8.00	76	114	8	36	64.0	1.46	●
DP1-AC8-0805	8.05	76	114	8	36	63.9	1.46	○
DP1-AC8-0810	8.10	95	142	10	40	82.9	1.47	●
DP1-AC8-0820	8.20	95	142	10	40	82.7	1.49	●
DP1-AC8-0830	8.30	95	142	10	40	82.6	1.51	●
DP1-AC8-0840	8.40	95	142	10	40	82.4	1.53	●
DP1-AC8-0850	8.50	95	142	10	40	82.3	1.55	●
DP1-AC8-0860	8.60	95	142	10	40	82.1	1.57	●
DP1-AC8-0870	8.70	95	142	10	40	82.0	1.58	●
DP1-AC8-0880	8.80	95	142	10	40	81.8	1.60	●
DP1-AC8-0890	8.90	95	142	10	40	81.7	1.62	●
DP1-AC8-0900	9.00	95	142	10	40	81.5	1.64	●
DP1-AC8-0910	9.10	95	142	10	40	81.4	1.66	●
DP1-AC8-0920	9.20	95	142	10	40	81.2	1.67	●
DP1-AC8-0930	9.30	95	142	10	40	81.1	1.69	●
DP1-AC8-0940	9.40	95	142	10	40	80.9	1.71	●
DP1-AC8-0950	9.50	95	142	10	40	80.8	1.73	●
DP1-AC8-0960	9.60	95	142	10	40	80.6	1.75	○
DP1-AC8-0970	9.70	95	142	10	40	80.5	1.77	●

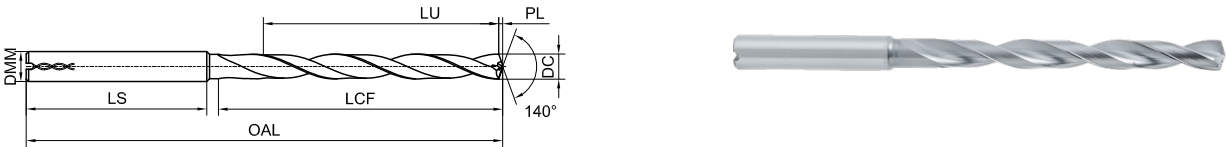
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø2 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
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
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.129

DP1-AC8

Сверла для обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1-AC8-1250	12.50	133	182	14	45	114.3	2.27	●
DP1-AC8-1260	12.60	133	182	14	45	114.1	2.29	○
DP1-AC8-1270	12.70	133	182	14	45	114.0	2.31	○
DP1-AC8-1280	12.80	133	182	14	45	113.8	2.33	○
DP1-AC8-1290	12.90	133	182	14	45	113.7	2.35	○
DP1-AC8-1300	13.00	133	182	14	45	113.5	2.37	●
DP1-AC8-1320	13.20	133	182	14	45	113.2	2.40	○
DP1-AC8-1330	13.30	133	182	14	45	113.1	2.42	○
DP1-AC8-1350	13.50	133	182	14	45	112.8	2.46	●
DP1-AC8-1360	13.60	133	182	14	45	112.6	2.47	○
DP1-AC8-1370	13.70	133	182	14	45	112.5	2.49	○
DP1-AC8-1380	13.80	133	182	14	45	112.3	2.51	○
DP1-AC8-1390	13.90	133	182	14	45	112.2	2.53	○
DP1-AC8-1400	14.00	133	182	14	45	112.0	2.55	●
DP1-AC8-1405	14.05	133	182	14	45	111.9	2.56	○
DP1-AC8-1410	14.10	152	203	16	48	130.9	2.57	○
DP1-AC8-1420	14.20	152	203	16	48	130.7	2.58	○
DP1-AC8-1430	14.30	152	203	16	48	130.6	2.60	○
DP1-AC8-1450	14.50	152	203	16	48	130.3	2.64	●
DP1-AC8-1460	14.60	152	203	16	48	130.1	2.66	○
DP1-AC8-1470	14.70	152	203	16	48	130.0	2.68	○
DP1-AC8-1480	14.80	152	203	16	48	129.8	2.69	○
DP1-AC8-1500	15.00	152	203	16	48	129.5	2.73	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø2 до Ø20 Ед. изм. (мм)

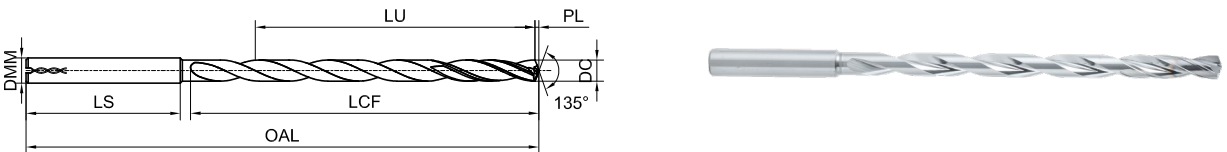
Диапазон размеров	DC(m7)	DMM(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

Обрабатываемый материал													
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
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.129

DP1-AC12

Сверла для обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



Код для заказа	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1-AC12-0300	3.00	54	92	6	36	49.5	0.62	●
DP1-AC12-0310	3.10	54	92	6	36	49.4	0.64	○
DP1-AC12-0320	3.20	54	92	6	36	49.2	0.66	○
DP1-AC12-0330	3.30	54	92	6	36	49.1	0.68	●
DP1-AC12-0340	3.40	54	92	6	36	48.9	0.70	○
DP1-AC12-0350	3.50	54	92	6	36	48.8	0.72	●
DP1-AC12-0360	3.60	54	92	6	36	48.6	0.75	○
DP1-AC12-0370	3.70	54	92	6	36	48.5	0.77	○
DP1-AC12-0380	3.80	64	102	6	36	58.3	0.79	●
DP1-AC12-0390	3.90	64	102	6	36	58.2	0.81	●
DP1-AC12-0400	4.00	64	102	6	36	58.0	0.83	●
DP1-AC12-0410	4.10	64	102	6	36	57.9	0.85	○
DP1-AC12-0420	4.20	64	102	6	36	57.7	0.87	●
DP1-AC12-0430	4.30	64	102	6	36	57.6	0.89	●
DP1-AC12-0440	4.40	64	102	6	36	57.4	0.91	○
DP1-AC12-0450	4.50	64	102	6	36	57.3	0.93	●
DP1-AC12-0460	4.60	64	102	6	36	57.1	0.95	○
DP1-AC12-0470	4.70	64	102	6	36	57.0	0.97	●
DP1-AC12-0480	4.80	83	121	6	36	75.8	0.99	●
DP1-AC12-0490	4.90	83	121	6	36	75.7	1.01	○
DP1-AC12-0500	5.00	83	121	6	36	75.5	1.04	●
DP1-AC12-0510	5.10	83	121	6	36	75.4	1.06	○
DP1-AC12-0520	5.20	83	121	6	36	75.2	1.08	○
DP1-AC12-0530	5.30	83	121	6	36	75.1	1.10	○
DP1-AC12-0540	5.40	83	121	6	36	74.9	1.12	○

● В наличии ○ Доступно по запросу
Примечания: ① По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)
② Перед сверлением глубокого отверстия основным сверлом необходимо просверлить пилотное отверстие сверлом аналогичного диаметра с глубиной обработки равной 3D - DP1-AC3

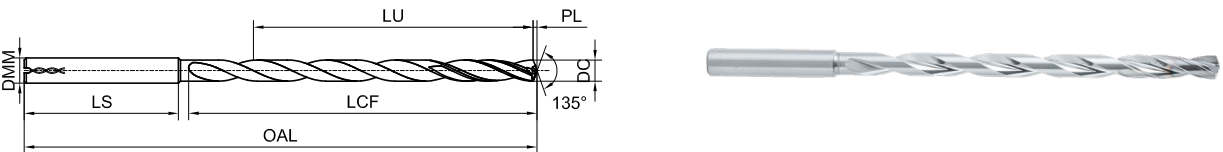
Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.129

DP1-AC12

Сверла для обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



Код для заказа	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1-AC12-0800	8.00	110	148	8	36	98.0	1.66	●
DP1-AC12-0810	8.10	138	180	10	40	125.9	1.68	○
DP1-AC12-0820	8.20	138	180	10	40	125.7	1.70	○
DP1-AC12-0830	8.30	138	180	10	40	125.6	1.72	○
DP1-AC12-0840	8.40	138	180	10	40	125.4	1.74	○
DP1-AC12-0850	8.50	138	180	10	40	125.3	1.76	●
DP1-AC12-0860	8.60	138	180	10	40	125.1	1.78	○
DP1-AC12-0870	8.70	138	180	10	40	125.0	1.80	●
DP1-AC12-0880	8.80	138	180	10	40	124.8	1.82	○
DP1-AC12-0890	8.90	138	180	10	40	124.7	1.84	○
DP1-AC12-0900	9.00	138	180	10	40	124.5	1.86	●
DP1-AC12-0910	9.10	138	180	10	40	124.4	1.88	○
DP1-AC12-0920	9.20	138	180	10	40	124.2	1.91	○
DP1-AC12-0930	9.30	138	180	10	40	124.1	1.93	○
DP1-AC12-0940	9.40	138	180	10	40	123.9	1.95	○
DP1-AC12-0950	9.50	138	180	10	40	123.8	1.97	●
DP1-AC12-0960	9.60	138	180	10	40	123.6	1.99	○
DP1-AC12-0970	9.70	138	180	10	40	123.5	2.01	○
DP1-AC12-0980	9.80	138	180	10	40	123.3	2.03	○
DP1-AC12-0990	9.90	138	180	10	40	123.2	2.05	○
DP1-AC12-1000	10.00	138	180	10	40	123.0	2.07	●
DP1-AC12-1010	10.10	158	206	12	45	142.9	2.09	○
DP1-AC12-1020	10.20	158	206	12	45	142.7	2.11	○
DP1-AC12-1030	10.30	158	206	12	45	142.6	2.13	○
DP1-AC12-1050	10.50	158	206	12	45	142.3	2.17	●

● В наличии ○ Доступно по запросу
Примечания: ① По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)
② Перед сверлением глубокого отверстия основным сверлом необходимо просверлить пилотное отверстие сверлом аналогичного диаметра с глубиной обработки равной 3D - DP1-AC3

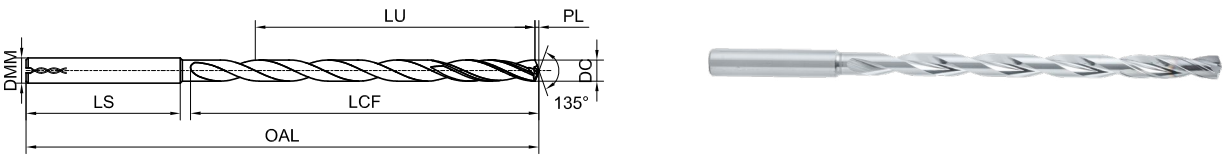
Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.129

DP1-AC12

Сверла для обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



Код для заказа	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1-AC12-1480	14.80	208	260	16	48	185.8	3.07	○
DP1-AC12-1500	15.00	208	260	16	48	185.5	3.11	○
DP1-AC12-1550	15.50	208	260	16	48	184.8	3.21	○
DP1-AC12-1580	15.80	208	260	16	48	184.3	3.27	○
DP1-AC12-1600	16.00	208	260	16	48	184.0	3.31	○
DP1-AC12-1750	17.50	234	285	18	48	207.8	3.62	○
DP1-AC12-1900	19.00	258	310	20	50	229.5	3.94	○

● В наличии ○ Доступно по запросу
Примечания: ① По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20
② Перед сверлением глубокого отверстия основным сверлом необходимо просверлить пилотное отверстие сверлом аналогичного диаметра с глубиной обработки равной 3D - DP1-AC3

» Продолжение

Диапазон размеров	DC (h7)	DMM (h6)
≈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

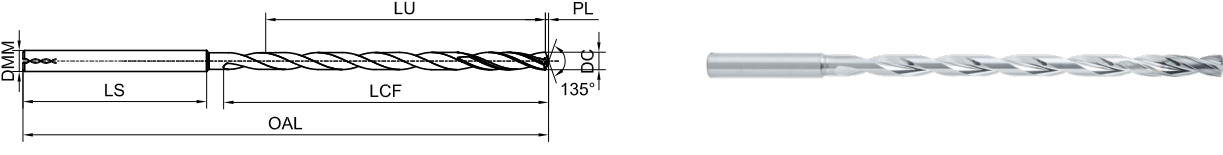
Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si <12%	Si >12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.129

DP1-AC15

Сверла для обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



Код для заказа	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1-AC15-0300	3.00	55	95	6	36	50.5	0.62	●
DP1-AC15-0310	3.10	67	106	6	36	62.4	0.64	○
DP1-AC15-0320	3.20	67	106	6	36	62.2	0.66	○
DP1-AC15-0330	3.30	67	106	6	36	62.1	0.68	○
DP1-AC15-0340	3.40	67	106	6	36	61.9	0.70	○
DP1-AC15-0350	3.50	76	116	6	36	70.8	0.72	●
DP1-AC15-0360	3.60	76	116	6	36	70.6	0.75	○
DP1-AC15-0370	3.70	76	116	6	36	70.5	0.77	○
DP1-AC15-0380	3.80	76	116	6	36	70.3	0.79	○
DP1-AC15-0390	3.90	76	116	6	36	70.2	0.81	○
DP1-AC15-0400	4.00	76	116	6	36	70.0	0.83	●
DP1-AC15-0410	4.10	93	133	6	36	86.9	0.85	○
DP1-AC15-0420	4.20	93	133	6	36	86.7	0.87	●
DP1-AC15-0430	4.30	93	133	6	36	86.6	0.89	○
DP1-AC15-0440	4.40	93	133	6	36	86.4	0.91	○
DP1-AC15-0450	4.50	93	133	6	36	86.3	0.93	●
DP1-AC15-0460	4.60	93	133	6	36	86.1	0.95	○
DP1-AC15-0470	4.70	93	133	6	36	86.0	0.97	○
DP1-AC15-0480	4.80	93	133	6	36	85.8	0.99	○
DP1-AC15-0490	4.90	93	133	6	36	85.7	1.01	○
DP1-AC15-0500	5.00	93	133	6	36	85.5	1.04	●
DP1-AC15-0510	5.10	110	150	6	36	102.4	1.06	●
DP1-AC15-0520	5.20	110	150	6	36	102.2	1.08	○
DP1-AC15-0530	5.30	110	150	6	36	102.1	1.10	○
DP1-AC15-0540	5.40	110	150	6	36	101.9	1.12	○

Код для заказа	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1-AC15-0550	5.50	110	150	6	36	101.8	1.14	●
DP1-AC15-0560	5.60	110	150	6	36	101.6	1.16	○
DP1-AC15-0570	5.70	110	150	6	36	101.5	1.18	○
DP1-AC15-0580	5.80	110	150	6	36	101.3	1.20	○
DP1-AC15-0590	5.90	110	150	6	36	101.2	1.22	○
DP1-AC15-0600	6.00	110	150	6	36	101.0	1.24	●
DP1-AC15-0610	6.10	127	167	8	36	117.9	1.26	○
DP1-AC15-0620	6.20	127	167	8	36	117.7	1.28	○
DP1-AC15-0630	6.30	127	167	8	36	117.6	1.30	○
DP1-AC15-0640	6.40	127	167	8	36	117.4	1.33	○
DP1-AC15-0650	6.50	127	167	8	36	117.3	1.35	●
DP1-AC15-0660	6.60	127	167	8	36	117.1	1.37	○
DP1-AC15-0670	6.70	127	167	8	36	117.0	1.39	○
DP1-AC15-0680	6.80	127	167	8	36	116.8	1.41	○
DP1-AC15-0690	6.90	127	167	8	36	116.7	1.43	○
DP1-AC15-0700	7.00	127	167	8	36	116.5	1.45	●
DP1-AC15-0710	7.10	143	183	8	36	132.4	1.47	○
DP1-AC15-0720	7.20	143	183	8	36	132.2	1.49	○
DP1-AC15-0730	7.30	143	183	8	36	132.1	1.51	○
DP1-AC15-0740	7.40	143	183	8	36	131.9	1.53	○
DP1-AC15-0750	7.50	143	183	8	36	131.8	1.55	●
DP1-AC15-0760	7.60	143	183	8	36	131.6	1.57	○
DP1-AC15-0770	7.70	143	183	8	36	131.5	1.59	○
DP1-AC15-0780	7.80	143	183	8	36	131.3	1.62	○
DP1-AC15-0790	7.90	143	183	8	36	131.2	1.64	○

● В наличии ○ Доступно по запросу
Примечания: ① По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø16
② Перед сверлением глубокого отверстия основным сверлом необходимо просверлить пилотное отверстие сверлом аналогичного диаметра с глубиной обработки равной 3D - DP1-AC3

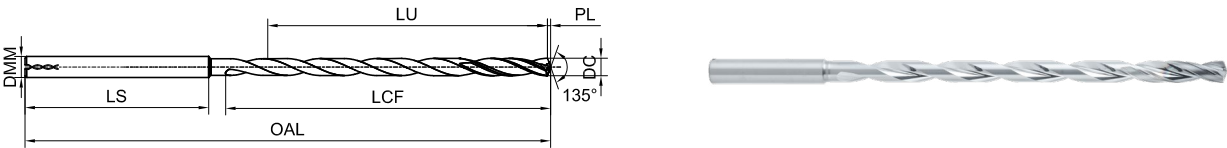
Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si <12%	Si >12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.129

DP1-AC15

Сверла для обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



Код для заказа	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1-AC15-0800	8.00	143	183	8	36	131.0	1.66	●
DP1-AC15-0810	8.10	160	204	10	40	147.9	1.68	○
DP1-AC15-0820	8.20	160	204	10	40	147.7	1.70	○
DP1-AC15-0830	8.30	160	204	10	40	147.6	1.72	○
DP1-AC15-0840	8.40	160	204	10	40	147.4	1.74	○
DP1-AC15-0850	8.50	160	204	10	40	147.3	1.76	●
DP1-AC15-0860	8.60	160	204	10	40	147.1	1.78	○
DP1-AC15-0870	8.70	160	204	10	40	147.0	1.80	○
DP1-AC15-0880	8.80	160	204	10	40	146.8	1.82	○
DP1-AC15-0890	8.90	160	204	10	40	146.7	1.84	○
DP1-AC15-0900	9.00	160	204	10	40	146.5	1.86	●
DP1-AC15-0910	9.10	177	221	10	40	163.4	1.88	○
DP1-AC15-0920	9.20	177	221	10	40	163.2	1.91	○
DP1-AC15-0930	9.30	177	221	10	40	163.1	1.93	○
DP1-AC15-0940	9.40	177	221	10	40	162.9	1.95	○
DP1-AC15-0950	9.50	177	221	10	40	162.8	1.97	○
DP1-AC15-0960	9.60	177	221	10	40	162.6	1.99	○
DP1-AC15-0970	9.70	177	221	10	40	162.5	2.01	○
DP1-AC15-0980	9.80	177	221	10	40	162.3	2.03	○
DP1-AC15-0990	9.90	177	221	10	40	162.2	2.05	○
DP1-AC15-1000	10.00	177	221	10	40	162.0	2.07	●
DP1-AC15-1010	10.10	198	247	12	45	182.9	2.09	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечания: ① По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø16

② Перед сверлением глубокого отверстия основным сверлом необходимо просверлить пилотное отверстие сверлом аналогичного диаметра с глубиной обработки равной 3D - DP1-AC3

Диапазон размеров	DC(h7)	DMM(h6)
≈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

Обрабатываемый материал													
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
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
●	●	●	○	○	○								

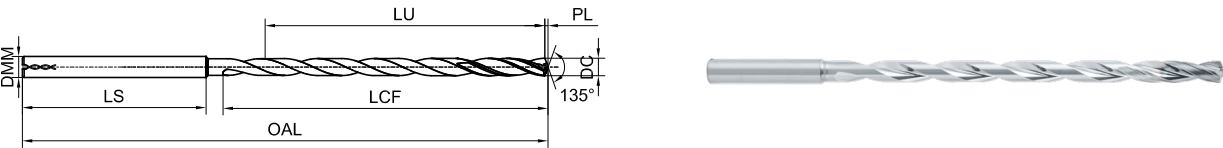
○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.129

DP1-AC20



Сверла для обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



Код для заказа	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1-AC20-0300	3.00	70	110	6	36	65.5	0.62	○
DP1-AC20-0310	3.10	83	123	6	36	78.4	0.64	○
DP1-AC20-0320	3.20	83	123	6	36	78.2	0.66	○
DP1-AC20-0330	3.30	83	123	6	36	78.1	0.68	○
DP1-AC20-0350	3.50	96	136	6	36	90.8	0.72	○
DP1-AC20-0370	3.70	96	136	6	36	90.5	0.77	○
DP1-AC20-0375	3.75	96	136	6	36	90.4	0.78	○
DP1-AC20-0380	3.80	96	136	6	36	90.3	0.79	○
DP1-AC20-0390	3.90	96	136	6	36	90.2	0.81	○
DP1-AC20-0400	4.00	96	136	6	36	90.0	0.83	●
DP1-AC20-0410	4.10	118	158	6	36	111.9	0.85	○
DP1-AC20-0420	4.20	118	158	6	36	111.7	0.87	○
DP1-AC20-0450	4.50	118	158	6	36	111.3	0.93	●
DP1-AC20-0500	5.00	118	158	6	36	110.5	1.04	●
DP1-AC20-0510	5.10	140	180	6	36	132.4	1.06	○
DP1-AC20-0520	5.20	140	180	6	36	132.2	1.08	○
DP1-AC20-0530	5.30	140	180	6	36	132.1	1.10	○
DP1-AC20-0550	5.50	140	180	6	36	131.8	1.14	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечания: ① По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø14 Ед. изм. (мм)

② Перед сверлением глубокого отверстия основным сверлом необходимо просверлить пилотное отверстие сверлом аналогичного диаметра с глубиной обработки равной 3D - DP1-AC3

Обрабатываемый материал													
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
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

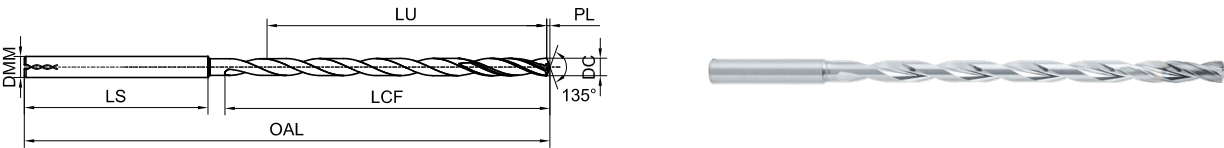
Рекомендуемые режимы резания стр.129

DP1-AC20

NEW



Сверла для обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1-AC20-0870	8.70	205	249	10	40	192.0	1.80	○
DP1-AC20-0900	9.00	205	249	10	40	191.5	1.86	○
DP1-AC20-0910	9.10	227	271	10	40	213.4	1.88	○
DP1-AC20-0950	9.50	227	271	10	40	212.8	1.97	○
DP1-AC20-1000	10.00	227	271	10	40	212.0	2.07	●
DP1-AC20-1100	11.00	253	302	12	45	236.5	2.28	○
DP1-AC20-1150	11.50	274	323	12	45	256.8	2.38	○
DP1-AC20-1200	12.00	274	323	12	45	256.0	2.49	●
DP1-AC20-1250	12.50	318	367	14	45	299.3	2.59	○
DP1-AC20-1380	13.80	318	367	14	45	297.3	2.86	○
DP1-AC20-1400	14.00	318	367	14	45	297.0	2.90	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

Примечания: ① По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø14
② Перед сверлением глубокого отверстия основным сверлом необходимо просверлить пилотное отверстие сверлом аналогичного диаметра с глубиной обработки равной 3D - DP1-AC3

Ед. изм. (мм)

Диапазон размеров	DC(h7)	DMM(h6)
≈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

Обрабатываемый материал													
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
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

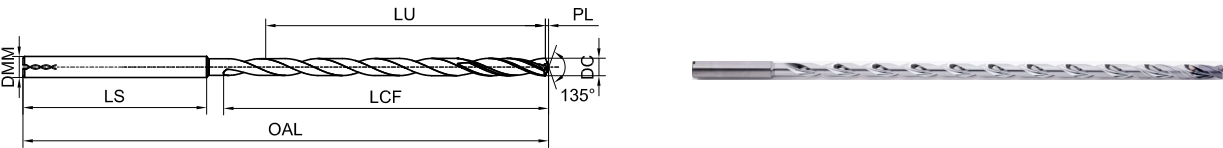
Рекомендуемые режимы резания стр.129

DP1-AC25

NEW



Сверла для обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



Код для заказа	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1-AC25-0300	3.00	85	125	6	36	80.5	0.62	○
DP1-AC25-0310	3.10	101	141	6	36	96.4	0.64	○
DP1-AC25-0350	3.50	116	156	6	36	110.8	0.72	○
DP1-AC25-0380	3.80	116	156	6	36	110.3	0.79	○
DP1-AC25-0400	4.00	116	156	6	36	110.0	0.83	●
DP1-AC25-0420	4.20	143	183	6	36	136.7	0.87	○
DP1-AC25-0450	4.50	143	183	6	36	136.3	0.93	○
DP1-AC25-0500	5.00	143	183	6	36	135.5	1.04	●
DP1-AC25-0510	5.10	170	210	6	36	162.4	1.06	○
DP1-AC25-0550	5.50	170	210	6	36	161.8	1.14	●
DP1-AC25-0595	5.95	170	210	6	36	161.1	1.23	○
DP1-AC25-0600	6.00	170	210	6	36	161.0	1.24	●
DP1-AC25-0630	6.30	197	237	8	36	187.6	1.30	○
DP1-AC25-0635	6.35	197	237	8	36	187.5	1.32	○
DP1-AC25-0650	6.50	197	237	8	36	187.3	1.35	●

Код для заказа	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DP1-AC25-0675	6.75	197	237	8	36	186.9	1.40	○
DP1-AC25-0700	7.00	197	237	8	36	186.5	1.45	●
DP1-AC25-0750	7.50	223	263	8	36	211.8	1.55	○
DP1-AC25-0800	8.00	223	263	8	36	211.0	1.66	●
DP1-AC25-0820	8.20	250	294	10	40	237.7	1.70	○
DP1-AC25-0850	8.50	250	294	10	40	237.3	1.76	○
DP1-AC25-0900	9.00	250	294	10	40	236.5	1.86	○
DP1-AC25-0910	9.10	277	321	10	40	263.4	1.88	○
DP1-AC25-0950	9.50	277	321	10	40	262.8	1.97	○
DP1-AC25-1000	10.00	277	321	10	40	262.0	2.07	○
DP1-AC25-1050	10.50	310	359	12	45	294.3	2.17	○
DP1-AC25-1080	10.80	310	359	12	45	293.8	2.24	○
DP1-AC25-1100	11.00	310	359	12	45	293.5	2.28	○
DP1-AC25-1150	11.50	337	386	12	45	319.8	2.38	○
DP1-AC25-1200	12.00	337	386	12	45	319.0	2.49	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

Примечания: ① По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø12
② Перед сверлением глубокого отверстия основным сверлом необходимо просверлить пилотное отверстие сверлом аналогичного диаметра с глубиной обработки равной 3D - DP1-AC3

Ед. изм. (мм)

Диапазон размеров	DC(h7)	DMM(h6)
≈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

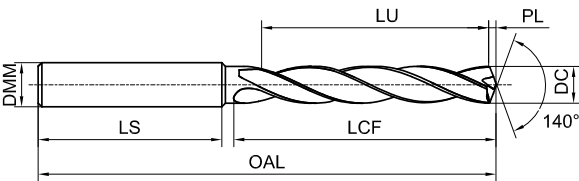
Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.129

DK1-AN3

Сверла для обработки чугуна с наружным подводом СОЖ



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DK1-AN3-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	○
DK1-AN3-0330	3.30	20	62	6	36	15.1	0.60	○
DK1-AN3-0380	3.80	24	66	6	36	18.3	0.69	○
DK1-AN3-0400	4.00	24	66	6	36	18.0	0.73	○
DK1-AN3-0420	4.20	24	66	6	36	17.7	0.76	○
DK1-AN3-0440	4.40	24	66	6	36	17.4	0.80	○
DK1-AN3-0500	5.00	28	66	6	36	20.5	0.91	○
DK1-AN3-0510	5.10	28	66	6	36	20.4	0.93	○
DK1-AN3-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	1.09	○
DK1-AN3-0650	6.50	34	79	8	36	24.3	1.18	○
DK1-AN3-0670	6.70	34	79	8	36	24.0	1.22	○
DK1-AN3-0680	6.80	34	79	8	36	23.8	1.24	○
DK1-AN3-0690	6.90	34	79	8	36	23.7	1.26	○
DK1-AN3-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	1.27	○
DK1-AN3-0720	7.20	41	79	8	36	30.2	1.31	○

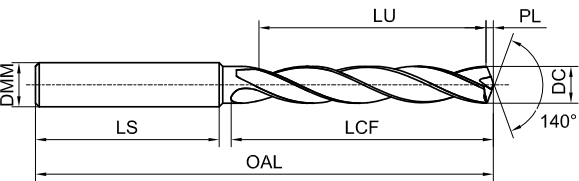
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
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
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○				○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.131

DK1-AN3

Сверла для обработки чугуна с наружным подводом СОЖ



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DK1-AN3-1050	10.50	55	102	12	45	39.3	1.91	○
DK1-AN3-1060	10.60	55	102	12	45	39.1	1.93	○
DK1-AN3-1070	10.70	55	102	12	45	39.0	1.95	○
DK1-AN3-1080	10.80	55	102	12	45	38.8	1.97	○
DK1-AN3-1100	11.00	55	102	12	45	38.5	2.00	○
DK1-AN3-1120	11.20	55	102	12	45	38.2	2.04	○
DK1-AN3-1150	11.50	55	102	12	45	37.8	2.09	○
DK1-AN3-1170	11.70	55	102	12	45	37.5	2.13	○
DK1-AN3-1200	12.00	55	102	12	45	37.0	2.18	○
DK1-AN3-1250	12.50	60	107	14	45	41.3	2.27	○
DK1-AN3-1270	12.70	60	107	14	45	41.0	2.31	○
DK1-AN3-1300	13.00	60	107	14	45	40.5	2.37	○
DK1-AN3-1400	14.00	60	107	14	45	39.0	2.55	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

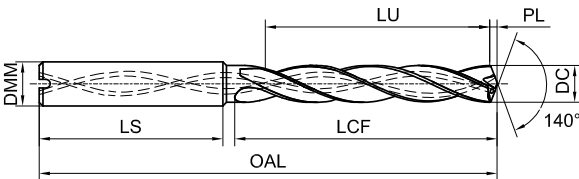
Диапазон размеров	DC(m7)	DMM(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○				○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.131

DK1-AC3

Сверла для обработки чугуна с каналами внутреннего подвода СОЖ



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DK1-AC3-0500	5.00	28	66	6	36	20.5	0.91	○
DK1-AC3-0520	5.20	28	66	6	36	20.2	0.95	○
DK1-AC3-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	1.09	○
DK1-AC3-0680	6.80	34	79	8	36	23.8	1.24	○
DK1-AC3-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	1.27	○
DK1-AC3-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	1.46	○
DK1-AC3-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	1.55	○
DK1-AC3-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	1.64	○
DK1-AC3-1000	10.00	47	89	10	40	32.0	1.82	○
DK1-AC3-1025	10.25	55	102	12	45	39.6	1.87	○
DK1-AC3-1050	10.50	55	102	12	45	39.3	1.91	○
DK1-AC3-1100	11.00	55	102	12	45	38.5	2.00	○
DK1-AC3-1130	11.30	55	102	12	45	38.1	2.06	○
DK1-AC3-1200	12.00	55	102	12	45	37.0	2.18	○
DK1-AC3-1230	12.30	60	107	14	45	41.6	2.24	○
DK1-AC3-1250	12.50	60	107	14	45	41.3	2.27	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

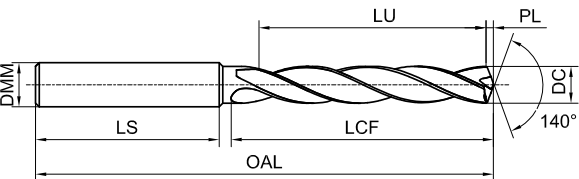
Диапазон размеров	DC(m7)	DMM(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

Обрабатываемый материал													
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
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○				○	○	○	○						

○ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.131

DK1-AN5

Сверла для обработки чугуна с наружным подводом СОЖ



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DK1-AN5-0300	3.00	28	66	6	36	23.5	0.55	●
DK1-AN5-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	●
DK1-AN5-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	○
DK1-AN5-0400	4.00	36	74	6	36	30.0	0.73	○
DK1-AN5-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	○
DK1-AN5-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	○
DK1-AN5-0480	4.80	44	82	6	36	36.8	0.87	○
DK1-AN5-0500	5.00	44	82	6	36	36.5	0.91	●
DK1-AN5-0505	5.05	44	82	6	36	36.4	0.92	○
DK1-AN5-0510	5.10	44	82	6	36	36.4	0.93	○
DK1-AN5-0530	5.30	44	82	6	36	36.1	0.96	○
DK1-AN5-0580	5.80	44	82	6	36	35.3	1.06	○
DK1-AN5-0600	6.00	44	82	6	36	35.0	1.09	●
DK1-AN5-0670	6.70	53	91	8	36	43.0	1.22	○
DK1-AN5-0680	6.80	53	91	8	36	42.8	1.24	●
DK1-AN5-0700	7.00	53	91	8	36	42.5	1.27	●
DK1-AN5-0750	7.50	53	91	8	36	41.8	1.36	○
DK1-AN5-0780	7.80	53	91	8	36	41.3	1.42	○
DK1-AN5-0800	8.00	53	91	8	36	41.0	1.46	○
DK1-AN5-0850	8.50	61	103	10	40	48.3	1.55	○
DK1-AN5-0860	8.60	61	103	10	40	48.1	1.57	○

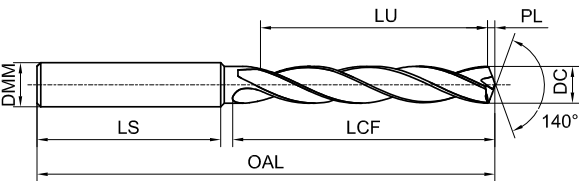
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
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
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○				○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.131

DK1-AN5

Сверла для обработки чугуна с наружным подводом СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DK1-AN5-1400	14.00	77	124	14	45	56.0	2.55	○
DK1-AN5-1450	14.50	83	133	16	48	61.3	2.64	○
DK1-AN5-1500	15.00	83	133	16	48	60.5	2.73	○
DK1-AN5-1600	16.00	83	133	16	48	59.0	2.91	○
DK1-AN5-1700	17.00	93	143	18	48	67.5	3.09	○
DK1-AN5-1800	18.00	93	143	18	48	66	3.28	○
DK1-AN5-1900	19.00	101	153	20	50	72.5	3.46	○
DK1-AN5-2000	20.00	101	153	20	50	71	3.64	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Диапазон размеров	DC(m7)	DMM(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

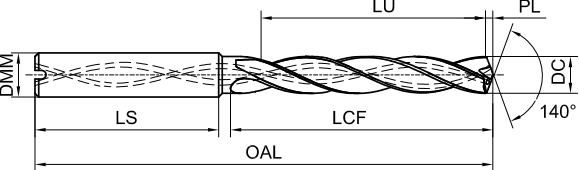
Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○				○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.131

DK1-AC5

Сверла для обработки чугуна с каналами внутреннего подвода СОЖ



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DK1-AC5-0250	2.50	22	62	4	35	18.3	0.45	○
DK1-AC5-0260	2.60	22	62	4	35	18.1	0.47	○
DK1-AC5-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	○
DK1-AC5-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	○
DK1-AC5-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	○
DK1-AC5-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	○
DK1-AC5-0500	5.00	44	82	6	36	36.5	0.91	●
DK1-AC5-0510	5.10	44	82	6	36	36.4	0.93	○
DK1-AC5-0600	6.00	44	82	6	36	35.0	1.09	●
DK1-AC5-0680	6.80	53	91	8	36	42.8	1.24	●
DK1-AC5-0690	6.90	53	91	8	36	42.7	1.26	○
DK1-AC5-0700	7.00	53	91	8	36	42.5	1.27	●
DK1-AC5-0800	8.00	53	91	8	36	41.0	1.46	●
DK1-AC5-0850	8.50	61	103	10	40	48.3	1.55	●
DK1-AC5-0860	8.60	61	103	10	40	48.3	1.57	○
DK1-AC5-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	●
DK1-AC5-1000	10.00	61	103	10	40	46	1.82	●
DK1-AC5-1020	10.20	71	118	12	45	55.7	1.86	○
DK1-AC5-1025	10.25	71	118	12	45	55.6	1.87	●
DK1-AC5-1030	10.30	71	118	12	45	55.6	1.87	○
DK1-AC5-1050	10.50	71	118	12	45	55.25	1.91	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Диапазон размеров	DC(m7)	DMM(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

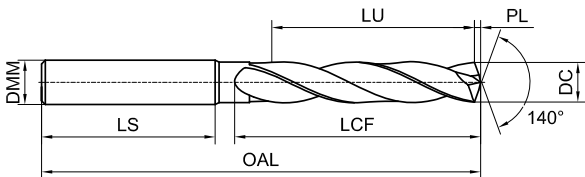
Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○				○	○	○	○						

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.131

DN1-AN3

Сверла для обработки алюминиевых сплавов с наружным подводом СОЖ



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DN1-AN3-0220	2.20	13	55	4	36	9.7	0.40	○
DN1-AN3-0250	2.50	17	55	4	33	13.3	0.45	○
DN1-AN3-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	○
DN1-AN3-0305	3.05	20	62	6	36	15.4	0.56	○
DN1-AN3-0310	3.10	20	62	6	36	15.4	0.56	○
DN1-AN3-0320	3.20	20	62	6	36	15.2	0.58	○
DN1-AN3-0330	3.30	20	62	6	36	15.1	0.60	○
DN1-AN3-0340	3.40	20	62	6	36	14.9	0.62	○
DN1-AN3-0350	3.50	20	62	6	36	14.8	0.64	○
DN1-AN3-0360	3.60	20	62	6	36	14.6	0.66	○
DN1-AN3-0370	3.70	20	62	6	36	14.5	0.67	○
DN1-AN3-0380	3.80	24	66	6	36	18.3	0.69	○
DN1-AN3-0390	3.90	24	66	6	36	18.2	0.71	○
DN1-AN3-0400	4.00	24	66	6	36	18.0	0.73	○
DN1-AN3-0410	4.10	24	66	6	36	17.9	0.75	○
DN1-AN3-0420	4.20	24	66	6	36	17.7	0.76	○
DN1-AN3-0430	4.30	24	66	6	36	17.6	0.78	○
DN1-AN3-0440	4.40	24	66	6	36	17.4	0.80	○
DN1-AN3-0450	4.50	24	66	6	36	17.3	0.82	○
DN1-AN3-0455	4.55	24	66	6	36	17.2	0.83	○
DN1-AN3-0460	4.60	24	66	6	36	17.1	0.84	○
DN1-AN3-0470	4.70	24	66	6	36	17.0	0.86	○
DN1-AN3-0480	4.80	28	66	6	36	20.8	0.87	○
DN1-AN3-0490	4.90	28	66	6	36	20.7	0.89	○
DN1-AN3-0500	5.00	28	66	6	36	20.5	0.91	○
DN1-AN3-0510	5.10	28	66	6	36	20.4	0.93	○
DN1-AN3-0520	5.20	28	66	6	36	20.2	0.95	○

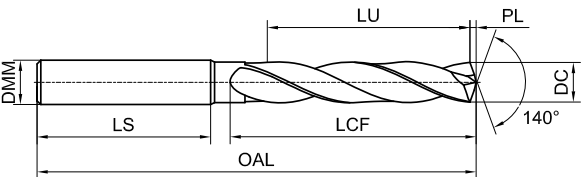
●В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
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
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						○	○	○	○				

○ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.133

DN1-AN3

Сверла для обработки алюминиевых сплавов с наружным подводом СОЖ



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DN1-AN3-0790	7.90	41	79	8	36	29.2	1.44	○
DN1-AN3-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	1.46	○
DN1-AN3-0810	8.10	47	89	10	40	34.9	1.47	○
DN1-AN3-0820	8.20	47	89	10	40	34.7	1.49	○
DN1-AN3-0830	8.30	47	89	10	40	34.6	1.51	○
DN1-AN3-0840	8.40	47	89	10	40	34.4	1.53	○
DN1-AN3-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	1.55	○
DN1-AN3-0860	8.60	47	89	10	40	34.1	1.57	○
DN1-AN3-0870	8.70	47	89	10	40	34.0	1.58	○
DN1-AN3-0880	8.80	47	89	10	40	33.8	1.60	○
DN1-AN3-0890	8.90	47	89	10	40	33.7	1.62	○
DN1-AN3-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	1.64	○
DN1-AN3-0910	9.10	47	89	10	40	33.4	1.66	○
DN1-AN3-0920	9.20	47	89	10	40	33.2	1.67	○
DN1-AN3-0930	9.30	47	89	10	40	33.1	1.69	○
DN1-AN3-0940	9.40	47	89	10	40	32.9	1.71	○
DN1-AN3-0950	9.50	47	89	10	40	32.8	1.73	○
DN1-AN3-0960	9.60	47	89	10	40	32.6	1.75	○
DN1-AN3-0970	9.70	47	89	10	40	32.5	1.77	○
DN1-AN3-0980	9.80	47	89	10	40	32.3	1.78	○
DN1-AN3-0990	9.90	47	89	10	40	32.2	1.80	○
DN1-AN3-1000	10.00	47	89	10	40	32.0	1.82	○
DN1-AN3-1010	10.10	55	102	12	45	39.9	1.84	○
DN1-AN3-1020	10.20	55	102	12	45	39.7	1.86	○
DN1-AN3-1030	10.30	55	102	12	45	39.6	1.87	○
DN1-AN3-1040	10.40	55	102	12	45	39.4	1.89	○
DN1-AN3-1050	10.50	55	102	12	45	39.3	1.91	○

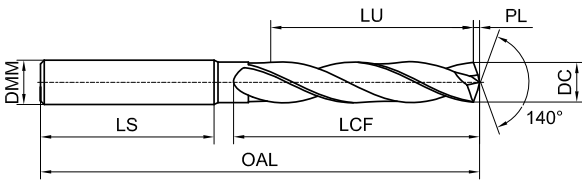
●В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
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
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						○	○	○	○				

○ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.133

DN1-AN3

Сверла для обработки алюминиевых сплавов с наружным подводом СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DN1-AN3-1330	13.30	60	107	14	45	40.1	2.42	○
DN1-AN3-1340	13.40	60	107	14	45	39.9	2.44	○
DN1-AN3-1350	13.50	60	107	14	45	39.8	2.46	○
DN1-AN3-1370	13.70	60	107	14	45	39.5	2.49	○
DN1-AN3-1380	13.80	60	107	14	45	39.3	2.51	○
DN1-AN3-1400	14.00	60	107	14	45	39.0	2.55	○
DN1-AN3-1410	14.10	65	115	16	48	43.9	2.57	○
DN1-AN3-1420	14.20	65	115	16	48	43.7	2.58	○
DN1-AN3-1430	14.30	65	115	16	48	43.6	2.60	○
DN1-AN3-1440	14.40	65	115	16	48	43.4	2.62	○
DN1-AN3-1450	14.50	65	115	16	48	43.3	2.64	○
DN1-AN3-1460	14.60	65	115	16	48	43.1	2.66	○
DN1-AN3-1470	14.70	65	115	16	48	43.0	2.68	○
DN1-AN3-1480	14.80	65	115	16	48	42.8	2.69	○
DN1-AN3-1490	14.90	65	115	16	48	42.7	2.71	○
DN1-AN3-1500	15.00	65	115	16	48	42.5	2.73	○
DN1-AN3-1510	15.10	65	115	16	48	42.4	2.75	○
DN1-AN3-1520	15.20	65	115	16	48	42.2	2.77	○
DN1-AN3-1530	15.30	65	115	16	48	42.1	2.78	○
DN1-AN3-1540	15.40	65	115	16	48	41.9	2.80	○
DN1-AN3-1550	15.50	65	115	16	48	41.8	2.82	○
DN1-AN3-1570	15.70	65	115	16	48	41.5	2.86	○
DN1-AN3-1580	15.80	65	115	16	48	41.3	2.88	○

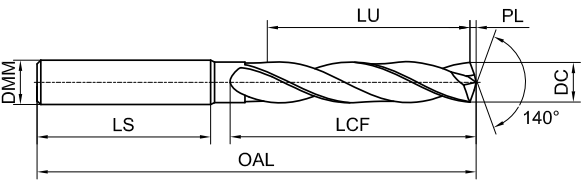
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14

○ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.133

DN1-AN3

Сверла для обработки алюминиевых сплавов с наружным подводом СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DN1-AN3-1910	19.10	79	131	20	50	50.4	3.48	○
DN1-AN3-1950	19.50	79	131	20	50	49.8	3.55	○
DN1-AN3-1980	19.80	79	131	20	50	49.3	3.60	○
DN1-AN3-1990	19.90	79	131	20	50	49.2	3.62	○
DN1-AN3-2000	20.00	79	131	20	50	49.0	3.64	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

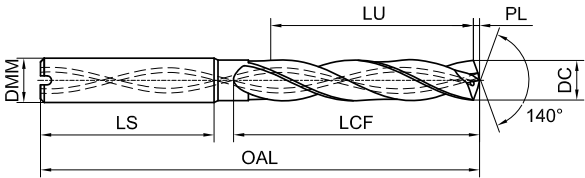
Диапазон размеров	DC(m7)	DMM(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

Обрабатываемый материал													
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
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						○	○	○	○				

○ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.133

DN1-AC3

Сверла для обработки алюминиевых сплавов с каналами внутреннего подвода СОЖ



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DN1-AC3-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	○
DN1-AC3-0310	3.10	20	62	6	36	15.4	0.56	○
DN1-AC3-0320	3.20	20	62	6	36	15.2	0.58	○
DN1-AC3-0330	3.30	20	62	6	36	15.1	0.60	○
DN1-AC3-0340	3.40	20	62	6	36	14.9	0.62	○
DN1-AC3-0350	3.50	20	62	6	36	14.8	0.64	○
DN1-AC3-0360	3.60	20	62	6	36	14.6	0.66	○
DN1-AC3-0370	3.70	20	62	6	36	14.5	0.67	○
DN1-AC3-0380	3.80	24	66	6	36	18.3	0.69	○
DN1-AC3-0390	3.90	24	66	6	36	18.2	0.71	○
DN1-AC3-0400	4.00	24	66	6	36	18.0	0.73	○
DN1-AC3-0410	4.10	24	66	6	36	17.9	0.75	○
DN1-AC3-0420	4.20	24	66	6	36	17.7	0.76	○
DN1-AC3-0430	4.30	24	66	6	36	17.6	0.78	○
DN1-AC3-0440	4.40	24	66	6	36	17.4	0.80	○
DN1-AC3-0450	4.50	24	66	6	36	17.3	0.82	○
DN1-AC3-0460	4.60	24	66	6	36	17.1	0.84	○
DN1-AC3-0470	4.70	24	66	6	36	17.0	0.86	○
DN1-AC3-0480	4.80	28	66	6	36	20.8	0.87	○
DN1-AC3-0490	4.90	28	66	6	36	20.7	0.89	○
DN1-AC3-0500	5.00	28	66	6	36	20.5	0.91	○
DN1-AC3-0510	5.10	28	66	6	36	20.4	0.93	○
DN1-AC3-0520	5.20	28	66	6	36	20.2	0.95	○
DN1-AC3-0530	5.30	28	66	6	36	20.1	0.96	○
DN1-AC3-0540	5.40	28	66	6	36	19.9	0.98	○
DN1-AC3-0550	5.50	28	66	6	36	19.8	1.00	○
DN1-AC3-0560	5.60	28	66	6	36	19.6	1.02	○

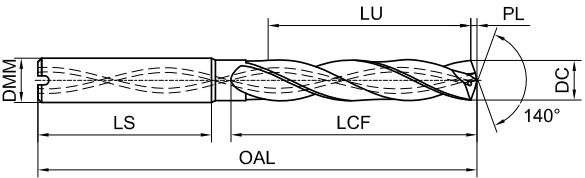
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
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
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
													

⊙ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.133

DN1-AC3

Сверла для обработки алюминиевых сплавов с каналами внутреннего подвода СОЖ



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DN1-AC3-0830	8.30	47	89	10	40	34.6	1.51	○
DN1-AC3-0840	8.40	47	89	10	40	34.4	1.53	○
DN1-AC3-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	1.55	○
DN1-AC3-0860	8.60	47	89	10	40	34.1	1.57	○
DN1-AC3-0870	8.70	47	89	10	40	34.0	1.58	○
DN1-AC3-0880	8.80	47	89	10	40	33.8	1.60	○
DN1-AC3-0890	8.90	47	89	10	40	33.7	1.62	○
DN1-AC3-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	1.64	○
DN1-AC3-0910	9.10	47	89	10	40	33.4	1.66	○
DN1-AC3-0920	9.20	47	89	10	40	33.2	1.67	○
DN1-AC3-0930	9.30	47	89	10	40	33.1	1.69	○
DN1-AC3-0940	9.40	47	89	10	40	32.9	1.71	○
DN1-AC3-0950	9.50	47	89	10	40	32.8	1.73	○
DN1-AC3-0960	9.60	47	89	10	40	32.6	1.75	○
DN1-AC3-0970	9.70	47	89	10	40	32.5	1.77	○
DN1-AC3-0980	9.80	47	89	10	40	32.3	1.78	○
DN1-AC3-0990	9.90	47	89	10	40	32.2	1.80	○
DN1-AC3-1000	10.00	47	89	10	40	32.0	1.82	○
DN1-AC3-1010	10.10	55	102	12	45	39.9	1.84	○
DN1-AC3-1020	10.20	55	102	12	45	39.7	1.86	○
DN1-AC3-1025	10.25	55	102	12	45	39.6	1.87	○
DN1-AC3-1030	10.30	55	102	12	45	39.6	1.87	○
DN1-AC3-1035	10.35	55	102	12	45	39.5	1.88	○
DN1-AC3-1040	10.40	55	102	12	45	39.4	1.89	○
DN1-AC3-1050	10.50	55	102	12	45	39.3	1.91	○
DN1-AC3-1060	10.60	55	102	12	45	39.1	1.93	○
DN1-AC3-1070	10.70	55	102	12	45	39.0	1.95	○

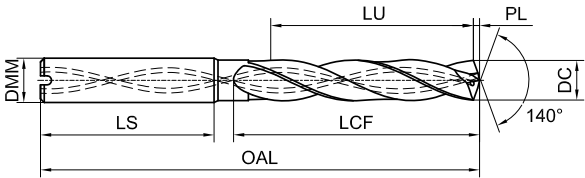
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
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
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
													

⊙ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.133

DN1-AC3

Сверла для обработки алюминиевых сплавов с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DN1-AC3-1420	14.20	65	115	16	48	43.7	2.58	○
DN1-AC3-1430	14.30	65	115	16	48	43.6	2.60	○
DN1-AC3-1450	14.50	65	115	16	48	43.3	2.64	○
DN1-AC3-1460	14.60	65	115	16	48	43.1	2.66	○
DN1-AC3-1470	14.70	65	115	16	48	43.0	2.68	○
DN1-AC3-1480	14.80	65	115	16	48	42.8	2.69	○
DN1-AC3-1500	15.00	65	115	16	48	42.5	2.73	○
DN1-AC3-1520	15.20	65	115	16	48	42.2	2.77	○
DN1-AC3-1530	15.30	65	115	16	48	42.1	2.78	○
DN1-AC3-1550	15.50	65	115	16	48	41.8	2.82	○
DN1-AC3-1570	15.70	65	115	16	48	41.5	2.86	○
DN1-AC3-1580	15.80	65	115	16	48	41.3	2.88	○
DN1-AC3-1600	16.00	65	115	16	48	41.0	2.91	○
DN1-AC3-1650	16.50	73	123	18	48	48.3	3.00	○

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DN1-AC3-1680	16.80	73	123	18	48	47.8	3.06	○
DN1-AC3-1700	17.00	73	123	18	48	47.5	3.09	○
DN1-AC3-1750	17.50	73	123	18	48	46.8	3.18	○
DN1-AC3-1770	17.70	73	123	18	48	46.5	3.22	○
DN1-AC3-1780	17.80	73	123	18	48	46.3	3.24	○
DN1-AC3-1800	18.00	73	123	18	48	46.0	3.28	○
DN1-AC3-1850	18.50	79	131	20	50	51.3	3.37	○
DN1-AC3-1880	18.80	79	131	20	50	50.8	3.42	○
DN1-AC3-1900	19.00	79	131	20	50	50.5	3.46	○
DN1-AC3-1950	19.50	79	131	20	50	49.8	3.55	○
DN1-AC3-1960	19.60	79	131	20	50	49.6	3.57	○
DN1-AC3-1980	19.80	79	131	20	50	49.3	3.60	○
DN1-AC3-2000	20.00	79	131	20	50	49.0	3.64	○

Ед. изм. (мм)

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20

Диапазон размеров	DC(m7)	DMM(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

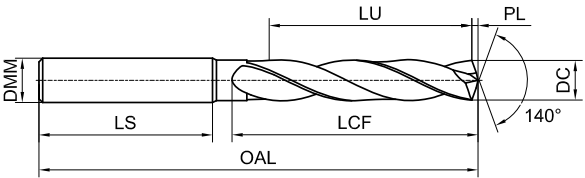
Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						○	○	○	○				

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.133

DN1-AN5

Сверла для обработки алюминиевых сплавов с наружным подводом СОЖ



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DN1-AN5-0200	2.00	18	62	4	38	15.0	0.36	○
DN1-AN5-0250	2.50	22	62	4	34	18.3	0.45	○
DN1-AN5-0270	2.70	22	62	4	34	18.0	0.49	○
DN1-AN5-0290	2.90	22	62	4	34	17.7	0.53	○
DN1-AN5-0300	3.00	28	66	6	36	23.5	0.55	●
DN1-AN5-0310	3.10	28	66	6	36	23.4	0.56	○
DN1-AN5-0320	3.20	28	66	6	36	23.2	0.58	○
DN1-AN5-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	●
DN1-AN5-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	○
DN1-AN5-0350	3.50	28	66	6	36	22.8	0.64	○
DN1-AN5-0360	3.60	28	66	6	36	22.6	0.66	○
DN1-AN5-0370	3.70	28	66	6	36	22.5	0.67	○
DN1-AN5-0380	3.80	36	74	6	36	30.3	0.69	○
DN1-AN5-0390	3.90	36	74	6	36	30.2	0.71	○
DN1-AN5-0400	4.00	36	74	6	36	30.0	0.73	●
DN1-AN5-0410	4.10	36	74	6	36	29.9	0.75	○
DN1-AN5-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	●
DN1-AN5-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	○
DN1-AN5-0440	4.40	36	74	6	36	29.4	0.80	○
DN1-AN5-0450	4.50	36	74	6	36	29.3	0.82	○
DN1-AN5-0460	4.60	36	74	6	36	29.1	0.84	○
DN1-AN5-0470	4.70	36	74	6	36	29.0	0.86	○
DN1-AN5-0475	4.75	44	82	6	36	36.9	0.86	○
DN1-AN5-0480	4.80	44	82	6	36	36.8	0.87	○
DN1-AN5-0490	4.90	44	82	6	36	36.7	0.89	○
DN1-AN5-0500	5.00	44	82	6	36	36.5	0.91	●
DN1-AN5-0510	5.10	44	82	6	36	36.4	0.93	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø2 до Ø20

Ед. изм. (мм)

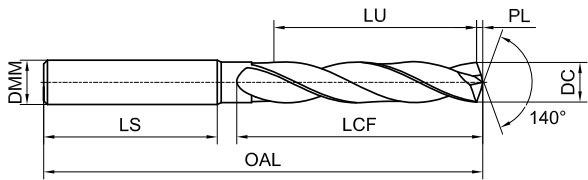
Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						○	○	○	○				

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.133

DN1-AN5

Сверла для обработки алюминиевых сплавов с наружным подводом СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DN1-AN5-0750	7.50	53	91	8	36	41.8	1.36	○
DN1-AN5-0760	7.60	53	91	8	36	41.6	1.38	○
DN1-AN5-0770	7.70	53	91	8	36	41.5	1.40	○
DN1-AN5-0780	7.80	53	91	8	36	41.3	1.42	○
DN1-AN5-0790	7.90	53	91	8	36	41.2	1.44	○
DN1-AN5-0800	8.00	53	91	8	36	41.0	1.46	○
DN1-AN5-0810	8.10	61	103	10	40	48.9	1.47	○
DN1-AN5-0820	8.20	61	103	10	40	48.7	1.49	○
DN1-AN5-0830	8.30	61	103	10	40	48.6	1.51	○
DN1-AN5-0840	8.40	61	103	10	40	48.4	1.53	○
DN1-AN5-0850	8.50	61	103	10	40	48.3	1.55	●
DN1-AN5-0860	8.60	61	103	10	40	48.1	1.57	○
DN1-AN5-0870	8.70	61	103	10	40	48.0	1.58	○
DN1-AN5-0880	8.80	61	103	10	40	47.8	1.60	○
DN1-AN5-0890	8.90	61	103	10	40	47.7	1.62	○
DN1-AN5-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	●
DN1-AN5-0910	9.10	61	103	10	40	47.4	1.66	○
DN1-AN5-0920	9.20	61	103	10	40	47.2	1.67	○
DN1-AN5-0930	9.30	61	103	10	40	47.1	1.69	○
DN1-AN5-0940	9.40	61	103	10	40	46.9	1.71	○
DN1-AN5-0950	9.50	61	103	10	40	46.8	1.73	○
DN1-AN5-0960	9.60	61	103	10	40	46.6	1.75	○
DN1-AN5-0970	9.70	61	103	10	40	46.5	1.77	○
DN1-AN5-0980	9.80	61	103	10	40	46.3	1.78	○
DN1-AN5-0990	9.90	61	103	10	40	46.2	1.80	○
DN1-AN5-1000	10.00	61	103	10	40	46.0	1.82	○
DN1-AN5-1010	10.10	71	118	12	45	55.9	1.84	○

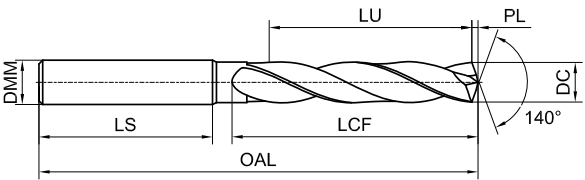
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø2 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
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
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						○	○	○	○				

○ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.133

DN1-AN5

Сверла для обработки алюминиевых сплавов с наружным подводом СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DN1-AN5-1290	12.90	77	124	14	45	57.7	2.35	○
DN1-AN5-1300	13.00	77	124	14	45	57.5	2.37	○
DN1-AN5-1320	13.20	77	124	14	45	57.2	2.40	○
DN1-AN5-1350	13.50	77	124	14	45	56.8	2.46	○
DN1-AN5-1370	13.70	77	124	14	45	56.5	2.49	○
DN1-AN5-1380	13.80	77	124	14	45	56.3	2.51	○
DN1-AN5-1390	13.90	77	124	14	45	56.2	2.53	○
DN1-AN5-1400	14.00	77	124	14	45	56.0	2.55	○
DN1-AN5-1420	14.20	83	133	16	48	61.7	2.58	○
DN1-AN5-1430	14.30	83	133	16	48	61.6	2.60	○
DN1-AN5-1450	14.50	83	133	16	48	61.3	2.64	○
DN1-AN5-1460	14.60	83	133	16	48	61.1	2.66	○
DN1-AN5-1480	14.80	83	133	16	48	60.8	2.69	○
DN1-AN5-1500	15.00	83	133	16	48	60.5	2.73	○
DN1-AN5-1510	15.10	83	133	16	48	60.4	2.75	○
DN1-AN5-1550	15.50	83	133	16	48	59.8	2.82	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø2 до Ø20 Ед. изм. (мм)

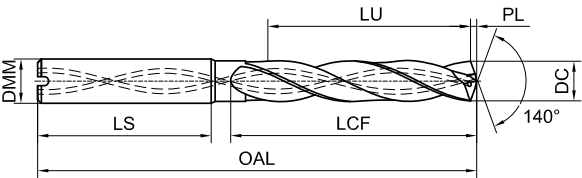
Диапазон размеров	DC(m7)	DMM(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

Обрабатываемый материал													
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
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						○	○	○	○				

○ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.133

DN1-AC5

Сверла для обработки алюминиевых сплавов с каналами внутреннего подвода СОЖ



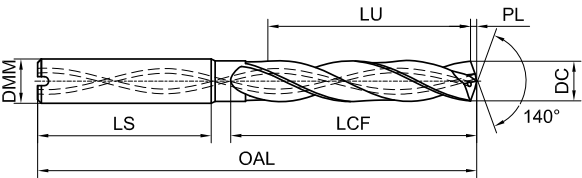
Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DN1-AC5-0300	3.00	28	66.0	6	36	23.5	0.55	●
DN1-AC5-0310	3.10	28	66.0	6	36	23.4	0.56	○
DN1-AC5-0320	3.20	28	66.0	6	36	23.2	0.58	○
DN1-AC5-0330	3.30	28	66.0	6	36	23.1	0.60	●
DN1-AC5-0340	3.40	28	66.0	6	36	22.9	0.62	○
DN1-AC5-0350	3.50	28	66.0	6	36	22.8	0.64	○
DN1-AC5-0360	3.60	28	66.0	6	36	22.6	0.66	○
DN1-AC5-0370	3.70	28	66.0	6	36	22.5	0.67	○
DN1-AC5-0380	3.80	36	74.0	6	36	30.3	0.69	○
DN1-AC5-0390	3.90	36	74.0	6	36	30.2	0.71	○
DN1-AC5-0400	4.00	36	74.0	6	36	30.0	0.73	●
DN1-AC5-0410	4.10	36	74.0	6	36	29.9	0.75	○
DN1-AC5-0420	4.20	36	74.0	6	36	29.7	0.76	●
DN1-AC5-0430	4.30	36	74.0	6	36	29.6	0.78	○
DN1-AC5-0440	4.40	36	74.0	6	36	29.4	0.80	○
DN1-AC5-0450	4.50	36	74.0	6	36	29.3	0.82	○
DN1-AC5-0460	4.60	36	74.0	6	36	29.1	0.84	○
DN1-AC5-0465	4.65	36	74.0	6	36	29.0	0.85	○
DN1-AC5-0470	4.70	36	74.0	6	36	29.0	0.86	○
DN1-AC5-0480	4.80	44	82.0	6	36	36.8	0.87	○
DN1-AC5-0490	4.90	44	82.0	6	36	36.7	0.89	○
DN1-AC5-0500	5.00	44	82.0	6	36	36.5	0.91	●
DN1-AC5-0510	5.10	44	82.0	6	36	36.4	0.93	○
DN1-AC5-0520	5.20	44	82.0	6	36	36.2	0.95	○
DN1-AC5-0530	5.30	44	82.0	6	36	36.1	0.96	○
DN1-AC5-0540	5.40	44	82.0	6	36	35.9	0.98	○
DN1-AC5-0550	5.50	44	82.0	6	36	35.8	1.00	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
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
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si> 12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
													

DN1-AC5

Сверла для обработки алюминиевых сплавов с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
DN1-AC5-1380	13.80	77	124.0	14	45	56.3	2.51	○
DN1-AC5-1390	13.90	77	124.0	14	45	56.2	2.53	○
DN1-AC5-1400	14.00	77	124.0	14	45	56.0	2.55	○
DN1-AC5-1410	14.10	83	133.0	16	48	61.9	2.57	○
DN1-AC5-1420	14.20	83	133.0	16	48	61.7	2.58	○
DN1-AC5-1430	14.30	83	133.0	16	48	61.6	2.60	○
DN1-AC5-1450	14.50	83	133.0	16	48	61.3	2.64	○
DN1-AC5-1460	14.60	83	133.0	16	48	61.1	2.66	○
DN1-AC5-1470	14.70	83	133.0	16	48	61.0	2.68	○
DN1-AC5-1480	14.80	83	133.0	16	48	60.8	2.69	○
DN1-AC5-1500	15.00	83	133.0	16	48	60.5	2.73	○
DN1-AC5-1510	15.10	83	133.0	16	48	60.4	2.75	○
DN1-AC5-1520	15.20	83	133.0	16	48	60.2	2.77	○
DN1-AC5-1530	15.30	83	133.0	16	48	60.1	2.78	○
DN1-AC5-1550	15.50	83	133.0	16	48	59.8	2.82	○
DN1-AC5-1570	15.70	83	133.0	16	48	59.5	2.86	○
DN1-AC5-1580	15.80	83	133.0	16	48	59.3	2.88	○
DN1-AC5-1600	16.00	83	133.0	16	48	59.0	2.91	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Диапазон размеров	DC(m7)	DMM(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

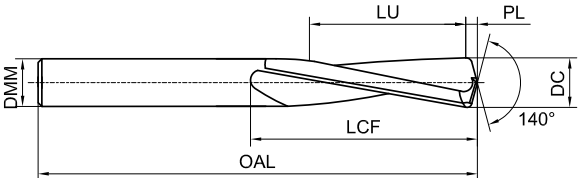
Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						⦿	⦿	○	○				

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.133

DH1-YN3

Сверла для обработки закаленных сталей с наружным подводом СОЖ



Код для заказа	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LU	PL	Наличие
DH1-YN3-0400	4.00	22	55	4	16.0	0.73	●
DH1-YN3-0500	5.00	26	62	5	18.5	0.91	●
DH1-YN3-0600	6.00	28	66	6	19.0	1.09	●
DH1-YN3-0700	7.00	34	74	7	23.5	1.27	●
DH1-YN3-0800	8.00	37	79	8	25.0	1.46	●
DH1-YN3-0900	9.00	40	84	9	26.5	1.64	●
DH1-YN3-1000	10.00	43	89	10	28.0	1.82	●
DH1-YN3-1100	11.00	47	95	11	30.5	2.00	○
DH1-YN3-1200	12.00	51	102	12	33.0	2.18	●
DH1-YN3-1300	13.00	51	102	13	31.5	2.37	○
DH1-YN3-1400	14.00	54	107	14	33.0	2.55	●
DH1-YN3-1500	15.00	56	111	15	33.5	2.73	○
DH1-YN3-1600	16.00	58	115	16	34.0	2.91	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Диапазон размеров	DC(h7)	DMM(h6)
≥2—3	0.000/-0.010	0.000/-0.006
≥3—6	0.000/-0.012	0.000/-0.008
>6—10	0.000/-0.015	0.000/-0.009
>10—18	0.000/-0.018	0.000/-0.011
>18—20	0.000/-0.021	0.000/-0.013

Обрабатываемый материал													
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
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
	○			○	○							⦿	○

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.134

DB1-ANM

Центровочные сверла 90° для станков с ЧПУ



Код для заказа	DC	LCF	OAL	DMM (h6)	Наличие
DB1-ANM-0400	4	8	50	4	●
DB1-ANM-0500	5	10	62	5	●
DB1-ANM-0600	6	15	66	6	●
DB1-ANM-0800	8	17	79	8	●
DB1-ANM-1000	10	20	89	10	●
DB1-ANM-1200	12	25	102	12	●
DB1-ANM-1400	14	30	107	14	●
DB1-ANM-1600	16	35	115	16	●
DB1-ANM-1800	18	38	123	18	○
DB1-ANM-2000	20	40	131	20	●

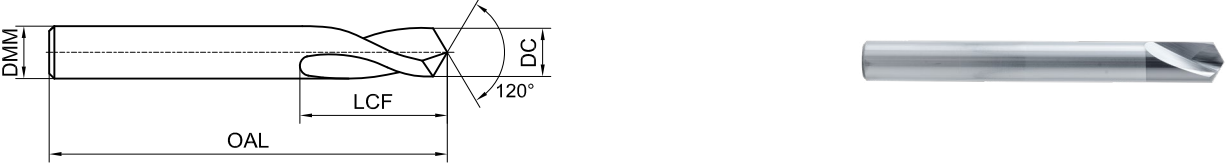
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○		○	○	○					

○ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.135

DB2-ANN

Центровочные сверла 120° для станков с ЧПУ



Код для заказа	DC	LCF	OAL	DMM (h6)	Наличие
DB2-ANN-0500	5	10	62	5	●
DB2-ANN-0600	6	15	66	6	●
DB2-ANN-0800	8	17	79	8	●
DB2-ANN-1000	10	20	89	10	●
DB2-ANN-1200	12	25	102	12	●
DB2-ANN-1400	14	30	107	14	○
DB2-ANN-1600	16	35	115	16	●
DB2-ANN-2000	20	40	131	20	●

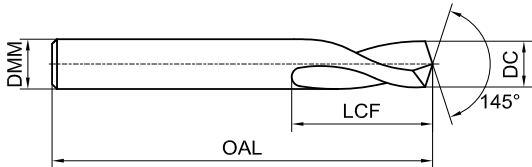
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○		○	○	○					

○ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.135

DB3-ANP

Центровочные сверла 145° для станков с ЧПУ



Код для заказа	DC	LCF	OAL	DMM (h6)	Наличие
DB3-ANP-0400	4	8	50	4	○
DB3-ANP-0500	5	10	62	5	●
DB3-ANP-0600	6	15	66	6	●
DB3-ANP-0800	8	17	79	8	●
DB3-ANP-1000	10	20	89	10	●
DB3-ANP-1200	12	25	102	12	●
DB3-ANP-1400	14	30	107	14	○
DB3-ANP-1600	16	35	115	16	○
DB3-ANP-2000	20	40	131	20	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания

Сверла DU2 для высокопроизводительной обработки сталей

Обрабатываемый материал		Скорость резания, Vc (м/мин)		Подача, fn (мм/об)				
				Ø3	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10
P	Низкоуглеродистая сталь, сливная 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, элементная стружка (<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
	Среднеуглеродистая сталь, высокоуглеродистая 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 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, ковкий 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
	Чугун с умеренной прочностью на растяжение, 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
	Чугун с высокой прочностью на растяжение, 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

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок, державка и крепление заготовки имеют достаточную жесткость. Рекомендуется использовать гидropатрон, термopатрон или высокоточный цанговый патрон.
2. Радиальное биение (TIR) не должно превышать 0,02 мм.
3. Приведенные режимы резания являются рекомендованными при использовании с СОЖ на водной основе.
4. Если в таблице не указан необходимый размер инструмента, пожалуйста, используйте режимы резания ближайшего по размеру инструмента, откорректировав их в соответствии с фактическим размером инструмента и условиями обработки.

Обрабатываемый материал													
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
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		◎		◎	○						

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.135

Рекомендуемые режимы резания

Сверла DU2 для высокопроизводительной обработки сталей

Обрабатываемый материал		Скорость резания, Vc (м/мин)		Подача, fn (мм/об)				
				Ø12	Ø14	Ø16	Ø18	Ø20
P	Низкоуглеродистая сталь, сливная 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, элементная стружка (<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
	Среднеуглеродистая сталь, высокоуглеродистая 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 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, ковкий 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
	Чугун с умеренной прочностью на растяжение, 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
	Чугун с высокой прочностью на растяжение, 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

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок, державка и крепление заготовки имеют достаточную жесткость. Рекомендуется использовать гидропатрон, термopatрон или высокоточный цанговый патрон.

2. Радиальное биение (TIR) не должно превышать 0,02 мм.

3. Приведенные режимы резания являются рекомендованными при использовании с СОЖ на водной основе.

4. Если в таблице не указан необходимый размер инструмента, пожалуйста, используйте режимы резания ближайшего по размеру инструмента, откорректировав их в соответствии с фактическим размером инструмента и условиями обработки.

Рекомендуемые режимы резания

Сверла DM2 для высокопроизводительной обработки нержавеющих сталей

Обрабатываемый материал		Скорость резания, Vc (м/мин)		Подача, fn (мм/об)			
				Ø1	Ø1.5	Ø2	Ø2.5
P	Низкоуглеродистая сталь, сливная стружка (<125HB)	100-80-50	140-100-60	0.06-0.10-0.13	0.08-0.12-14	0.09-0.13-0.16	0.09-0.13-0.16
	Низкоуглеродистая сталь, элементная стружка (<125HB)	100-75-50	140-100-60	0.06-0.10-0.13	0.08-0.12-14	0.09-0.13-0.16	0.09-0.13-0.16
	Среднеуглеродистая сталь, высокоуглеродистая сталь (<25HRC)	90-70-45	120-80-60	0.06-0.10-0.13	0.08-0.12-14	0.09-0.13-0.16	0.09-0.13-0.16
	Легированная сталь, инструментальная сталь (<35HRC)	90-70-45	110-80-50	0.06-0.10-0.13	0.08-0.12-14	0.09-0.13-0.16	0.09-0.13-0.16
M	Аустенитная нержавеющая сталь (130- 200HB)	40-30-20	80-60-40	0.02-0.04-0.06	0.03-0.05-0.07	0.03-0.06-0.08	0.03-0.06-0.08
	Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющая сталь (<25HRC)	40-30-20	80-60-40	0.02-0.04-0.06	0.03-0.05-0.07	0.03-0.06-0.08	0.03-0.06-0.08
	Дуплексная нержавеющая сталь (<30HRC)	35-25-20	60-45-30	0.02-0.04-0.06	0.03-0.05-0.07	0.03-0.06-0.08	0.03-0.06-0.08
S	Жаропрочные сплавы на основе железа (160-260HB)	25-15-10	35-25-15	0.02-0.03-0.05	0.03-0.04-0.06	0.03-0.04-0.06	0.03-0.04-0.06
	Жаропрочные сплавы на основе кобальта (250-450HB)	25-15-10	35-25-15	0.02-0.03-0.05	0.03-0.04-0.06	0.03-0.04-0.06	0.03-0.04-0.06
	Жаропрочные сплавы на основе никеля (160-450HB)	25-15-10	35-25-15	0.02-0.03-0.05	0.03-0.04-0.06	0.03-0.04-0.06	0.03-0.04-0.06
	Титановые сплавы (300-400HB)	40-30-15	50-40-25	0.02-0.03-0.05	0.03-0.04-0.06	0.03-0.04-0.06	0.03-0.05-0.08

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. **Сверла с длиной рабочей части 5D и наружным подводом СОЖ не предназначены для обработки материалов группы S.**

2. Пожалуйста, убедитесь, что станок, державка и крепление заготовки имеют достаточную жесткость. Рекомендуется использовать гидропатрон, термopatрон или высокоточный цанговый патрон.

3. Радиальное биение (TIR) не должно превышать 0,02 мм.

4. Приведенные режимы резания являются рекомендованными при использовании с СОЖ на водной основе.

5. Если в таблице не указан необходимый размер инструмента, пожалуйста, используйте режимы резания ближайшего по размеру инструмента, откорректировав их в соответствии с фактическим размером инструмента и условиями обработки.

Рекомендуемые режимы резания

Сверла DM2 для высокопроизводительной обработки нержавеющих сталей

Обрабатываемый материал		Скорость резания, Vc (м/мин)		Подача, fn (мм/об)				
				Ø3	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10
P	Низкоуглеродистая сталь, сливная 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, элементная стружка (<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
	Среднеуглеродистая сталь, высокоуглеродистая сталь (<25HRC)	90-70-45	120-80-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	Легированная сталь, инструментальная сталь (<35HRC)	90-70-45	110-80-50	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
M	Аустенитная нержавеющая сталь (130- 200HB)	40-30-20	80-60-40	0.05-0.08-0.10	0.06-0.10-0.12	0.07-0.12-0.14	0.08-0.13-0.18	0.09-0.15-0.20
	Высокопрочная аустенитная 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	Жаропрочные 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
	Жаропрочные сплавы на основе кобальта (250-450HB)	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
	Жаропрочные 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
	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

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Сверла с длиной рабочей части 5D и наружным подводом СОЖ не предназначены для обработки материалов группы S.
2. Пожалуйста, убедитесь, что станок, державка и крепление заготовки имеют достаточную жесткость. Рекомендуется использовать гидropатрон, термopатрон или высокоточный цанговый патрон.
3. Радиальное биение (TIR) не должно превышать 0,02 мм.
4. Приведенные режимы резания являются рекомендованными при использовании с СОЖ на водной основе.
5. Если в таблице не указан необходимый размер инструмента, пожалуйста, используйте режимы резания ближайшего по размеру инструмента, откорректировав их в соответствии с фактическим размером инструмента и условиями обработки.

Рекомендуемые режимы резания

Сверла DM2 для высокопроизводительной обработки нержавеющих сталей

Обрабатываемый материал		Скорость резания, Vc (м/мин)		Подача, fn (мм/об)				
				Ø12	Ø14	Ø16	Ø18	Ø20
P	Низкоуглеродистая сталь, сливная 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, элементная стружка (<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
	Среднеуглеродистая сталь, высокоуглеродистая сталь (<25HRC)	90-70-45	120-80-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	Легированная сталь, инструментальная сталь (<35HRC)	90-70-45	110-80-50	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
M	Аустенитная нержавеющая сталь (130- 200HB)	40-30-20	80-60-40	0.10-0.17-0.22	0.11-0.18-0.24	0.12-0.20-0.24	0.13-0.22-0.26	0.14-0.24-0.28
	Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющая сталь (<25HRC)	40-30-20	80-60-40	0.08-0.13-0.16	0.09-0.13-0.18	0.10-0.14-0.18	0.10-0.14-0.20	0.12-0.16-0.22
	Дуплексная нержавеющая сталь (<30HRC)	35-25-20	60-45-30	0.08-0.13-0.16	0.09-0.13-0.18	0.10-0.14-0.18	0.10-0.14-0.20	0.12-0.16-0.22
S	Жаропрочные 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
	Жаропрочные сплавы на основе кобальта (250-450HB)	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
	Жаропрочные 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
	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

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Сверла с длиной рабочей части 5D и наружным подводом СОЖ не предназначены для обработки материалов группы S.
2. Пожалуйста, убедитесь, что станок, державка и крепление заготовки имеют достаточную жесткость. Рекомендуется использовать гидropатрон, термopатрон или высокоточный цанговый патрон.
3. Радиальное биение (TIR) не должно превышать 0,02 мм.
4. Приведенные режимы резания являются рекомендованными при использовании с СОЖ на водной основе.
5. Если в таблице не указан необходимый размер инструмента, пожалуйста, используйте режимы резания ближайшего по размеру инструмента, откорректировав их в соответствии с фактическим размером инструмента и условиями обработки.

Рекомендуемые режимы резания

Сверла DP1 с длиной рабочей части 3D/5D для обработки сталей

Обрабатываемый материал		Скорость резания, Vc (м/мин)		Подача, fn (мм/об)			
				Ø1	Ø1.5	Ø2	Ø2.5
P	Низкоуглеродистая сталь, сливная стружка (<125HB)	120-80-50	140-100-60	0.06-0.08-0.12	0.08-0.15-0.18	0.10-0.15-0.20	0.10-0.15-0.20
	Низкоуглеродистая сталь, элементная стружка (<125HB)	120-75-50	140-100-60	0.06-0.08-0.12	0.08-0.15-0.18	0.10-0.15-0.20	0.10-0.15-0.20
	Среднеуглеродистая сталь, высокоуглеродистая сталь (<25HRC)	120-70-45	120-80-60	0.06-0.08-0.12	0.08-0.15-0.18	0.10-0.15-0.20	0.10-0.15-0.20
	Легированная сталь, инструментальная сталь (<35HRC)	100-70-45	110-80-60	0.05-0.07-0.11	0.08-0.13-0.16	0.08-0.13-0.16	0.09-0.13-0.16
	Легированная сталь, инструментальная сталь (35-48HRC)	80-60-35	90-60-35	0.05-0.07-0.11	0.08-0.10-0.14	0.08-0.11-0.14	0.08-0.11-0.14
	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (<35HRC)	70-50-30	90-60-30	0.04-0.07-0.10	0.05-0.08-0.11	0.05-0.08-0.11	0.05-0.08-0.11
	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35-48HRC)	70-45-25	80-50-30	0.03-0.05-0.07	0.04-0.06-0.08	0.04-0.06-0.08	0.04-0.06-0.08
M	Аустенитная нержавеющая сталь (130- 200HB)	—	80-60-40	0.02-0.04-0.06	0.03-0.05-0.07	0.03-0.06-0.08	0.03-0.06-0.08
	Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющая сталь (<25HRC)	—	80-60-40	0.02-0.04-0.06	0.03-0.05-0.07	0.03-0.06-0.08	0.03-0.06-0.08
	Дуплексная нержавеющая сталь (<30HRC)	—	60-45-30	0.03-0.04-0.07	0.03-0.05-0.07	0.03-0.06-0.08	0.03-0.06-0.08
K	Серый чугун (<32HRC)	140-100-60	160-120-60	0.08-0.10-0.14	0.10-0.13-0.16	0.12-0.15-0.18	0.13-0.17-0.20
	Чугун с умеренной прочностью на растяжение, чугун с шаровидным графитом (<28HRC)	120-80-60	140-100-60	0.06-0.09-0.13	0.09-0.12-0.15	0.11-0.14-0.17	0.11-0.15-0.18
	Чугун с высокой прочностью на растяжение, чугун с шаровидным графитом (<45HRC)	100-70-50	100-80-50	0.04-0.07-0.09	0.05-0.08-0.10	0.06-0.09-0.11	0.06-0.09-0.11

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок, державка и крепление заготовки имеют достаточную жесткость. Рекомендуется использовать гидропатрон, термopatрон или высокоточный цанговый патрон.

2. Радиальное биение (TIR) не должно превышать 0,02 мм.

3. Приведенные режимы резания являются рекомендованными при использовании с СОЖ на водной основе.

4. Если в таблице не указан необходимый размер инструмента, пожалуйста, используйте режимы резания ближайшего по размеру инструмента, откорректировав их в соответствии с фактическим размером инструмента и условиями обработки.

Рекомендуемые режимы резания

Сверла DP1 с длиной рабочей части 3D/5D для обработки сталей

Обрабатываемый материал		Скорость резания, Vc (м/мин)		Подача, fn (мм/об)				
				Ø3	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10
P	Низкоуглеродистая сталь, сливная 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, элементная стружка (<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
	Среднеуглеродистая сталь, высокоуглеродистая 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
	Высокопрочная, ферритная, 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
	Высокопрочная, ферритная, 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
M	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 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
	Чугун с умеренной прочностью на растяжение, 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
	Чугун с высокой прочностью на растяжение, 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

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок, державка и крепление заготовки имеют достаточную жесткость. Рекомендуется использовать гидропатрон, термopatрон или высокоточный цанговый патрон.

2. Радиальное биение (TIR) не должно превышать 0,02 мм.

3. Приведенные режимы резания являются рекомендованными при использовании с СОЖ на водной основе.

4. Если в таблице не указан необходимый размер инструмента, пожалуйста, используйте режимы резания ближайшего по размеру инструмента, откорректировав их в соответствии с фактическим размером инструмента и условиями обработки.

Рекомендуемые режимы резания

Сверла DP1 с длиной рабочей части 3D/5D для обработки сталей

Обрабатываемый материал		Скорость резания, Vc (м/мин)		Подача, fn (мм/об)				
				Ø12	Ø14	Ø16	Ø18	Ø20
P	Низкоуглеродистая сталь, сливная 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, элементная стружка (<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
	Среднеуглеродистая сталь, высокоуглеродистая 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
	Высокопрочная, ферритная, 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
	Высокопрочная, ферритная, 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
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 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 (<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
	Чугун с умеренной прочностью на растяжение, 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
	Чугун с высокой прочностью на растяжение, 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

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок, державка и крепление заготовки имеют достаточную жесткость. Рекомендуется использовать гидропатрон, термopatрон или высокоточный цанговый патрон.

2. Радиальное биение (TIR) не должно превышать 0,02 мм.

3. Приведенные режимы резания являются рекомендованными при использовании с СОЖ на водной основе.

4. Если в таблице не указан необходимый размер инструмента, пожалуйста, используйте режимы резания ближайшего по размеру инструмента, откорректировав их в соответствии с фактическим размером инструмента и условиями обработки.

Рекомендуемые режимы резания

Сверла DP1 глубокого сверления с длиной рабочей части 8D/12D/15D/20D/25D

Обрабатываемый материал		Скорость резания, Vc (м/мин)	Подача, fn (мм/об)			
			Ø3	Ø4	Ø6	Ø8
P	Низкоуглеродистая сталь, сливная 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, элементная 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
	Среднеуглеродистая сталь, высокоуглеродистая 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
	Высокопрочная, ферритная, 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
	Высокопрочная, ферритная, 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
	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
M	Высокопрочная аустенитная 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
	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
K	Чугун с умеренной прочностью на растяжение, 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
	Чугун с высокой прочностью на растяжение, 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

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок, державка и крепление заготовки имеют достаточную жесткость. Рекомендуется использовать гидропатрон, термopatрон или высокоточный цанговый патрон.

2. Радиальное биение (TIR) не должно превышать 0,02 мм.

3. Приведенные режимы резания являются рекомендованными при использовании с СОЖ на водной основе.

4. Если в таблице не указан необходимый размер инструмента, пожалуйста, используйте режимы резания ближайшего по размеру инструмента, откорректировав их в соответствии с фактическим размером инструмента и условиями обработки.

Рекомендуемые режимы резания

Сверла DP1 глубокого сверления с длиной рабочей части 8D/12D/15D/20D/25D

Обрабатываемый материал		Скорость резания, Vc (м/мин)	Подача, fn (мм/об)			
			Ø10	Ø12	Ø14	Ø16
	Низкоуглеродистая сталь, сливная 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, элементная 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
	Среднеуглеродистая сталь, высокоуглеродистая 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
	Высокопрочная, ферритная, 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
	Высокопрочная, ферритуная, 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
	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 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
	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
	Чугун с умеренной прочностью на растяжение, 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
	Чугун с высокой прочностью на растяжение, 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

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок, державка и крепление заготовки имеют достаточную жесткость. Рекомендуется использовать гидropатрон, термopатрон или высокоточный цанговый патрон.
2. Радиальное биение (TIR) не должно превышать 0,02 мм.
3. Приведенные режимы резания являются рекомендованными при использовании с СОЖ на водной основе.
4. Если в таблице не указан необходимый размер инструмента, пожалуйста, используйте режимы резания ближайшего по размеру инструмента, откорректировав их в соответствии с фактическим размером инструмента и условиями обработки.

Рекомендуемые режимы резания

Сверла DK1 для обработки чугуна

Обрабатываемый материал		Скорость резания, Vc (м/мин)		Подача, fn (мм/об)				
				Ø3	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10
P	Низкоуглеродистая сталь, сливная 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, элементная стружка (<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
	Среднеуглеродистая сталь, высокоуглеродистая сталь (<25HRC)	90-70-45	100-80-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	Легированная сталь, инструментальная сталь (<35HRC)	90-70-45	100-80-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
K	Серый чугун (<32HRC)	100-80-60	160-140-60	0.13-0.17-0.21	0.15-0.20-0.26	0.17-0.26-0.32	0.20-0.32-0.40	0.25-0.36-0.42
	Чугун с умеренной прочностью на растяжение, 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
	Чугун с высокой прочностью на растяжение, 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
N	Кованные алюминиевые сплавы (Si<12%)	-	315-230-90	0.06-0.09-0.11	0.13-0.20-0.26	0.16-0.22-0.28	0.18-0.26-0.32	0.20-0.30-0.38
	Литые алюминиевые сплавы (Si<12%)	-	315-230-90	0.06-0.09-0.11	0.13-0.20-0.26	0.16-0.22-0.28	0.18-0.26-0.32	0.20-0.30-0.38
	Литые алюминиевые сплавы (Si>12%)	-	270-180-90	0.06-0.09-0.11	0.13-0.20-0.26	0.16-0.22-0.28	0.18-0.26-0.32	0.20-0.30-0.38

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок, державка и крепление заготовки имеют достаточную жесткость. Рекомендуется использовать гидropатрон, термopатрон или высокоточный цанговый патрон.
2. Радиальное биение (TIR) не должно превышать 0,02 мм.
3. Приведенные режимы резания являются рекомендованными при использовании с СОЖ на водной основе.
4. Если в таблице не указан необходимый размер инструмента, пожалуйста, используйте режимы резания ближайшего по размеру инструмента, откорректировав их в соответствии с фактическим размером инструмента и условиями обработки.

Рекомендуемые режимы резания

Сверла DK1 для обработки чугуна

Обрабатываемый материал		Скорость резания, Vc (м/мин)		Подача, fn (мм/об)				
				Ø12	Ø14	Ø16	Ø18	Ø20
P	Низкоуглеродистая сталь, сливная 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, элементная стружка (<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
	Среднеуглеродистая сталь, высокоуглеродистая 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
	Чугун с умеренной прочностью на растяжение, 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
	Чугун с высокой прочностью на растяжение, 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	Кованные 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

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок, державка и крепление заготовки имеют достаточную жесткость. Рекомендуется использовать гидропатрон, термopatрон или высокоточный цанговый патрон.

2. Радиальное биение (TIR) не должно превышать 0,02 мм.

3. Приведенные режимы резания являются рекомендованными при использовании с СОЖ на водной основе.

4. Если в таблице не указан необходимый размер инструмента, пожалуйста, используйте режимы резания ближайшего по размеру инструмента, откорректировав их в соответствии с фактическим размером инструмента и условиями обработки.

Рекомендуемые режимы резания

Сверла DN1 для обработки алюминиевых сплавов

Обрабатываемый материал		Скорость резания, Vc (м/мин)		Подача, fn (мм/об)				
				Ø3	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10
N	Кованные 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 и 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

Обрабатываемый материал		Скорость резания, Vc (м/мин)		Подача, fn (мм/об)				
				Ø12	Ø14	Ø16	Ø18	Ø20
N	Кованные 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 и 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

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок, державка и крепление заготовки имеют достаточную жесткость. Рекомендуется использовать гидропатрон, термopatрон или высокоточный цанговый патрон.

2. Радиальное биение (TIR) не должно превышать 0,02 мм.

3. Приведенные режимы резания являются рекомендованными при использовании с СОЖ на водной основе.

4. Если в таблице не указан необходимый размер инструмента, пожалуйста, используйте режимы резания ближайшего по размеру инструмента, откорректировав их в соответствии с фактическим размером инструмента и условиями обработки.

Рекомендуемые режимы резания

Сверла DN1 для обработки закаленных сталей

Обрабатываемый материал		Скорость резания, Vc (м/мин)	Подача, fn (мм/об)				
			Ø3	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10
К	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
	Чугун с умеренной прочностью на растяжение, 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
	Чугун с высокой прочностью на растяжение, 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

Обрабатываемый материал		Скорость резания, Vc (м/мин)	Подача, fn (мм/об)				
			Ø12	Ø14	Ø16	—	—
К	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	—	—
	Чугун с умеренной прочностью на растяжение, 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	—	—
	Чугун с высокой прочностью на растяжение, 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	—	—

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок, державка и крепление заготовки имеют достаточную жесткость. Рекомендуется использовать гидропатрон, термopatрон или высокоточный цанговый патрон.

2. Радиальное биение (TIR) не должно превышать 0,02 мм.

3. Приведенные режимы резания являются рекомендованными при использовании с СОЖ на водной основе.

4. Если в таблице не указан необходимый размер инструмента, пожалуйста, используйте режимы резания ближайшего по размеру инструмента, откорректировав их в соответствии с фактическим размером инструмента и условиями обработки.

Рекомендуемые режимы резания

Центровочные сверла DB1/DB2/DB3 для станков с ЧПУ

Обрабатываемый материал		Скорость резания, Vc (м/мин)	Подача, fn (мм/об)			
			Ø4	Ø6	Ø8	Ø10
P	Низкоуглеродистая сталь, сливная 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, элементная стружка (<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
	Среднеуглеродистая сталь, высокоуглеродистая 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
	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (<35HRC)	100-80-60	0.10-0.12-0.16	0.12-0.14-0.18	0.14-0.16-0.20	0.16-0.20-0.24
K	Серый чугун (<32HRC)	140-120-60	0.12-0.20-0.26	0.17-0.26-0.32	0.20-0.32-0.40	0.25-0.30-0.36
	Чугун с умеренной прочностью на растяжение, 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
	Чугун с высокой прочностью на растяжение, 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	Кованные 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 и 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

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок, державка и крепление заготовки имеют достаточную жесткость. Рекомендуется использовать гидропатрон, термopatрон или высокоточный цанговый патрон.

2. Радиальное биение (TIR) не должно превышать 0,02 мм.

3. Приведенные режимы резания являются рекомендованными при использовании с СОЖ на водной основе.

4. Если в таблице не указан необходимый размер инструмента, пожалуйста, используйте режимы резания ближайшего по размеру инструмента, откорректировав их в соответствии с фактическим размером инструмента и условиями обработки.

В

Сверла со сменными пластинами



Система обозначения корпусов сверл GRMD

GRMD – 210 – 3D – F – 25 – S

- ①
- ②
- ③
- ④
- ⑤
- ⑥

① Обозначение серии		② Минимальный рабочий диаметр сверла		③ Длина рабочей части	
GRMD	Сверла со сменными головками	210	Ø21.0 мм	3D	Эффективная длина рабочей части 3×Ø

④ Тип хвостовика		⑤ Диаметр хвостовика		⑥ Тип каналов внутреннего подвода СОЖ	
F	С плоским фланцем и боковым креплением	25	Ø25.0 мм	S	Два спиралевидных канала
				A	У-образный канал

Система обозначения сменных головок GRMD

Система обозначения корпусов сверл со сменными пластинами для неглубоких отверстий

GRMD – 210 – DU – RM2325

GRHD–210–3D–FC 25–X 06 S

①

②

③

④

①

②

③

④

⑤

⑥

⑦

⑧

① Обозначение серии	
GRMD	Сверла со сменными головками

② Диаметр сменной головки	
210	Ø21.0 мм

③ Стружколом	
DU	Для общей обработки материалов групп P, M, K

④ Сплав	
RM2325	

① Обозначение серии	
GRHD	Сверла с СМП для неглубоких отверстий

② Диаметр сверла	
210	Ø21.0 мм

③ Длина рабочей части	
3D	Длина рабочей части 3 × Ø

④ Тип хвостовика	
FC	С плоским фланцем и боковым креплением

⑤ Диаметр хвостовика	
25	Ø25.0 мм

⑥ Серия применяемых сменных пластин	
X	Сменные пластины серии X

⑦ Типоразмер применяемых пластин	
06	Типоразмер 06

⑧ Тип каналов внутреннего подвода СОЖ	
S	Два спиралевидных канала

Система обозначения сменных пластин для сверл с СМП для неглубоких отверстий

X P M T 06 02 04-DX-RA2430

- ①
- ②
- ③
- ④
- ⑤
- ⑥
- ⑦
- ⑧
- ⑨

① Обозначение формы пластины		② Задний угол		③ Допуск		④ Обозначение особенностей конструкции	
X		C	7 °	Допуск на высоту режущей кромки M: ±0,08-±0,18 мм		G	Отверстие с зенковкой 60°, односторонний стружколом Gesac
S		P	11 °			T	Отверстие с зенковкой 60°, односторонний стружколом
W							

⑤ Типоразмер пластины		⑥ Толщина		⑦ Радиус при вершине		⑧ Стружколом	
06	Типоразмер 06: 6.5 мм	02	2.38 мм	04	0.4 мм	Буквенное обозначение стружколома	

⑨ Сплав	
RA2430	

Система обозначения сменных пластин для сверл с СМП для неглубоких отверстий

S O M T 06 02 04-C-DX-RM2440

- ①
- ②
- ③
- ④
- ⑤
- ⑥
- ⑦
- ⑧
- ⑨
- ⑩

① Обозначение формы пластины		② Задний угол		③ Допуск		④ Обозначение особенностей конструкции	
X		C	7 °	Допуск на высоту режущей кромки M: ±0,08-±0,18 мм		G	Отверстие с зенковкой 60°, односторонний стружколом Gesac
S		P	11 °			T	Отверстие с зенковкой 60°, односторонний стружколом
W		O	Прочее				
⑤ Типоразмер пластины		⑥ Толщина		⑦ Радиус при вершине		⑧ Обозначение пластины по расположению на корпусе сверла	
06	Типоразмер 06: 6.5 мм	02	2.38 мм	04	0.4 мм	C	Центральная пластина
						P	Периферийная пластина
⑨ Стружколом		⑩ Сплав					
Буквенное обозначение стружколома		RM2440					

Система обозначения корпусов перовых сверл

GRSD – 125 – 08D – FC 20 – (S)

- ①
- ②
- ③
- ④
- ⑤
- ⑥

① Обозначение серии		② Минимальный рабочий диаметр сверла		③ Длина рабочей части	
GRSD	Перовые сверла с СМП	125	Ø12.5 мм	08D	Длина рабочей части 8×Ø
④ Тип хвостовика		⑤ Диаметр хвостовика		⑥ Тип стружечных канавок	
FC	С плоским фланцем и боковым креплением	20	Ø20.0 мм	-	Винтовые канавки
				S	Прямые канавки

Система обозначения сменных пластин для перовых сверл с СМП

G C M G 0200 T3-DX-RM2325

- ①
- ②
- ③
- ④
- ⑤
- ⑥
- ⑦
- ⑧

① Форма пластины		② Задний угол		③ Допуск		④ Тип фиксации и наличие стружколома	
G		C	7 °	Допуск на высоту режущей кромки M: ±0,08-±0,18 мм		G	Тип фиксации Gesac, отверстия с зенковкой 60°, односторонний стружколом Gesac
⑤ Рабочий диаметр пластины		⑥ Толщина пластины		⑦ Стружколом		⑧ Сплав	
0200	Ø20.0 мм	T3	3.97 мм	Буквенное обозначение стружколома		RM2325	

Сверла серии GRMD со сменными головками

Описание особенностей сверл с СМП

1 Обеспечивает надежную фиксацию и быструю смену головки сверла

Замковое крепление с боковой фиксацией винтом

2 Прочная конструкция вершины режущей части головки сверла обеспечивают идеальные центрирующие характеристики

Высокопрочная вершина режущей части головки сверла

3 Обеспечивает длительный срок службы и стабильное резание при обработке вязкой стали

Новый сплав RPD1715

4 Обеспечивает хорошее охлаждение в зоне резания и легкую эвакуацию стружки способствуя высокой производительности

Корпус сверла с двумя спиралевидными каналами внутренней подачи СОЖ

График расхода СОЖ в единицу времени

+15%

Два Vs Прямой спиралевидных канала

Пластины ХРМТ для сверл с СМП

Волнообразная режущая кромка

- Обеспечивает лучший контроль над образованием стружки и стабильные условия резания

Форма передней поверхности с канавками

- Обеспечивает эффективный отвод тепла

Один тип пластины применяемый для центрального и периферийного гнезда корпуса сверла

- Обеспечивает удобство в подборе и обслуживании

Широкая режущая кромка и позиционирование пластины под небольшим углом

- Обеспечивает устойчивость к поломке центральной пластины

Область применения

Обрабатываемый диаметр — Ø10 ~ Ø21.9

Шаг диаметров головок сверла - 0.1 мм. Возможно изготовление головок сверла нестандартных размеров

Длина рабочей части — 3D & 5D & 8D

Допуск обработанного отверстия — IT9 ~ IT11

Допуск изготовления головок сверла — K7

Тип пластины	Сплав	Обрабатываемый материал		
		Р	М	К
DU	RM2325	Износостойкость	○	○
	RPD1715	Прочность		

- Сплав RM2325
Рекомендуется для общего применения. Обеспечивает отличные эксплуатационные характеристики в условиях работы с высокими требованиями к износостойкости
- Новый сплав RPD1715
Обладает отличными характеристиками при обработке вязкой стали

Сверла GRHDS с СМП для сверления неглубоких отверстий

Оптимизированная конструкция посадочных гнезд центральной и периферийной пластин

- Расположение центральной и периферийной пластин обеспечивает сбалансированное усилие резания, за счет чего достигается стабильность при обработке

Каналы для внутреннего подвода СОЖ спиралевидной формы

- Обеспечивают увеличение давления СОЖ и лучшую эвакуацию стружки из зоны резания

Каналы внутреннего подвода СОЖ обеспечивают непосредственное охлаждение передней кромки пластин

- Обеспечивают эффективное удаление стружки и охлаждение в зоне резания

Оптимизированная форма стружечных канавок

- Обеспечивают плавное удаление стружки и повышенную жесткость

Передовые технологии обработки поверхности

- Обеспечивает устранение поверхностных напряжений в корпусе сверла

Пластины GCMG для перовых сверл

XR геометрия подточки режущей кромки

- Обеспечивает повышенную прочность режущей кромки
- Обеспечивает увеличение стабильности обработки

Канавки для сегментирования стружки

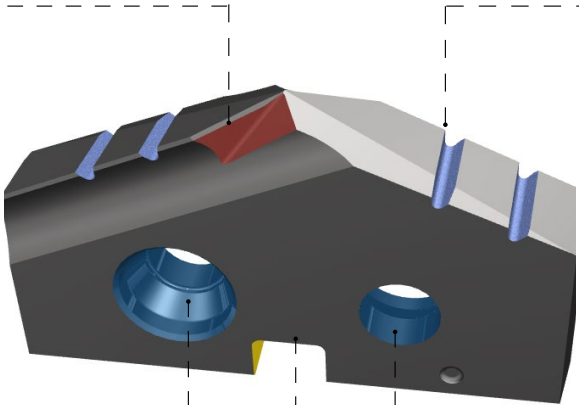
- Обеспечивают уменьшение ширины стружки
- Обеспечивают уменьшение крутящего момента

Два отверстия для крепежных винтов

- Обеспечивают надежную фиксацию
- Обеспечивают стабильность обработки

Позиционирующий паз

- Обеспечивает точность радиального позиционирования

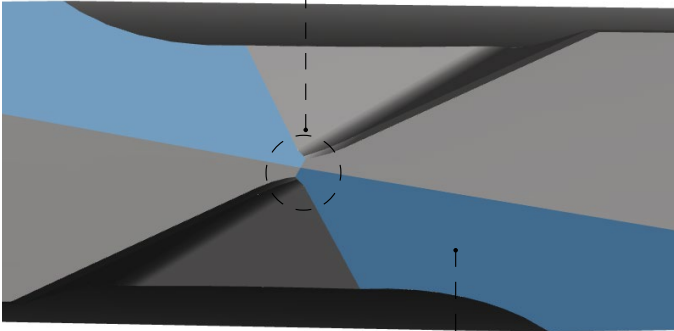


Тонкая подточка вершины сверла

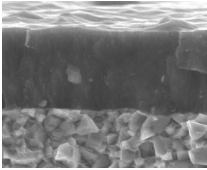
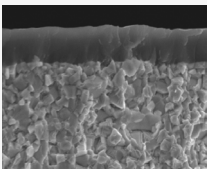
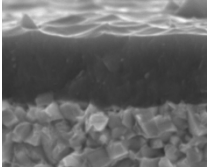
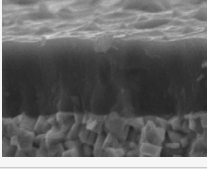
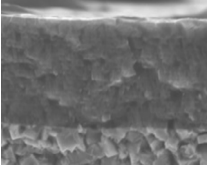
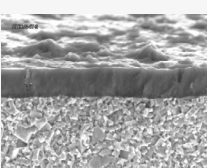
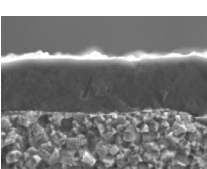
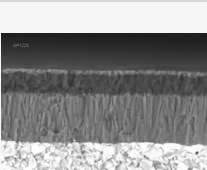
- Обеспечивает снижение осевого сопротивления резанию
- Обеспечивает улучшенное самоцентрирование

Двойная затыловка

- Обеспечивает снижение трения в зоне резания



Сплавы для сверл с СМП

Сплав	Цвет покрытия	Микроструктура	Описание особенностей
RM2325	Серо-фиолетовый		• Новое PVD TiAlN покрытие в сочетании с основной из мелкозернистого твердого сплава с высоким содержанием кобальта обеспечивают превосходную износостойкость и стойкость к выкрашиванию. Подходит для обработки на различных скоростях резания и подачах. • Рекомендуется для общей обработки сталей и нержавеющей сталей в нестабильных условиях.
RM2320	Бронзовый		• Двухслойное PVD нанопокрывтие в сочетании с основной из мелкозернистого твердого сплава с высоким содержанием углерода обеспечивает улучшенную износостойкость и термостойкость. • Рекомендуется как для непрерывного, так и для прерывистого резания при обработке низкоуглеродистых сталей и нержавеющей сталей на низких и средних скоростях резания.
RA2430	Фиолетово-красный		• Улучшенное PVD TiAlN покрытие в сочетании с основной имеющей высокую устойчивость к повреждениям обеспечивает отличную термостойкость, износостойкость и стабильную обработку в различных условиях работы.
RS1430	Серо-фиолетовый		• Новейшее TiAlN нанопокрывтие в сочетании с основной из мелкозернистого твердого сплава обеспечивает хорошую износостойкость и прочность. • Рекомендуется для сверления нержавеющей сталей и титановых сплавов, а также других труднообрабатываемых материалов.
RPD1715	Серо-фиолетовый		• Высокопрочная, стойкая к ударной нагрузке, основа из мелкокристаллического твердого сплава в сочетании с совершенно новым многослойным PVD нанопокрывтием обеспечивает превосходную износостойкость и термостойкость. Специальная обработка поверхности способствует эффективному снижению наростообразования на режущей кромке. • Рекомендуется для обработки сталей на низких и средних скоростях резания.
RM2440	Серо-синий		• Износостойкое PVD покрытие нового поколения в сочетании с основой из твердого сплава с высоким содержанием кобальта, обладает хорошей износостойкостью и стойкостью к выкрашиванию, что обеспечивает высокую стабильность обработки. • Рекомендуется для применения в качестве сплава центральных пластин и является первым выбором для обработки закаленных и отпущенных сталей.
RA2425B	Серо-синий		• Специально разработанная прочная основа из твердого сплава с высоким содержанием кобальта в сочетании с наноструктурированным PVD покрытием, обеспечивает отличную износостойкость. • Рекомендуется для применения в качестве сплава центральных пластин и является первым выбором для обработки низкоуглеродистых сталей.
RP1135D	Желтый		• Сочетание мелкозернистого MT-TiCN покрытия, Al2O3 покрытия и гладкого TiN покрытия в совокупности с микроструктурной основой из твердого сплава с высоким содержанием кобальта, обеспечивает отличную износостойкость при применении в качестве сплава периферийных пластин. • Рекомендуется для применения в качестве сплава периферийных пластин для обработки закаленных и отпущенных сталей.

148 _ GESAC

GESAC _ 149

GRMD-DU

Головки модульных сверл GRMD



Код для заказа	Размеры		Твердый сплав с покрытием		Для корпусов сверл
	DC (k7)	PL	RM2325	RPD1715	
GRMD100-DU	10.0	1.82	●	●	GRMD-100-3D-F16S GRMD-100-5D-F16S GRMD-100-8D-F16A
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 GRMD-105-8D-F16A
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 GRMD-110-8D-F16A
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 GRMD-115-8D-F16A
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: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров головок сверл Ед. изм. (мм)

DC	Допуск (k7)
DC=10	+0.016 +0.001
10<DC≤18	+0.019 +0.001
18<DC≤21.9	+0.023 +0.002

Обрабатываемый материал						
	P			M		K
	1 2 3	4	5	1 2 3	1 2	3
	Углеродистая сталь	Легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун
	<25HRC	<35HRC	35-48HRC		<35HRC	35-45HRC
RM2325	○	⊙	⊙	○	⊙	⊙
RPD1715	⊙	○				

⊙ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.175

GRMD-DU

Головки модульных сверл GRMD



Код для заказа	Размеры		Твердый сплав с покрытием		Для корпусов сверл
	DC (k7)	PL	RM2325	RPD1715	
GRMD120-DU	12.0	2.18	●	●	GRMD-120-3D-F16S GRMD-120-5D-F16S GRMD-120-8D-F16A
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 GRMD-125-8D-F16A
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 GRMD-130-8D-F16A
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 GRMD-135-8D-F16A
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: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров головок сверл Ед. изм. (мм)

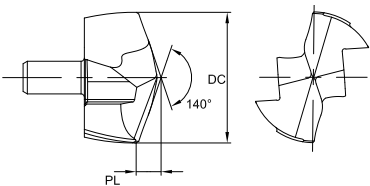
DC	Допуск (k7)
DC=10	+0.016 +0.001
10<DC≤18	+0.019 +0.001
18<DC≤21.9	+0.023 +0.002

Обрабатываемый материал						
	P			M		K
	1 2 3	4	5	1 2 3	1 2	3
	Углеродистая сталь	Легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун
	<25HRC	<35HRC	35-48HRC		<35HRC	35-45HRC
RM2325	○	⊙	⊙	○	⊙	⊙
RPD1715	⊙	○				

⊙ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.175

GRMD-DU

Головки модульных сверл GRMD



Код для заказа	Размеры		Твердый сплав с покрытием		Для корпусов сверл
	DC (k7)	PL	RM2325	RPD1715	
GRMD140-DU	14.0	2.55	●	●	GRMD-140-3D-F16S GRMD-140-5D-F16S GRMD-140-8D-F16A
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 GRMD-145-8D-F16A
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 GRMD-150-8D-F20A
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: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров головок сверл Ед. изм. (мм)

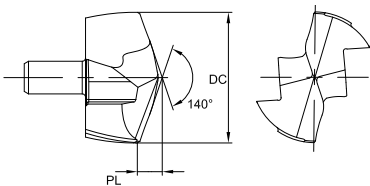
DC	Допуск (k7)
DC=10	+0.016 +0.001
10<DC≤18	+0.019 +0.001
18<DC≤21.9	+0.023 +0.002

Обрабатываемый материал						
	P			M		K
	1 2 3	4	5	1 2 3	1 2	3
	Углеродистая сталь	Легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун
	<25HRC	<35HRC	35-48HRC		<35HRC	35-45HRC
RM2325	○	⊙	⊙	○	⊙	⊙
RPD1715	⊙	○				

⊙ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.175

GRMD-DU

Головки модульных сверл GRMD



Код для заказа	Размеры		Твердый сплав с покрытием		Для корпусов сверл
	DC (k7)	PL	RM2325	RPD1715	
GRMD160-DU	16	2.91	●	●	GRMD-160-3D-F20S GRMD-160-5D-F20S GRMD-160-8D-F20A
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	●	●	GRMD-170-3D-F20S GRMD-170-5D-F20S GRMD-170-8D-F20A
GRMD169-DU	16.9	3.08	○	○	
GRMD170-DU	17	3.09	●	●	
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: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров головок сверл Ед. изм. (мм)

DC	Допуск (k7)
DC=10	+0.016 +0.001
10<DC≤18	+0.019 +0.001
18<DC≤21.9	+0.023 +0.002

Обрабатываемый материал						
	P			M		K
	1 2 3	4	5	1 2 3	1 2	3
	Углеродистая сталь	Легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун
	<25HRC	<35HRC	35-48HRC		<35HRC	35-45HRC
RM2325	○	⊙	⊙	○	⊙	⊙
RPD1715	⊙	○				

⊙ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.175

GRMD-DU

Головки модульных сверл GRMD



Код для заказа	Размеры		Твердый сплав с покрытием		Для корпусов сверл
	DC (k7)	PL	RM2325	RPD1715	
GRMD180-DU	18	3.28	●	●	GRMD-180-3D-F25S GRMD-180-5D-F25S GRMD-180-8D-F25A
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	3.46	●	●	GRMD-190-3D-F25S GRMD-190-5D-F25S GRMD-190-8D-F25A
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: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров головок сверл Ед. изм. (мм)

DC	Допуск (k7)
DC=10	+0.016 +0.001
10<DC≤18	+0.019 +0.001
18<DC≤21.9	+0.023 +0.002

Обрабатываемый материал						
	P			M		K
	1 2 3	4	5	1 2 3	1 2	3
	Углеродистая сталь	Легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун
	<25HRC	<35HRC	35-48HRC		<35HRC	35-45HRC
RM2325	○	⊙	⊙	○	⊙	⊙
RPD1715	⊙	○				

⊙ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.175

GRMD-DU

Головки модульных сверл GRMD



Код для заказа	Размеры		Твердый сплав с покрытием		Для корпусов сверл
	DC (k7)	PL	RM2325	RPD1715	
GRMD200-DU	20	3.64	●	●	GRMD-200-3D-F25S GRMD-200-5D-F25S GRMD-200-8D-F25A
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	3.82	●	●	GRMD-210-3D-F25S GRMD-210-5D-F25S GRMD-210-8D-F25A
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: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров головок сверл Ед. изм. (мм)

DC	Допуск (k7)
DC=10	+0.016 +0.001
10<DC≤18	+0.019 +0.001
18<DC≤21.9	+0.023 +0.002

Обрабатываемый материал						
	P			M		K
	1 2 3	4	5	1 2 3	1 2	3
	Углеродистая сталь	Легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун
	<25HRC	<35HRC	35-48HRC		<35HRC	35-45HRC
RM2325	○	⊙	⊙	○	⊙	⊙
RPD1715	⊙	○				

⊙ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.175

GRMD-3D

Корпуса модульных сверл GRMD



Код для заказа	Размеры						Вес (кг)	Наличие	Диапазон применяемых головок	
	DMM(h6)	DF	LS	LU	LPR	OAL			Dc мин.	Dc макс.
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

Ед. изм. (мм)

DMM	Допуск (h6)
16	0 -0.011
20	0 -0.013
25	0 -0.013

Запасные части для корпусов сверл

Типоразмер корпуса сверла	Винт		Т-образный ключ		Момент затяжки винта (Н·м)
	Код для заказа	Эскиз	Код для заказа	Эскиз	
GRMD-100~120	SCCM022038B		TI06KB		0.6
GRMD-125~150	SCCM025046B		TI07KB		0.9
GRMD-160~190	SCCM030058B		TI08KB		1.1
GRMD-200~210	SCCM035072B		TI09KB		1.3

GRMD-5D

Корпуса модульных сверл GRMD



Код для заказа	Размеры						Вес (кг)	Наличие	Диапазон применяемых головок	
	DMM(h6)	DF	LS	LU	LPR	OAL			Dc мин.	Dc макс.
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

Ед. изм. (мм)

DMM	Допуск (h6)
16	0 -0.011
20	0 -0.013
25	0 -0.013

Запасные части для корпусов сверл

Типоразмер корпуса сверла	Винт		Т-образный ключ		Момент затяжки винта (Н·м)
	Код для заказа	Эскиз	Код для заказа	Эскиз	
GRMD-100~120	SCCM022038B		TI06KB		0.6
GRMD-125~150	SCCM025046B		TI07KB		0.9
GRMD-160~190	SCCM030058B		TI08KB		1.1
GRMD-200~210	SCCM035072B		TI09KB		1.3

GRMD-8D

Корпуса модульных сверл GRMD



Код для заказа	Размеры						Наличие	Диапазон применяемых головок	
	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL		Дс мин.	Дс макс.
GRMD-100-8D-F16A	16	20	48	85	100	148	●	10.0	10.4
GRMD-105-8D-F16A	16	20	48	89	104	152	●	10.5	10.9
GRMD-110-8D-F16A	16	20	48	93	108	156	●	11.0	11.4
GRMD-115-8D-F16A	16	20	48	97	112	160	●	11.5	11.9
GRMD-120-8D-F16A	16	20	48	101	116	164	●	12.0	12.4
GRMD-125-8D-F16A	16	20	48	105	120	168	●	12.5	12.9
GRMD-130-8D-F16A	16	20	48	109	124	172	●	13.0	13.4
GRMD-135-8D-F16A	16	20	48	113	128	176	●	13.5	13.9
GRMD-140-8D-F16A	16	20	48	117	132	180	●	14.0	14.4
GRMD-145-8D-F16A	16	20	48	121	136	184	●	14.5	14.9
GRMD-150-8D-F20A	20	25	50	130	147	197	●	15.0	15.9
GRMD-160-8D-F20A	20	25	50	138	155	205	●	16.0	16.9
GRMD-170-8D-F20A	20	25	50	146	163	213	●	17.0	17.9
GRMD-180-8D-F25A	25	32	56	156	180	236	●	18.0	18.9
GRMD-190-8D-F25A	25	32	56	164	188	244	●	19.0	19.9
GRMD-200-8D-F25A	25	32	56	172	196	252	●	20.0	20.9
GRMD-210-8D-F25A	25	32	56	180	204	260	●	21.0	21.9

●В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

DMM	Допуск (h6)
16	0 -0.011
20	0 -0.013
25	0 -0.013

GRHDS-2D

Корпуса сверл GRHDS с внутренним подводом СОЖ для неглубоких отверстий



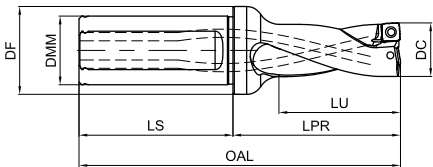
Диаметр	Код для заказа корпуса сверла	Размеры							Вес (кг)	Наличие	Применяемые пластины	
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			Центральная	Периферийная
14	GRHD-140-2D-FC20-X04S	14	20	25	50	31	44	94	0.16	●	XPMT040204 SOMT040204-C	XPMT040204 XPMT040204-P
14.5	GRHD-145-2D-FC20-X04S	14.5	20	25	50	33	46	96	0.16	●		
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	●	XPMT050204 SOMT050204-C	XPMT050204 XPMT050204-P
16	GRHD-160-2D-FC20-X05S	16	20	25	50	37	51	101	0.17	●		
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	●	XPMT060204 SOMT060204-C	XPMT060204 XPMT060204-P
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	●		
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	●	XPMT07T306 SOMT07T306-C	XPMT07T306 XPMT07T306-P
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	●		
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

Ед. изм. (мм)

GRHDS-2D

Корпуса сверл GRHDS с внутренним подводом СОЖ для неглубоких отверстий



» Продолжение

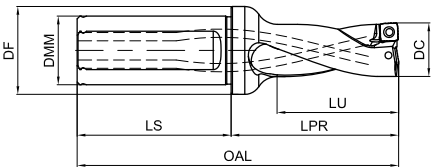
Диаметр	Код для заказа корпуса сверла	Размеры							Вес (кг)	Наличие	Применяемые пластины	
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			Центральная	Периферийная
27.5	GRHD-275-2D-FC32-X09S	27.5	32	40	60	61	81	141	0.59	●	XPMT09T308 SOMT09T308-C	XPMT09T308 XPMT09T308-P
28	GRHD-280-2D-FC32-X09S	28	32	40	60	60	82	142	0.61	●		
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	●		
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	●	XPMT110408 SOMT110408-C	XPMT110408 XPMT110408-P
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	●		
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

Ед. изм. (мм)

GRHDS-2D

Корпуса сверл GRHDS с внутренним подводом СОЖ для неглубоких отверстий



» Продолжение

Диаметр	Код для заказа корпуса сверла	Размеры							Вес (кг)	Наличие	Применяемые пластины	
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			Центральная	Периферийная
40.5	GRHD-405-2D-FC40-X13S	40.5	40	48	70	89	115	185	1.91	●	XPMT130408 SOMT130408-C	XPMT130408 XPMT130408-P
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 SOMT150512-C	XPMT150512 XPMT150512-P
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

Ед. изм. (мм)

Диапазон размеров	Точность обработанного отверстия	
	2D-3D	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

GRHDS-3D

Корпуса сверл GRHDS с внутренним подводом СОЖ для неглубоких отверстий



Диаметр	Код для заказа корпуса сверла	Размеры							Вес (кг)	Наличие	Применяемые пластины	
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			Центральная	Периферийная
14	GRHD-140-3D-FC20-X04S	14	20	25	50	45	58	108	0.16	●	XPMT040204 SOMT040204-C	XPMT040204 XPMT040204-P
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 SOMT050204-C	XPMT050204 XPMT050204-P
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	●	XPMT060204 SOMT060204-C	XPMT060204 XPMT060204-P
18.5	GRHD-185-3D-FC25-X05S	18.5	25	32	56	60	75	131	0.31	●		
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	●	XPMT07T306 SOMT07T306-C	XPMT07T306 XPMT07T306-P
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	●		
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	●	XPMT07T306 SOMT07T306-C	XPMT07T306 XPMT07T306-P
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	●		
24	GRHD-240-3D-FC25-X07S	24	25	32	56	76	95	151	0.39	●	XPMT07T306 SOMT07T306-C	XPMT07T306 XPMT07T306-P
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 SOMT07T306-C	XPMT07T306 XPMT07T306-P
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

Ед. изм. (мм)

GRHDS-3D

Корпуса сверл GRHDS с внутренним подводом СОЖ для неглубоких отверстий



» Продолжение

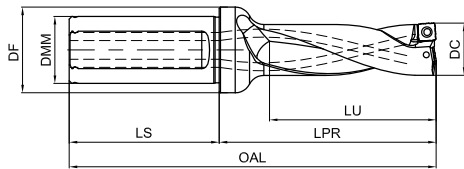
Диаметр	Код для заказа корпуса сверла	Размеры							Вес (кг)	Наличие	Применяемые пластины	
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			Центральная	Периферийная
27.5	GRHD-275-3D-FC32-X09S	27.5	32	40	60	88	108	168	0.68	●	XPMT09T308 SOMT09T308-C	XPMT09T308 XPMT09T308-P
28	GRHD-280-3D-FC32-X09S	28	32	40	60	87	109	169	0.69	●		
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	●	XPMT09T308 SOMT09T308-C	XPMT09T308 XPMT09T308-P
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	●	XPMT110408 SOMT110408-C	XPMT110408 XPMT110408-P
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	●		
33.5	GRHD-335-3D-FC40-X11S	33.5	40	48	70	106	130	200	1.15	●	XPMT110408 SOMT110408-C	XPMT110408 XPMT110408-P
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	●	XPMT110408 SOMT110408-C	XPMT110408 XPMT110408-P
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	●	XPMT110408 SOMT110408-C	XPMT110408 XPMT110408-P
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	●	XPMT110408 SOMT110408-C	XPMT110408 XPMT110408-P
40	GRHD-400-3D-FC40-X11S	40	40	48	70	126	153	223	1.45	●		

●В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

GRHDS-3D

Корпуса сверл GRHDS с внутренним подводом СОЖ для неглубоких отверстий



» Продолжение

Диаметр	Код для заказа корпуса сверла	Размеры							Вес (кг)	Наличие	Применяемые пластины	
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			Центральная	Периферийная
40.5	GRHD-405-3D-FC40-X13S	40.5	40	48	70	126	155	225	1.91	●	XPMT130408 SOMT130408-C	XPMT130408 XPMT130408-P
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	●	XPMT150512 SOMT150512-C	XPMT150512 XPMT150512-P
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	●		
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	●		

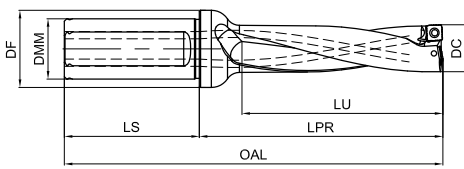
● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Диапазон размеров	Точность обработанного отверстия	
	2D-3D	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

GRHDS-4D

Корпуса сверл GRHDS с внутренним подводом СОЖ для неглубоких отверстий



Диаметр	Код для заказа корпуса сверла	Размеры							Вес (кг)	Наличие	Применяемые пластины	
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			Центральная	Периферийная
14	GRHD-140-4D-FC20-X04S	14	20	25	50	59	72	122	0.17	●	XPMT040204 SOMT040204-C	XPMT040204 XPMT040204-P
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	●	XPMT050204 SOMT050204-C	XPMT050204 XPMT050204-P
16	GRHD-160-4D-FC20-X05S	16	20	25	50	67	82	132	0.19	●		
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	●		
18.5	GRHD-185-4D-FC25-X05S	18.5	25	32	56	78	93	149	0.33	●	XPMT060204 SOMT060204-C	XPMT060204 XPMT060204-P
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	●		
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	●	XPMT07T306 SOMT07T306-C	XPMT07T306 XPMT07T306-P
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	●		
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	●	XPMT09T308 SOMT09T308-C	XPMT09T308 XPMT09T308-P
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	●		
27.5	GRHD-275-4D-FC32-X09S	27.5	32	40	60	113	135	195	0.75	●		
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	●	XPMT09T308 SOMT09T308-C	XPMT09T308 XPMT09T308-P
29.5	GRHD-295-4D-FC32-X09S	29.5	32	40	60	123	144	204	0.81	●		

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

GRHDS-4D

Корпуса сверл GRHDS с внутренним подводом СОЖ для неглубоких отверстий



» Продолжение

Диаметр	Код для заказа корпуса сверла	Размеры							Вес (кг)	Наличие	Применяемые пластины	
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			Центральная	Периферийная
30	GRHD-300-4D-FC32-X09S	30	32	40	60	125	147	207	0.83	●	XPMT09T308 SOMT09T308-C	XPMT09T308 XPMT09T308-P
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	○		
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	●	XPMT110408 SOMT110408-C	XPMT110408 XPMT110408-P
33.5	GRHD-335-4D-FC40-X11S	33.5	40	48	70	142	163	233	1.32	●		
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	○		
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	●		
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	●	XPMT130408 SOMT130408-C	XPMT130408 XPMT130408-P
39.5	GRHD-395-4D-FC40-X11S	39.5	40	48	70	166	191	261	1.70	●		
40	GRHD-400-4D-FC40-X11S	40	40	48	70	164	193	263	1.71	●		
40.5	GRHD-405-4D-FC40-X13S	40.5	40	48	70	167	195	265	1.91	○		
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

Ед. изм. (мм)

Диапазон размеров	Точность обработанного отверстия	
	2D-3D	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

GRHDS-5D

Корпуса сверл GRHDS с внутренним подводом СОЖ для неглубоких отверстий



Диаметр	Код для заказа корпуса сверла	Размеры							Вес (кг)	Наличие	Применяемые пластины	
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			Центральная	Периферийная
14	GRHD-140-5D-FC20-X04S	14	20	25	50	73	86	136	0.18	●	XPMT040204 SOMT040204-C	XPMT040204 XPMT040204-P
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	●	XPMT050204 SOMT050204-C	XPMT050204 XPMT050204-P
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	●	XPMT060204 SOMT060204-C	XPMT060204 XPMT060204-P
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	●		
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	●	XPMT07T306 SOMT07T306-C	XPMT07T306 XPMT07T306-P
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	●		
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	●		
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

Ед. изм. (мм)

GRHDS-5D

Корпуса сверл GRHDS с внутренним подводом СОЖ для неглубоких отверстий



» Продолжение

Диаметр	Код для заказа корпуса сверла	Размеры							Вес (кг)	Наличие	Применяемые пластины	
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			Центральная	Периферийная
27.5	GRHD-275-5D-FC32-X09S	27.5	32	40	60	142	162	222	0.82	●	XPMT09T308 SOMT09T308-C	XPMT09T308 XPMT09T308-P
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	●		
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	○	XPMT110408 SOMT110408-C	XPMT110408 XPMT110408-P
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	○		
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

Ед. изм. (мм)

Диапазон размеров	Точность обработанного отверстия	
	2D-3D	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

Универсальные сменные пластины для сверл GRHDS для применения в качестве центальных и периферийных пластин



Код для заказа	Сплав			Размеры (мм)				Для диапазона размеров отверстий
	RA2430	RM2320	RS1430	IC	S	RE	D1	
XPMT040204-DX	●	○	○	4.7	2.3	0.4	2.2	Ø14.0 ~ Ø15.9
XPMT050204-DX	●	○	●	5.7	2.5	0.4	2.6	Ø16.0 ~ Ø18.9
XPMT060204-DX	●	●	●	6.5	2.5	0.4	2.6	Ø19.0 ~ Ø22.5
XPMT07T306-DX	●	○	●	7.94	3.5	0.6	2.85	Ø22.6 ~ Ø27.0
XPMT09T308-DX	●	○	●	9.7	3.97	0.8	3.5	Ø27.1 ~ Ø33.0
XPMT110408-DX	●	○	○	11.5	4.76	0.8	4.4	Ø33.1 ~ Ø40.0
XPMT130408-DX	●	●	●	13.2	4.76	0.8	4.4	Ø40.1 ~ Ø45.0
XPMT150512-DX	●	●	●	15.2	5.2	1.2	5.5	Ø45.1 ~ Ø51.0

RA2430 — универсальный сплав
RM2320 — для обработки нержавеющей стали
RS1430 — для труднообрабатываемых материалов и нестабильных условий обработки

● В наличии ○ Доступно по запросу

SOMT-C

Центральные сменные пластины для сверл GRHDS



Код для заказа	Сплав		Размеры (мм)				Для диапазона размеров отверстий
	RM2440	RA2425B	IC	S	RE	D1	
SOMT040204-C-DX	●	●	4.7	2.3	0.4	2.2	Ø14.0 ~ Ø15.9
SOMT050204-C-DX	●	●	5.7	2.5	0.4	2.6	Ø16.0 ~ Ø18.9
SOMT060204-C-DX	●	●	6.5	2.5	0.4	2.6	Ø19.0 ~ Ø22.5
SOMT07T306-C-DX	●	●	7.94	3.5	0.6	2.85	Ø22.6 ~ Ø27.0
SOMT09T308-C-DX	●	●	9.7	3.97	0.8	3.5	Ø27.1 ~ Ø33.0
SOMT110408-C-DX	●	●	11.5	4.76	0.8	4.4	Ø33.1 ~ Ø40.0
SOMT130408-C-DX	●	○	13.2	4.76	0.8	4.4	Ø40.1 ~ Ø45.0
SOMT150512-C-DX	○	○	15.2	5.2	1.2	5.5	Ø45.1 ~ Ø51.0

RM2440 — сплав для центральных пластин, для обработки улучшенных сталей
RA2425B — сплав для центральных пластин, для обработки низкоуглеродистых сталей

● В наличии ○ Доступно по запросу

XPMT-P

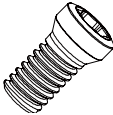
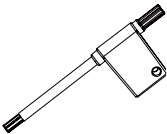
Периферийные сменные пластины для сверл GRHDS



Код для заказа	Сплав	Размеры (мм)				Для диапазона размеров отверстий
	RP1135D	IC	S	RE	D1	
XPMT040204-P-DX	●	4.7	2.3	0.4	2.2	Ø14.0 ~ Ø15.9
XPMT050204-P-DX	●	5.7	2.5	0.4	2.6	Ø16.0 ~ Ø18.9
XPMT060204-P-DX	●	6.5	2.5	0.4	2.6	Ø19.0 ~ Ø22.5
XPMT07T306-P-DX	●	7.94	3.5	0.6	2.85	Ø22.6 ~ Ø27.0
XPMT09T308-P-DX	●	9.7	3.97	0.8	3.5	Ø27.1 ~ Ø33.0
XPMT110408-P-DX	●	11.5	4.76	0.8	4.4	Ø33.1 ~ Ø40.0
XPMT130408-P-DX	●	13.2	4.76	0.8	4.4	Ø40.1 ~ Ø45.0
XPMT150512-P-DX	●	15.2	5.2	1.2	5.5	Ø45.1 ~ Ø51.0

RP1135D — износостойкий сплав для центральных пластин, для обработки сталей ● В наличии ○ Доступно по запросу

Запасные части для корпусов сверл

Типоразмер пластин	Винт		Ключ		Момент затяжки винта (Н·м)
	Код для заказа	Эскиз	Код для заказа	Эскиз	
XPMT040204	SI60M020050-02704B		TT05IPB		0.6
XPMT040204-P					
SOMT040204-C					
XPMT050204	SI60M022055-03107B		TT06IPB		0.8
XPMT050204-P					
SOMT050204-C					
XPMT060204	SI60M022055-03107B		TT06IPB		0.8
XPMT060204-P					
SOMT060204-C					
XPMT07T306	SI60M025070-03509B		TT07IPB		0.8
XPMT07T306-P					
SOMT07T306-C					
XPMT09T308	SI60M030080-04210B		TT09IPB		1.4
XPMT09T308-P					
SOMT09T308-C					
XPMT110408	SI60M040100-05510B		TT15IPB		2
XPMT110408-P					
SOMT110408-C					
XPMT130408	SI60M040100-05510B		TT15IPB		2
XPMT130408-P					
SOMT130408-C					
XPMT150512	SI60M050110-07212B		TI20TB		3
XPMT150512-P					
SOMT150512-C					

SPMG

Универсальные сменные пластины



Код для заказа	Размеры (мм)				Сплав		Для диапазона размеров отверстий
	IC	S	RE	D1	RA2430	RS1430	
SPMG050204-MD	5	2.38	0.4	2.2	●	●	Ø13.0~Ø15.0
SPMG060204-MD	6	2.38	0.4	2.6	●	●	Ø15.5~Ø21.5
SPMG07T308-MD	7.94	3.97	0.8	2.8	●	●	Ø22.0~Ø27.5
SPMG090408-MD	9.8	4.3	0.8	4.2	●	●	Ø28.0~Ø33.0
SPMG110408-MD	11.5	4.76	0.8	4.4	●	●	Ø33.0~Ø41.0
SPMG140512-MD	14.3	5.2	1.2	5.8	●	●	Ø42.0~Ø50.0

RA2430 — универсальный сплав RS1430 — для труднообрабатываемых материалов и нестабильных условий обработки ● В наличии ○ Доступно по запросу

WCMT

Универсальные сменные пластины

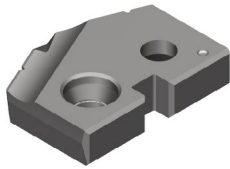
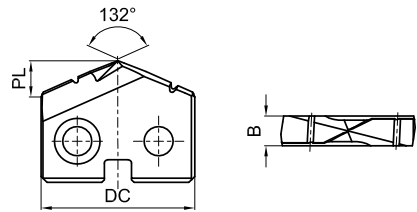


Код для заказа	Размеры (мм)				Сплав		Для диапазона размеров отверстий
	IC	S	RE	D1	RA2430	RS1430	
WCMT030208-UD	5.56	2.38	0.8	2.8	●	●	Ø15.0~Ø20.5
WCMT040208-UD	6.35	2.38	0.8	2.9	●	●	Ø21.0~Ø24.5
WCMT050308-UD	7.94	3.18	0.8	3.4	●	●	Ø25.0~Ø30.0
WCMT06T308-UD	9.52	3.97	0.8	3.8	●	●	Ø30.5~Ø39.5
WCMT080412-UD	12.7	4.76	1.2	4.4	●	●	Ø40.0~Ø60.0

RA2430 — универсальный сплав RS1430 — для труднообрабатываемых материалов и нестабильных условий обработки ● В наличии ○ Доступно по запросу

GCMG

Сменные пластины для перовых сверл GRSD



Код для заказа	Размеры			Сплав
	DC	B	PL	RM2325
GCMG013003-DX	13	3.18	2.86	●
GCMG013503-DX	13.5		2.97	●
GCMG014003-DX	14		3.08	●
GCMG014503-DX	14.5		3.19	●
GCMG015003-DX	15		3.3	●
GCMG015503-DX	15.5		3.41	●
GCMG016003-DX	16		3.52	●
GCMG016503-DX	16.5		3.63	●
GCMG017003-DX	17		3.74	●
GCMG017503-DX	17.5		3.85	●
GCMG0180T3-DX	18	3.97	3.96	●
GCMG0185T3-DX	18.5		4.07	●
GCMG0190T3-DX	19		4.18	●
GCMG0195T3-DX	19.5		4.29	●
GCMG0200T3-DX	20		4.4	●
GCMG0205T3-DX	20.5		4.51	●
GCMG0210T3-DX	21		4.62	●
GCMG0215T3-DX	21.5		4.73	●
GCMG0220T3-DX	22		4.84	●
GCMG0225T3-DX	22.5		4.95	●
GCMG0230T3-DX	23		5.06	●
GCMG0235T3-DX	23.5		5.17	●
GCMG0240T3-DX	24		5.28	●
GCMG0245T3-DX	24.5		5.39	●

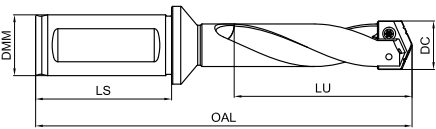
● В наличии ○ Доступно по запросу

Код для заказа	Размеры			Сплав
	DC	B	PL	RM2325
GCMG025004-DX	25	4.76	5.5	●
GCMG025504-DX	25.5		5.61	●
GCMG026004-DX	26		5.72	●
GCMG026504-DX	26.5		5.83	●
GCMG027004-DX	27		5.94	●
GCMG027504-DX	27.5		6.05	●
GCMG028004-DX	28		6.16	●
GCMG028504-DX	28.5		6.27	●
GCMG029004-DX	29		6.38	●
GCMG029504-DX	29.5		6.49	●
GCMG030004-DX	30	4.76	6.6	●
GCMG030504-DX	30.5		6.71	●
GCMG031004-DX	31		6.82	●
GCMG031504-DX	31.5		6.93	●
GCMG032004-DX	32		7.04	●
GCMG032504-DX	32.5		7.15	●
GCMG033004-DX	33		7.26	●
GCMG033504-DX	33.5		7.37	●
GCMG034004-DX	34		7.48	●
GCMG034504-DX	34.5		7.59	●
GCMG035004-DX	35	4.76	7.7	●
GCMG035504-DX	35.5		7.81	●
GCMG036004-DX	36		7.92	●

Ед. изм. (мм)

GRSD

Корпуса перовых сверл со спиралевидной стружечной канавкой



Код для заказа	Размеры					Вес (кг)	Наличие	Винт	Ключ
	DC	LU	OAL	DMM	LS				
GRSD-125-04D-FC20	13.0 ~ 15.0	63.5	142.1	20	50	0.24	●	SI52M025060-03712C	TT08PC
GRSD-125-07D-FC20		114.3	192.9			0.27	●		
GRSD-125-11D-FC20		177.8	256.4			0.32	○		
GRSD-150-03D-FC20	15.5 ~ 17.5	63.5	142.1			0.27	●		
GRSD-150-06D-FC20		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	●	SI52M030075-04212C	TT09PC
GRSD-175-07D-FC25		168.3	261.6			0.57	●		
GRSD-175-12D-FC25		269.9	363.2			0.75	●		
GRSD-215-04D-FC25	22.0 ~ 24.5	117.5	210.8			0.60	○		
GRSD-215-07D-FC25		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	●	SI52M040095-05218C	TT15PC
GRSD-245-06D-FC32		187.3	290.2			1.05	●		
GRSD-245-09D-FC32		288.9	391.8			1.41	○		
GRSD-295-03D-FC32	30.0 ~ 36.0	136.5	239.4			1.07	○		
GRSD-295-05D-FC32		187.3	290.2			1.28	●		
GRSD-295-08D-FC32		288.9	391.8			1.75	○		

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

GRSD

Корпуса сверл со прямой стружечной канавкой



Код для заказа	Размеры					Вес (кг)	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	○	SI52M025060-03712C	TT08PC
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	○	SI52M030075-04212C	TT09PC
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	○	SI52M040095-05218C	TT15PC
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 Ед. изм. (мм)

Запасные части для корпусов сверл

Для диапазона размеров сменных пластин	Винт		Ключ		
	Код для заказа	Эскиз	Код для заказа	Эскиз	Момент затяжки винта (Н · м)
Ø13.0 – Ø17.5	SI52M025060-03712C		TT08PC		1
Ø18.0 – Ø24.5	SI52M030075-04212C		TT09PC		1
Ø25.0 – Ø36.0	SI52M040095-05218C		TT15PC		1.5

Рекомендуемые режимы резания

Сверла GRMD со сменными головками

Обрабатываемый материал		Скорость резания, Vc (м/мин)	Подача, fn (мм/об)				
			Ø11	Ø13	Ø15	Ø18	Ø21
P	Низкоуглеродистая сталь, сливная 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, элементная 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
	Среднеуглеродистая сталь, высокоуглеродистая 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
	Высокопрочная, ферритная, мартенситная 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
M	Высокопрочная, ферритная, мартенситная 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
	Высокопрочная аустенитная 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
K	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 (<HRC32)	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
	Чугун с умеренной прочностью на растяжение, чугун с шаровидным графитом (<HRC28)	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
	Чугун с высокой прочностью на растяжение, 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

Сверла GRHDS для неглубоких отверстий

Обрабатываемый материал		Скорость резания, Vc (м/мин)	Подача, fn (мм/об)			
			Ø14.0 ~ Ø22.5	Ø23.0 ~ Ø27.0	Ø27.5 ~ Ø33.0	Ø33.5 ~ Ø40.0
P	Низкоуглеродистая сталь, сливная стружка (<125HB)	160—240—300	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.08	0.04-0.08
	Низкоуглеродистая сталь, элементная стружка (<125HB)	140—180—220	0.04-0.10	0.04-0.12	0.06-0.16	0.08-0.18
	Среднеуглеродистая сталь, высокоуглеродистая 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
	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (<35HRC)	80—160—200	0.03-0.08	0.04-0.12	0.08-0.14	0.08-0.16
	Высокопрочная, 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 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
	Серый чугун (<HRC32)	140—180—230	0.04-0.10	0.06-0.14	0.06-0.16	0.08-0.20
K	Чугун с умеренной прочностью на растяжение, чугун с шаровидным графитом (< HRC28)	120—160—200	0.04-0.10	0.06-0.14	0.06-0.16	0.08-0.20
	Чугун с высокой прочностью на растяжение, чугун с шаровидным графитом (< 45HRC)	100—160—200	0.04-0.10	0.06-0.12	0.08-0.16	0.08-0.18
	Жаропрочные 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
S	Титановые сплавы	30—50—70	0.03-0.08	0.04-0.10	0.04-0.10	0.06-0.12

Рекомендуемые режимы резания

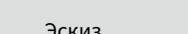
Перовые сверла GRSD

Обрабатываемый материал		Скорость резания, Vc (м/мин)	Подача, fn (мм/об)		
			Ø13.0 ~ Ø17.5	Ø18.0 ~ Ø24.0	Ø25.0 ~ Ø35.0
P	Низкоуглеродистая сталь, сливная стружка (<125HB)	80—100—120	0.14-0.26	0.18-0.28	0.22-0.32
	Низкоуглеродистая сталь, элементная стружка (<125HB)	80—90—105	0.14-0.26	0.18-0.28	0.22-0.32
	Среднеуглеродистая сталь, высокоуглеродистая сталь (<25HRC)	60—80—100	0.12-0.18	0.16-0.24	0.22-0.30
	Легированная сталь, инструментальная сталь (<35HRC)	60—80—100	0.12-0.16	0.16-0.22	0.22-0.28
	Легированная сталь, инструментальная сталь (35-48HRC)	50—70—90	0.12-0.16	0.15-0.20	0.20-0.25
	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (< 35HRC)	40—60—70	0.12-0.16	0.16-0.20	0.18-0.25
	Высокопрочная, ферритная, мартенситная 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
M	Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющая сталь (<25HRC)	20—40—50	0.08-0.14	0.12-0.20	0.14-0.22
	Дуплексная нержавеющая сталь (<30HRC)	20—40—50	0.08-0.14	0.12-0.20	0.14-0.22
	Серый чугун (<HRC32)	80—100—120	0.18-0.25	0.25-0.30	0.30-0.35
K	Чугун с умеренной прочностью на растяжение, чугун с шаровидным графитом (<HRC28)	80—100—120	0.15-0.20	0.18-0.26	0.22-0.32
	Чугун с высокой прочностью на растяжение, чугун с шаровидным графитом (< 45HRC)	60—80—100	0.15-0.20	0.18-0.26	0.22-0.32
Коэффициент коррекции режимов резания для корпусов сверл с различной длиной рабочей части					
Параметр	Длина рабочей части				
	LU <8D	8D ≥ LU <12D	12D ≥ LU < 16D	16D ≥ LU < 20D	20D ≥ LU
Скорость резания, Vc (м/мин)	См. в таблице выше	0.9	0.85	0.8	0.75
Подача, fn (мм/об)	См. в таблице выше	0.95		0.9	

ПРИМЕЧАНИЕ: Режимы резания, приведенные в таблице, рекомендуются для применения на исправном оборудовании при идеальных условиях обработки. Пожалуйста, уменьшите скорость резания и подачу (Vc на 20% максимум, fn на 10% максимум) в соответствии с реальным состоянием оборудования

Запасные части для сверл с СМП

Винт

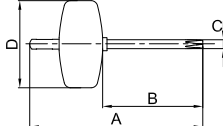
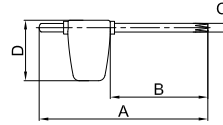
Эскиз	Код для заказа	Момент затяжки (Н·м)	Размеры					Для серии сверл
			D1	D2	D3	L	L1	
	SCCM022038B	0.6	2.2	2.7	1.8	3.8	0.7	GRMD
	SCCM025046B	0.9	2.5	3.0	2.0	4.6	0.9	GRMD
	SCCM030058B	1.1	3.0	3.6	2.4	5.8	1.0	GRMD
	SCCM035072B	1.3	3.5	4.0	2.6	7.2	1.7	GRMD

Ед. изм. (мм)

Эскиз	Код для заказа	Момент затяжки (Н·м)	Размеры				Для серии сверл
			A	ØB	C	α°	
	SI60M020050-02704B	0.6	2.0	2.7	5.0	60	GRHDS
	SI60M022055-03107B	0.8	2.2	3.1	5.5	60	GRHDS
	SI60M025070-03509B	0.8	2.5	3.5	7.0	60	GRHDS
	SI60M030080-04210B	1.4	3.0	4.2	8.0	60	GRHDS
	SI60M040100-05510B	2.0	4.0	5.5	10.0	60	GRHDS
	SI60M050110-07212B	3.0	5.0	7.2	11.0	60	GRHDS
	SI52M025060-03712C	1.0	2.5	3.7	6.0	52	GRSD
	SI52M030075-04212C	1.0	3.0	4.2	7.5	52	GRSD
	SI52M040095-05218C	1.5	4.0	5.2	9.5	52	GRSD

Ед. изм. (мм)

Ключ

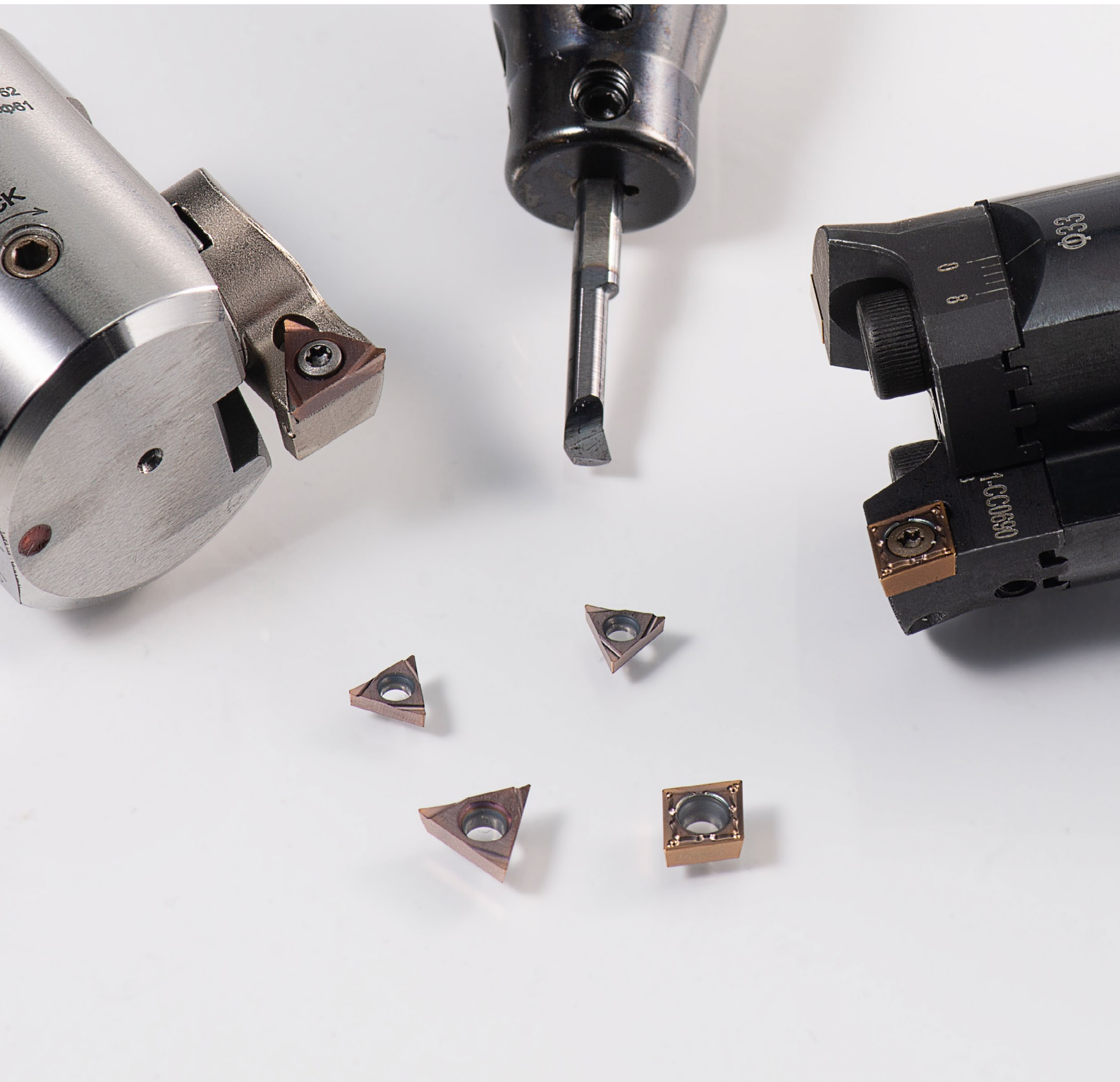
Эскиз	Код для заказа	Размеры				Для серии сверл
		A	B	C	D	
	TI06KB	70	35	2	40	GRMD
	TI07KB	70	35	2.5	40	GRMD
	TI08KB	75	40	2.5	40	GRMD
	TI09KB	75	75	3	40	GRMD
	TT05IPB	67	35	2	15	GRHDS, GRMD
	TT06IPB	67	35	2	15	GRHDS, GRMD
	TT07IPB	67	35	2.5	19	GRHDS, GRMD
	TT08IPB	72	40	2.5	19	GRMD
	TT09IPB	74	40	3	24	GRHDS, GRMD
	TT15IPB	80	45	3.5	28	GRHDS
	TT20IPB	80	45	4	28	GRHDS
	TT08PC	72	40	2.5	19	GRSD
	TT09PC	74	40	3	24	GRSD
	TT15PC	80	45	3.5	28	GRSD

Ед. изм. (мм)

Для заметок

C

Расточной инструмент



Система обозначения модульных расточных систем

GRBR – RB C19 L22 R1

①

②

③

④

⑤

① Обозначение серии	
GRBR	Серия расточных систем

② Тип инструмента	
RB	Черновая расточная головка
FB	Чистовая расточная головка

③ Диаметр соединения	
C19	Диаметр соединения - 19 мм
C25	Диаметр соединения - 25 мм
...	...

④ Эффективная длина	
L22	Эффективная длина - 22 мм
L40	Эффективная длина - 40 мм
...	...

⑤ Типоразмер картриджа	
R1	Картридж для черновой расточной головки
R2	Картридж для черновой расточной головки
F1	Картридж для чистовой расточной головки
...	...

Система обозначения инструмента для
мелкоразмерной обработки

GR T M (B) – T

① ② ③ ④ ⑤

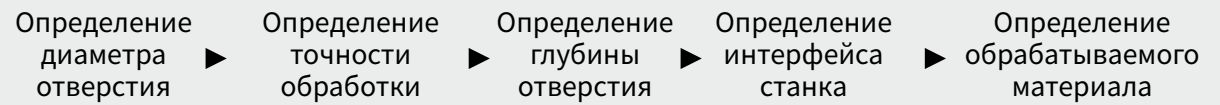
①GESAC	② Тип инструмента	⑤ Тип обработки
	T — Серия минирезцов	A — Универсальная обработка (без стружколома)
		T — Расточная обработка
		P — Профильная обработка (22°)
		Q — Профильная обработка (52°)
		U — Расточная обработка с подрезкой торца (90°)
③ Обрабатываемый материал	④ Способ позиционирования	C — Двухсторонняя обработка фасок
P — Сталь	B — Позиционирование по наклонной плоскости	G — Обработка внутренних канавок
M — Нержавеющая сталь	☐ — Плоский хвостовик	K — Обработка внутренних радиусных канавок
H — Закаленная сталь		F — Обработка торцевых канавок
		I — Нарезание внутренней резьбы
		D — Обработка внутренних канавок и фасок в резьбовых отверстиях
		X — Обратная расточная обработка
		V — Обработка глубоких торцевых канавок

R 40 R20 L10 (A) (-IC)

⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪

⑥ Исполнение инструмента	⑦ Минимальный диаметр обработки	⑧ Радиус при вершине/ ширина канавки/ угол профиля резьбы	⑨ Длина рабочей части или шаг резьбы
R — Правое	25 - Ø2.5 мм	1. Расточная обработка и обработка радиусных канавок	L05 - 5 мм
L — Левое	30 - Ø3 мм	R00 — Без радиуса	L10 - 10 мм
	40 - Ø4 мм	R05 - R0.05 мм	125 — Шаг резьбы 1.25 мм
	50 - Ø5 мм	R20 - R0.2 мм	
	60 - Ø6 мм	R40 - R0.4 мм	
⑩ Характерный код	⑪ Способ подвода СОЖ	2. Обработка внутренних канавок	
A — Обновленная серия	IC — С каналом внутреннего подвода СОЖ	W15 - 1.5 мм	
☐ — Стандартная серия	☐ — Наружный подвод СОЖ	W20 - 2.0 мм	
		3. Нарезание внутренней резьбы	
		A60 — Неполный профиль, 60°	
		A55 — Неполный профиль, 55°	
		ISO — Метрическая резьба	
		UN — Американская резьба	

Руководство по выбору расточных систем

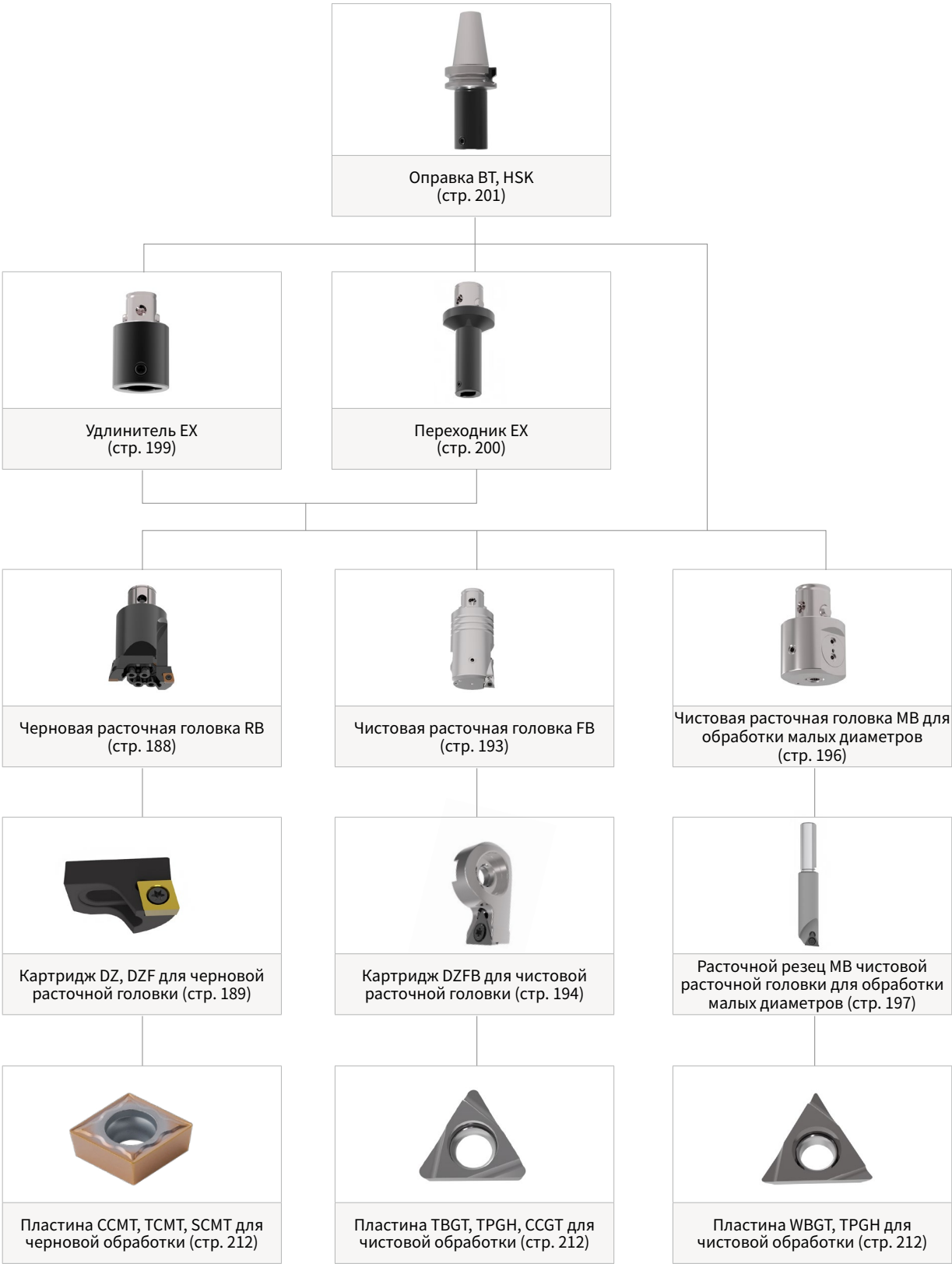


Серия расточной системы	Тип расточной системы	Тип переходника/удлинителя	Тип оправки	Картридж расточной головки и пластина
Ø2-Ø50 мм: Расточные головки MB для обработки малых диаметров	В соответствии с требованиями к обработанной поверхности и допуску на диаметр отверстия выберите черновую или чистовую расточную систему	Для стандартных расточных систем глубина обрабатываемого отверстия не должна превышать 5D. При глубине обрабатываемого отверстия более 5D необходимо использовать антивибрационную оправку	BT	В соответствии с условиями обработки выберите картридж в соответствии с формой выбранной пластины
Ø20-Ø212 мм: Расточные головки RB/FB			HSK	
Ø150-Ø850 мм: Расточные головки LRB/LFB для обработки больших диаметров				
Ø850-Ø3300 мм: Облегченные расточные головки HRBA/HFBA для обработки больших диаметров				
	Для черновых расточных точность регулировки на обрабатываемый диаметр ~ 0.5 мм			
	Для чистовых точность регулировки на обрабатываемый диаметр — 0.01 мм			

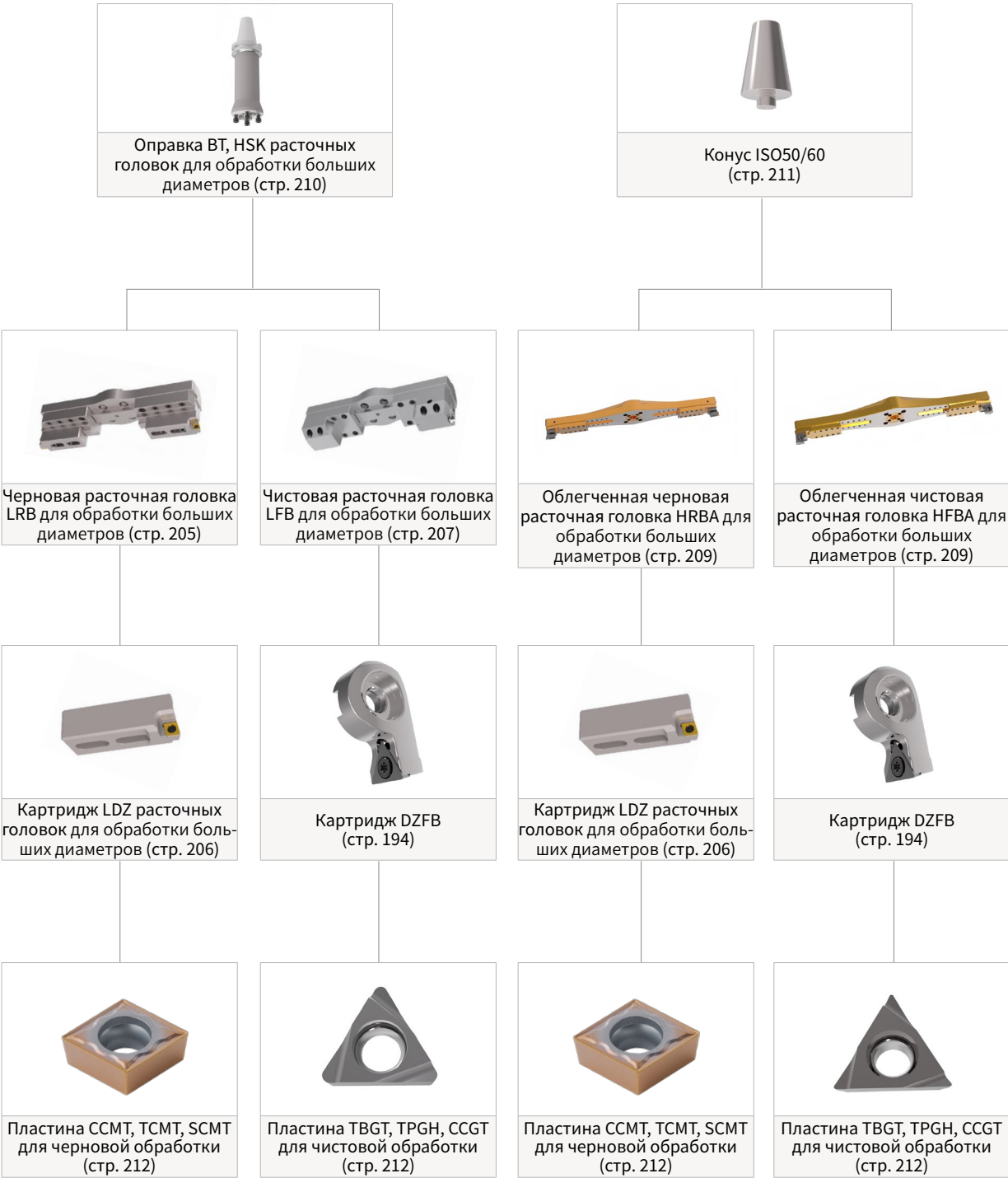
Диапазон обрабатываемых диаметров отверстий по сериям расточных систем

Тип обработки	Интерфейс станка	Диапазон обрабатываемых диаметров	Серия расточного инструмента	Диапазон обрабатываемых диаметров по сериям	Номер страницы	Глубина обработки	Точность регулировки
Черновая обработка	BT30/BT40/BT50 HSK63/HSK100	Ø2-Ø3300 мм	Черновая расточная головка RB	Ø20 - Ø153 мм	P188	2.5D - 5D	0.5 мм
	BT40/BT50 HSK100		Черновая расточная головка LRB для обработки больших диаметров	Ø150 - Ø850 мм	P205	89 - 125 мм	
	Конус ISO50/60		Облегченная черновая расточная головка HRBA для обработки больших диаметров	Ø850 - Ø3300 мм	P209	169 - 219 мм	
Чистовая обработка	BT30/BT40/BT50 HSK63/HSK100	Ø2-Ø3300 мм	Чистовая расточная головка MB для обработки малых диаметров	Ø2 - Ø50 мм	P196	20 - 110 мм	0.01 мм
			Чистовая расточная головка FB	Ø20 - Ø212 мм	P193	2.5D - 5D	
	BT40/BT50 HSK100		Чистовая расточная головка LFB для обработки больших диаметров	Ø150 - Ø850 мм	P207	87 - 125 мм	
	Конус ISO50/60		Облегченная чистовая расточная головка HFBA для обработки больших диаметров	Ø850 - Ø3300 мм	P209	167 - 217 мм	

Обзор комбинации расточных систем



Обзор комбинации расточных систем

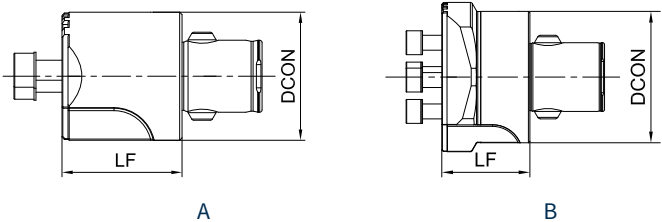


Руководство по выбору пластин для расточных систем

Тип обработки	Тип пластины	Радиус при вершине (мм)	Выбор стружколома		Сплав				
			ap<2мм, f<0.2 мм/об.	ap<3 мм, f<0.3мм/об	P/K	M/S			
Черновая обработка	CCMT060202	0.2	QMM	PG	RM2325	RM2325 RM2320			
	CCMT060204	0.4	QMM	PG					
	CCMT060208	0.8	QMM	PG					
	CCMT09T302	0.2	QMM	PG					
	CCMT09T304	0.4	QMM	PG					
	CCMT09T308	0.8	QMM	PG					
	CCMT120404	0.4	PG	PG					
	CCMT120408	0.8	PG	PG					
	TCMT110202	0.2	QMM	PG					
	TCMT110204	0.4	QMM	PG					
	TCMT110208	0.8	QMM	PG					
	TCMT16T304	0.4	QMM	PG					
	TCMT16T308	0.8	QMM	PG					
	TCMT220408	0.8	PG	PG					
	SCMT09T304	0.4	QMM	PG					
	SCMT09T304	0.4	QMM	PG					
	SCMT09T308	0.8	QMM	PG					
	SCMT120404	0.4	PG	PG					
	SCMT120408	0.8	PG	PG					
Чистовая обработка	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	/					
	Чистовая обработка малых диаметров	TPGH090202	0.2	PX			/		
		TPGH090204	0.4	PX			/		
TPGH110302		0.2	PX	/					
TPGH110304		0.4	PX	/					
WBGTO60102		0.2	BRG	/					
WBGTO60102		0.2	BRN	/					
WBGTO60102		0.2	BRP	/					

RB

Черновые расточные головки

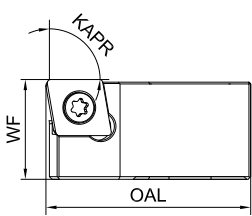


Код для заказа	Эскиз	DCON	LF	Диапазон обрабатываемых диаметров	Картридж	Диапазон обрабатываемых диаметров для обратного растачивания	Картридж для обратного растачивания	Винт cartridges	Дисковая пружина	Ключ винта cartridges	Вес (кг)	Наличие
GRBR-RBC19L22R1	A	19	22	20-24	DZR1D020-024	30-35	DZFR1D030-035-CC0690	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	●
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	

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечания: ① Картриджи для головки заказываются отдельно (стр. 189). Ед. изм. (мм)
② Оправка заказывается отдельно (стр. 201).

DZ

Картриджи для черновых расточных головок KAPR 90°

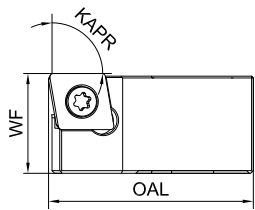


Код для заказа	Диапазон обрабатываемых диаметров	KAPR (°)	WF	OAL	Применяемые пластины	Регулировочный винт cartridges	Ключ регулировочного винта	Винт пластины	Ключ винта пластины	Вес (кг)	Наличие
GRBR-DZR1D020-024-CC0690	20-24	90	13.6	16	CCMT0602	SE-M025050-GRBR	TH13L-GRBR	SL-M025053-GRBR	TT07P-GRBR	0.01	●
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	●
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	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

DZ

Картриджи для черновых расточных головок
KAPR 45°



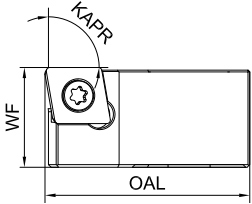
Код для заказа	Диапазон обрабатываемых диаметров	KAPR (°)	WF	OAL	Применяемые пластины	Регулировочный винт картриджа	Ключ регулировочного винта	Винт пластины	Ключ винта пластины	Вес (кг)	Наличие
GRBR-DZR1D023-027-CC0645	23-27	45	13.6	17	CCMT0602	SE-M025060-GRBR	TH13L-GRBR	SL-M025053-GRBR	TT07P-GRBR	0.01	○
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

Ед. изм. (мм)

DZ

Удлиненные картриджи для черновых расточных головок



Код для заказа	Диапазон обрабатываемых диаметров	KAPR (°)	WF	OAL	Применяемые пластины	Регулировочный винт картриджа	Ключ регулировочного винта	Винт пластины	Ключ винта пластины	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

Ед. изм. (мм)

DZF

Картриджи для обратного точения для черновых расточных головок



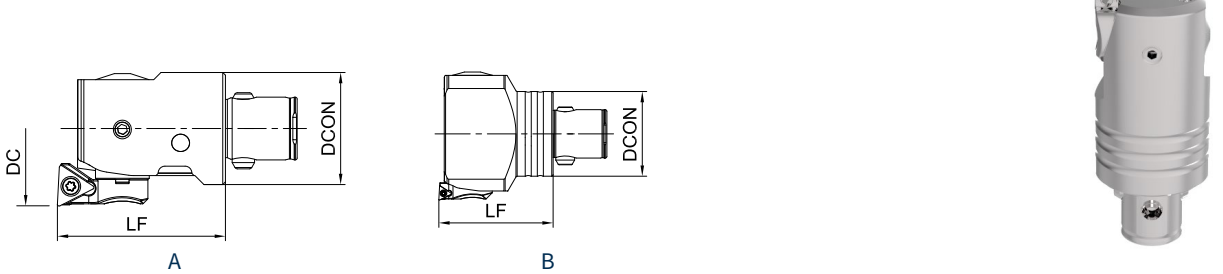
Код для заказа	Диапазон обрабатываемых диаметров	KAPR (°)	WF	OAL	Применяемые пластины	Винт пластины	Ключ винта пластины	Вес (кг)	Наличие
GRBR-DZFR1D030-035-CC0690	30-35	90	10.3	21	CCMT0602	SL-M025053-GRBR	TT07P-GRBR	0.01	●
GRBR-DZFR2D033-041-CC0690	33-41	90	10.3	23	CCMT0602	SL-M025053-GRBR	TT07P-GRBR	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

Ед. изм. (мм)

FB

Чистовые расточные головки



Код для заказа	Эскиз	DCON	LF	Диапазон обрабатываемых диаметров	Картридж	Диапазон обрабатываемых диаметров для обратного растачивания	Картридж для обратного растачивания	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	

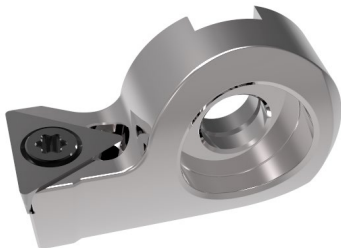
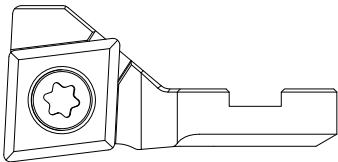
● В наличии ○ Доступно по запросу

Примечания: ① Картридж для головки заказываются отдельно (стр. 194).
② Оправка заказывается отдельно (стр. 201).
③ Для обратного растачивания необходимо вращение шпинделя против часовой стрелки (M4).

Ед. изм. (мм)

DZFB

Картриджи для чистовых расточных головок

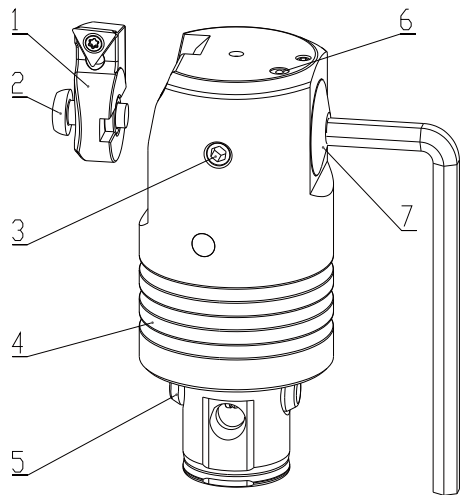


Код для заказа	Применяемые пластины	Винт пластины	Ключ винта пластины	Наличие
GRBR-DZFBF1ATB06	TBGT0601L	SW-M020037-GRBR	TT06P-GRBR	●
GRBR-DZFBF1BTB06	TBGT0601L	SW-M020037-GRBR	TT06P-GRBR	●
GRBR-DZFBF1CTB06	TBGT0601L	SW-M020037-GRBR	TT06P-GRBR	●
GRBR-DZFBF2ATP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GRBR	TT08P-GRBR	●
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

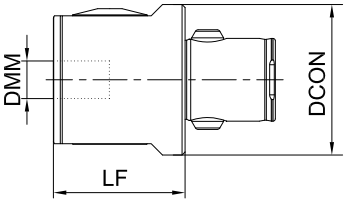
Запасные части для чистовых расточных головок

Код для заказа	Стопорный винт 3	Ключ регулировочной шкалы	Стопорный винт циферблата	Винт картриджа 2	Ключ винта картриджа
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



МВ

Чистовые расточные головки для обработки малых диаметров

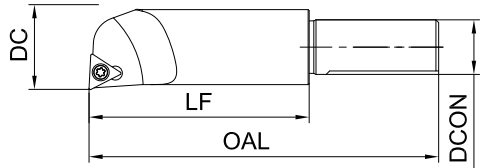


Код для заказа	Диапазон обрабатываемых диаметров	LF	DCON	DMM	Применяемые резцовые вставки	Винт резцовой вставки	Стопорный винт	Ключ регулировочной шкалы	Вес (кг)	Наличие
GRBR-MBD02-22-C40L35	2-22	35	40	10	MB10-MB06+MB06	STA-M060100-GRBR	STA-M060100-GRBR	TH30L-GRBR	0.35	●
					MB10	STA-M060100-GRBR	STA-M060100-GRBR	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	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечания: ① Резцовые вставки для головки заказываются отдельно (стр. 197). ② Оправка заказывается отдельно (стр. 201). Ед. изм. (мм)

МВ

Резцовые вставки для чистовых расточных головок для обработки малых диаметров



Код для заказа	DC	DCON	OAL	LF	Применяемые пластины	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 Ед. изм. (мм)

МВ

Антивибрационные резцовые вставки для чистовых расточных головок для обработки малых диаметров



Код для заказа	DC	DCON	OAL	LF	Применяемые пластины	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-MB16D10-12L75WB06K	10-12	16	115	75	WBGТ0601	○
GRBR-MB16D12-14L90TP09K	12-14	16	130	90	TPGH0902	○
GRBR-MB16D14-16L105TP09K	14-16	16	145	105	TPGH0902	○
GRBR-MB16D16-18L120TP09K	16-18	16	160	120	TPGH0902	○
GRBR-MB16D18-20L135TP09K	18-20	16	175	135	TPGH0902	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

Примечания: ① Минимальное количество для заказа резцовых вставок с рабочими диаметрами Ø2-Ø6 мм - 5 шт.
② Для установки в чистовую расточную головку резцов МВ06 необходима переходная втулка МВ10-МВ06.

Ед. изм. (мм)

МВ

Переходная втулка для резцовых вставок



Код для заказа	D	d	L	Наличие
GRBR-MB10-MB06	10	6	35	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

EX

Удлинитель



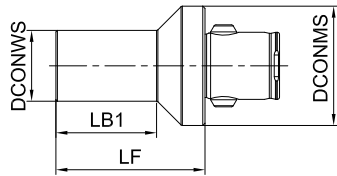
Код для заказа	DCON	LF	Вес (кг)	Наличие
GRBR-EXC19L20	19	20	0.04	●
GRBR-EXC19L30	19	30	0.06	●
GRBR-EXC25L30	25	30	0.1	●
GRBR-EXC25L45	25	45	0.16	●
GRBR-EXC32L30	32	30	0.17	●
GRBR-EXC32L45	32	45	0.25	●
GRBR-EXC40L45	40	45	0.39	●
GRBR-EXC40L60	40	60	0.53	●
GRBR-EXC50L60	50	60	0.83	●
GRBR-EXC50L90	50	90	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

Ед. изм. (мм)

EX

Переходники



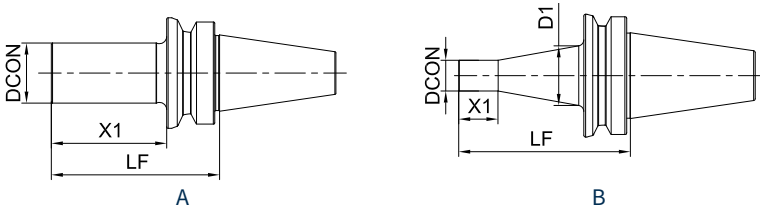
Код для заказа	DCONMS	DCONWS	LF	LB1	Вес (кг)	Наличие
GRBR-EXC25-C19L40	25	19	40	26.5	0.1	●
GRBR-EXC32-C19L40	32	19	40	27	0.14	●
GRBR-EXC32-C25L35	32	25	35	22	0.16	●
GRBR-EXC40-C19L50	40	19	50	35	0.25	●
GRBR-EXC40-C25L50	40	25	50	38	0.28	●
GRBR-EXC40-C32L50	40	32	50	38	0.32	●
GRBR-EXC50-C19L60	50	19	60	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

Ед. изм. (мм)

BT30/40

Оправки



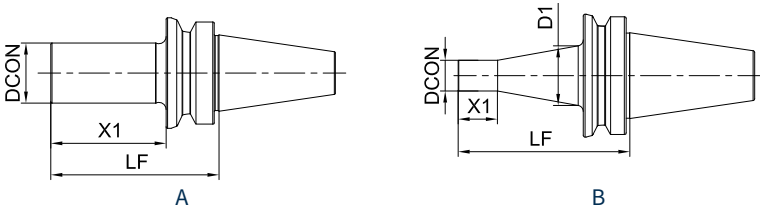
Код для заказа	Эскиз	Конус ISO	D1	DCON	LF	X1	Резьба штревели	Вес (кг)	Наличие
GRBR-BT30-C19L70	B	30	31	19	70	38	M12	0.49	●
GRBR-BT30-C25L70	A	30	-	25	70	48	M12	0.52	●
GRBR-BT30-C32L75	A	30	-	32	75	53	M12	0.64	●
GRBR-BT30-C40L50	A	30	-	40	50	28	M12	0.55	●
GRBR-BT30-C50L50	A	30	-	50	50	28	M12	0.65	●
GRBR-BT40-C19L70	B	40	31	19	70	38	M16	1.07	●
GRBR-BT40-C25L50	A	40	-	25	50	23	M16	1.01	●
GRBR-BT40-C25L85	A	40	-	25	85	58	M16	1.14	●
GRBR-BT40-C25L100	A	40	-	25	100	73	M16	1.16	●
GRBR-BT40-C32L50	A	40	-	32	50	23	M16	1.05	●
GRBR-BT40-C32L90	A	40	-	32	90	63	M16	1.28	●
GRBR-BT40-C32L115	A	40	-	32	115	88	M16	1.4	●
GRBR-BT40-C40L50	A	40	-	40	50	23	M16	1.09	●
GRBR-BT40-C40L100	A	40	-	40	100	73	M16	1.54	●
GRBR-BT40-C40L140	A	40	-	40	140	113	M16	1.89	●
GRBR-BT40-C50L50	A	40	-	50	50	23	M16	1.2	●
GRBR-BT40-C50L100	A	40	-	50	100	73	M16	1.87	●
GRBR-BT40-C50L150	A	40	-	50	150	123	M16	2.25	●
GRBR-BT40-C63L60	A	40	-	63	60	33	M16	1.45	●
GRBR-BT40-C63L120	A	40	-	63	120	93	M16	2.74	●
GRBR-BT40-C63L165	A	40	-	63	165	138	M16	3.76	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

BT50

Оправки



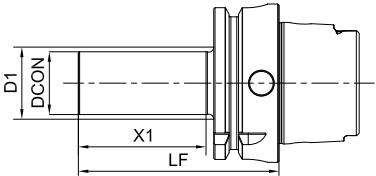
Код для заказа	Эскиз	Конус ISO	D1	DCON	LF	X1	Резьба штревеля	Вес (кг)	Наличие
GRBR-BT50-C19L100	B	50	31	19	100	42	M24	3.65	●
GRBR-BT50-C25L70	B	50	50	25	70	22	M24	6.66	●
GRBR-BT50-C25L110	B	50	50	25	110	62	M24	3.76	●
GRBR-BT50-C25L140	B	50	50	25	140	32	M24	4.17	●
GRBR-BT50-C32L70	A	50	-	32	70	32	M24	6.64	●
GRBR-BT50-C32L120	A	50	-	32	120	82	M24	3.93	●
GRBR-BT50-C32L160	B	50	60	32	160	42	M24	4.8	●
GRBR-BT50-C40L70	A	50	-	40	70	32	M24	3.71	●
GRBR-BT50-C40L110	A	50	-	40	110	72	M24	4.07	●
GRBR-BT50-C40L160	A	50	-	40	160	122	M24	4.53	●
GRBR-BT50-C40L200	A	50	-	40	200	162	M24	4.83	●
GRBR-BT50-C50L70	A	50	-	50	70	32	M24	3.86	●
GRBR-BT50-C50L110	A	50	-	50	110	72	M24	4.42	●
GRBR-BT50-C50L160	A	50	-	50	160	122	M24	5.13	●
GRBR-BT50-C50L210	A	50	-	50	210	172	M24	5.89	●
GRBR-BT50-C50L230	A	50	-	50	230	192	M24	6.06	●
GRBR-BT50-C50L250	A	50	-	50	250	212	M24	6.34	●
GRBR-BT50-C63L80	A	50	-	63	80	42	M24	4.12	●
GRBR-BT50-C63L12	A	50	-	63	120	82	M24	5.02	●
GRBR-BT50-C63L160	A	50	-	63	160	122	M24	5.94	●
GRBR-BT50-C63L230	A	50	-	63	230	192	M24	7.52	●
GRBR-BT50-C63L260	A	50	-	63	260	222	M24	8.16	●
GRBR-BT50-C63L280	A	50	-	63	280	242	M24	8.6	●
GRBR-BT50-C63L300	A	50	-	63	300	262	M24	9.05	●
GRBR-BT50-C90L100	A	50	-	88	100	62	M24	5.61	●
GRBR-BT50-C90L180	A	50	-	88	180	142	M24	9.2	●
GRBR-BT50-C90L250	A	50	-	88	250	212	M24	12.34	●
GRBR-BT50-C90L320	A	50	-	88	320	282	M24	15.48	●
GRBR-BT50-C90L350	A	50	-	88	350	312	M24	16.84	●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

HSK63/100

Оправки



Код для заказа	Конус ISO	D1	DCON	LF	X1	Резьба трубки подвода СОЖ	Вес (кг)	Наличие
GRBR-HSKA63-C19L80	63	31	19	80	40	M18x1	0.9	●
GRBR-HSKA63-C25L80	63	-	25	80	54	M18x1	1	●
GRBR-HSKA63-C32L85	63	-	32	85	59	M18x1	1.1	●
GRBR-HSKA63-C32L120	63	-	32	120	94	M18x1	1.13	○
GRBR-HSKA63-C40L80	63	-	40	80	54	M18x1	1.2	●
GRBR-HSKA63-C40L120	63	-	40	120	94	M18x1	1.42	○
GRBR-HSKA63-C50L60	63	-	50	60	34	M18x1	1.3	●
GRBR-HSKA63-C50L115	63	-	50	115	89	M18x1	1.78	○
GRBR-HSKA63-C63L70	63	-	63	70	44	M18x1	1.5	●
GRBR-HSKA63-C63L110	63	-	63	110	84	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	76	M24x1.5	2.8	●
GRBR-HSKA100-C40L105	100	-	40	105	76	M24x1.5	3	●
GRBR-HSKA100-C40L150	100	-	40	150	121	M24x1.5	3	○
GRBR-HSKA100-C50L75	100	-	50	75	46	M24x1.5	3.3	●
GRBR-HSKA100-C50L140	100	-	50	140	111	M24x1.5	3.43	●
GRBR-HSKA100-C50L185	100	-	50	185	156	M24x1.5	4.1	○
GRBR-HSKA100-C63L75	100	-	63	75	46	M24x1.5	3.4	●
GRBR-HSKA100-C63L165	100	-	63	165	136	M24x1.5	4.79	○
GRBR-HSKA100-C63L215	100	-	63	215	186	M24x1.5	5.94	○
GRBR-HSKA100-C90L125	100	-	88	125	96	M24x1.5	5.8	●
GRBR-HSKA100-C90L215	100	-	88	215	186	M24x1.5	9.82	○
GRBR-HSKA100-C90L275	100	-	88	275	246	M24x1.5	12.58	○

●В наличии ○Доступно по запросу

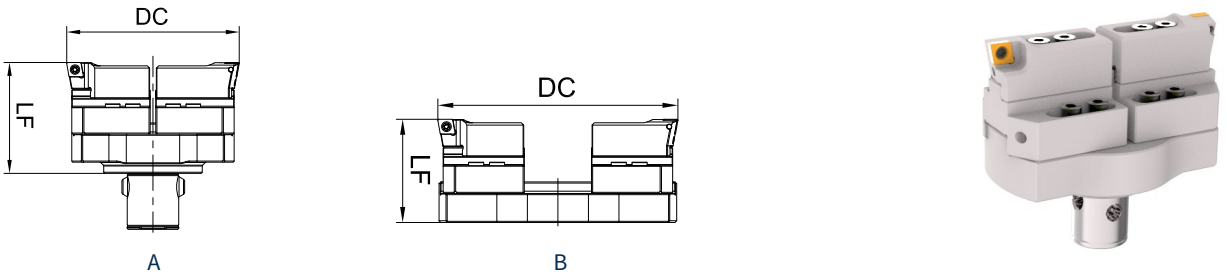
Ед. изм. (мм)

Запасные части для модульных соединений расточных головок

DCON	Разжимной болт	Резиновое кольцо	Стопорный винт	Ключ 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

LRB

Черновые расточные головки для обработки больших диаметров



Код для заказа	Эскиз	DC	LF	Тип соединения	Картридж	Вес (кг)	Наличие
GRBR-LRBD150-210C63	A	150-210	99	C63	LDZD150	5.1	○
GRBR-LRBD150-210C90	A	150-210	99	C90	LDZD150	5.4	○
GRBR-LRBD210-290C32	B	210-290	89	LBC32	LDZD150	4.83	○
GRBR-LRBD290-370C32	B	290-370	89	LBC32	LDZD150	6.13	○
GRBR-LRBD370-490C32	B	370-490	100	LBC32	LDZD370	12.64	○
GRBR-LRBD490-610C32	B	490-610	115	LBC32	LDZD370	17.22	○
GRBR-LRBD610-730C40	B	610-730	120	LBC40	LDZD370	22.6	○
GRBR-LRBD730-850C40	B	730-850	125	LBC40	LDZD370	26.83	○
GRBR-LRBAD210-290C32	B	210-290	89	LBC32	LDZD150	2.92	○
GRBR-LRBAD290-370C32	B	290-370	89	LBC32	LDZD150	2.37	○
GRBR-LRBAD370-490C32	B	370-490	100	LBC32	LDZD370	6.95	○
GRBR-LRBAD490-610C32	B	490-610	115	LBC32	LDZD370	8.98	○
GRBR-LRBAD610-730C40	B	610-730	120	LBC40	LDZD370	10.43	○
GRBR-LRBAD730-850C40	B	730-850	125	LBC40	LDZD370	11.91	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечания: ① Картридж для головки заказываются отдельно (стр. 206).
② Оправка заказывается отдельно (стр. 201/P210).
③ Для снижения веса головки возможна ее комплектация алюминиевой перемычкой. Для заказа головки с алюминиевой перемычкой указывается артикул LRBA.
Пример заказа:
GRBR-LRBD730-850C40 - головка с перекладиной из стали.
GRBR-LRBAD730-850C40 - головка с перекладиной из алюминия.

Ед. изм. (мм)

LDZ

Картриджи для черновых расточных головок для обработки больших диаметров



Код для заказа	Применяемые пластины	Винт пластины	Ключ винта пластины	Регулировочный винт картриджа	Ключ 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	○

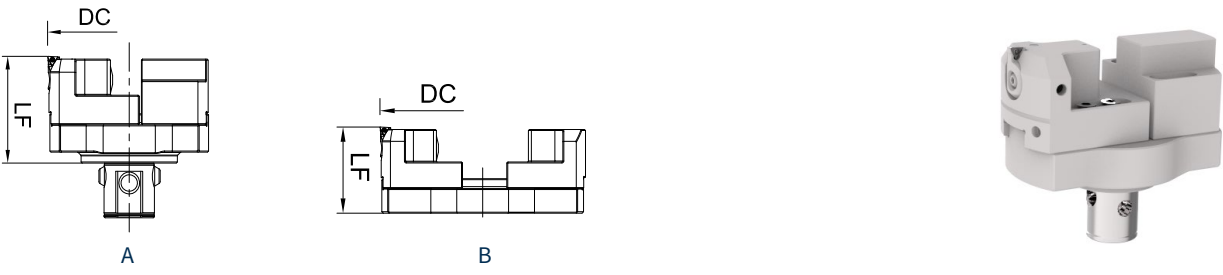
● В наличии ○ Доступно по запросу

Запасные части для головок LRB

DC (мм)	Переключатель	Держатель картриджа	Винт держателя картриджа	Винт картриджа	Ключ для винтов
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

LFB

Чистовые расточные головки для обработки больших диаметров



Код для заказа	Эскиз	DC	LF	Тип соединения	Картридж	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	○
GRBR-LFBAD210-290C32	B	210-290	89	LBC32	GRBR-DZFBF5A	4.01	○
GRBR-LFBAD290-370C32	B	290-370	89	LBC32	GRBR-DZFBF5A	4.49	○
GRBR-LFBAD370-490C32	B	370-490	100	LBC32	GRBR-DZFBF6-F7A	8.9	○
GRBR-LFBAD490-610C32	B	490-610	115	LBC32	GRBR-DZFBF6-F7A	10.93	○
GRBR-LFBAD610-730C40	B	610-730	120	LBC40	GRBR-DZFBF6-F7A	13.26	○
GRBR-LFBAD730-850C40	B	730-850	125	LBC40	GRBR-DZFBF6-F7A	15.3	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

Примечания: ① Картридж для головки заказываются отдельно (стр. 194).
② Оправка заказывается отдельно (стр. 201/P210).
③ Для снижения веса головки возможна ее комплектация алюминиевой перемычкой. Для заказа головки с алюминиевой перемычкой указывается артикул LFBA.
Пример заказа:
GRBR-LFBD730-850C40 - головка с переключателем из стали.
GRBR-LFBAD730-850C40 - головка с переключателем из алюминия.

Ед. изм. (мм)

Запасные части для головок LFB

DC (мм)	Переключатель	Корпус чистового расточного модуля	Противовес	Винт корпуса чистового расточного модуля	Ключ винта корпуса	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	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

HRBA

Облегченные черновые расточные головки для обработки больших диаметров



Код для заказа	DC	LF	d	Переключатель	Выдвижной ползун	Держатель картриджа	Картридж	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	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечания: Картридж для головки заказываются отдельно (стр. 206). Ед. изм. (мм)

HFBA

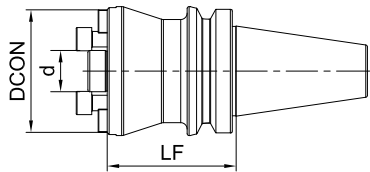
Облегченные чистовые расточные головки для обработки больших диаметров

Код для заказа	DC	LF	d	Переключатель	Выдвижной ползун	Держатель картриджа	Противовес	Картридж	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 Примечания: Картридж для головки заказываются отдельно (стр. 194). Ед. изм. (мм)

BT40/50

Оправки для расточных головок для обработки больших диаметров

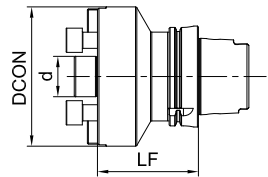


Код для заказа	Конус ISO	LF	d	DCON	Крепежный винт	Шпонка	Вес (кг)	Наличие
GRBR-BT40LB-C32L60	BT40	60	32	100	SCAM120350-GRBR	FK10-16X14-GRBR	2.52	○
GRBR-BT50LB-C32L100	BT50	100	32	100	SCAM120350-GRBR	FK10-16X14-GRBR	6.65	○
GRBR-BT50LB-C32L150	BT50	150	32	100	SCAM120350-GRBR	FK10-16X14-GRBR	8.74	○
GRBR-BT50LB-C32L200	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 Ед. изм. (мм)

HSK100

Оправки для расточных головок для обработки больших диаметров

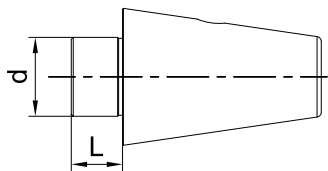


Код для заказа	Конус ISO	LF	d	DCON	Крепежный винт	Шпонка	Вес (кг)	Наличие
GRBR-HSKA100LB-C32L100	HSKA100	100	32	100	SCAM120350-GRBR	FK10-16X14-GRBR	5.87	○
GRBR-HSKA100LB-C32L150	HSKA100	150	32	100	SCAM120350-GRBR	FK10-16X14-GRBR	7.81	○
GRBR-HSKA100LB-C32L200	HSKA100	200	32	100	SCAM120350-GRBR	FK10-16X14-GRBR	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 Ед. изм. (мм)

ISO

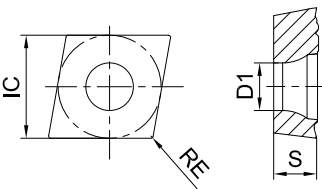
Конус



Код для заказа	Конус ISO	d	L	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 Ед. изм. (мм)

Обзор пластин для расточных систем



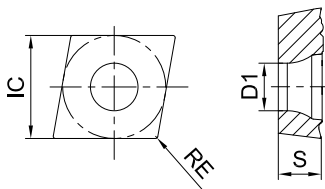
Тип обработки	Внешний вид	Код для заказа	Размеры				Сплав	
			IC	S	RE	D1	RM2320	RM2325
Черновая обработка		CCMT060202-QMM	6.35	2.38	0.2	2.8	●	●
		CCMT060204-QMM	6.35	2.38	0.4	2.8	●	●
		CCMT060208-QMM	6.35	2.38	0.8	2.8	●	●
		CCMT09T302-QMM	9.525	3.97	0.2	4.4	●	●
		CCMT09T304-QMM	9.525	3.97	0.4	4.4	●	●
		CCMT09T308-QMM	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-QMM	6.35	2.38	0.2	2.8	●	●
		TCMT110204-QMM	6.35	2.38	0.4	2.8	●	●
		TCMT110208-QMM	6.35	2.38	0.8	2.8	●	●
		TCMT16T304-QMM	9.525	3.97	0.4	4.4	●	●
		TCMT16T308-QMM	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-QMM	9.525	3.97	0.4	4.4	●	●
		SCMT09T308-QMM	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	○	

●В наличии ○ Доступно по запросу

Примечание: Если в таблице не указан сплав пластины, то необходимо выбрать другой сплав. Перед оформлением заказа свяжитесь с региональным представителем для подбора необходимого инструмента.

Ед. изм. (мм)

Обзор пластин для расточных систем



Тип обработки	Внешний вид	Код для заказа	Размеры				Сплав		
			IC	S	RE	D1	RAT1715	RAT1720	RAT1725
Чистовая обработка		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		●	
Тип обработки	Внешний вид	Код для заказа	Размеры				Сплав		
			IC	S	RE	D1	RAT1710B	RNT1710B	RPT1710B
Чистовая обработка		WBG060102-BRG	3.97	1.59	0.2	2.24	●		
		WBG060102-BRN	3.97	1.59	0.2	2.24		●	
		WBG060102-BRP	3.97	1.59	0.2	2.24			●

●В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания для черновой обработки

Обрабатываемый материал		Глубина обработки (L/D)	Диапазон диаметров расточки	Ø20-Ø35		Ø35-Ø55			Ø55-Ø70		Ø70-Ø110		Ø110-Ø150		Ø150-	
			Глубина резания, ap (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 при вершине, 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	Низкоуглеродистая сталь, сливная стружка (<125НВ)	2.5	Vc (м/мин)	150-180	120-150	160-200	140-170		160-200	140-180	160-200	150-180	180-250	160-200	220-280	200-220
			fz (мм/зуб)	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	Vc (м/мин)	140-160	100-140	160-180	120-150		160-180	120-150	140-180	120-150	160-200	140-180	-	-
			fz (мм/зуб)	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	Vc (м/мин)	60-80	40-60	60-90	50-60		70-90	50-70	70-100	50-70	-	-	-	-
			fz (мм/зуб)	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	-	-	-	-
	Среднеуглеродистая сталь, высокоуглеродистая сталь (<25HRC)	2.5	Vc (м/мин)	130-160	100-130	140-180	120-160		140-180	120-160	140-180	120-160	150-170	100-140	100-140	80-120
			fz (мм/зуб)	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	Vc (м/мин)	110-140	80-110	100-140	80-120		100-140	80-120	120-150	100-140	100-130	80-110	-	-
			fz (мм/зуб)	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	Vc (м/мин)	70-90	60-70	80-100	60-80		80-100	60-80	80-100	60-80	-	-	-	-
			fz (мм/зуб)	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	Vc (м/мин)	140-160	90-120	150-180	100-130		160-200	140-180	160-220	140-180	160-220	140-180	160-220	140-180
			fz (мм/зуб)	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	Vc (м/мин)	100-130	70-100	110-150	90-120		140-180	100-130	150-200	120-160	120-160	120-160	-	-
			fz (мм/зуб)	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	Vc (м/мин)	80-100	60-90	80-100	70-90		100-140	80-120	100-140	100-140	-	-	-	-
			fz (мм/зуб)	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	Vc (м/мин)	130-150	120-140	130-150	120-140		140-170	120-150	160-200	140-180	140-200	140-180	140-200	140-180
			fz (мм/зуб)	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	Vc (м/мин)	100-130	100-120	100-130	100-120		120-150	100-120	140-160	120-140	150-180	120-140	-	-
			fz (мм/зуб)	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	Vc (м/мин)	80-100	70-90	80-100	70-90		100-120	70-90	100-120	70-90	-	-	-	-
			fz (мм/зуб)	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	-	-	-	-
	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	2.5	Vc (м/мин)	100-150	110-130	120-160	100-150		120-160	110-160	120-220	120-200	140-220	120-180	150-220	120-200
			fz (мм/зуб)	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	Vc (м/мин)	90-130	90-120	100-140	90-140		100-150	80-120	100-160	90-140	120-180	90-140	-	-
			fz (мм/зуб)	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	Vc (м/мин)	60-90	50-70	60-90	50-70		70-100	50-70	70-100	50-70	-	-	-	-
			fz (мм/зуб)	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 режимы резания для черновой обработки

Обрабатываемый материал		Глубина обработки (L/D)	Диапазон диаметров расточки	Ø20-Ø35		Ø35-Ø55		Ø55-Ø70		Ø70-Ø110		Ø110-Ø150		Ø150-	
			Глубина резания, ap (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 при вершине, 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	Vc (м/мин)	110-130	100-130	120-150	110-140	110-160	100-150	120-200	100-160	120-200	100-160	120-200	100-180
			fz (мм/зуб)	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	Vc (м/мин)	80-110	80-110	90-130	90-120	100-150	90-130	100-150	90-140	100-160	90-140	-	-
			fz (мм/зуб)	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	Vc (м/мин)	60-90	50-70	60-90	50-70	70-100	50-70	70-100	50-70	-	-	-	-
			fz (мм/зуб)	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 и литая нержавеющая сталь (<25HRC)	2.5	Vc (м/мин)	90-130	100-130	120-150	110-140	120-160	100-150	130-200	120-180	140-200	120-160	140-200	120-180
			fz (мм/зуб)	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	Vc (м/мин)	70-110	80-110	90-130	90-120	100-150	90-130	110-150	90-150	100-160	90-140	-	-
			fz (мм/зуб)	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	Vc (м/мин)	60-90	50-70	60-90	50-70	70-100	50-70	70-100	50-70	-	-	-	-
			fz (мм/зуб)	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	Vc (м/мин)	80-120	70-110	100-150	90-140	110-150	100-150	130-180	120-180	120-200	100-160	120-200	100-180
			fz (мм/зуб)	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	Vc (м/мин)	70-100	70-100	80-130	70-120	90-140	90-130	100-140	90-140	100-160	90-140	-	-
			fz (мм/зуб)	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	Vc (м/мин)	60-90	50-70	60-90	50-70	70-100	50-70	70-90	50-70	-	-	-	-
			fz (мм/зуб)	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 режимы резания для черновой обработки

Обрабатываемый материал		Глубина обработки (L/D)	Диапазон диаметров расточки	Ø20-Ø35		Ø35-Ø55			Ø55-Ø70		Ø70-Ø110		Ø110-Ø150		Ø150-	
			Глубина резания, ар (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 при вершине, 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 (HB<200)	2.5	Vс (м/мин)	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 (мм/зуб)	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	Vс (м/мин)	100-140	80-120	100-150	80-120		100-150	80-120	100-150	80-120	120-170	120-170	-	-
			fz (мм/зуб)	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	Vс (м/мин)	70-100	60-90	70-100	60-90		70-100	60-90	70-100	60-90	-	-	-	-
			fz (мм/зуб)	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 (HB>200)	2.5	Vс (м/мин)	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 (мм/зуб)	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	Vс (м/мин)	120-160	120-160	120-180	140-200		140-180	180-220	200-270	230-300	200-300	200-270	-	-
			fz (мм/зуб)	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	Vс (м/мин)	70-100	60-90	70-100	60-90		60-100	60-120	70-150	60-120	-	-	-	-
			fz (мм/зуб)	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	Vс (м/мин)	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 (мм/зуб)	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	Vс (м/мин)	120-160	120-160	120-180	140-200		140-200	160-220	160-220	180-240	180-250	200-270	-	-
			fz (мм/зуб)	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	Vс (м/мин)	60-100	60-90	60-100	60-90		60-90	60-100	60-100	60-100	-	-	-	-
			fz (мм/зуб)	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 (Si>12%)	2.5	Vс (м/мин)	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 (мм/зуб)	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	Vс (м/мин)	150-220	150-220	150-220	150-220		150-220	150-220	150-220	150-220	150-220	150-220	-	-
			fz (мм/зуб)	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	Vс (м/мин)	60-100	60-100	60-100	60-100		60-100	60-100	60-100	60-100	-	-	-	-
			fz(мм/зуб)	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 (Si<12%)	2.5	Vс (м/мин)	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 (мм/зуб)	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	Vс (м/мин)	120-220	120-220	120-220	120-220		120-220	120-220	120-220	120-220	120-220	120-220	-	-
			fz (мм/зуб)	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	Vс (м/мин)	60-100	60-100	60-100	60-100		60-100	60-100	60-100	60-100	-	-	-	-
			fz (мм/зуб)	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 режимы резания для чистовой обработки

Обрабатываемый материал		Глубина обработки (L/D)	Скорость резания, Vc (м/мин)	Подача, fn (мм/об)		Глубина резания, ар (мм)
				Радиус при вершине, RE (мм)		
				R=0.2	R=0.4	
P	Низкоуглеродистая сталь, сливная стружка (<125HB)	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	-	
	Среднеуглеродистая сталь, высокоуглеродистая сталь (<25HRC)	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 (<35HRC)	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	-	

Инструкция по настройке черновых расточных головок RB

Описание:

1. Картридж

2. Ключ регулировочного винта

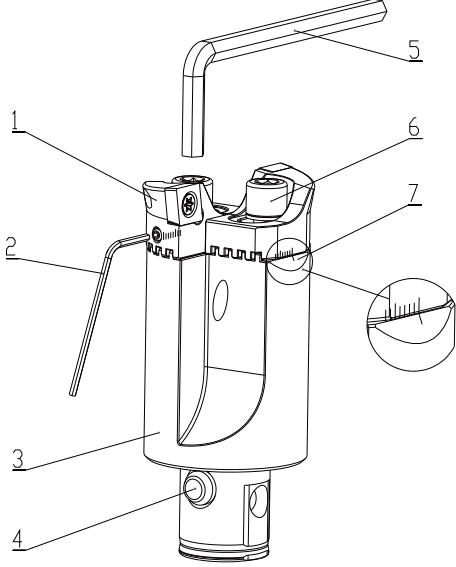
3. Корпус расточной головки

4. Разжимной винт

5. Ключ винта картриджа

6. Винт картриджа

7. Шкала для настройки



Последовательность настройки:

1. Ослабьте винты картриджей 6;

2. Предварительно отрегулируйте картриджи в соответствии с рисками шкалы для настройки;

3. Затяните крепежные винты картриджей 6, зафиксировав положение картриджей. Затяните регулировочные винты 2 до упора в винты 6, чтобы предотвратить смещение картриджей;

4. Выполните пробную обработку отверстия и измерьте его. Для дальнейшей настройки определите необходимое минимальное смещение картриджей;

5. Аккуратно ослабьте винты картриджей 6 для дальнейшей настройки картриджей с помощью регулировочных винтов 2;

6. Затяните регулировочные винты картриджей 2, смещая картриджи на ранее определенное минимальное расстояние и отслеживая перемещение с помощью циферблатного индикатора;

7. Затяните винты картриджей 6. Обработайте отверстие в заготовке. Измерьте отверстие и убедитесь в правильности настройки картриджей. При неудовлетворительном результате повторите процедуру настройки.

Инструкция по настройке чистовых расточных головок FB

Описание:

1. Картридж

2. Винт картриджа

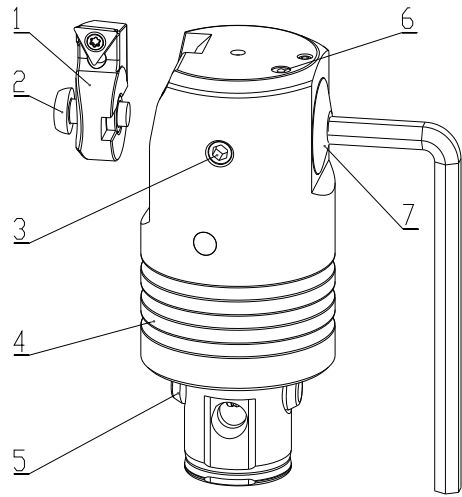
3. Стопорный винт

4. Корпус расточной головки

5. Разжимной винт

6. Масленка

7. Регулировочный винт со шкалой нониуса



Последовательность настройки:

1. Затяните стопорный винт 3. Установите картридж 1 для работы в необходимом направлении, совместив паз картриджа с выступом ползуна расточной головки, затем затяните винт картриджа 2;

2. Ослабьте стопорный винт 3. С помощью шестигранного ключа выполните настройку расточной головки до необходимого диаметра, вращая регулировочный винт 7. Затяните стопорный винт 3.

Примечание: Цена деления шкалы регулировочного винта составляет 0,01 мм, полный оборот регулировочного винта изменяет рабочий диаметр на 0,1 мм. При вращении регулировочного винта по часовой стрелке - рабочий диаметр увеличивается, при вращении против часовой стрелки - уменьшается;

3. При настройке расточной головки на рабочий диаметр обратите внимание на маркировку на корпусе с указанием предельных рабочих диаметров обработки. Убедитесь, что настраиваемый рабочий диаметр не выходит за пределы указанного диапазона обработки;

4. Обработайте отверстие в заготовке. Измерьте отверстие и убедитесь в правильности настройки головки. При неудовлетворительном результате повторите процедуру настройки

5. Регулярно проводите плановое техническое обслуживание расточной головки. Смазывайте регулировочный механизм через масленку 6;

6. Во избежание потери точности расточной головки запрещается вскрывать отверстия и вращать винты залитые красной краской;

7. При использовании расточной головки для обратного растачивания, необходимо задать вращение шпинделя станка против часовой стрелки (M4).

Инструкция по настройке черновых расточных головок LRB для обработки больших диаметров

Описание:

1. Оправка

2. Перекладина

3. Винт крепления перекладки

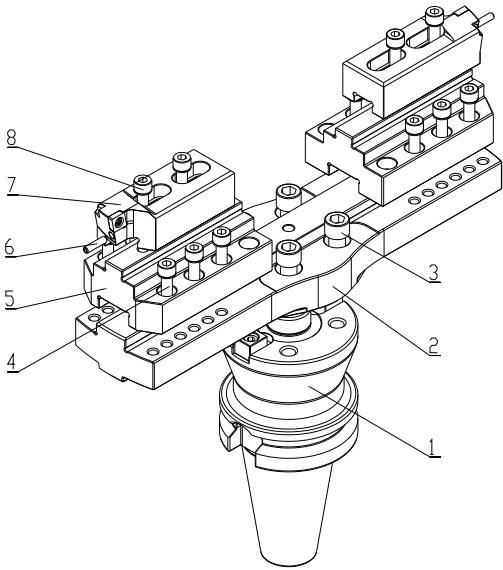
4. Винт держателя картриджа

5. Держатель картриджа

6. Регулировочный винт картриджа

7. Картридж

8. Винт картриджа



Последовательность настройки:

1. Ослабьте винты держателей картриджей 4;

2. Выполните грубую регулировку держателей картриджей и картриджей в соответствии с рисками шкалы для настройки. Предварительно настроенный диаметр обоих картриджей должен быть на 0,5 мм меньше требуемого диаметра.

Примечание: Настройка на требуемый рабочий диаметр осуществляется путем комплексной регулировки положений картриджей, держателей картриджей, а также установки винтов держателей картриджей в другие крепежные отверстия;

3. Затяните винты держателей картриджей 4 и винты картриджей 8, а затем затяните регулировочные винты 6 до упора в винты 8, чтобы предотвратить смещение картриджей;

4. Выполните пробную обработку отверстия и измерьте его. Для дальнейшей настройки определите минимальное смещение картриджей;

5. Аккуратно ослабьте винты картриджей 8 для дальнейшей настройки картриджей 7 с помощью регулировочных винтов 6;

6. Затяните регулировочные винты картриджей 6, смещая картриджи на ранее определенное минимальное расстояние и отслеживая перемещение с помощью циферблатного индикатора;

7. Затяните винты картриджей 8. Обработайте отверстие в заготовке. Измерьте отверстие и убедитесь в правильности настройки картриджей. При неудовлетворительном результате повторите процедуру настройки.

Инструкция по настройке чистовых расточных головок LFB для обработки больших диаметров

Описание:

1. Оправка

2. Винт крепления перекладки

3. Перекладка

4. Противовес

5. Винты крепления головки и противовеса

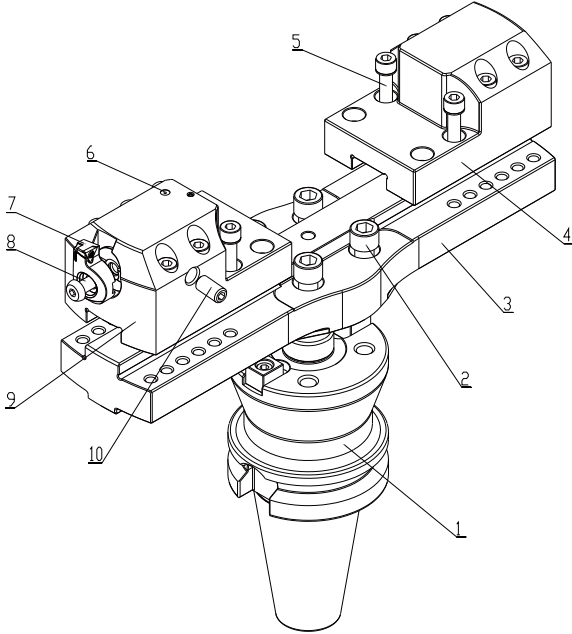
6. Масленка

7. Картридж

8. Винт картриджа

9. Корпус чистового расточного модуля

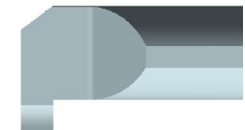
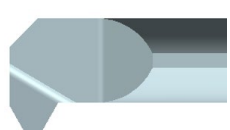
10. Стопорный винт



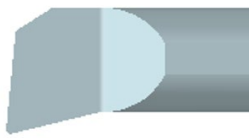
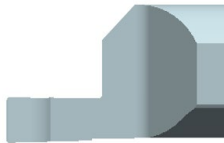
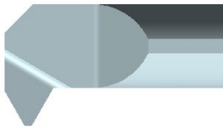
Последовательность настройки:

- Ослабьте крепежные винты 5;
- Выполните грубую регулировку корпуса расточного модуля 9 в соответствии с рисками шкалы для настройки. Предварительно настроенный диаметр должен быть на 0,5 мм меньше требуемого диаметра;
- Затяните крепежные винты 5;
- Аналогичным образом отрегулируйте положение противовеса для достижения динамического баланса;
- Затяните стопорный винт 10. Выполните пробную обработку отверстия и измерьте его. Для дальнейшей настройки определите необходимое минимальное смещение;
- Ослабьте стопорный винт 10. С помощью шестигранного ключа выполните дальнейшую настройку расточной головки, переместив на необходимое минимальное расстояние, вращая регулировочный винт со шкалой нониуса;
- Затяните стопорный винт 10. Обработайте отверстие в заготовке. Измерьте отверстие и убедитесь в правильности настройки головки. При неудовлетворительном результате повторите процедуру настройки;
- Регулярно проводите плановое техническое обслуживание расточной головки. Смазывайте регулировочный механизм через масленку 6;
- Во избежание потери точности расточной головки запрещается вскрывать отверстия и вращать винты залитые краской

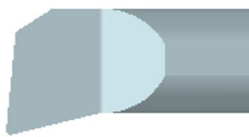
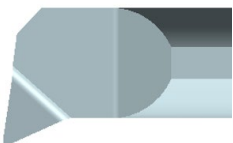
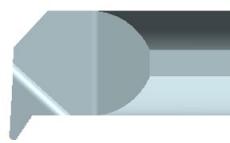
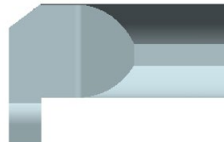
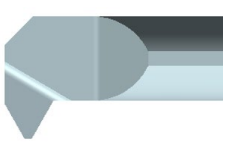
Серия GRTM для мелкоразмерной обработки нержавеющей стали

GRTM-AR	GRTM-TR	GRTM-PR	GRTM-QR
Стр. 227	Стр. 229	Стр. 232	Стр. 234
			
GRTM-UR	GRTM-XR	GRTM-DR	GRTM-CR
Стр. 235	Стр. 236	Стр. 237	Стр. 238
			
GRTM-GR	GRTM-KR	GRTM-FR	GRTM-IR
Стр. 239	Стр. 241	Стр. 242	Стр. 243
			

Серия GRTP для мелкоразмерной обработки сталей

GRTP-AR	GRTP-TR	GRTP-PR	GRTP-GR
Стр. 245	Стр. 247	Стр. 250	Стр. 252
			
GRTP-FR	GRTP-IR		
Стр. 254	Стр. 255		
			

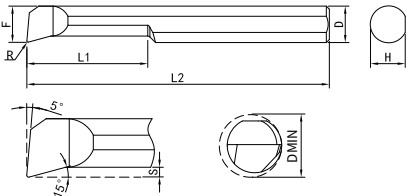
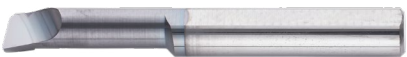
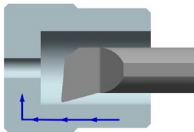
Серия GRTH для мелкоразмерной обработки закаленных сталей

GRTH-AR	GRTH-TR	GRTH-PR	GRTH-QR
Стр. 257	Стр. 259	Стр. 262	Стр. 264
			
GRTH-GR	GRTH-FR	GRTH-IR	
Стр. 265	Стр. 267	Стр. 268	
			

Серия GRTM для обработки нержавеющей сталей

GRTM-AR

Универсальный тип, внутренняя обработка



Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие
GRTM-AR10R05L03	0.8	3	0.2	0.05	Ø4	40	3.7	1	●
GRTM-AR15R10L05	1.2	5	0.2	0.1				1.5	●
GRTM-AR20R10L07	1.7	7	0.2	0.1				2	●
GRTM-AR25R10L07	2.3	7	0.4	0.1				2.5	●
GRTM-AR25R10L12		12						●	
GRTM-AR30R10L10	2.7	10	0.4	0.1		50		3	●
GRTM-AR30R10L15		15						●	
GRTM-AR35R15L10	3.2	10	0.5	0.15				3.5	●
GRTM-AR35R15L15		15						●	
GRTM-AR40R15L10	3.7	10	0.5	0.15				4	●
GRTM-AR40R15L15		15							●
GRTM-AR40R15L20		20							●
GRTM-AR45R15L15	3.98	15	0.7	0.15				4.5	●
GRTM-AR45R15L20		20			○				

● В наличии ○ Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал									
P	M	K	N	S	H				
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	

○ Рекомендуется ○ Применимо

Серия GRTM для обработки нержавеющей ста-
лей

GRTM-AR

Универсальный тип, внутренняя обработка



Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие	
GRTM-AR50R20L10	4.7	10	0.9	0.2	Ø6	50	5.7	5	●	
GRTM-AR50R20L15		15							●	
GRTM-AR50R20L20		20							●	
GRTM-AR55R20L10	5.2	10	0.9	0.2				5.5	●	
GRTM-AR55R20L15		15							●	
GRTM-AR55R20L20		20							●	
GRTM-AR60R20L10	5.7	10	0.9	0.2					6	●
GRTM-AR60R20L15		15								●
GRTM-AR60R20L20		20								●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	●	○			○	○	○	

●Рекомендуется ○Применимо

Серия GRTM для обработки нержавеющей ста-
лей

GRTM-TR

Прочная режущая кромка, внутренняя обработка



Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие
GRTM-TR10R00L04	0.85	4	0.15	0	Ø4	40	3.7	1	●
GRTM-TR10R10L04				0.1					●
GRTM-TR15R05L05	1.3	5	0.2	0.05				1.5	●
GRTM-TR15R10L05				0.1					●
GRTM-TR20R05L06	1.8	6	0.25	0.05				2	●
GRTM-TR20R10L06				0.1					●
GRTM-TR25R05L07	2.3	7	0.3	0.05				2.5	●
GRTM-TR25R10L07				0.1					●
GRTM-TR30R05L06	2.7	6	0.3	0.05		50		3	●
GRTM-TR30R10L06				0.1					●
GRTM-TR30R20L06				0.2					●
GRTM-TR30R05L10		10		0.05					●
GRTM-TR30R10L10				0.1					●
GRTM-TR30R20L10				0.2					●
GRTM-TR30R10L15		15		0.1					●
GRTM-TR30R20L15				0.2					●
GRTM-TR35R10L12	3.3	12	0.3	0.1				3.5	●
GRTM-TR35R20L12				0.2					●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	●	○			○	○	○	

●Рекомендуется ○Применимо

Серия GRTM для обработки нержавеющей сталей

GRTM-TR

Прочная режущая кромка, внутренняя обработка



Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие			
GRTM-TR40R05L08	3.7	8	0.4	0.05	Ø4	50	3.7	4	●			
GRTM-TR40R10L08				0.1					●			
GRTM-TR40R20L08				0.2					●			
GRTM-TR40R10L10		10		0.1					●			
GRTM-TR40R20L10				0.2					●			
GRTM-TR40R05L15	3.7	15	0.4	0.05				Ø4	50	3.7	4	●
GRTM-TR40R10L15				0.1								●
GRTM-TR40R20L15				0.2								●
GRTM-TR40R10L22		22		0.1								●
GRTM-TR40R20L22				0.2								●
GRTM-TR50R10L12	4.7	12	0.5	0.1	Ø5	50	4.7				5	●
GRTM-TR50R20L12				0.2								●
GRTM-TR50R10L20	4.7	20		0.1							5	●
GRTM-TR50R20L20				0.2								●
GRTM-TR50R10L22		22		0.1								●
GRTM-TR50R20L22				0.2				●				

●В наличии ○Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	

○ Рекомендуются ○ Применимо

Серия GRTM для обработки нержавеющей сталей

GRTM-TR

Прочная режущая кромка, внутренняя обработка



Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие
GRTM-TR60R10L12	5.7	12	0.5	0.1	Ø6	50	4.7	5	●
GRTM-TR60R20L12				0.2					●
GRTM-TR60R10L20	5.7	20	0.5	0.1			5.7	6	●
GRTM-TR60R20L20				0.2					●
GRTM-TR60R40L20				0.4					●
GRTM-TR60R10L22		22	0.5	0.1				6	○
GRTM-TR60R20L22				0.2					●
GRTM-TR70R20L25	6.5	25	0.5	0.2	Ø7	50	6.7	7	●
GRTM-TR80R20L30	7.5	30	0.5	0.2	Ø8	60	7.6	8	●
GRTM-TR80R40L30				0.4					●

●В наличии ○Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	

○ Рекомендуются ○ Применимо

Серия GRTM для обработки нержавеющей сталей

GRTM-PR

Внутренняя профильная обработка



Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие
GRTM-PR10R00L04	0.85	4	0.15	0	Ø4	40	3.7	1	●
GRTM-PR10R05L04				0.05					●
GRTM-PR20R05L06	1.8	5	0.3	0.05				2	●
GRTM-PR20R10L06				0.1					○
GRTM-PR30R05L06	2.7	6	0.3	0.05		3		●	
GRTM-PR30R10L06				0.1				○	
GRTM-PR30R20L06				0.2				●	
GRTM-PR30R05L10		2.7		10		0.3		0.05	3
GRTM-PR30R10L10	0.1		●						
GRTM-PR30R20L10	0.2		●						
GRTM-PR30R10L15	15		0.1	●					
GRTM-PR30R20L15			0.2	●					
GRTM-PR40R05L08			3.7	8				0.7	
GRTM-PR40R10L08	0.1	●							
GRTM-PR40R20L08	0.2	●							
GRTM-PR40R05L15	3.7	15	0.7	0.05		4		●	
GRTM-PR40R10L15				0.1				●	
GRTM-PR40R20L15				0.2				●	
GRTM-PR40R10L22		22		0.1				●	
GRTM-PR40R20L22				0.2				●	

●В наличии ○Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	

○ Рекомендуются ○ Применимо

Серия GRTM для обработки нержавеющей сталей

GRTM-PR

Внутренняя профильная обработка



» Продолжение

Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие
GRTM-PR50R10L15	4.7	15	1.2	0.1	Ø5	50	4.7	5	●
GRTM-PR50R20L15				0.2					●
GRTM-PR50R05L20	4.7	20		0.05					●
GRTM-PR50R10L20				0.1					●
GRTM-PR50R20L20		0.2		●					
GRTM-PR50R10L22		22		0.1					●
GRTM-PR50R20L22				0.2					○
GRTM-PR60R10L15		5.7		15					0.1
GRTM-PR60R20L15	0.2		●						
GRTM-PR60R05L20	20		0.05	●					
GRTM-PR60R10L20			0.1	●					
GRTM-PR60R20L20	0.2		●						
GRTM-PR60R10L22	22		0.1	○					
GRTM-PR60R20L22			0.2	○					
GRTM-PR70R15L25	6.5		25	1.5	0.15	Ø7	50	6.7	7
GRTM-PR80R20L22	7.5	22	1.5	0.2	Ø8	60	7.6	8	○
GRTM-PR80R15L30		30		0.15					●
GRTM-PR80R30L30				0.3					●

●В наличии ○Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	

○ Рекомендуются ○ Применимо

Серия GRTM для обработки нержавеющей ста-
лей

GRTM-QR

Внутренняя профильная обработка



Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие
GRTM-QR30R10L10	2.9	10	0.6	0.1	Ø4	50	3.7	3	●
GRTM-QR30R20L10				0.2					●
GRTM-QR40R10L10	3.9	10	0.8	0.1				4	●
GRTM-QR40R20L10				0.2					●
GRTM-QR50R10L15	4.9	15	1.0	0.1	Ø5	50	4.7	5	●
GRTM-QR50R20L15				0.2					●
GRTM-QR60R10L15	5.9	15	1.0	0.1	Ø6	50	5.7	6	●
GRTM-QR60R20L15				0.2					●
GRTM-QR70R20L20	6.5	20	1.5	0.2	Ø7	50	6.7	7	●
GRTM-QR80R10L25	7.5	25	2.0	0.1	Ø8	60	7.6	8	●
GRTM-QR80R20L25				0.2					●

●В наличии ○Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	

○ Рекомендуются ○ Применимо

Серия GRTM для обработки нержавеющей ста-
лей

GRTM-UR

Внутренняя обработка с подрезкой торца 90°



Код для заказа	F	L1	F1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие
GRTM-UR30R10L10	2.7	10	1.3	0.4	0.1	Ø4	50	3.7	3	●
GRTM-UR40R10L15	3.7	15	1.7	0.5	0.1				4	●
GRTM-UR50R20L20	4.7	20	2.1	0.7	0.2	Ø5	50	4.7	5	●
GRTM-UR60R20L20	5.7	20	2.8	1	0.2	Ø6	50	5.7	6	●
GRTM-UR70R20L25	6.7	25	3.2	1	0.2	Ø7	50	6.7	7	●
GRTM-UR80R20L30	7.7	30	3.8	1	0.2	Ø8	60	7.6	8	●

●В наличии ○Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	

○ Рекомендуются ○ Применимо

Серия GRTM для обработки нержавеющей ста-
лей

GRTM-XR

Обработка обратным точением



Код для заказа	F	W	S	L1	R	D	L2	H	DMIN	Наличие
GRTM-XR40R10L10	3.8	1.5	1.0	10.0	0.10	Ø4	50	3.7	4	●
GRTM-XR50R15L15	4.8	2.0	1.5	15.0	0.15	Ø5	50	4.7	5	●
GRTM-XR60R20L20	5.8	2.0	2.0	20.0	0.20	Ø6	50	5.7	6	●

●В наличии ○Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	

○ Рекомендуются ○ Применимо

Серия GRTM для обработки нержавеющей ста-
лей

GRTM-DR

Обработка внутренних канавок и фасок в резьбовых отверстиях



Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	W	DMIN	Наличие
GRTM-DR40R20L10	3.8	10	0.8	0.2	Ø4	50	3.7	1.5	4	○
GRTM-DR50R20L15	4.8	15	1.2	0.2	Ø5	50	4.7	1.5	5	○
GRTM-DR60R20L15	5.8	15	1.4	0.2	Ø6	50	5.7	1.5	6	○

●В наличии ○Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	

○ Рекомендуются ○ Применимо

Серия GRTM для обработки нержавеющей ста-
лей

GRTM-CR

Двухсторонняя обработка фасок



Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	Наличие
GRTM-CR40R20L10	2.8	10.0	0.5	0.2	Ø4	50	3.7	●
GRTM-CR40R20L15	3.7	15.0	0.8	0.2				●
GRTM-CR50R20L15	4.7	15.0	1.2	0.2	Ø5	50	4.7	●
GRTM-CR60R20L15	5.7	15.0	1.5	0.2	Ø6	50	5.7	●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	

○ Рекомендуются ○ Применимо

Серия GRTM для обработки нержавеющей ста-
лей

GRTM-GR

Обработка внутренних канавок



Код для заказа	W	S	L1	R	F	D	L2	H	DMIN	Наличие
GRTM-GR30W05L05	0.5	1.0	5	0.05	2.8	Ø3	40	2.7	3	●
GRTM-GR30W08L05	0.8	1.0								●
GRTM-GR30W10L05	1.0	1.0								●
GRTM-GR30W15L05	1.5	1.0								●
GRTM-GR40W05L05	0.5	1.0		0.05	3.8	Ø4	40	3.7	4	●
GRTM-GR40W08L05	0.8	1.0								●
GRTM-GR40W10L05	1.0	1.5								●
GRTM-GR40W15L05	1.5	1.5								●
GRTM-GR50W10L05	1.0	1.5		0.1	4.8	Ø5	40	4.7	5	●
GRTM-GR50W12L05	1.2	1.5								●
GRTM-GR50W15L05	1.5	2.0								●
GRTM-GR50W20L05	2.0	2.0								●
GRTM-GR60W10L06	1.0	2.0	6	0.15	5.8	Ø6	40	5.7	6	●
GRTM-GR60W15L06	1.5	2.0								●
GRTM-GR60W20L06	2.0	2.0								●
GRTM-GR60W25L06	2.5	2.5								●
GRTM-GR80W10L10	1.0	3.0	10	0.15	7.8	Ø8	50	7.6	8	●
GRTM-GR80W15L10	1.5	3.0								●
GRTM-GR80W20L10	2.0	3.0								●
GRTM-GR80W25L10	2.5	3.0								●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	

○ Рекомендуются ○ Применимо

Серия GRTM для обработки нержавеющей ста-
лей

GRTM-GR

Обработка внутренних канавок



Код для заказа	W	S	L1	R	F	D	L2	H	DMIN	Наличие
GRTM-GR40W05L10	0.5	1.0	10	0.05	3.8	Ø4	50	3.7	4	●
GRTM-GR40W08L10	0.8	1.0								●
GRTM-GR40W10L10	1.0	1.5								●
GRTM-GR40W15L10	1.5	1.5								●
GRTM-GR50W10L10	1.0	1.5	10	0.1	4.8	Ø5	50	4.7	5	●
GRTM-GR50W12L10	1.2	1.5								●
GRTM-GR50W15L10	1.5	2.0								●
GRTM-GR50W20L10	2.0	2.0								●
GRTM-GR60W10L12	1.0	2.0	12	0.15	5.8	Ø6	50	5.7	6	●
GRTM-GR60W15L12	1.5	2.0								●
GRTM-GR60W20L12	2.0	2.0								●
GRTM-GR60W25L16	2.5	2.5	16	0.15	7.8	Ø8	50	7.6	8	●
GRTM-GR80W10L16	1.0	3.0	16							●
GRTM-GR80W15L16	1.5	3.0								●
GRTM-GR80W20L16	2.0	3.0								●
GRTM-GR80W25L16	2.5	3.0								●

●В наличии ○Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	

○ Рекомендуются ○ Применимо

Серия GRTM для обработки нержавеющей ста-
лей

GRTM-KR

Обработка внутренних радиусных канавок



Код для заказа	F	S	L1	R	D	L2	H	DMIN	Наличие
GRTM-KR40R50L10	3.8	1.0	10	0.5	Ø4	50	3.7	4	●
GRTM-KR40R75L10	3.8	1.0		0.75					●
GRTM-KR60R50L15	5.8	1.5	15	0.5	Ø6	50	5.7	6	●
GRTM-KR60R75L15	5.8	1.5		0.75					●
GRTM-KR60R100L15	5.8	1.5		1.0					●

●В наличии ○Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	

○ Рекомендуются ○ Применимо

Серия GRTM для обработки нержавеющей стали

GRTM-FR

Обработка внутренних торцевых канавок



Код для заказа	F	L1	T	W	R	D	L2	H	DMIN	Наличие
GRTM-FR40W05L15	1.95	15	1.0	0.50	0.05	Ø4	50	3.5	6.0	●
GRTM-FR40W08L15			1.5	0.75						●
GRTM-FR40W10L15			1.5	1.00						●
GRTM-FR40W15L15			2.8	1.50						●
GRTM-FR50W08L22	2.45	22	1.5	0.75	0.1	Ø5	50	4.5	6.0	●
GRTM-FR50W10L22			1.5	1.00						●
GRTM-FR50W15L22			2.5	1.50						●
GRTM-FR50W20L22			4.0	2.00						●
GRTM-FR60W08L22	2.95	22	1.5	0.75	0.1	Ø6	50	5.5	8.0	●
GRTM-FR60W10L22			2.0	1.00						●
GRTM-FR60W15L22			3.0	1.50						●
GRTM-FR60W20L22			4.0	2.00						●
GRTM-FR60W25L22	3.95	20	5.0	2.50	0.2	Ø8	50	7.5	10.0	●
GRTM-FR80W15L20			4.0	1.50						●
GRTM-FR80W20L20			4.0	2.00						●
GRTM-FR80W25L20			5.0	2.50						●
GRTM-FR80W30L20			6.0	3.00						●

● В наличии ○ Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	

○ Рекомендуется ○ Применимо

Серия GRTM для обработки нержавеющей стали

GRTM-IR

Нарезание внутренней резьбы с углом профиля 60°



Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие
GRTM-IR15A60L05	1.4	5.0	0.4	0.0	Ø4	50	3.7	1.5	●
GRTM-IR20A60L07	1.8	7.0	0.6	0.0				2	●
GRTM-IR25A60L07	2.4	7.0	0.6	0.0				2.5	●
GRTM-IR31A60L12	3.0	12.0	0.8	0.03				3.1	●
GRTM-IR40A60L10	3.85	10.0	1.0	0.05				4	○
GRTM-IR40A60L15	3.85	15.0	1.0	0.05	Ø5	50	4.7	4	●
GRTM-IR50A60L15	4.8	15.0	1.5	0.08				5	●
GRTM-IR50A60L22	4.8	22.0	1.5	0.08				5	○
GRTM-IR60A60L15	5.6	15.0	1.8	0.10	Ø6	50	5.7	6	○
GRTM-IR60A60L20	5.6	20.0	1.8	0.10				6	●
GRTM-IR80A60L22	7.8	22.0	2.2	0.10	Ø8	50	7.6	8	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	

○ Рекомендуется ○ Применимо

Серия GRTM для обработки нержавеющей ста-
лей

GRTM-IR

Нарезание внутренней резьбы с углом профиля 55°



Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие
GRTM-IR40A55L15	3.85	15	1.0	0.05	Ø4	50	3.7	4	●
GRTM-IR50A55L15	4.8	15	1.5	0.08	Ø5	50	4.7	5	●
GRTM-IR60A55L20	5.6	20	1.8	0.10	Ø6	50	5.7	6	●
GRTM-IR80A55L22	7.8	22	2.2	0.10	Ø8	50	7.6	8	●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	

○ Рекомендуются ○ Применимо

Серия GRTP для обработки сталей

GRTP-AR

Универсальный тип, внутренняя обработка



Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие
GRTP-AR10R05L03	0.8	3	0.2	0.05	Ø4	40	3.7	1	●
GRTP-AR15R10L05	1.2	5	0.2	0.1				1.5	●
GRTP-AR20R10L07	1.7	7	0.2	0.1				2	●
GRTP-AR25R10L07	2.3	7	0.4	0.1				2.5	○
GRTP-AR25R10L12		12							○
GRTP-AR30R10L10	2.7	10	0.4	0.1		3		○	
GRTP-AR30R10L15		15						○	
GRTP-AR35R15L10	3.2	10	0.5	0.15		3.5		○	
GRTP-AR35R15L15		15						●	
GRTP-AR40R15L10	3.7	10	0.5	0.15		4		●	
GRTP-AR40R15L15		15						●	
GRTP-AR40R15L20		20						○	
GRTP-AR45R15L15	3.98	15	0.7	0.15		4.5		○	
GRTP-AR45R15L20		20						○	

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

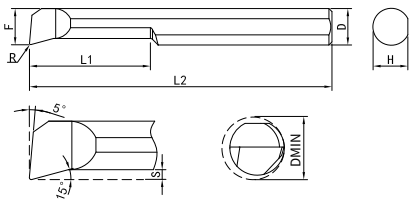
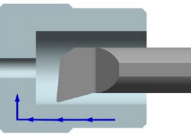
Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○			○			○	

○ Рекомендуются ○ Применимо

Серия GRTP для обработки сталей

GRTP-AR

Универсальный тип, внутренняя обработка



» Продолжение

Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие
GRTP-AR50R20L15	4.7	15	0.9	0.2	Ø6	50	5.7	5	●
GRTP-AR50R20L20		20							●
GRTP-AR50R20L25		25							○
GRTP-AR55R20L15	5.2	15	0.9	0.2				5.5	●
GRTP-AR55R20L20		20							○
GRTP-AR55R20L25		25							○
GRTP-AR60R20L15	5.7	15	0.9	0.2				6	○
GRTP-AR60R20L20		20							●
GRTP-AR60R20L25		25							●

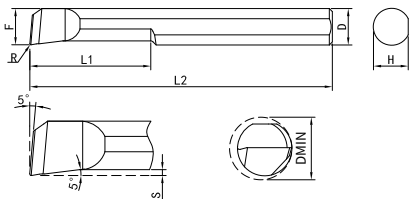
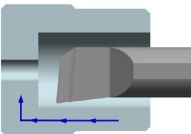
●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Серия GRTP для обработки сталей

GRTP-TR

Прочная режущая кромка, внутренняя обработка



Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие		
GRTP-TR10R00L04	0.85	4	0.15	0	Ø4	40	3.7	1	○		
GRTP-TR10R10L04				0.1					○		
GRTP-TR15R05L05	1.3	5	0.2	0.05				1.5	○		
GRTP-TR15R10L05				0.1					●		
GRTP-TR20R05L06	1.8	6	0.25	0.05				2	○		
GRTP-TR20R10L06				0.1					●		
GRTP-TR25R05L07	2.3	7	0.3	0.05				2.5	○		
GRTP-TR25R10L07				0.1					●		
GRTP-TR30R05L06	2.7	6	0.3	0.05		50		3	○		
GRTP-TR30R10L06				0.1					○		
GRTP-TR30R20L06				0.2					○		
GRTP-TR30R05L10				0.05					○		
GRTP-TR30R10L10		10	0.3	0.1					●		
GRTP-TR30R20L10				0.2					●		
GRTP-TR30R10L15				0.1					●		
GRTP-TR30R20L15				0.2					○		
GRTP-TR35R10L12		3.3	12	0.3					0.1	3.5	○
GRTP-TR35R20L12									0.2		○

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○			○			○	

○ Рекомендуется ○ Применимо

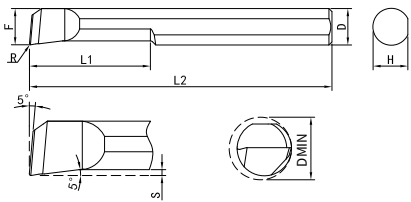
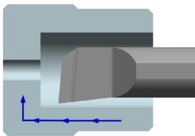
Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○			○			○	

○ Рекомендуется ○ Применимо

Серия GRTP для обработки сталей

GRTP-TR

Прочная режущая кромка, внутренняя обработка



» Продолжение

Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие					
GRTP-TR40R05L08	3.7	8	0.4	0.05	Ø4	50	3.7	4	○					
GRTP-TR40R10L08				0.1					○					
GRTP-TR40R20L08				0.2					○					
GRTP-TR40R10L10		10		0.1					●					
GRTP-TR40R20L10				0.2					●					
GRTP-TR40R05L15	3.7	15		0.05				Ø5	50	4.7	5	○		
GRTP-TR40R10L15				0.1								●		
GRTP-TR40R20L15				0.2								●		
GRTP-TR40R10L22		22		0.1								○		
GRTP-TR40R20L22				0.2								○		
GRTP-TR50R10L12	4.7	12	0.1	Ø5	50	4.7	5				○			
GRTP-TR50R20L12			0.2								○			
GRTP-TR50R10L20	4.7	20	0.1				Ø5				50	4.7	5	●
GRTP-TR50R20L20			0.2											●
GRTP-TR50R10L22		22	0.1											○
GRTP-TR50R20L22			0.2					○						

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

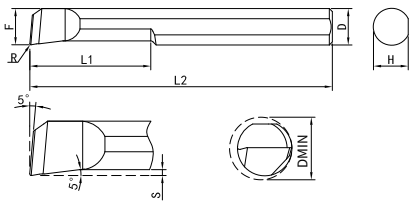
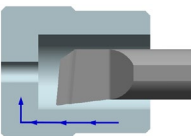
Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○			○			○	

○ Рекомендуются ○ Применимо

Серия GRTP для обработки сталей

GRTP-TR

Прочная режущая кромка, внутренняя обработка



» Продолжение

Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие
GRTP-TR60R10L12	5.7	12	0.5	0.1	Ø6	50	5.7	6	○
GRTP-TR60R20L12				0.2					●
GRTP-TR60R10L20	5.7	20	0.5	0.1				6	●
GRTP-TR60R20L20				0.2					●
GRTP-TR60R40L20		22		0.4					●
GRTP-TR60R10L22				0.1					○
GRTP-TR60R20L22			0.2			●			
GRTP-TR70R20L25	6.5	25	0.5	0.2	Ø7	50	6.7	7	●
GRTP-TR80R20L30	7.5	30	0.5	0.2	Ø8	60	7.6	8	●
GRTP-TR80R40L30				0.4					●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

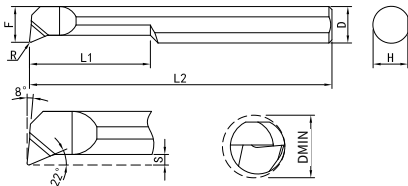
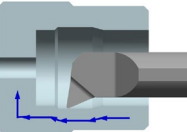
Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○			○			○	

○ Рекомендуются ○ Применимо

Серия GRTP для обработки сталей

GRTP-PR

Внутренняя профильная обработка



Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие
GRTP-PR10R00L04	0.85	4	0.15	0	Ø4	40	3.7	1	○
GRTP-PR10R05L04				0.05					○
GRTP-PR20R05L06	1.8	6	0.3	0.05				2	○
GRTP-PR20R10L06				0.1					●
GRTP-PR30R05L06	2.7	6	0.3	0.05		3		○	
GRTP-PR30R10L06				0.1				●	
GRTP-PR30R20L06				0.2				○	
GRTP-PR30R05L10				2.7				10	0.3
GRTP-PR30R10L10	0.1	●							
GRTP-PR30R20L10	0.2	○							
GRTP-PR30R10L15	15	0.3	0.1			3			
GRTP-PR30R20L15			0.2	○					
GRTP-PR40R05L08	3.7	8	0.7	0.05		50		4	○
GRTP-PR40R10L08				0.1					○
GRTP-PR40R20L08				0.2					●
GRTP-PR40R05L15	3.7	15	0.7	0.05				4	●
GRTP-PR40R10L15				0.1					●
GRTP-PR40R20L15				0.2					●
GRTP-PR40R10L22				22		0.7			0.1
GRTP-PR40R20L22	0.2	○							

●В наличии ○Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

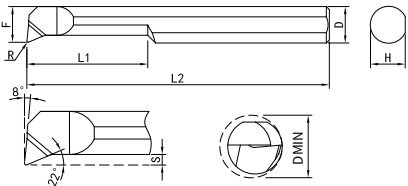
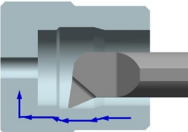
Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○			○			○	

○ Рекомендуются ○ Применимо

Серия GRTP для обработки сталей

GRTP-PR

Внутренняя профильная обработка



» Продолжение

Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие
GRTP-PR50R10L15	4.7	15	1.2	0.1	Ø5	50	4.7	5	○
GRTP-PR50R20L15				0.2					○
GRTP-PR50R05L20		20	1.2	0.05				5	○
GRTP-PR50R10L20				0.1					○
GRTP-PR50R20L20				0.2					●
GRTP-PR50R10L22				0.1					○
GRTP-PR50R20L22		22	1.2	0.2				5	○
GRTP-PR60R10L15				15					1.2
GRTP-PR60R20L15	0.2	●							
GRTP-PR60R05L20	5.7	20	1.2	0.05	Ø6	50	5.7	6	○
GRTP-PR60R10L20				0.1					○
GRTP-PR60R20L20				0.2					○
GRTP-PR60R10L22				22					1.2
GRTP-PR60R20L22		0.2	○						
GRTP-PR70R15L25		6.5	25	1.5				0.15	Ø7
GRTP-PR80R20L22	7.5	22	1.5	0.2	Ø8	60	7.6	8	○
GRTP-PR80R15L30		30		0.15					○
GRTP-PR80R30L30				0.3					○

●В наличии ○Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○			○			○	

○ Рекомендуются ○ Применимо

Серия GRTP для обработки сталей

GRTP-GR

Обработка внутренних канавок



Код для заказа	W	S	L1	R	F	D	L2	H	DMIN	Наличие
GRTP-GR30W05L05	0.5	1.0	5	0.05	2.8	Ø3	40	2.7	3	●
GRTP-GR30W08L05	0.8	1.0								○
GRTP-GR30W10L05	1.0	1.0								○
GRTP-GR30W15L05	1.5	1.0								○
GRTP-GR40W05L05	0.5	1.0		0.05	3.8	Ø4	40	3.7	4	●
GRTP-GR40W08L05	0.8	1.0								○
GRTP-GR40W10L05	1.0	1.5								○
GRTP-GR40W15L05	1.5	1.5								○
GRTP-GR50W10L05	1.0	1.5		0.1	4.8	Ø5	40	4.7	5	●
GRTP-GR50W12L05	1.2	1.5								○
GRTP-GR50W15L05	1.5	2.0								○
GRTP-GR50W20L05	2.0	2.0								○
GRTP-GR60W10L06	1.0	2.0	6	0.15	5.8	Ø6	40	5.7	6	○
GRTP-GR60W15L06	1.5	2.0								○
GRTP-GR60W20L06	2.0	2.0								○
GRTP-GR60W25L06	2.5	2.5								○
GRTP-GR80W10L10	1.0	3.0	10	0.15	7.8	Ø8	50	7.6	8	○
GRTP-GR80W15L10	1.5	3.0								○
GRTP-GR80W20L10	2.0	3.0								○
GRTP-GR80W25L10	2.5	3.0								○

●В наличии ○Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○			○			○	

○ Рекомендуется ○ Применимо

Серия GRTP для обработки сталей

GRTP-GR

Обработка внутренних канавок



» Продолжение

Код для заказа	W	S	L1	R	F	D	L2	H	DMIN	Наличие
GRTP-GR40W05L10	0.5	1.0	10	0.05	3.8	Ø4	50	3.7	4	●
GRTP-GR40W08L10	0.8	1.0								●
GRTP-GR40W10L10	1.0	1.5								●
GRTP-GR40W15L10	1.5	1.5								○
GRTP-GR50W10L10	1.0	1.5		0.1	4.8	Ø5	50	4.7	5	○
GRTP-GR50W12L10	1.2	1.5								○
GRTP-GR50W15L10	1.5	2.0								●
GRTP-GR50W20L10	2.0	2.0								○
GRTP-GR60W10L12	1.0	2.0	12	0.15	5.8	Ø6	50	5.7	6	●
GRTP-GR60W15L12	1.5	2.0								●
GRTP-GR60W20L12	2.0	2.0								○
GRTP-GR60W25L16	2.5	2.5								○
GRTP-GR80W10L16	1.0	3.0	16	0.15	7.8	Ø8	50	7.6	8	○
GRTP-GR80W15L16	1.5	3.0								○
GRTP-GR80W20L16	2.0	3.0								●
GRTP-GR80W25L16	2.5	3.0								○

●В наличии ○Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○			○			○	

○ Рекомендуется ○ Применимо

Серия GRTP для обработки сталей

GRTP-FR

Обработка внутренних торцевых канавок



Код для заказа	F	L1	T	W	R	D	L2	H	DMIN	Наличие
GRTP-FR40W05L15	1.95	15	1.0	0.5	0.05	Ø4	50	3.5	6	●
GRTP-FR40W08L15			1.5	0.75						○
GRTP-FR40W10L15			1.5	1.0						○
GRTP-FR40W15L15			2.8	1.5						○
GRTP-FR50W08L22	2.45	22	1.5	0.75	0.1	Ø5	50	4.5	6	○
GRTP-FR50W10L22			1.5	1.0						○
GRTP-FR50W15L22			2.5	1.5						○
GRTP-FR50W20L22			4.0	2.0						○
GRTP-FR60W08L22	2.95	22	1.5	0.75	0.1	Ø6	50	5.5	8	●
GRTP-FR60W10L22			2.0	1.0						●
GRTP-FR60W15L22			3.0	1.5						○
GRTP-FR60W20L22			4.0	2.0						○
GRTP-FR60W25L22	3.95	20	5.0	2.5	0.2	Ø8	50	7.5	10	○
GRTP-FR80W15L20			4.0	1.5						○
GRTP-FR80W20L20			4.0	2.0						○
GRTP-FR80W25L20			5.0	2.5						○
GRTP-FR80W30L20			6.0	3.0						○

●В наличии ○Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○			○			○	

○ Рекомендуются ○ Применимо

Серия GRTP для обработки сталей

GRTP-IR

Нарезание внутренней резьбы с углом профиля 60°



Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие
GRTP-IR15A60L05	1.4	5	0.4	0	Ø4	50	3.7	1.5	○
GRTP-IR20A60L07	1.8	7	0.6	0				2	○
GRTP-IR25A60L07	2.4	7	0.6	0				2.5	○
GRTP-IR31A60L12	3.0	12	0.8	0.03				3.1	○
GRTP-IR40A60L10	3.85	10	1.0	0.05	Ø5	50	4.7	4	○
GRTP-IR40A60L15		15	1.0	0.05				4	○
GRTP-IR50A60L15	4.8	15	1.5	0.08				5	○
GRTP-IR50A60L22		22	1.5	0.08				5	○
GRTP-IR60A60L15	5.6	15	1.8	0.1	Ø6	50	5.7	6	○
GRTP-IR60A60L20		20						○	
GRTP-IR80A60L22	7.8	22	2.2	0.1	Ø8	50	7.6	8	○

●В наличии ○Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○			○			○	

○ Рекомендуются ○ Применимо

Серия GRTP для обработки сталей

GRTP-IR

Нарезание внутренней резьбы с углом профиля 55°



Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие
GRTP-IR40A55L15	3.85	15	1.0	0.05	Ø4	50	3.7	4	○
GRTP-IR50A55L15	4.8	15	1.5	0.08	Ø5	50	4.7	5	○
GRTP-IR60A55L20	5.6	20	1.8	0.1	Ø6	50	5.7	6	○
GRTP-IR80A55L22	7.8	22	2.2	0.1	Ø8	50	7.6	8	○

●В наличии ○Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○			○			○	

○ Рекомендуется ○ Применимо

Серия GRTH для обработки закаленных сталей

GRTH-AR

Универсальный тип, внутренняя обработка



Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие
GRTH-AR10R05L03	0.8	3	0.2	0.05	Ø4	40	3.7	1	●
GRTH-AR15R10L05	1.2	5	0.2	0.1				1.5	●
GRTH-AR20R10L07	1.7	7	0.2	0.1				2	●
GRTH-AR25R10L07	2.3	7	0.4	0.1				2.5	○
GRTH-AR25R10L12		12							○
GRTH-AR30R10L10	2.7	10	0.4	0.1		50	3.7	3	○
GRTH-AR30R10L15		15						○	
GRTH-AR35R15L10	3.2	10	0.5	0.15				3.5	○
GRTH-AR35R15L15		15						●	
GRTH-AR40R15L10	3.7	10	0.5	0.15				4	●
GRTH-AR40R15L15		15							●
GRTH-AR40R15L20		20							○
GRTH-AR45R15L15	3.98	15	0.7	0.15				4.5	○
GRTH-AR45R15L20		20							○

●В наличии ○Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	○

○ Рекомендуется ○ Применимо

Серия GRTH для обработки закаленных сталей

GRTH-AR

Универсальный тип, внутренняя обработка



Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие	
GRTH-AR50R20L15	4.7	15	0.9	0.2	Ø6	50	5.7	5	●	
GRTH-AR50R20L20		20							●	
GRTH-AR50R20L25		25							○	
GRTH-AR55R20L15	5.2	15	0.9	0.2				5.5	●	
GRTH-AR55R20L20		20							○	
GRTH-AR55R20L25		25							○	
GRTH-AR60R20L15	5.7	15	0.9	0.2					6	○
GRTH-AR60R20L20		20								●
GRTH-AR60R20L25		25								●

●В наличии ○Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	○

○ Рекомендуются ○ Применимо

Серия GRTH для обработки закаленных сталей

GRTH-TR

Прочная режущая кромка, внутренняя обработка



Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие
GRTH-TR10R00L04	0.85	4	0.15	0	Ø4	40	3.7	1	○
GRTH-TR10R10L04				0.1					●
GRTH-TR15R05L05	1.3	5	0.2	0.05				1.5	●
GRTH-TR15R10L05				0.1					●
GRTH-TR20R05L06	1.8	6	0.25	0.05				2	●
GRTH-TR20R10L06				0.1					●
GRTH-TR25R05L07	2.3	7	0.3	0.05				2.5	●
GRTH-TR25R10L07				0.1					●
GRTH-TR30R05L06	2.7	6	0.3	0.05		50	3.7	3	●
GRTH-TR30R10L06				0.1					●
GRTH-TR30R20L06				0.2					●
GRTH-TR30R05L10	2.7	10	0.3	0.05				3	●
GRTH-TR30R10L10				0.1					●
GRTH-TR30R20L10				0.2					●
GRTH-TR30R10L15	2.7	15	0.3	0.1				3	●
GRTH-TR30R20L15				0.2					●
GRTH-TR35R10L12	3.3	12	0.3	0.1				3.5	●
GRTH-TR35R20L12				0.2					●

●В наличии ○Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

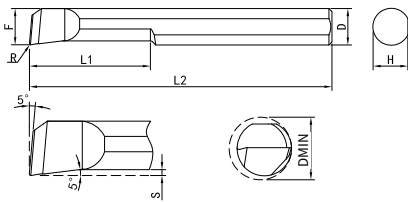
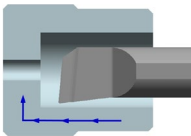
Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	○

○ Рекомендуются ○ Применимо

Серия GRTH для обработки закаленных сталей

GRTH-TR

Прочная режущая кромка, внутренняя обработка



» Продолжение

Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие
GRTH-TR40R05L08	3.7	8	0.4	0.05	Ø4	50	3.7	4	●
GRTH-TR40R10L08				0.1					●
GRTH-TR40R20L08				0.2					●
GRTH-TR40R10L10	3.7	10	0.4	0.1				4	●
GRTH-TR40R20L10				0.2					●
GRTH-TR40R05L15	3.7	15	0.4	0.05				4	●
GRTH-TR40R10L15				0.1					●
GRTH-TR40R20L15				0.2					●
GRTH-TR40R10L22		22	0.4	0.1				4	●
GRTH-TR40R20L22				0.2					●
GRTH-TR50R10L12	4.7	12	0.5	0.1	Ø5	50	4.7	5	●
GRTH-TR50R20L12				0.2					●
GRTH-TR50R10L20	4.7	20	0.5	0.1				5	●
GRTH-TR50R20L20				0.2					●
GRTH-TR50R10L22	4.7	22	0.5	0.1				5	●
GRTH-TR50R20L22				0.2					●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

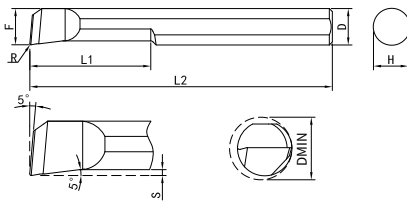
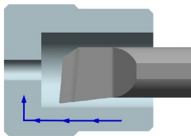
Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	○

○ Рекомендуется ○ Применимо

Серия GRTH для обработки закаленных сталей

GRTH-TR

Прочная режущая кромка, внутренняя обработка



» Продолжение

Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие
GRTH-TR60R10L12	5.7	12	0.5	0.1	Ø6	50	5.7	6	●
GRTH-TR60R20L12				0.2					●
GRTH-TR60R10L20	5.7	20	0.5	0.1				6	●
GRTH-TR60R20L20				0.2					●
GRTH-TR60R40L20				0.4					●
GRTH-TR60R10L22		22	0.5	0.1				6	●
GRTH-TR60R20L22				0.2					●
GRTH-TR70R20L25	6.5	25	0.5	0.2	Ø7	50	6.7	7	●
GRTH-TR80R20L30	7.5	30	0.5	0.2	Ø8	60	7.6	8	●
GRTH-TR80R40L30				0.4					●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

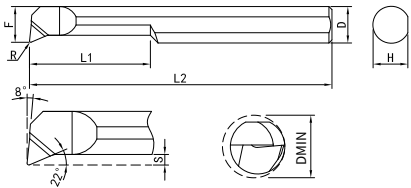
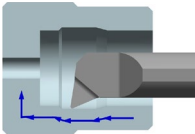
Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	○

○ Рекомендуется ○ Применимо

Серия GRTH для обработки закаленных ста-
лей

GRTH-PR

Внутренняя профильная обработка



Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие
GRTH-PR10R00L04	0.85	4	0.15	0	Ø4	40	3.7	1	●
GRTH-PR10R05L04				0.05					●
GRTH-PR20R05L06	1.8	6	0.3	0.05				2	●
GRTH-PR20R10L06				0.1					○
GRTH-PR30R05L06	2.7	6	0.3	0.05		3		●	
GRTH-PR30R10L06				0.1				○	
GRTH-PR30R20L06				0.2				●	
GRTH-PR30R05L10				0.05				3	●
GRTH-PR30R10L10	10	0.1	●						
GRTH-PR30R20L10		0.3	0.2	●					
GRTH-PR30R10L15	15		0.1	●					
GRTH-PR30R20L15		0.2	●						
GRTH-PR40R05L08	3.7	8	0.7	0.05		50		4	●
GRTH-PR40R10L08				0.1					●
GRTH-PR40R20L08				0.2					●
GRTH-PR40R05L15	3.7	15	0.7	0.05				4	○
GRTH-PR40R10L15				0.1					●
GRTH-PR40R20L15				0.2					●
GRTH-PR40R10L22		22		0.1		●			
GRTH-PR40R20L22	0.2		●						

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

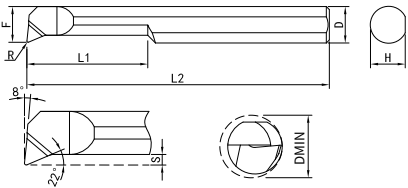
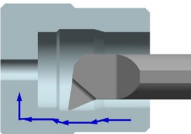
Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	○

○ Рекомендуются ○ Применимо

Серия GRTH для обработки закаленных сталей

GRTH-PR

Внутренняя профильная обработка



» Продолжение

Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие
GRTH-PR50R10L15	4.7	15	1.2	0.1	Ø5	50	4.7	5	●
GRTH-PR50R20L15				0.2					●
GRTH-PR50R05L20		20		0.05					●
GRTH-PR50R10L20				0.1					●
GRTH-PR50R20L20		22		0.2					●
GRTH-PR50R10L22				0.1					●
GRTH-PR50R20L22				0.2					●
GRTH-PR60R10L15				5.7					15
GRTH-PR60R20L15	0.2	●							
GRTH-PR60R05L20	20	0.05	●						
GRTH-PR60R10L20		0.1	●						
GRTH-PR60R20L20	22	0.2	●						
GRTH-PR60R10L22		0.1	●						
GRTH-PR60R20L22		0.2	●						
GRTH-PR70R15L25		6.5	25		1.5	0.15	Ø7	50	6.7
GRTH-PR80R20L22	7.5	22	1.5	0.2	Ø8	60	7.6	8	●
GRTH-PR80R15L30		30		0.15					●
GRTH-PR80R30L30				0.3					●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	○

○ Рекомендуются ○ Применимо

Серия GRTH для обработки закаленных ста-
лей

GRTH-QR

Внутренняя профильная обработка



Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие
GRTH-QR30R10L10	2.9	10	0.6	0.1	Ø4	50	3.7	3	○
GRTH-QR30R20L10				0.2					○
GRTH-QR40R10L10	3.9	10	0.8	0.1				4	○
GRTH-QR40R20L10				0.2					○
GRTH-QR50R10L15	4.9	15	1.0	0.1	Ø5	50	4.7	5	○
GRTH-QR50R20L15				0.2					○
GRTH-QR60R10L15	5.9	15	1.0	0.1	Ø6	50	5.7	6	○
GRTH-QR60R20L15				0.2					○
GRTH-QR70R20L20	6.5	20	1.5	0.2	Ø7	50	6.7	7	○
GRTH-QR80R10L25	7.5	25	2.0	0.1	Ø8	60	7.6	8	○
GRTH-QR80R20L25				0.2					○

●В наличии ○Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	○

○ Рекомендуются ○ Применимо

Серия GRTH для обработки закаленных сталей

GRTH-GR

Обработка внутренних канавок



Код для заказа	W	S	L1	R	F	D	L2	H	DMIN	Наличие
GRTH-GR30W05L05	0.5	1.0	5	0.05	2.8	Ø3	40	2.7	3	●
GRTH-GR30W08L05	0.8	1.0								●
GRTH-GR30W10L05	1.0	1.0								●
GRTH-GR30W15L05	1.5	1.0								●
GRTH-GR40W05L05	0.5	1.0	5	0.05	3.8	Ø4	40	3.7	4	●
GRTH-GR40W08L05	0.8	1.0								●
GRTH-GR40W10L05	1.0	1.5								●
GRTH-GR40W15L05	1.5	1.5								●
GRTH-GR50W10L05	1.0	1.5	5	0.1	4.8	Ø5	40	4.7	5	●
GRTH-GR50W12L05	1.2	1.5								●
GRTH-GR50W15L05	1.5	2.0								●
GRTH-GR50W20L05	2.0	2.0								●
GRTH-GR60W10L06	1.0	2.0	6	0.15	5.8	Ø6	40	5.7	6	●
GRTH-GR60W15L06	1.5	2.0								●
GRTH-GR60W20L06	2.0	2.0								●
GRTH-GR60W25L06	2.5	2.5								●
GRTH-GR80W10L10	1.0	3.0	10	0.15	7.8	Ø8	50	7.6	8	●
GRTH-GR80W15L10	1.5	3.0								●
GRTH-GR80W20L10	2.0	3.0								●
GRTH-GR80W25L10	2.5	3.0								○

●В наличии ○Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	○

○ Рекомендуются ○ Применимо

Серия GRTH для обработки закаленных сталей

GRTH-GR

Обработка внутренних канавок



Код для заказа	W	S	L1	R	F	D	L2	H	DMIN	Наличие
GRTH-GR40W05L10	0.5	1.0	10	0.05	3.8	Ø4	50	3.7	4	●
GRTH-GR40W08L10	0.8	1.0								●
GRTH-GR40W10L10	1.0	1.5								●
GRTH-GR40W15L10	1.5	1.5								●
GRTH-GR50W10L10	1.0	1.5	10	0.1	4.8	Ø5	50	4.7	5	○
GRTH-GR50W12L10	1.2	1.5								●
GRTH-GR50W15L10	1.5	2.0								●
GRTH-GR50W20L10	2.0	2.0								●
GRTH-GR60W10L12	1.0	2.0	12	0.15	5.8	Ø6	50	5.7	6	●
GRTH-GR60W15L12	1.5	2.0								●
GRTH-GR60W20L12	2.0	2.0								●
GRTH-GR60W25L16	2.5	2.5	16	0.15	7.8	Ø8	50	7.6	8	●
GRTH-GR80W10L16	1.0	3.0	16							●
GRTH-GR80W15L16	1.5	3.0								●
GRTH-GR80W20L16	2.0	3.0								●
GRTH-GR80W25L16	2.5	3.0								●

● В наличии ○ Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	○

○ Рекомендуется ○ Применимо

Серия GRTH для обработки закаленных сталей

GRTH-FR

Обработка внутренних торцевых канавок



Код для заказа	F	L1	T	W	R	D	L2	H	DMIN	Наличие
GRTH-FR40W05L15	1.95	15	1.0	0.5	0.05	Ø4	50	3.5	6	●
GRTH-FR40W08L15			1.5	0.75						●
GRTH-FR40W10L15			1.5	1.0						●
GRTH-FR40W15L15			2.8	1.5						●
GRTH-FR50W08L22	2.45	22	1.5	0.75	0.1	Ø5	50	4.5	6	●
GRTH-FR50W10L22			1.5	1.0						●
GRTH-FR50W15L22			2.5	1.5						●
GRTH-FR50W20L22			4.0	2.0						●
GRTH-FR60W08L22	2.95	22	1.5	0.75	0.1	Ø6	50	5.5	8	●
GRTH-FR60W10L22			2.0	1.0						●
GRTH-FR60W15L22			3.0	1.5						●
GRTH-FR60W20L22			4.0	2.0						●
GRTH-FR60W25L22	3.95	20	5.0	2.5	0.2	Ø8	50	7.5	10	●
GRTH-FR80W15L20			4.0	1.5						●
GRTH-FR80W20L20			4.0	2.0						●
GRTH-FR80W25L20			5.0	2.5						●
GRTH-FR80W30L20			6.0	3.0						●

● В наличии ○ Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	○

○ Рекомендуется ○ Применимо

Серия GRTH для обработки закаленных сталей

GRTH-IR

Нарезание внутренней резьбы с углом профиля 60°



Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие
GRTH-IR15A60L05	1.4	5	0.4	0	Ø4	50	3.7	1.5	○
GRTH-IR20A60L07	1.8	7	0.6	0				2	○
GRTH-IR25A60L07	2.4	7	0.6	0				2.5	○
GRTH-IR31A60L12	3.0	12	0.8	0.03				3.1	○
GRTH-IR40A60L10	3.85	10	1.0	0.05				4	○
GRTH-IR40A60L15	3.85	15	1.0	0.05	Ø5	50	4.7	4	○
GRTH-IR50A60L15	4.8	15	1.5	0.08				5	○
GRTH-IR50A60L22	4.8	22	1.5	0.08				5	○
GRTH-IR60A60L15	5.6	15	1.8	0.10	Ø6	50	5.7	6	○
GRTH-IR60A60L20	5.6	20	1.8	0.10				6	○
GRTH-IR80A60L22	7.8	22	2.2	0.10	Ø8	50	7.6	8	○

●В наличии ○Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	○

○ Рекомендуются ○ Применимо

Серия GRTH для обработки закаленных сталей

GRTH-IR

Нарезание внутренней резьбы с углом профиля 55°



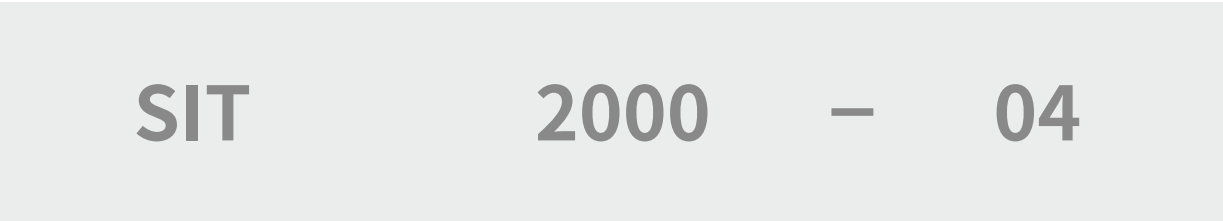
Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие
GRTH-IR40A55L15	3.85	15	1.0	0.05	Ø4	50	3.7	4	○
GRTH-IR50A55L15	4.8	15	1.5	0.08	Ø5	50	4.7	5	○
GRTH-IR60A55L20	5.6	20	1.8	0.10	Ø6	50	5.7	6	○
GRTH-IR80A55L22	7.8	22	2.2	0.10	Ø8	50	7.6	8	○

●В наличии ○Доступно по запросу Ед. изм. (мм)

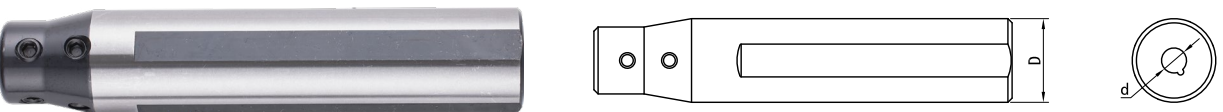
Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	○

○ Рекомендуются ○ Применимо

Переходные втулки SIT для хвостовика с лыской



①	②	③
① SIT — Серия переходных втулок	② Диаметр хвостовика втулки	③ Диаметр хвостовика инструмента
	2000 - 20 мм	04 - 4 мм
	2540 - 25.4 мм	10 - 10 мм



Код для заказа	D	d	Код для заказа	D	d	Код для заказа	D	d
SIT1600-03	16	3	SIT2000-03	20	3	SIT2500-03	25	3
SIT1600-04		4	SIT2000-04		4	SIT2500-04		4
SIT1600-05		5	SIT2000-05		5	SIT2500-05		5
SIT1600-06		6	SIT2000-06		6	SIT2500-06		6
SIT1600-07		7	SIT2000-07		7	SIT2500-07		7
			SIT2000-08		8	SIT2500-08		8

Код для заказа	D	d	Код для заказа	D	d	Код для заказа	D	d
SIT1905-03	19.05	3	SIT2200-03	22	3	SIT2540-03	25.4	3
SIT1905-04		4	SIT2200-04		4	SIT2540-04		4
SIT1905-05		5	SIT2200-05		5	SIT2540-05		5
SIT1905-06		6	SIT2200-06		6	SIT2540-06		6
SIT1905-07		7	SIT2200-07		7	SIT2540-07		7
SIT1905-08		8	SIT2200-08		8	SIT2540-08		8

Рекомендуемые режимы резания

Тип обработки	Обрабатываемый материал		Скорость резания, Vc (м/мин)	Подача, fn (мм/об)	Глубина резания, ap (мм)
Расточка отверстий	P	Углеродистая сталь	40-140	0.01-0.08	0-0.05
	M	Нержавеющая сталь	40-140	0.01-0.08	0-0.03
	N	Алюминиевые сплавы	90-200	0.01-0.08	0-0.06
	S	Труднообрабатываемые материалы	30-100	0.01-0.08	0-0.02
Нарезание резьбы	P	Углеродистая сталь	40-140	0.01-0.08	0-0.05
	M	Нержавеющая сталь	40-140	0.01-0.08	0-0.03
	N	Алюминиевые сплавы	90-200	0.01-0.08	0-0.06
Обработка внутренних канавок	P	Углеродистая сталь	40-140	0.01-0.03	/
	M	Нержавеющая сталь	40-140	0.01-0.03	/
	N	Алюминиевые сплавы	90-200	0.01-0.03	/
	S	Труднообрабатываемые материалы	30-100	0.01-0.03	/
Обработка торцевых канавок	P	Углеродистая сталь	40-140	0.01-0.05	/
	M	Нержавеющая сталь	40-140	0.01-0.05	/
	N	Алюминиевые сплавы	90-200	0.01-0.05	/
	S	Труднообрабатываемые материалы	30-100	0.01-0.05	/



D

Метчики

Таблица применения метчиков

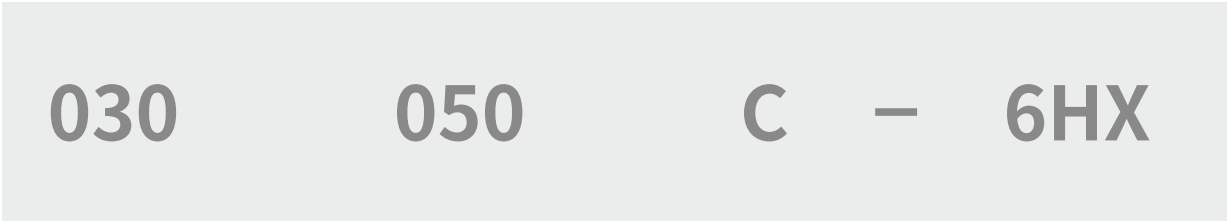
Серия	Размерный стандарт	Тип инструмента	Тип подвода СОЖ	Диапазон размеров метчиков	P	M	N	K
Высокопроизводительные метчики HSS-PM	DIN	Раскатники	Наружный подвод СОЖ	M4-M30	TU1-FDN			—
	DIN	Раскатники	С каналами внутреннего подвода СОЖ	M4-M30	TU1-FDC TU1-FDR			—
	DIN	Метчики с спиральными стружечными канавками	Наружный подвод СОЖ	M4-M16	TU1-SDN			—
	DIN	Метчики с прямыми стружечными канавками и спиральной подточкой	Наружный подвод СОЖ	M4-M16	TU1-PDN			—
	DIN	Метчики с прямыми стружечными канавками	Наружный подвод СОЖ	M5-M16	—	—	—	TK1-HDN
	DIN	Метчики с прямыми стружечными канавками	С каналами внутреннего подвода СОЖ	M5-M16	—	—	—	TK1-HDC TK1-HDR
Метчики HSSE	JIS	Раскатники	Наружный подвод СОЖ	M1-M16	ETP1-FJN	ETM1-FJN	ETN1-FJN	—
	JIS	Метчики с спиральными стружечными канавками	Наружный подвод СОЖ	M1-M16	ETP1-SJN	ETM1-SJN	ETN1-SJN	—
	JIS	Метчики с прямыми стружечными канавками и спиральной подточкой	Наружный подвод СОЖ	M1-M16	ETP1-PJN	ETM1-PJN	ETN1-PJN	—
	JIS	Метчики с прямыми стружечными канавками	Наружный подвод СОЖ	M5-M16	—	—	—	ETK1-HJN
	JIS	Метчики с прямыми стружечными канавками	С каналами внутреннего подвода СОЖ	M5-M16	—	—	—	ETK1-HJC ETK1-HJR

Система обозначения метчиков



① Обозначение серии метчика		② № серии метчика		③ Тип метчика	
T	Высокопроизводительные метчики HSS-PM	U1	Метчики для общей обработки, основное применение PMN	S	Метчик со спиральными стружечными канавками
ET	Метчики HSSE	K1	Метчики для обработки чугуна	P	Метчик с прямыми стружечными канавками и спиральной подточкой
		P1	Метчики для обработки стали	H	Метчик с прямыми канавками
		N1	Метчики для обработки цветных металлов	F	Раскатник
		M1	Метчики для обработки нержавеющей стали		

④ Размерный стандарт метчика		⑤ Тип подвода СОЖ	
D	Немецкий стандарт DIN	N	Наружный подводом СОЖ
J	Японский стандарт JIS	C	С центральным каналом внутреннего подвода СОЖ
		R	С периферийными каналами внутреннего подвода СОЖ

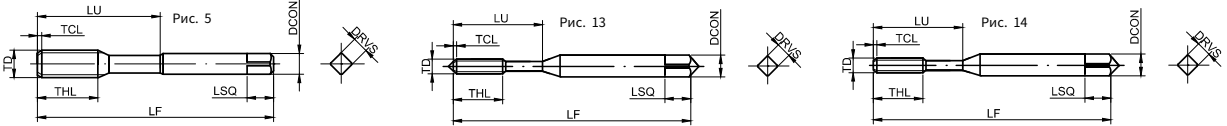


⑥ Диаметр резьбы		⑦ Шаг резьбы / Количество витков резьбы на дюйм		⑨ Класс допуска резьбы	
030	Метрическая резьба М3	050	Метрическая резьба с шагом 0,5 мм	6HX	Допуск 6HX
U0	Унифицированная резьба №0 с мелким шагом	12	12 витков на дюйм унифицированной резьбы	P2	Допуск P2
U916	Унифицированная резьба 9/16 с крупным шагом			RH10	Допуск RH10

⑧ Длина заборного конуса	
A	Длина заборного конуса 6-8 витков, для метчиков с прямыми стружечными канавками
B	Длина заборного конуса 3,5-5,5 витков, для метчиков с прямыми стружечными канавками и спиральной подточкой
C	Длина заборного конуса 2-3 витка, для метчиков с прямыми стружечными канавками и для раскатников
D	Длина заборного конуса 3,5-5 витков, для метчиков со спиральными стружечными канавками и раскатников
E	Длина заборного конуса 1,5-2 витка, для метчиков с прямыми стружечными канавками и для метчиков со спиральными стружечными канавками
F	Длина заборного конуса 1-1,5 витка, для метчиков с прямыми стружечными канавками, для метчиков со спиральными стружечными канавками и для раскатников

TU1-FDN

Высокопроизводительные раскатники для общего применения



Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
TU1-FDN-040070D-6HX	M4×0.7	4	0.7	4P	D	13	63	9	21	4.5	3.4	6	10.0	4	3.70	○
TU1-FDN-040070C-6HX	M4×0.7	4	0.7	2.5P	C	14	63	9	21	4.5	3.4	6	10.0	4	3.70	●
TU1-FDN-050080D-6HX	M5×0.8	5	0.8	4P	D	13	70	10	25	6	4.9	8	12.5	4	4.64	○
TU1-FDN-050080C-6HX	M5×0.8	5	0.8	2.5P	C	14	70	10	25	6	4.9	8	12.5	4	4.64	●
TU1-FDN-060100D-6HX	M6×1	6	1	4P	D	13	80	10	30	6	4.9	8	15.0	4	5.53	○
TU1-FDN-060100C-6HX	M6×1	6	1	2.5P	C	14	80	10	30	6	4.9	8	15.0	4	5.53	●
TU1-FDN-070100D-6HX	M7×1	7	1	4P	D	5	80	10	30	7	5.5	8	17.5	4	6.53	○
TU1-FDN-070100C-6HX	M7×1	7	1	2.5P	C	5	80	10	30	7	5.5	8	17.5	4	6.53	○
TU1-FDN-080125D-6HX	M8×1.25	8	1.25	4P	D	5	90	13	35	8	6.2	9	20.0	8	7.40	○
TU1-FDN-080125C-6HX	M8×1.25	8	1.25	2.5P	C	5	90	13	35	8	6.2	9	20.0	8	7.40	●
TU1-FDN-080100D-6HX	M8×1	8	1	4P	D	5	90	13	35	8	6.2	9	20.0	8	7.53	○
TU1-FDN-080100C-6HX	M8×1	8	1	2.5P	C	5	90	13	35	8	6.2	9	20.0	8	7.53	○
TU1-FDN-100150D-6HX	M10×1.5	10	1.5	4P	D	5	100	15	39	10	8	11	25.0	10	9.26	○
TU1-FDN-100150C-6HX	M10×1.5	10	1.5	2.5P	C	5	100	15	39	10	8	11	25.0	10	9.26	●
TU1-FDN-100125D-6HX	M10×1.25	10	1.25	4P	D	5	100	15	39	10	8	11	25.0	10	9.40	○
TU1-FDN-100125C-6HX	M10×1.25	10	1.25	2.5P	C	5	100	15	39	10	8	11	25.0	10	9.40	●
TU1-FDN-100100D-6HX	M10×1	10	1	4P	D	5	100	15	39	10	8	11	25.0	10	9.53	○
TU1-FDN-100100C-6HX	M10×1	10	1	2.5P	C	5	100	15	39	10	8	11	25.0	10	9.53	○
TU1-FDN-120175D-6HX	M12×1.75	12	1.75	4P	D	5	110	17	49	9	7	10	30.0	10	11.13	○
TU1-FDN-120175C-6HX	M12×1.75	12	1.75	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	30.0	10	11.13	●
TU1-FDN-120150D-6HX	M12×1.5	12	1.5	4P	D	5	110	17	49	9	7	10	30.0	10	11.26	○
TU1-FDN-120150C-6HX	M12×1.5	12	1.5	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	30.0	10	11.26	●

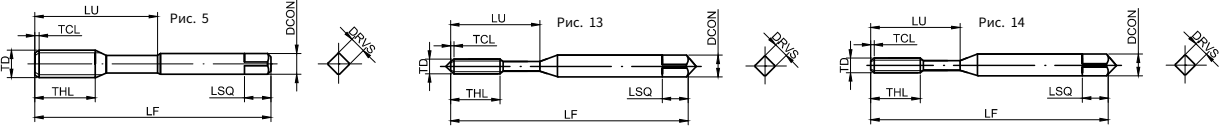
●В наличии ○Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD рассчитаны согласно коэффициента перекрытия 85% и указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
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
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, 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
●	○		○			●		●					

○ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.289

TU1-FDN

Высокопроизводительные раскатники для общего применения



» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
TU1-FDN-120125D-6HX	M12×1.25	12	1.25	4P	D	5	110	17	49	9	7	10	30.0	10	11.40	○
TU1-FDN-120125C-6HX	M12×1.25	12	1.25	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	30.0	10	11.40	●
TU1-FDN-120100D-6HX	M12×1	12	1	4P	D	5	110	17	49	9	7	10	30.0	10	11.53	○
TU1-FDN-120100C-6HX	M12×1	12	1	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	30.0	10	11.53	○
TU1-FDN-140200D-6HX	M14×2	14	2	4P	D	5	110	20	53	11	9	12	35.0	10	12.99	○
TU1-FDN-140200C-6HX	M14×2	14	2	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	35.0	10	12.99	●
TU1-FDN-140150D-6HX	M14×1.5	14	1.5	4P	D	5	110	20	53	11	9	12	35.0	10	13.26	○
TU1-FDN-140150C-6HX	M14×1.5	14	1.5	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	35.0	10	13.26	●
TU1-FDN-140125D-6HX	M14×1.25	14	1.25	4P	D	5	110	20	53	11	9	12	35.0	10	13.40	○
TU1-FDN-140125C-6HX	M14×1.25	14	1.25	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	35.0	10	13.40	○
TU1-FDN-140100D-6HX	M14×1	14	1	4P	D	5	110	20	53	11	9	12	35.0	10	13.53	○
TU1-FDN-140100C-6HX	M14×1	14	1	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	35.0	10	13.53	○
TU1-FDN-160200D-6HX	M16×2	16	2	4P	D	5	110	20	54	12	9	12	40.0	12	14.99	○
TU1-FDN-160200C-6HX	M16×2	16	2	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	40.0	12	14.99	●
TU1-FDN-160150D-6HX	M16×1.5	16	1.5	4P	D	5	110	20	54	12	9	12	40.0	12	15.26	○
TU1-FDN-160150C-6HX	M16×1.5	16	1.5	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	40.0	12	15.26	●
TU1-FDN-160125D-6HX	M16×1.25	16	1.25	4P	D	5	110	20	54	12	9	12	40.0	12	15.40	○
TU1-FDN-160125C-6HX	M16×1.25	16	1.25	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	40.0	12	15.40	○
TU1-FDN-160100D-6HX	M16×1	16	1	4P	D	5	110	20	54	12	9	12	40.0	12	15.53	○
TU1-FDN-160100C-6HX	M16×1	16	1	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	40.0	12	15.53	○
TU1-FDN-180250D-6HX	M18×2.5	18	2.5	4P	D	5	125	25	61	14	11	14	45.0	12	16.72	○
TU1-FDN-180250C-6HX	M18×2.5	18	2.5	2.5P	C	5	125	25	61	14	11	14	45.0	12	16.72	○

●В наличии ○Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD рассчитаны согласно коэффициента перекрытия 85% и указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

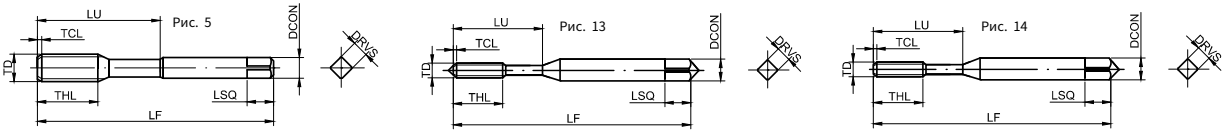
Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, 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
●	○		○			●		●					

○ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.289

TU1-FDN



Высокопроизводительные раскатники для общего применения



» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
TU1-FDN-180200D-6HX	M18×2	18	2	4P	D	5	125	25	61	14	11	14	45.0	12	16.99	○
TU1-FDN-180200C-6HX	M18×2	18	2	2.5P	C	5	125	25	61	14	11	14	45.0	12	16.99	○
TU1-FDN-180150D-6HX	M18×1.5	18	1.5	4P	D	5	125	25	61	14	11	14	45.0	12	17.26	○
TU1-FDN-180150C-6HX	M18×1.5	18	1.5	2.5P	C	5	125	25	61	14	11	14	45.0	12	17.26	○
TU1-FDN-200250D-6HX	M20×2.5	20	2.5	4P	D	5	140	25	69	16	12	15	50.0	12	18.72	○
TU1-FDN-200250C-6HX	M20×2.5	20	2.5	2.5P	C	5	140	25	69	16	12	15	50.0	12	18.72	○
TU1-FDN-200200D-6HX	M20×2	20	2	4P	D	5	140	25	69	16	12	15	50.0	12	18.99	○
TU1-FDN-200200C-6HX	M20×2	20	2	2.5P	C	5	140	25	69	16	12	15	50.0	12	18.99	○
TU1-FDN-200150D-6HX	M20×1.5	20	1.5	4P	D	5	140	25	69	16	12	15	50.0	12	19.26	○
TU1-FDN-200150C-6HX	M20×1.5	20	1.5	2.5P	C	5	140	25	69	16	12	15	50.0	12	19.26	○
TU1-FDN-220250D-6HX	M22×2.5	22	2.5	4P	D	5	140	25	69	18	14.5	17	55.0	12	20.72	○
TU1-FDN-220250C-6HX	M22×2.5	22	2.5	2.5P	C	5	140	25	69	18	14.5	17	55.0	12	20.72	○
TU1-FDN-220200D-6HX	M22×2	22	2	4P	D	5	140	25	69	18	14.5	17	55.0	12	20.99	○
TU1-FDN-220200C-6HX	M22×2	22	2	2.5P	C	5	140	25	69	18	14.5	17	55.0	12	20.99	○
TU1-FDN-220150D-6HX	M22×1.5	22	1.5	4P	D	5	140	25	69	18	14.5	17	55.0	12	21.26	○
TU1-FDN-220150C-6HX	M22×1.5	22	1.5	2.5P	C	5	140	25	69	18	14.5	17	55.0	12	21.26	○
TU1-FDN-240300D-6HX	M24×3	24	3	4P	D	5	160	30	78	18	14.5	17	60.0	12	22.45	○
TU1-FDN-240300C-6HX	M24×3	24	3	2.5P	C	5	160	30	78	18	14.5	17	60.0	12	22.45	○
TU1-FDN-240250D-6HX	M24×2.5	24	2.5	4P	D	5	160	30	78	18	14.5	17	60.0	12	22.72	○
TU1-FDN-240250C-6HX	M24×2.5	24	2.5	2.5P	C	5	160	30	78	18	14.5	17	60.0	12	22.72	○
TU1-FDN-240200D-6HX	M24×2	24	2	4P	D	5	160	30	78	18	14.5	17	60.0	12	22.99	○
TU1-FDN-240200C-6HX	M24×2	24	2	2.5P	C	5	160	30	78	18	14.5	17	60.0	12	22.99	○

●В наличии ○Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD рассчитаны согласно коэффициента перекрытия 85% и указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

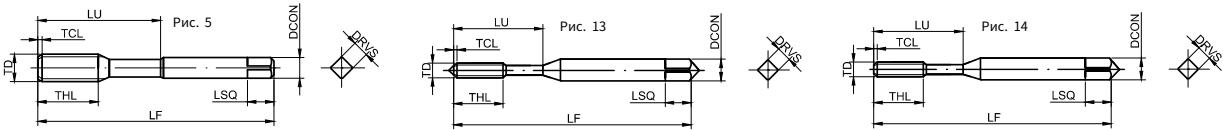
Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, 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
													

⊙ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.289

TU1-FDN



Высокопроизводительные раскатники для общего применения



» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
TU1-FDN-270300D-6HX	M27×3	27	3	4P	D	5	160	30	78	20	16	19	67.5	12	25.45	○
TU1-FDN-270300C-6HX	M27×3	27	3	2.5P	C	5	160	30	78	20	16	19	67.5	12	25.45	○
TU1-FDN-270250D-6HX	M27×2.5	27	2.5	4P	D	5	160	30	78	20	16	19	67.5	12	25.72	○
TU1-FDN-270250C-6HX	M27×2.5	27	2.5	2.5P	C	5	160	30	78	20	16	19	67.5	12	25.72	○
TU1-FDN-270200D-6HX	M27×2	27	2	4P	D	5	160	30	78	20	16	19	67.5	12	25.99	○
TU1-FDN-270200C-6HX	M27×2	27	2	2.5P	C	5	160	30	78	20	16	19	67.5	12	25.99	○
TU1-FDN-300350D-6HX	M30×3.5	30	3.5	4P	D	5	180	35	88	22	18	21	75.0	12	28.18	○
TU1-FDN-300350C-6HX	M30×3.5	30	3.5	2.5P	C	5	180	35	88	22	18	21	75.0	12	28.18	○
TU1-FDN-300300D-6HX	M30×3	30	3	4P	D	5	180	35	88	22	18	21	75.0	12	28.45	○
TU1-FDN-300300C-6HX	M30×3	30	3	2.5P	C	5	180	35	88	22	18	21	75.0	12	28.45	○
TU1-FDN-300250D-6HX	M30×2.5	30	2.5	4P	D	5	180	35	88	22	18	21	75.0	12	28.72	○
TU1-FDN-300250C-6HX	M30×2.5	30	2.5	2.5P	C	5	180	35	88	22	18	21	75.0	12	28.72	○
TU1-FDN-300200D-6HX	M30×2	30	2	4P	D	5	180	35	88	22	18	21	75.0	12	28.99	○
TU1-FDN-300200C-6HX	M30×2	30	2	2.5P	C	5	180	35	88	22	18	21	75.0	12	28.99	○

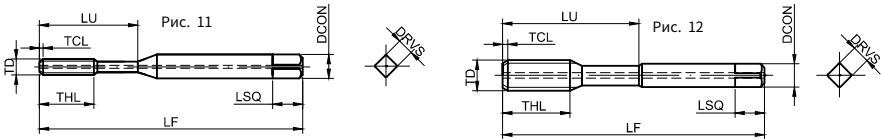
●В наличии ○Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD рассчитаны согласно коэффициента перекрытия 85% и указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
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
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, 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
⊙	○		○			⊙		⊙					

⊙ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.289

TU1-FDC

Высокопроизводительные раскатники для общего применения, с центральным каналом внутреннего подвода СОЖ



Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
TU1-FDC-040070C-6HX	M4×0.7	4	0.7	2.5P	C	11	63	9	21	4.5	3.4	6	10.0	4	3.70	○
TU1-FDC-050080C-6HX	M5×0.8	5	0.8	2.5P	C	11	70	10	25	6	4.9	8	12.5	4	4.64	○
TU1-FDC-060100C-6HX	M6×1	6	1	2.5P	C	11	80	10	30	6	4.9	8	15.0	4	5.53	●
TU1-FDC-070100C-6HX	M7×1	7	1	2.5P	C	12	80	10	30	7	5.5	8	17.5	4	6.53	○
TU1-FDC-080125C-6HX	M8×1.25	8	1.25	2.5P	C	12	90	13	35	8	6.2	9	20.0	8	7.40	●
TU1-FDC-080100C-6HX	M8×1	8	1	2.5P	C	12	90	13	35	8	6.2	9	20.0	8	7.53	○
TU1-FDC-100150C-6HX	M10×1.5	10	1.5	2.5P	C	12	100	15	39	10	8	11	25.0	10	9.26	●
TU1-FDC-100125C-6HX	M10×1.25	10	1.25	2.5P	C	12	100	15	39	10	8	11	25.0	10	9.40	○
TU1-FDC-100100C-6HX	M10×1	10	1	2.5P	C	12	100	15	39	10	8	11	25.0	10	9.53	○
TU1-FDC-120175C-6HX	M12×1.75	12	1.75	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	30.0	10	11.13	●
TU1-FDC-120150C-6HX	M12×1.5	12	1.5	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	30.0	10	11.26	○
TU1-FDC-120125C-6HX	M12×1.25	12	1.25	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	30.0	10	11.40	○
TU1-FDC-120100C-6HX	M12×1	12	1	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	30.0	10	11.53	○
TU1-FDC-140200C-6HX	M14×2	14	2	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	35.0	10	12.99	○
TU1-FDC-140150C-6HX	M14×1.5	14	1.5	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	35.0	10	13.26	○
TU1-FDC-140125C-6HX	M14×1.25	14	1.25	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	35.0	10	13.40	○
TU1-FDC-140100C-6HX	M14×1	14	1	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	35.0	10	13.53	○
TU1-FDC-160200C-6HX	M16×2	16	2	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	40.0	12	14.99	○
TU1-FDC-160150C-6HX	M16×1.5	16	1.5	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	40.0	12	15.26	○
TU1-FDC-160125C-6HX	M16×1.25	16	1.25	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	40.0	12	15.40	○
TU1-FDC-160100C-6HX	M16×1	16	1	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	40.0	12	15.53	○
TU1-FDC-180250C-6HX	M18×2.5	18	2.5	2.5P	C	12	125	25	61	14	11	14	45.0	12	16.72	○

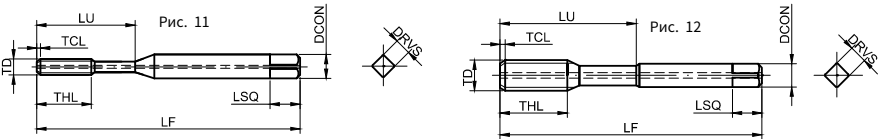
●В наличии ○Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD рассчитаны согласно коэффициента перекрытия 85% и указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P				M		K		N			S		H
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, 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
⊙	○		⊙			⊙		⊙					

⊙ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.289

TU1-FDC

Высокопроизводительные раскатники для общего применения, с центральным каналом внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
TU1-FDC-180200C-6HX	M18×2	18	2	2.5P	C	12	125	25	61	14	11	14	45.0	12	16.99	○
TU1-FDC-180150C-6HX	M18×1.5	18	1.5	2.5P	C	12	125	25	61	14	11	14	45.0	12	17.26	○
TU1-FDC-200250C-6HX	M20×2.5	20	2.5	2.5P	C	12	140	25	69	16	12	15	50.0	12	18.72	○
TU1-FDC-200200C-6HX	M20×2	20	2	2.5P	C	12	140	25	69	16	12	15	50.0	12	18.99	○
TU1-FDC-200150C-6HX	M20×1.5	20	1.5	2.5P	C	12	140	25	69	16	12	15	50.0	12	19.26	○
TU1-FDC-220250C-6HX	M22×2.5	22	2.5	2.5P	C	12	140	25	69	18	14.5	17	55.0	12	20.72	○
TU1-FDC-220200C-6HX	M22×2	22	2	2.5P	C	12	140	25	69	18	14.5	17	55.0	12	20.99	○
TU1-FDC-220150C-6HX	M22×1.5	22	1.5	2.5P	C	12	140	25	69	18	14.5	17	55.0	12	21.26	○
TU1-FDC-240300C-6HX	M24×3	24	3	2.5P	C	12	160	30	78	18	14.5	17	60.0	12	22.45	○
TU1-FDC-240250C-6HX	M24×2.5	24	2.5	2.5P	C	12	160	30	78	18	14.5	17	60.0	12	22.72	○
TU1-FDC-240200C-6HX	M24×2	24	2	2.5P	C	12	160	30	78	18	14.5	17	60.0	12	22.99	○
TU1-FDC-270300C-6HX	M27×3	27	3	2.5P	C	12	160	30	78	20	16	19	67.5	12	25.45	○
TU1-FDC-270250C-6HX	M27×2.5	27	2.5	2.5P	C	12	160	30	78	20	16	19	67.5	12	25.72	○
TU1-FDC-270200C-6HX	M27×2	27	2	2.5P	C	12	160	30	78	20	16	19	67.5	12	25.99	○
TU1-FDC-300350C-6HX	M30×3.5	30	3.5	2.5P	C	12	180	35	88	22	18	21	75.0	12	28.18	○
TU1-FDC-300300C-6HX	M30×3	30	3	2.5P	C	12	180	35	88	22	18	21	75.0	12	28.45	○
TU1-FDC-300250C-6HX	M30×2.5	30	2.5	2.5P	C	12	180	35	88	22	18	21	75.0	12	28.72	○
TU1-FDC-300200C-6HX	M30×2	30	2	2.5P	C	12	180	35	88	22	18	21	75.0	12	28.99	○

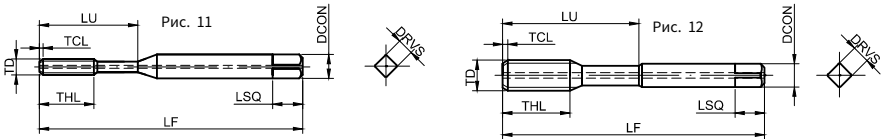
●В наличии ○Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD рассчитаны согласно коэффициента перекрытия 85% и указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P				M		K		N			S		H
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, 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
⊙	○		⊙			⊙		⊙					

⊙ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.289

TU1-FDR

Высокопроизводительные метчики-раскатники для общей обработки с каналами внутреннего подвода СОЖ



Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
TU1-FDR-040070D-6HX	M4×0.7	4	0.7	4P	D	11	63	9	21	4.5	3.4	6	10.0	4	3.70	○
TU1-FDR-050080D-6HX	M5×0.8	5	0.8	4P	D	11	70	10	25	6	4.9	8	12.5	4	4.64	○
TU1-FDR-060100D-6HX	M6×1	6	1	4P	D	11	80	10	30	6	4.9	8	15.0	4	5.53	○
TU1-FDR-070100D-6HX	M7×1	7	1	4P	D	12	80	10	30	7	5.5	8	17.5	4	6.53	○
TU1-FDR-080125D-6HX	M8×1.25	8	1.25	4P	D	12	90	13	35	8	6.2	9	20.0	8	7.40	○
TU1-FDR-080100D-6HX	M8×1	8	1	4P	D	12	90	13	35	8	6.2	9	20.0	8	7.53	○
TU1-FDR-100150D-6HX	M10×1.5	10	1.5	4P	D	12	100	15	39	10	8	11	25.0	10	9.26	○
TU1-FDR-100125D-6HX	M10×1.25	10	1.25	4P	D	12	100	15	39	10	8	11	25.0	10	9.40	○
TU1-FDR-100100D-6HX	M10×1	10	1	4P	D	12	100	15	39	10	8	11	25.0	10	9.53	○
TU1-FDR-120175D-6HX	M12×1.75	12	1.75	4P	D	12	110	17	49	9	7	10	30.0	10	11.13	○
TU1-FDR-120150D-6HX	M12×1.5	12	1.5	4P	D	12	110	17	49	9	7	10	30.0	10	11.26	○
TU1-FDR-120125D-6HX	M12×1.25	12	1.25	4P	D	12	110	17	49	9	7	10	30.0	10	11.40	○
TU1-FDR-120100D-6HX	M12×1	12	1	4P	D	12	110	17	49	9	7	10	30.0	10	11.53	○
TU1-FDR-140200D-6HX	M14×2	14	2	4P	D	12	110	20	53	11	9	12	35.0	10	12.99	○
TU1-FDR-140150D-6HX	M14×1.5	14	1.5	4P	D	12	110	20	53	11	9	12	35.0	10	13.26	○
TU1-FDR-140125D-6HX	M14×1.25	14	1.25	4P	D	12	110	20	53	11	9	12	35.0	10	13.40	○
TU1-FDR-140100D-6HX	M14×1	14	1	4P	D	12	110	20	53	11	9	12	35.0	10	13.53	○
TU1-FDR-160200D-6HX	M16×2	16	2	4P	D	12	110	20	54	12	9	12	40.0	12	14.99	○
TU1-FDR-160150D-6HX	M16×1.5	16	1.5	4P	D	12	110	20	54	12	9	12	40.0	12	15.26	○
TU1-FDR-160125D-6HX	M16×1.25	16	1.25	4P	D	12	110	20	54	12	9	12	40.0	12	15.40	○
TU1-FDR-160100D-6HX	M16×1	16	1	4P	D	12	110	20	54	12	9	12	40.0	12	15.53	○
TU1-FDR-180250D-6HX	M18×2.5	18	2.5	4P	D	12	125	25	61	14	11	14	45.0	12	16.72	○

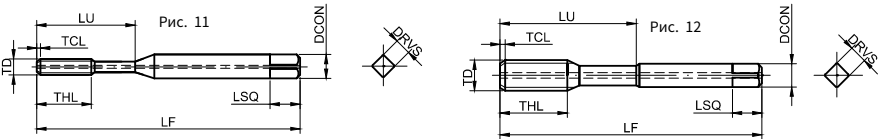
●В наличии ○Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD рассчитаны согласно коэффициента перекрытия 85% и указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
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
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, 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
⊙	○		⊙			⊙		⊙					

⊙ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.289

TU1-FDR

Высокопроизводительные метчики-раскатники для общей обработки с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
TU1-FDR-180200D-6HX	M18×2	18	2	4P	D	12	125	25	61	14	11	14	45.0	12	16.99	○
TU1-FDR-180150D-6HX	M18×1.5	18	1.5	4P	D	12	125	25	61	14	11	14	45.0	12	17.26	○
TU1-FDR-200250D-6HX	M20×2.5	20	2.5	4P	D	12	140	25	69	16	12	15	50.0	12	18.72	○
TU1-FDR-200200D-6HX	M20×2	20	2	4P	D	12	140	25	69	16	12	15	50.0	12	18.99	○
TU1-FDR-200150D-6HX	M20×1.5	20	1.5	4P	D	12	140	25	69	16	12	15	50.0	12	19.26	○
TU1-FDR-220250D-6HX	M22×2.5	22	2.5	4P	D	12	140	25	69	18	14.5	17	55.0	12	20.72	○
TU1-FDR-220200D-6HX	M22×2	22	2	4P	D	12	140	25	69	18	14.5	17	55.0	12	20.99	○
TU1-FDR-220150D-6HX	M22×1.5	22	1.5	4P	D	12	140	25	69	18	14.5	17	55.0	12	21.26	○
TU1-FDR-240300D-6HX	M24×3	24	3	4P	D	12	160	30	78	18	14.5	17	60.0	12	22.45	○
TU1-FDR-240250D-6HX	M24×2.5	24	2.5	4P	D	12	160	30	78	18	14.5	17	60.0	12	22.72	○
TU1-FDR-240200D-6HX	M24×2	24	2	4P	D	12	160	30	78	18	14.5	17	60.0	12	22.99	○
TU1-FDR-270300D-6HX	M27×3	27	3	4P	D	12	160	30	78	20	16	19	67.5	12	25.45	○
TU1-FDR-270250D-6HX	M27×2.5	27	2.5	4P	D	12	160	30	78	20	16	19	67.5	12	25.72	○
TU1-FDR-270200D-6HX	M27×2	27	2	4P	D	12	160	30	78	20	16	19	67.5	12	25.99	○
TU1-FDR-300350D-6HX	M30×3.5	30	3.5	4P	D	12	180	35	88	22	18	21	75.0	12	28.18	○
TU1-FDR-300300D-6HX	M30×3	30	3	4P	D	12	180	35	88	22	18	21	75.0	12	28.45	○
TU1-FDR-300250D-6HX	M30×2.5	30	2.5	4P	D	12	180	35	88	22	18	21	75.0	12	28.72	○
TU1-FDR-300200D-6HX	M30×2	30	2	4P	D	12	180	35	88	22	18	21	75.0	12	28.99	○

●В наличии ○Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD рассчитаны согласно коэффициента перекрытия 85% и указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

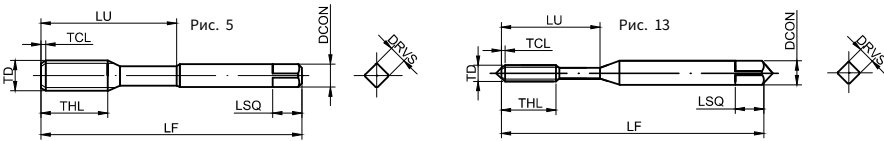
Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, 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
													

⊙ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.289

TU1-SDN



Высокопроизводительные метчики с винтовыми канавками для общей обработки



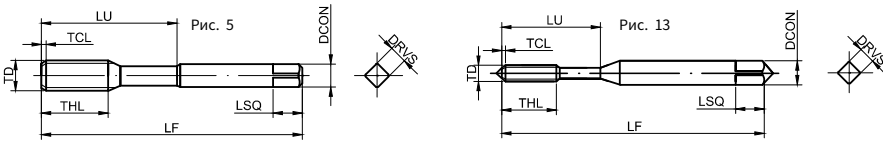
Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
TU1-SDN-040070C-6HX	M4×0.7	4	0.7	2.5P	C	13	63	9	21	4.5	3.4	6	10.0	3	3.30	●
TU1-SDN-050080C-6HX	M5×0.8	5	0.8	2.5P	C	13	70	10	25	6	4.9	8	12.5	3	4.20	●
TU1-SDN-060100C-6HX	M6×1	6	1	2.5P	C	13	80	10	30	6	4.9	8	15.0	3	5.00	●
TU1-SDN-070100C-6HX	M7×1	7	1	2.5P	C	5	80	10	30	7	5.5	8	17.5	3	6.00	○
TU1-SDN-080125C-6HX	M8×1.25	8	1.25	2.5P	C	5	90	13	35	8	6.2	9	20.0	3	6.75	●
TU1-SDN-080100C-6HX	M8×1	8	1	2.5P	C	5	90	13	35	8	6.2	9	20.0	3	7.00	●
TU1-SDN-100150C-6HX	M10×1.5	10	1.5	2.5P	C	5	100	15	39	10	8	11	25.0	3	8.50	●
TU1-SDN-100125C-6HX	M10×1.25	10	1.25	2.5P	C	5	100	15	39	10	8	11	25.0	3	8.75	●
TU1-SDN-100100C-6HX	M10×1	10	1	2.5P	C	5	100	15	39	10	8	11	25.0	3	9.00	○
TU1-SDN-120175C-6HX	M12×1.75	12	1.75	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	30.0	3	10.25	●
TU1-SDN-120150C-6HX	M12×1.5	12	1.5	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	30.0	3	10.50	●
TU1-SDN-120125C-6HX	M12×1.25	12	1.25	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	30.0	3	10.75	●
TU1-SDN-120100C-6HX	M12×1	12	1	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	30.0	3	11.00	○
TU1-SDN-140200C-6HX	M14×2	14	2	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	35.0	4	12.00	●
TU1-SDN-140150C-6HX	M14×1.5	14	1.5	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	35.0	4	12.50	●
TU1-SDN-140125C-6HX	M14×1.25	14	1.25	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	35.0	4	12.75	○
TU1-SDN-140100C-6HX	M14×1	14	1	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	35.0	4	13.00	○
TU1-SDN-160200C-6HX	M16×2	16	2	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	40.0	4	14.00	●
TU1-SDN-160150C-6HX	M16×1.5	16	1.5	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	40.0	4	14.50	●
TU1-SDN-160125C-6HX	M16×1.25	16	1.25	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	40.0	4	14.75	○
TU1-SDN-160100C-6HX	M16×1	16	1	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	40.0	4	15.00	○

●В наличии ○Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

TU1-PDN



Высокопроизводительные метчики с прямыми стружечными канавками и спиральной подточкой для общего применения



Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
TU1-PDN-040070B-6HX	M4×0.7	4	0.7	5P	B	13	63	9	21	4.5	3.4	6	10.0	3	3.30	●
TU1-PDN-050080B-6HX	M5×0.8	5	0.8	5P	B	13	70	10	25	6	4.9	8	12.5	3	4.20	●
TU1-PDN-060100B-6HX	M6×1	6	1	5P	B	13	80	10	30	6	4.9	8	15.0	3	5.00	●
TU1-PDN-070100B-6HX	M7×1	7	1	5P	B	5	80	10	30	7	5.5	8	17.5	3	6.00	○
TU1-PDN-080125B-6HX	M8×1.25	8	1.25	5P	B	5	90	13	35	8	6.2	9	20.0	3	6.75	●
TU1-PDN-080100B-6HX	M8×1	8	1	5P	B	5	90	13	35	8	6.2	9	20.0	3	7.00	●
TU1-PDN-100150B-6HX	M10×1.5	10	1.5	5P	B	5	100	15	39	10	8	11	25.0	3	8.50	●
TU1-PDN-100125B-6HX	M10×1.25	10	1.25	5P	B	5	100	15	39	10	8	11	25.0	3	8.75	●
TU1-PDN-100100B-6HX	M10×1	10	1	5P	B	5	100	15	39	10	8	11	25.0	3	9.00	○
TU1-PDN-120175B-6HX	M12×1.75	12	1.75	5P	B	5	110	17	49	9	7	10	30.0	4	10.25	●
TU1-PDN-120150B-6HX	M12×1.5	12	1.5	5P	B	5	110	17	49	9	7	10	30.0	4	10.50	●
TU1-PDN-120125B-6HX	M12×1.25	12	1.25	5P	B	5	110	17	49	9	7	10	30.0	4	10.75	●
TU1-PDN-120100B-6HX	M12×1	12	1	5P	B	5	110	17	49	9	7	10	30.0	4	11.00	○
TU1-PDN-140200B-6HX	M14×2	14	2	5P	B	5	110	20	53	11	9	12	35.0	4	12.00	●
TU1-PDN-140150B-6HX	M14×1.5	14	1.5	5P	B	5	110	20	53	11	9	12	35.0	4	12.50	●
TU1-PDN-140125B-6HX	M14×1.25	14	1.25	5P	B	5	110	20	53	11	9	12	35.0	4	12.75	○
TU1-PDN-140100B-6HX	M14×1	14	1	5P	B	5	110	20	53	11	9	12	35.0	4	13.00	○
TU1-PDN-160200B-6HX	M16×2	16	2	5P	B	5	110	20	54	12	9	12	40.0	4	14.00	●
TU1-PDN-160150B-6HX	M16×1.5	16	1.5	5P	B	5	110	20	54	12	9	12	40.0	4	14.50	●
TU1-PDN-160125B-6HX	M16×1.25	16	1.25	5P	B	5	110	20	54	12	9	12	40.0	4	14.75	○
TU1-PDN-160100B-6HX	M16×1	16	1	5P	B	5	110	20	54	12	9	12	40.0	4	15.00	○

●В наличии ○Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, 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
●	○		○	○	○	○	○	○					

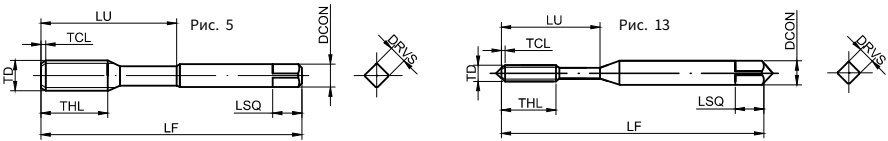
● Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.289

Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, 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
●	○		○	○	○	○	○	○					

● Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.289

TK1-HDN

Высокопроизводительные метчики с прямыми канавками для обработки чугуна



Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
TK1-HDN-050080C-6HX	M5×0.8	5	0.8	2.5P	C	13	70	10	25	6	4.9	8	12.5	3	4.20	●
TK1-HDN-060100C-6HX	M6×1	6	1	2.5P	C	13	80	10	30	6	4.9	8	15.0	3	5.00	●
TK1-HDN-070100C-6HX	M7×1	7	1	2.5P	C	13	80	10	30	7	5.5	8	17.5	3	6.00	○
TK1-HDN-080125C-6HX	M8×1.25	8	1.25	2.5P	C	5	90	13	35	8	6.2	9	20.0	4	6.75	●
TK1-HDN-080100C-6HX	M8×1	8	1	2.5P	C	5	90	13	35	8	6.2	9	20.0	4	7.00	○
TK1-HDN-100150C-6HX	M10×1.5	10	1.5	2.5P	C	5	100	15	39	10	8	11	25.0	4	8.50	●
TK1-HDN-100125C-6HX	M10×1.25	10	1.25	2.5P	C	5	100	15	39	10	8	11	25.0	4	8.75	●
TK1-HDN-100100C-6HX	M10×1	10	1	2.5P	C	5	100	15	39	10	8	11	25.0	4	9.00	○
TK1-HDN-120175C-6HX	M12×1.75	12	1.75	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	30.0	4	10.25	●
TK1-HDN-120150C-6HX	M12×1.5	12	1.5	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	30.0	4	10.50	●
TK1-HDN-120125C-6HX	M12×1.25	12	1.25	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	30.0	4	10.75	○
TK1-HDN-120100C-6HX	M12×1	12	1	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	30.0	4	11.00	○
TK1-HDN-140200C-6HX	M14×2	14	2	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	35.0	4	12.00	●
TK1-HDN-140150C-6HX	M14×1.5	14	1.5	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	35.0	4	12.50	●
TK1-HDN-140125C-6HX	M14×1.25	14	1.25	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	35.0	4	12.75	○
TK1-HDN-140100C-6HX	M14×1	14	1	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	35.0	4	13.00	○
TK1-HDN-160200C-6HX	M16×2	16	2	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	40.0	4	14.00	●
TK1-HDN-160150C-6HX	M16×1.5	16	1.5	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	40.0	4	14.50	●
TK1-HDN-160125C-6HX	M16×1.25	16	1.25	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	40.0	4	14.75	○
TK1-HDN-160100C-6HX	M16×1	16	1	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	40.0	4	15.00	○

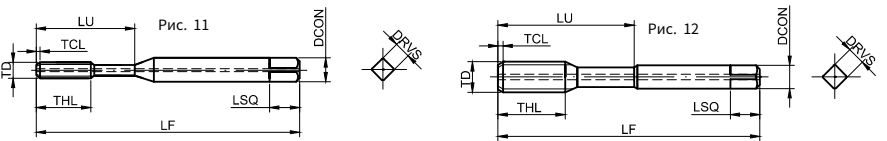
●В наличии ○Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, 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
				●	○								

⊙ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.289

TK1-HDC

Высокопроизводительные метчики с прямыми канавками для обработки чугуна с каналом внутреннего подвода СОЖ



Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
TK1-HDC-050080C-6HX	M5×0.8	5	0.8	2.5P	C	11	70	10	25	6	4.9	8	12.5	3	4.20	○
TK1-HDC-060100C-6HX	M6×1	6	1	2.5P	C	11	80	10	30	6	4.9	8	15	3	5.00	○
TK1-HDC-070100C-6HX	M7×1	7	1	2.5P	C	11	80	10	30	7	5.5	8	17.5	3	6.00	○
TK1-HDC-080125C-6HX	M8×1.25	8	1.25	2.5P	C	12	90	13	35	8	6.2	9	20	4	6.75	○
TK1-HDC-080100C-6HX	M8×1	8	1	2.5P	C	12	90	13	35	8	6.2	9	20	4	7.00	○
TK1-HDC-100150C-6HX	M10×1.5	10	1.5	2.5P	C	12	100	15	39	10	8	11	25	4	8.50	○
TK1-HDC-100125C-6HX	M10×1.25	10	1.25	2.5P	C	12	100	15	39	10	8	11	25	4	8.75	○
TK1-HDC-100100C-6HX	M10×1	10	1	2.5P	C	12	100	15	39	10	8	11	25	4	9.00	○
TK1-HDC-120175C-6HX	M12×1.75	12	1.75	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	30	4	10.25	○
TK1-HDC-120150C-6HX	M12×1.5	12	1.5	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	30	4	10.50	○
TK1-HDC-120125C-6HX	M12×1.25	12	1.25	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	30	4	10.75	○
TK1-HDC-120100C-6HX	M12×1	12	1	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	30	4	11.00	○
TK1-HDC-140200C-6HX	M14×2	14	2	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	35	4	12.00	○
TK1-HDC-140150C-6HX	M14×1.5	14	1.5	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	35	4	12.50	○
TK1-HDC-140125C-6HX	M14×1.25	14	1.25	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	35	4	12.75	○
TK1-HDC-140100C-6HX	M14×1	14	1	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	35	4	13.00	○
TK1-HDC-160200C-6HX	M16×2	16	2	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	40	4	14.00	○
TK1-HDC-160150C-6HX	M16×1.5	16	1.5	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	40	4	14.50	○
TK1-HDC-160125C-6HX	M16×1.25	16	1.25	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	40	4	14.75	○
TK1-HDC-160100C-6HX	M16×1	16	1	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	40	4	15.00	○

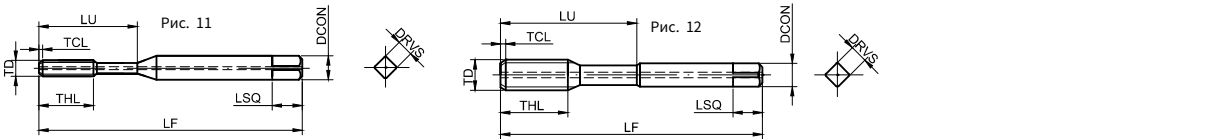
●В наличии ○Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, 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
				●	○								

⊙ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.289

TK1-HDR

Высокопроизводительные метчики с прямыми канавками для обработки чугуна с каналами внутреннего подвода СОЖ



Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
TK1-HDR-050080C-6HX	M5×0.8	5	0.8	2.5P	C	11	70	10	25	6	4.9	8	12.5	3	4.20	○
TK1-HDR-060100C-6HX	M6×1	6	1	2.5P	C	11	80	10	30	6	4.9	8	15.0	3	5.00	○
TK1-HDR-070100C-6HX	M7×1	7	1	2.5P	C	11	80	10	30	7	5.5	8	17.5	3	6.00	○
TK1-HDR-080125C-6HX	M8×1.25	8	1.25	2.5P	C	12	90	13	35	8	6.2	9	20.0	4	6.75	○
TK1-HDR-080100C-6HX	M8×1	8	1	2.5P	C	12	90	13	35	8	6.2	9	20.0	4	7.00	○
TK1-HDR-100150C-6HX	M10×1.5	10	1.5	2.5P	C	12	100	15	39	10	8	11	25.0	4	8.50	○
TK1-HDR-100125C-6HX	M10×1.25	10	1.25	2.5P	C	12	100	15	39	10	8	11	25.0	4	8.75	○
TK1-HDR-100100C-6HX	M10×1	10	1	2.5P	C	12	100	15	39	10	8	11	25.0	4	9.00	○
TK1-HDR-120175C-6HX	M12×1.75	12	1.75	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	30.0	4	10.25	○
TK1-HDR-120150C-6HX	M12×1.5	12	1.5	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	30.0	4	10.50	○
TK1-HDR-120125C-6HX	M12×1.25	12	1.25	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	30.0	4	10.75	○
TK1-HDR-120100C-6HX	M12×1	12	1	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	30.0	4	11.00	○
TK1-HDR-140200C-6HX	M14×2	14	2	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	35.0	4	12.00	○
TK1-HDR-140150C-6HX	M14×1.5	14	1.5	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	35.0	4	12.50	○
TK1-HDR-140125C-6HX	M14×1.25	14	1.25	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	35.0	4	12.75	○
TK1-HDR-140100C-6HX	M14×1	14	1	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	35.0	4	13.00	○
TK1-HDR-160200C-6HX	M16×2	16	2	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	40.0	4	14.00	○
TK1-HDR-160150C-6HX	M16×1.5	16	1.5	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	40.0	4	14.50	○
TK1-HDR-160125C-6HX	M16×1.25	16	1.25	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	40.0	4	14.75	○
TK1-HDR-160100C-6HX	M16×1	16	1	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	40.0	4	15.00	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

Рекомендуемая скорость резания для высокопроизводительных метчиков HSS-PM

Обрабатываемый материал		TU1-FDN	TU1-FDC TU1-FDR	TU1-SDN	TU1-PDN	TK1-HDN	TK1-HDC TK1-HDR
		Наружный подвод СОЖ	С каналами внутреннего подвода СОЖ	Наружный подвод СОЖ			С каналами внутреннего охлаждения
P	Низкоуглеродистая сталь (<125HB)	10-25	15-30	15-25	15-25		
	Высокоуглеродистая и легированная сталь (<35HRC)	8-20	15-25	10-20	10-20		
	Улучшенная сталь и инструментальная сталь (35-48HRC)	5-12	5-15	5-15	5-15		5-20
M	Аустенитная нержавеющая сталь (130-200HB)	10-25	15-30	10-25	10-25		
	Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющая сталь (<25HRC)	8-20	15-25	10-25	10-25		
	Дуплексная нержавеющая сталь (<30HRC)	5-12	5-15	5-12	5-12		
K	Серый чугун и чугун с шаровидным графитом (<35HRC)			10-20	10-20	20-40	30-50
	Высокопрочный чугун (<43HRC)			5-15	5-15	10-25	15-35
N	Кованые алюминиевые сплавы и литые алюминиевые сплавы (Si<12%)	20-50	30-60	20-50	20-50		
	Литые алюминиевые сплавы (Si>12%)			10-35	10-35		
	Медные сплавы (<HB200)	20-50	30-60	20-50	20-50		

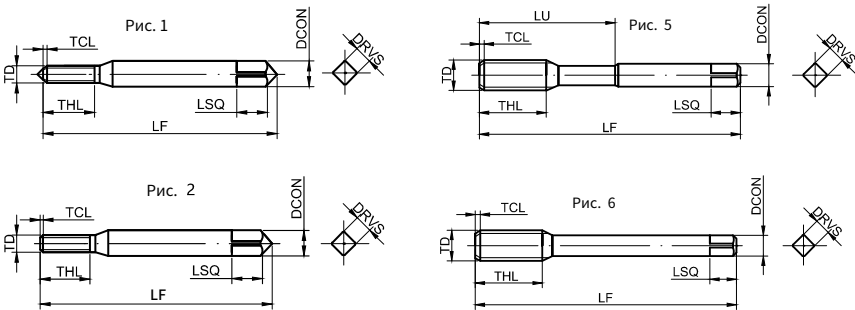
ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Для обработки рекомендуется использовать оборудование с высокой жесткостью.
2. Для обработки рекомендуется использовать специальный резьбонарезной патрон.
3. Режимы резания, указанные в таблице являются рекомендованными, при обработке необходимо откорректировать режимы резания в соответствии с фактическими условиями обработки.

Обрабатываемый материал													
P			M	K			N			S	H		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованые алюминиевые сплавы, 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
				●	○								

● Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.289

ETP1-FJN

Раскатники для обработки стали



Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/ TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	RHD	Нали- чие
ETP1-FJN-010025D-RH4	M1×0.25	1	0.25	4P	D	1	32	4.5	—	3	2.5	3	2.5	—	0.92	○
ETP1-FJN-010025E-RH4	M1×0.25	1	0.25	2P	E	2	31	3.5	—	3	2.5	3	2.5	—	0.92	○
ETP1-FJN-012025D-RH4	M1.2×0.25	1.2	0.25	4P	D	1	32	4.5	—	3	2.5	3	3.0	—	1.12	○
ETP1-FJN-012025E-RH4	M1.2×0.25	1.2	0.25	2P	E	2	31	3.5	—	3	2.5	3	3.0	—	1.12	○
ETP1-FJN-014030D-RH4	M1.4×0.3	1.4	0.3	4P	D	1	37	6.5	—	3	2.5	3	3.5	—	1.29	○
ETP1-FJN-014030E-RH4	M1.4×0.3	1.4	0.3	2P	E	2	36	6.5	—	3	2.5	3	3.5	—	1.29	○
ETP1-FJN-016035D-RH4	M1.6×0.35	1.6	0.35	4P	D	1	37	8	—	3	2.5	3	4.0	—	1.46	○
ETP1-FJN-016035E-RH4	M1.6×0.35	1.6	0.35	2P	E	2	35.5	8	—	3	2.5	3	4.0	—	1.46	○
ETP1-FJN-017035D-RH4	M1.7×0.35	1.7	0.35	4P	D	1	37	8	—	3	2.5	3	4.3	—	1.56	○
ETP1-FJN-017035E-RH4	M1.7×0.35	1.7	0.35	2P	E	2	35.5	8	—	3	2.5	3	4.3	—	1.56	○
ETP1-FJN-020040D-RH5	M2×0.4	2	0.4	4P	D	1	45	10	—	3	2.5	3	5.0	—	1.85	●
ETP1-FJN-020040E-RH5	M2×0.4	2	0.4	2P	E	2	43.5	10	—	3	2.5	3	5.0	—	1.85	●
ETP1-FJN-023040D-RH5	M2.3×0.4	2.3	0.4	4P	D	1	45	10	—	3	2.5	3	5.8	—	2.15	○
ETP1-FJN-023040E-RH5	M2.3×0.4	2.3	0.4	2P	E	2	43.5	10	—	3	2.5	3	5.8	—	2.15	○
ETP1-FJN-025045D-RH5	M2.5×0.45	2.5	0.45	4P	D	1	45	13	—	3	2.5	3	6.3	—	2.32	●
ETP1-FJN-025045E-RH5	M2.5×0.45	2.5	0.45	2P	E	2	43.5	13	—	3	2.5	3	6.3	—	2.32	●
ETP1-FJN-026045D-RH5	M2.6×0.45	2.6	0.45	4P	D	1	45	13	—	3	2.5	3	6.5	—	2.42	○
ETP1-FJN-026045E-RH5	M2.6×0.45	2.6	0.45	2P	E	2	43.5	13	—	3	2.5	3	6.5	—	2.42	●
ETP1-FJN-030050D-RH7	M3×0.5	3	0.5	4P	D	1	50	16	—	4	3.2	6	7.5	—	2.82	●
ETP1-FJN-030050E-RH7	M3×0.5	3	0.5	2P	E	2	48	16	—	4	3.2	6	7.5	—	2.82	●

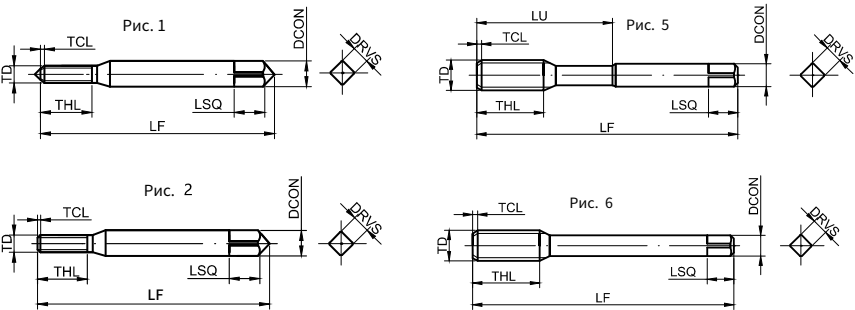
●В наличии ○Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий RHD рассчитаны согласно коэффициента перекрытия 85% и указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, 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
⊙			○										

⊙ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.323

ETP1-FJN

Раскатники для обработки стали



» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/ TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	RHD	Нали- чие
ETP1-FJN-035060D-RH7	M3.5×0.6	3.5	0.6	4P	D	1	50	16	—	4	3.2	6	8.8	—	3.26	●
ETP1-FJN-035060E-RH7	M3.5×0.6	3.5	0.6	2P	E	2	48	16	—	4	3.2	6	8.8	—	3.26	●
ETP1-FJN-040070D-RH7	M4×0.7	4	0.7	4P	D	1	57	18	—	5	4	7	10.0	—	3.71	●
ETP1-FJN-040070E-RH7	M4×0.7	4	0.7	2P	E	2	55	18	—	5	4	7	10.0	—	3.71	●
ETP1-FJN-050080D-RH7	M5×0.8	5	0.8	4P	D	1	66	20	—	5.5	4.5	7	12.5	—	4.65	●
ETP1-FJN-050080E-RH7	M5×0.8	5	0.8	2P	E	2	63.5	20	—	5.5	4.5	7	12.5	—	4.65	●
ETP1-FJN-060100D-RH7	M6×1	6	1	4P	D	1	69	27	—	6	4.5	7	15.0	2	5.55	●
ETP1-FJN-060100E-RH7	M6×1	6	1	2P	E	2	66.5	27	—	6	4.5	7	15.0	2	5.55	●
ETP1-FJN-070100D-RH7	M7×1	7	1	4P	D	5	70	13	23	6.2	5	8	17.5	2	6.55	○
ETP1-FJN-070100E-RH7	M7×1	7	1	2P	E	5	70	13	23	6.2	5	8	17.5	2	6.55	○
ETP1-FJN-080125D-RH7	M8×1.25	8	1.25	4P	D	5	70	13	36	6.2	5	8	20.0	3	7.41	●
ETP1-FJN-080125E-RH7	M8×1.25	8	1.25	2P	E	5	70	13	36	6.2	5	8	20.0	3	7.41	●
ETP1-FJN-100150D-RH8	M10×1.5	10	1.5	4P	D	5	75	15	43	7	5.5	8	25.0	6	9.29	○
ETP1-FJN-100150E-RH8	M10×1.5	10	1.5	2P	E	5	75	15	43	7	5.5	8	25.0	6	9.29	●
ETP1-FJN-120175D-RH9	M12×1.75	12	1.75	4P	D	5	82	17	42	8.5	6.5	9	30.0	6	11.16	○
ETP1-FJN-120175E-RH9	M12×1.75	12	1.75	2P	E	5	82	17	42	8.5	6.5	9	30.0	6	11.16	●
ETP1-FJN-140200D-RH10	M14×2	14	2	4P	D	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	6	13.04	○
ETP1-FJN-140200E-RH10	M14×2	14	2	2P	E	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	6	13.04	●
ETP1-FJN-160200D-RH10	M16×2	16	2	4P	D	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	6	15.04	○
ETP1-FJN-160200E-RH10	M16×2	16	2	2P	E	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	6	15.04	●

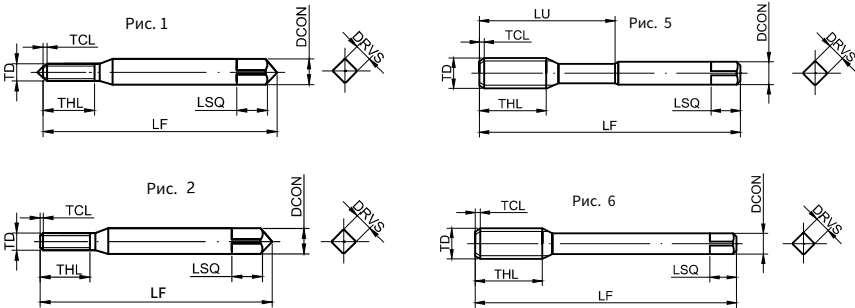
●В наличии ○Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий RHD рассчитаны согласно коэффициента перекрытия 85% и указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, 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
⊙			○										

⊙ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.323

ETP1-FJN

Раскатники для обработки стали



» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PND	Наличие
ETP1-FJN-U164D-RH4	NO.1-64UNC	1.854	64	4P	D	1	37	9	—	3	2.5	3	4.6	—	1.69	○
ETP1-FJN-U164E-RH4	NO.1-64UNC	1.854	64	2P	E	2	35.5	9	—	3	2.5	3	4.6	—	1.69	○
ETP1-FJN-U256D-RH4	NO.2-56UNC	2.184	56	4P	D	1	45	12	—	3	2.5	3	5.5	—	1.99	○
ETP1-FJN-U256E-RH4	NO.2-56UNC	2.184	56	2P	E	2	43.5	12	—	3	2.5	3	5.5	—	1.99	○
ETP1-FJN-U348D-RH4	NO.3-48UNC	2.515	48	4P	D	1	45	15	—	3	2.5	3	6.3	—	2.28	○
ETP1-FJN-U348E-RH4	NO.3-48UNC	2.515	48	2P	E	2	43.5	15	—	3	2.5	3	6.3	—	2.28	○
ETP1-FJN-U440D-RH4	NO.4-40UNC	2.845	40	4P	D	1	45	15	—	3	2.5	3	7.1	—	2.55	○
ETP1-FJN-U440E-RH4	NO.4-40UNC	2.845	40	2P	E	2	43.5	15	—	3	2.5	3	7.1	—	2.55	●
ETP1-FJN-U540D-RH4	NO.5-40UNC	3.175	40	4P	D	1	50	15	—	4	3.2	6	7.9	—	2.88	○
ETP1-FJN-U540E-RH4	NO.5-40UNC	3.175	40	2P	E	2	48	15	—	4	3.2	6	7.9	—	2.88	●
ETP1-FJN-U632D-RH7	NO.6-32UNC	3.505	32	4P	D	1	50	16	—	4	3.2	6	8.8	—	3.16	●
ETP1-FJN-U632E-RH7	NO.6-32UNC	3.505	32	2P	E	2	48	16	—	4	3.2	6	8.8	—	3.16	●
ETP1-FJN-U832D-RH7	NO.8-32UNC	4.166	32	4P	D	1	57	18	—	5	4	7	10.4	—	3.82	●
ETP1-FJN-U832E-RH7	NO.8-32UNC	4.166	32	2P	E	2	54.5	18	—	5	4	7	10.4	—	3.82	●
ETP1-FJN-U1024D-RH7	NO.10-24UNC	4.826	24	4P	D	1	66	20	—	5.5	4.5	7	12.1	—	4.34	●
ETP1-FJN-U1024E-RH7	NO.10-24UNC	4.826	24	2P	E	2	63.5	20	—	5.5	4.5	7	12.1	—	4.34	●
ETP1-FJN-U1224D-RH7	NO.12-24UNC	5.486	24	4P	D	1	66	23	—	5.5	4.5	7	13.7	—	5.00	●
ETP1-FJN-U1224E-RH7	NO.12-24UNC	5.486	24	2P	E	2	63.5	23	—	5.5	4.5	7	13.7	—	5.00	●

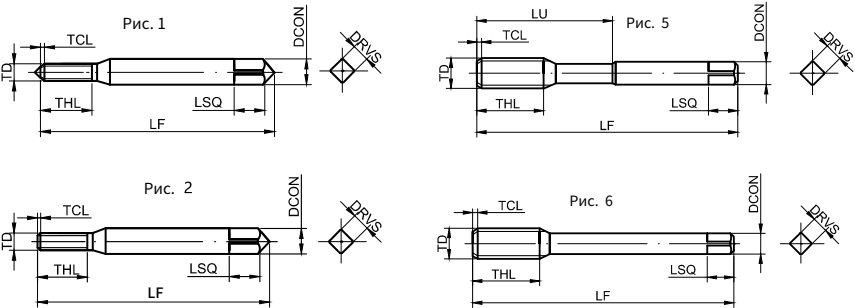
●В наличии ○Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PND рассчитаны согласно коэффициента перекрытия 85% и указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, 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
⊙			○										

⊙ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.323

ETP1-FJN

Раскатники для обработки стали



» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PND	Наличие
ETP1-FJN-U1420D-RH7	1/4-20UNC	6.350	20	4P	D	6	62	27	—	6	4.5	7	15.9	2	5.75	●
ETP1-FJN-U1420E-RH7	1/4-20UNC	6.350	20	2P	E	6	62	27	—	6	4.5	7	15.9	2	5.75	●
ETP1-FJN-U51618D-RH8	5/16-18UNC	7.938	18	4P	D	5	70	15	30	6.1	5	8	19.8	3	7.27	●
ETP1-FJN-U51618E-RH8	5/16-18UNC	7.938	18	2P	E	5	70	15	30	6.1	5	8	19.8	3	7.27	●
ETP1-FJN-U3816D-RH8	3/8-16UNC	9.525	16	4P	D	5	75	16	43	7	5.5	8	23.8	6	8.77	●
ETP1-FJN-U3816E-RH8	3/8-16UNC	9.525	16	2P	E	5	75	16	43	7	5.5	8	23.8	6	8.77	●
ETP1-FJN-U71614D-RH8	7/16-14UNC	11.113	14	4P	D	5	80	20	40	8	6	9	27.8	6	10.23	○
ETP1-FJN-U71614E-RH8	7/16-14UNC	11.113	14	2P	E	5	80	20	40	8	6	9	27.8	6	10.23	○
ETP1-FJN-U1213D-RH8	1/2-13UNC	12.700	13	4P	D	5	85	21	48	9	7	10	31.8	6	11.74	○
ETP1-FJN-U1213E-RH8	1/2-13UNC	12.700	13	2P	E	5	85	21	48	9	7	10	31.8	6	11.74	●
ETP1-FJN-U91612D-RH9	9/16-12UNC	14.288	12	4P	D	5	90	21	50	10.5	8	11	35.7	6	13.25	○
ETP1-FJN-U91612E-RH9	9/16-12UNC	14.288	12	2P	E	5	90	21	50	10.5	8	11	35.7	6	13.25	○
ETP1-FJN-U5811D-RH10	5/8-11UNC	15.875	11	4P	D	5	95	23	48	12	9	12	39.7	6	14.75	○
ETP1-FJN-U5811E-RH10	5/8-11UNC	15.875	11	2P	E	5	95	23	48	12	9	12	39.7	6	14.75	●

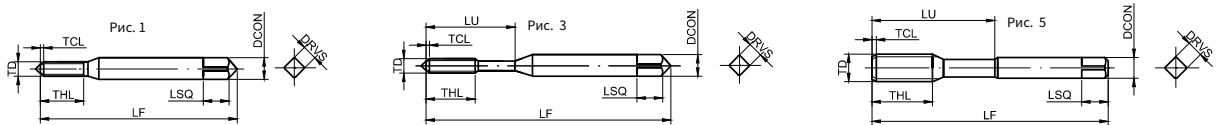
●В наличии ○Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PND рассчитаны согласно коэффициента перекрытия 85% и указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, 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
⊙			○										

⊙ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.323

ETP1-SJN

Метчики со спиральными стружечными канавками для обработки стали



» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TP1	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ETP1-SJN-025045C-P2	M2.5×0.45	2.5	0.45	2.5P	C	1	45	12	—	3	2.5	3	6.3	2	2.05	●
ETP1-SJN-030050C-P2	M3×0.5	3	0.5	2.5P	C	3	50	5	18	4	3.2	6	7.5	3	2.50	●
ETP1-SJN-035060C-P2	M3.5×0.6	3.5	0.6	2.5P	C	3	50	6	19	4	3.2	6	8.8	3	2.90	○
ETP1-SJN-040070C-P2	M4×0.7	4	0.7	2.5P	C	3	57	9	20	5	4	7	10.0	3	3.30	●
ETP1-SJN-050080C-P2	M5×0.8	5	0.8	2.5P	C	3	66	8	25	5.5	4.5	7	12.5	3	4.20	●
ETP1-SJN-060100C-P2	M6×1	6	1	2.5P	C	3	69	12	24	6	4.5	7	15.0	3	5.00	●
ETP1-SJN-070100C-P3	M7×1	7	1	2.5P	C	3	78	13	23	6.2	5	8	17.5	3	6.00	●
ETP1-SJN-080125C-P3	M8×1.25	8	1.25	2.5P	C	5	70	13	36	6.2	5	8	20.0	3	6.75	●
ETP1-SJN-080100C-P3	M8×1	8	1	2.5P	C	5	70	13	36	6.2	5	8	20.0	3	7.00	●
ETP1-SJN-100150C-P4	M10×1.5	10	1.5	2.5P	C	5	75	15	43	7	5.5	8	25.0	3	8.50	●
ETP1-SJN-100125C-P3	M10×1.25	10	1.25	2.5P	C	5	75	13	43	7	5.5	8	25.0	3	8.75	●
ETP1-SJN-100100C-P3	M10×1	10	1	2.5P	C	5	75	13	43	7	5.5	8	25.0	3	9.00	○
ETP1-SJN-120175C-P4	M12×1.75	12	1.75	2.5P	C	5	82	17	42	8.5	6.5	9	30.0	3	10.25	●
ETP1-SJN-120150C-P4	M12×1.5	12	1.5	2.5P	C	5	82	17	42	8.5	6.5	9	30.0	3	10.50	●
ETP1-SJN-120125C-P4	M12×1.25	12	1.25	2.5P	C	5	82	13	42	8.5	6.5	9	30.0	3	10.75	●
ETP1-SJN-120100C-P3	M12×1	12	1	2.5P	C	5	82	13	42	8.5	6.5	9	30.0	3	11.00	○
ETP1-SJN-140200C-P5	M14×2	14	2	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.00	●
ETP1-SJN-140150C-P4	M14×1.5	14	1.5	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.50	●
ETP1-SJN-140125C-P4	M14×1.25	14	1.25	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.75	○
ETP1-SJN-140100C-P3	M14×1	14	1	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	13.00	○
ETP1-SJN-160200C-P5	M16×2	16	2	2.5P	C	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.00	●
ETP1-SJN-160150C-P4	M16×1.5	16	1.5	2.5P	C	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.50	●
ETP1-SJN-160125C-P4	M16×1.25	16	1.25	2.5P	C	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.75	○
ETP1-SJN-160100C-P3	M16×1	16	1	2.5P	C	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	15.00	○

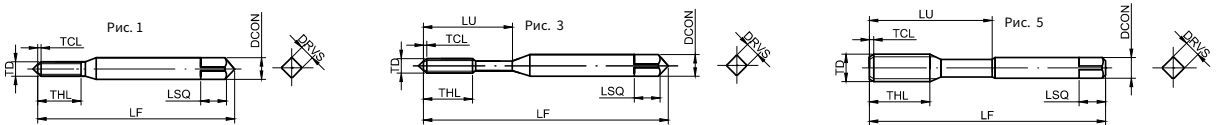
●В наличии ○Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
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
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, 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
●			○										

● Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.323

ETP1-SJN

Метчики со спиральными стружечными канавками для обработки стали



» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TP1	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ETP1-SJN-U080F-P1	NO.0-80UNF	1.524	80	1.5P	F	1	37	10	—	3	2.5	3	3.8	2	1.21	○
ETP1-SJN-U164F-P1	NO.1-64UNC	1.854	64	1.5P	F	1	37	11	—	3	2.5	3	4.6	2	1.46	○
ETP1-SJN-U256C-P1	NO.2-56UNC	2.184	56	2.5P	C	1	45	12	—	3	2.5	3	5.5	2	1.73	○
ETP1-SJN-U348C-P1	NO.3-48UNC	2.515	48	2.5P	C	1	45	14	—	3	2.5	3	6.3	2	1.99	○
ETP1-SJN-U440C-P2	NO.4-40UNC	2.845	40	2.5P	C	1	45	6	16	3	2.5	3	7.1	3	2.21	●
ETP1-SJN-U540C-P2	NO.5-40UNC	3.175	40	2.5P	C	3	50	7	19	4	3.2	6	7.9	3	2.54	○
ETP1-SJN-U632C-P2	NO.6-32UNC	3.505	32	2.5P	C	3	50	8	20	4	3.2	6	8.8	3	2.71	●
ETP1-SJN-U640C-P2	NO.6-40UNF	3.505	40	2.5P	C	3	50	8	20	4	3.2	6	8.8	3	2.87	○
ETP1-SJN-U832C-P2	NO.8-32UNC	4.166	32	2.5P	C	3	57	8	21.5	5	4	7	10.4	3	3.37	●
ETP1-SJN-U836C-P2	NO.8-36UNF	4.166	36	2.5P	C	3	57	8	21.5	5	4	7	10.4	3	3.46	○
ETP1-SJN-U1024C-P2	NO.10-24UNC	4.826	24	2.5P	C	3	66	10	26	5.5	4.5	7	12.1	3	3.77	●
ETP1-SJN-U1224C-P2	NO.12-24UNC	5.486	24	2.5	C	3	66	10	26	5.5	4.5	7	13.7	3	4.43	○
ETP1-SJN-U1420C-P2	1/4-20UNC	6.350	20	2.5P	C	3	69	12	29	6	4.5	7	15.9	3	5.08	●
ETP1-SJN-U1428C-P2	1/4-28UNF	6.350	28	2.5P	C	3	69	12	29	6	4.5	7	15.9	3	5.44	●
ETP1-SJN-U51618C-P3	5/16-18UNC	7.938	18	2.5P	C	5	70	15	30	6.1	5	8	19.8	3	6.53	●
ETP1-SJN-U51624C-P3	5/16-24UNF	7.938	24	2.5P	C	5	70	11	30	6.1	5	8	19.8	3	6.88	●
ETP1-SJN-U3816C-P3	3/8-16UNC	9.525	16	2.5P	C	5	75	16	43	7	5.5	8	23.8	3	7.94	●
ETP1-SJN-U3824C-P3	3/8-24UNF	9.525	24	2.5P	C	5	75	11	43	7	5.5	8	23.8	3	8.47	●
ETP1-SJN-U71614C-P4	7/16-14UNC	11.113	14	2.5P	C	5	80	20	40	8	6	9	27.8	3	9.30	○
ETP1-SJN-U71620C-P3	7/16-20UNF	11.113	20	2.5P	C	5	80	13	40	8	6	9	27.8	3	9.84	○
ETP1-SJN-U1213C-P4	1/2-13UNC	12.700	13	2.5P	C	5	85	21	48	9	7	10	31.8	3	10.75	○
ETP1-SJN-U1220C-P3	1/2-20UNF	12.700	20	2.5P	C	5	85	13	48	9	7	10	31.8	3	11.43	●

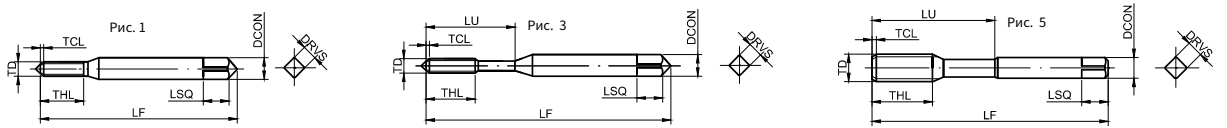
●В наличии ○Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
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
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, 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
●			○										

● Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.323

ETP1-SJN

Метчики со спиральными стружечными канавками для обработки стали



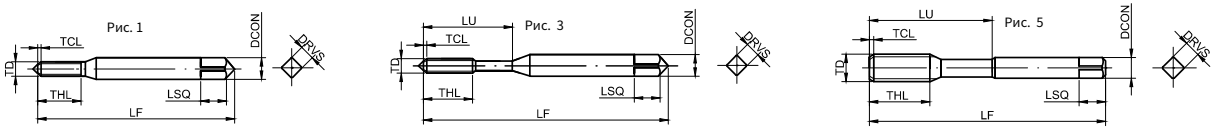
» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ETP1-SJN-U91612C-P4	9/16-12UNC	14.288	12	2.5P	C	5	90	21	50	10.5	8	11	35.7	3	12.17	○
ETP1-SJN-U91618C-P3	9/16-18UNF	14.288	18	2.5P	C	5	90	15	50	10.5	8	11	35.7	3	12.88	○
ETP1-SJN-U5811C-P4	5/8-11UNC	15.875	11	2.5P	C	5	95	23	48	12	9	12	39.7	3	13.57	○
ETP1-SJN-U5818C-P3	5/8-18UNF	15.875	18	2.5P	C	5	95	23	48	12	9	12	39.7	3	14.46	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

ETP1-PJN

Метчики с прямыми стружечными канавками и спиральной подточкой для обработки стали



Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ETP1-PJN-010025B-P1	M1×0.25	1	0.25	5P	B	1	37	4.5	—	3	2.5	3	2.5	2	0.75	○
ETP1-PJN-012025B-P1	M1.2×0.25	1.2	0.25	5P	B	1	37	5.5	—	3	2.5	3	3.0	2	0.95	○
ETP1-PJN-014030B-P1	M1.4×0.3	1.4	0.3	5P	B	1	37	9	—	3	2.5	3	3.5	2	1.10	○
ETP1-PJN-016035B-P2	M1.6×0.35	1.6	0.35	5P	B	1	37	8	—	3	2.5	3	4.0	2	1.25	○
ETP1-PJN-020040B-P2	M2×0.4	2	0.4	5P	B	1	45	11	—	3	2.5	3	5.0	2	1.60	●
ETP1-PJN-025045B-P2	M2.5×0.45	2.5	0.45	5P	B	1	45	12	—	3	2.5	3	6.3	2	2.05	●
ETP1-PJN-030050B-P2	M3×0.5	3	0.5	5P	B	3	50	12	19	4	3.2	6	7.5	3	2.50	●
ETP1-PJN-035060B-P2	M3.5×0.6	3.5	0.6	5P	B	3	50	13	20	4	3.2	6	8.8	3	2.90	○
ETP1-PJN-040070B-P2	M4×0.7	4	0.7	5P	B	3	57	14	21	5	4	7	10.0	3	3.30	●
ETP1-PJN-050080B-P2	M5×0.8	5	0.8	5P	B	3	66	16	25	5.5	4.5	7	12.5	3	4.20	●
ETP1-PJN-060100B-P2	M6×1	6	1	5P	B	3	69	19.5	29	6	4.5	7	15.0	3	5.00	●
ETP1-PJN-070100B-P3	M7×1	7	1	5P	B	3	78	13	23	6.2	5	8	17.5	3	6.00	●
ETP1-PJN-080125B-P3	M8×1.25	8	1.25	5P	B	5	70	22	37	6.2	5	8	20.0	3	6.75	●
ETP1-PJN-080100B-P3	M8×1	8	1	5P	B	5	70	22	37	6.2	5	8	20.0	3	7.00	●
ETP1-PJN-100150B-P4	M10×1.5	10	1.5	5P	B	5	75	24	43	7	5	8	25.0	3	8.50	●
ETP1-PJN-100125B-P3	M10×1.25	10	1.25	5P	B	5	75	24	43	7	5	8	25.0	3	8.75	●
ETP1-PJN-100100B-P3	M10×1	10	1	5P	B	5	75	24	43	7	5	8	25.0	3	9.00	○
ETP1-PJN-120175B-P4	M12×1.75	12	1.75	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	30.0	3	10.25	●
ETP1-PJN-120150B-P4	M12×1.5	12	1.5	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	30.0	3	10.50	●
ETP1-PJN-120125B-P4	M12×1.25	12	1.25	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	30.0	3	10.75	●
ETP1-PJN-120100B-P3	M12×1	12	1	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	30.0	3	11.00	○
ETP1-PJN-140200B-P5	M14×2	14	2	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.00	●
ETP1-PJN-140150B-P4	M14×1.5	14	1.5	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.50	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P			M	K			N			S	H		
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, 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
●			○										

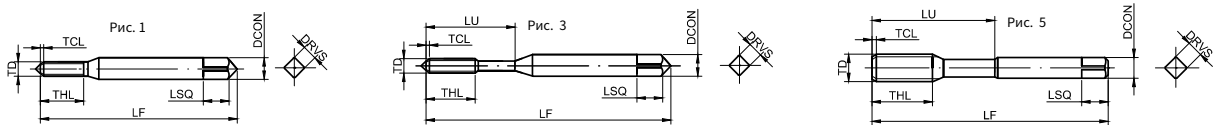
● Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.323

Обрабатываемый материал													
P			M	K			N			S	H		
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, 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
●			○										

● Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.323

ETP1-PJN

Метчики с прямыми стружечными канавками и спиральной подточкой для обработки стали



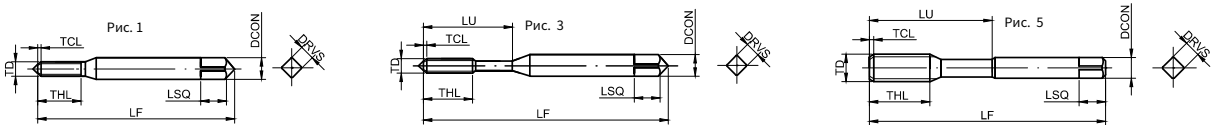
» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ETP1-PJN-140125B-P4	M14×1.25	14	1.25	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.75	○
ETP1-PJN-140100B-P3	M14×1	14	1	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	13.00	○
ETP1-PJN-160200B-P5	M16×2	16	2	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.00	●
ETP1-PJN-160150B-P4	M16×1.5	16	1.5	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.50	●
ETP1-PJN-160125B-P4	M16×1.25	16	1.25	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.75	○
ETP1-PJN-160100B-P3	M16×1	16	1	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	15.00	○

●В наличии ○Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

ETP1-PJN

Метчики с прямыми стружечными канавками и спиральной подточкой для обработки стали



» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ETP1-PJN-U080B-P1	NO.0-80UNF	1.524	80	5P	B	1	37	10	—	3	2.5	3	3.8	2	1.21	○
ETP1-PJN-U164B-P1	NO.1-64UNC	1.854	64	5P	B	1	37	11	—	3	2.5	3	4.6	2	1.46	○
ETP1-PJN-U256B-P1	NO.2-56UNC	2.184	56	5P	B	1	45	12	—	3	2.5	3	5.5	2	1.73	○
ETP1-PJN-U348B-P1	NO.3-48UNC	2.515	48	5P	B	1	45	14	—	3	2.5	3	6.3	2	1.99	○
ETP1-PJN-U440B-P2	NO.4-40UNC	2.845	40	5P	B	1	45	13	—	3	2.5	3	7.1	3	2.21	●
ETP1-PJN-U540B-P2	NO.5-40UNC	3.175	40	5P	B	3	50	12	19	4	3.2	6	7.9	3	2.54	○
ETP1-PJN-U632B-P2	NO.6-32UNC	3.505	32	5P	B	3	50	13	20	4	3.2	6	8.8	3	2.71	●
ETP1-PJN-U832B-P2	NO.8-32UNC	4.166	32	5P	B	3	57	13.5	21.5	5	4	7	10.4	3	3.37	●
ETP1-PJN-U1024B-P2	NO.10-24UNC	4.826	24	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	12.1	3	3.77	●
ETP1-PJN-U1032B-P2	NO.10-32UNF	4.826	32	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	12.1	3	4.03	○
ETP1-PJN-U1224B-P2	NO.12-24UNC	5.486	24	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	13.7	3	4.43	○
ETP1-PJN-U1228B-P2	NO.12-28UNF	5.486	28	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	13.7	3	4.58	○
ETP1-PJN-U1420B-P2	1/4-20UNC	6.350	20	5P	B	3	69	19.5	29	6	4.5	7	15.9	3	5.08	●
ETP1-PJN-U1428B-P2	1/4-28UNF	6.350	28	5P	B	3	69	19.5	29	6	4.5	7	15.9	3	5.44	●
ETP1-PJN-U51618B-P3	5/16-18UNC	7.938	18	5P	B	5	70	23	38	6.1	5	8	19.8	3	6.53	●
ETP1-PJN-U51624B-P3	5/16-24UNF	7.938	24	5P	B	5	70	23	38	6.1	5	8	19.8	3	6.88	●
ETP1-PJN-U3816B-P3	3/8-16UNC	9.525	16	5P	B	5	75	25	43	7	5.5	8	23.8	3	7.94	●
ETP1-PJN-U3824B-P3	3/8-24UNF	9.525	24	5P	B	5	75	25	43	7	5.5	8	23.8	3	8.47	●
ETP1-PJN-U71614B-P4	7/16-14UNC	11.113	14	5P	B	5	80	29	45	8	6	9	27.8	3	9.30	○
ETP1-PJN-U71620B-P3	7/16-20UNF	11.113	20	5P	B	5	80	29	45	8	6	9	27.8	3	9.84	○
ETP1-PJN-U1213B-P4	1/2-13UNC	12.700	13	5P	B	5	85	30	48	9	7	10	31.8	3	10.75	○
ETP1-PJN-U1220B-P3	1/2-20UNF	12.700	20	5P	B	5	85	30	48	9	7	10	31.8	3	11.43	●
ETP1-PJN-U91612B-P4	9/16-12UNC	14.288	12	5P	B	5	90	30	50	10.5	8	11	35.7	3	12.17	○
ETP1-PJN-U91618B-P3	9/16-18UNF	14.288	18	5P	B	5	90	30	50	10.5	8	11	35.7	3	12.88	○
ETP1-PJN-U5811B-P4	5/8-11UNC	15.875	11	5P	B	5	95	23	48	12	9	12	39.7	3	13.57	○
ETP1-PJN-U5818B-P3	5/8-18UNF	15.875	18	5P	B	5	95	23	48	12	9	12	39.7	3	14.46	○

●В наличии ○Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, 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
⊙			○										

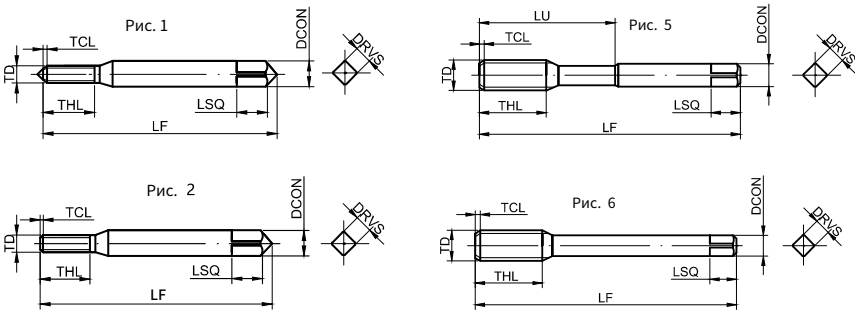
⊙ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.323

Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, 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
⊙			○										

⊙ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.323

ETM1-FJN

Раскатники для обработки нержавеющей стали



Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	RHD	Наличие
ETM1-FJN-010025D-RH4	M1×0.25	1	0.25	4P	D	1	32	4.5	—	3	2.5	3	2.5	—	0.92	○
ETM1-FJN-010025E-RH4	M1×0.25	1	0.25	2P	E	2	31	3.5	—	3	2.5	3	2.5	—	0.92	○
ETM1-FJN-012025D-RH4	M1.2×0.25	1.2	0.25	4P	D	1	32	4.5	—	3	2.5	3	3.0	—	1.12	○
ETM1-FJN-012025E-RH4	M1.2×0.25	1.2	0.25	2P	E	2	31	3.5	—	3	2.5	3	3.0	—	1.12	○
ETM1-FJN-014030D-RH4	M1.4×0.3	1.4	0.3	4P	D	1	37	6.5	—	3	2.5	3	3.5	—	1.29	○
ETM1-FJN-014030E-RH4	M1.4×0.3	1.4	0.3	2P	E	2	36	6.5	—	3	2.5	3	3.5	—	1.29	○
ETM1-FJN-016035D-RH4	M1.6×0.35	1.6	0.35	4P	D	1	37	8	—	3	2.5	3	4.0	—	1.46	○
ETM1-FJN-016035E-RH4	M1.6×0.35	1.6	0.35	2P	E	2	35.5	8	—	3	2.5	3	4.0	—	1.46	○
ETM1-FJN-017035D-RH4	M1.7×0.35	1.7	0.35	4P	D	1	37	8	—	3	2.5	3	4.3	—	1.56	○
ETM1-FJN-017035E-RH4	M1.7×0.35	1.7	0.35	2P	E	2	35.5	8	—	3	2.5	3	4.3	—	1.56	○
ETM1-FJN-020040D-RH5	M2×0.4	2	0.4	4P	D	1	45	10	—	3	2.5	3	5.0	—	1.85	●
ETM1-FJN-020040E-RH5	M2×0.4	2	0.4	2P	E	2	43.5	10	—	3	2.5	3	5.0	—	1.85	●
ETM1-FJN-023040D-RH5	M2.3×0.4	2.3	0.4	4P	D	1	45	10	—	3	2.5	3	5.8	—	2.15	○
ETM1-FJN-023040E-RH5	M2.3×0.4	2.3	0.4	2P	E	2	43.5	10	—	3	2.5	3	5.8	—	2.15	○
ETM1-FJN-025045D-RH5	M2.5×0.45	2.5	0.45	4P	D	1	45	13	—	3	2.5	3	6.3	—	2.32	●
ETM1-FJN-025045E-RH5	M2.5×0.45	2.5	0.45	2P	E	2	43.5	13	—	3	2.5	3	6.3	—	2.32	●
ETM1-FJN-026045D-RH5	M2.6×0.45	2.6	0.45	4P	D	1	45	13	—	3	2.5	3	6.5	—	2.42	○
ETM1-FJN-026045E-RH5	M2.6×0.45	2.6	0.45	2P	E	2	43.5	13	—	3	2.5	3	6.5	—	2.42	●
ETM1-FJN-030050D-RH7	M3×0.5	3	0.5	4P	D	1	50	16	—	4	3.2	6	7.5	—	2.82	●
ETM1-FJN-030050E-RH7	M3×0.5	3	0.5	2P	E	2	48	16	—	4	3.2	6	7.5	—	2.82	●

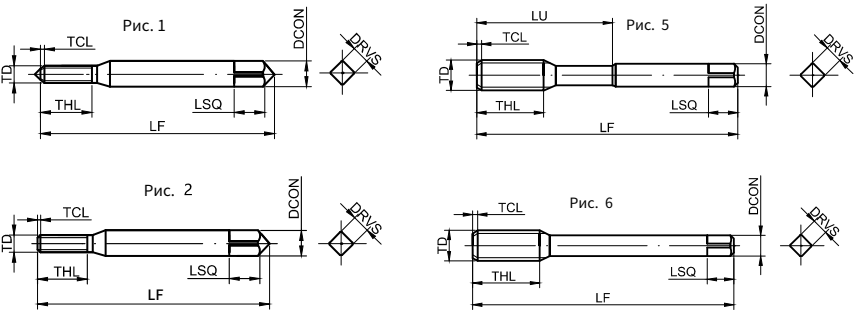
●В наличии ○Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий RHD рассчитаны согласно коэффициента перекрытия 85% и указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, 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
⊙			○										

⊙ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.323

ETM1-FJN

Раскатники для обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	RHD	Наличие
ETM1-FJN-035060D-RH7	M3.5×0.6	3.5	0.6	4P	D	1	50	16	—	4	3.2	6	8.8	—	3.26	●
ETM1-FJN-035060E-RH7	M3.5×0.6	3.5	0.6	2P	E	2	48	16	—	4	3.2	6	8.8	—	3.26	●
ETM1-FJN-040070D-RH7	M4×0.7	4	0.7	4P	D	1	57	18	—	5	4	7	10.0	—	3.71	●
ETM1-FJN-040070E-RH7	M4×0.7	4	0.7	2P	E	2	55	18	—	5	4	7	10.0	—	3.71	●
ETM1-FJN-050080D-RH7	M5×0.8	5	0.8	4P	D	1	66	20	—	5.5	4.5	7	12.5	—	4.65	●
ETM1-FJN-050080E-RH7	M5×0.8	5	0.8	2P	E	2	63.5	20	—	5.5	4.5	7	12.5	—	4.65	●
ETM1-FJN-060100D-RH7	M6×1	6	1	4P	D	1	69	27	—	6	4.5	7	15.0	2	5.55	●
ETM1-FJN-060100E-RH7	M6×1	6	1	2P	E	2	66.5	27	—	6	4.5	7	15.0	2	5.55	●
ETM1-FJN-070100D-RH7	M7×1	7	1	4P	D	5	70	13	23	6.2	5	8	17.5	2	6.55	○
ETM1-FJN-070100E-RH7	M7×1	7	1	2P	E	5	70	13	23	6.2	5	8	17.5	2	6.55	○
ETM1-FJN-080125D-RH7	M8×1.25	8	1.25	4P	D	5	70	13	36	6.2	5	8	20.0	3	7.41	●
ETM1-FJN-080125E-RH7	M8×1.25	8	1.25	2P	E	5	70	13	36	6.2	5	8	20.0	3	7.41	●
ETM1-FJN-100150D-RH8	M10×1.5	10	1.5	4P	D	5	75	15	43	7	5.5	8	25.0	6	9.29	○
ETM1-FJN-100150E-RH8	M10×1.5	10	1.5	2P	E	5	75	15	43	7	5.5	8	25.0	6	9.29	●
ETM1-FJN-120175D-RH9	M12×1.75	12	1.75	4P	D	5	82	17	42	8.5	6.5	9	30.0	6	11.16	○
ETM1-FJN-120175E-RH9	M12×1.75	12	1.75	2P	E	5	82	17	42	8.5	6.5	9	30.0	6	11.16	●
ETM1-FJN-140200D-RH10	M14×2	14	2	4P	D	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	6	13.04	○
ETM1-FJN-140200E-RH10	M14×2	14	2	2P	E	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	6	13.04	●
ETM1-FJN-160200D-RH10	M16×2	16	2	4P	D	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	6	15.04	○
ETM1-FJN-160200E-RH10	M16×2	16	2	2P	E	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	6	15.04	●

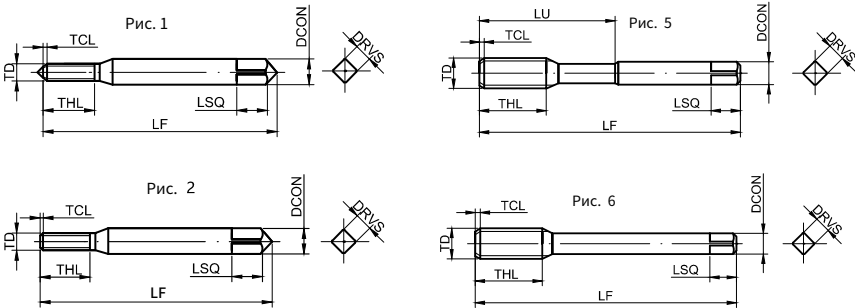
●В наличии ○Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий RHD рассчитаны согласно коэффициента перекрытия 85% и указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, 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
●			○										

⊙ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.323

ETM1-FJN

Раскатники для обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ETM1-FJN-U164D-RH4	NO.1-64UNC	1.854	64	4P	D	1	37	9	—	3	2.5	3	4.6	—	1.69	○
ETM1-FJN-U164E-RH4	NO.1-64UNC	1.854	64	2P	E	2	35.5	9	—	3	2.5	3	4.6	—	1.69	○
ETM1-FJN-U256D-RH4	NO.2-56UNC	2.184	56	4P	D	1	45	12	—	3	2.5	3	5.5	—	1.99	○
ETM1-FJN-U256E-RH4	NO.2-56UNC	2.184	56	2P	E	2	43.5	12	—	3	2.5	3	5.5	—	1.99	○
ETM1-FJN-U348D-RH4	NO.3-48UNC	2.515	48	4P	D	1	45	15	—	3	2.5	3	6.3	—	2.28	○
ETM1-FJN-U348E-RH4	NO.3-48UNC	2.515	48	2P	E	2	43.5	15	—	3	2.5	3	6.3	—	2.28	○
ETM1-FJN-U440D-RH4	NO.4-40UNC	2.845	40	4P	D	1	45	15	—	3	2.5	3	7.1	—	2.55	○
ETM1-FJN-U440E-RH4	NO.4-40UNC	2.845	40	2P	E	2	43.5	15	—	3	2.5	3	7.1	—	2.55	●
ETM1-FJN-U540D-RH4	NO.5-40UNC	3.175	40	4P	D	1	50	15	—	4	3.2	6	7.9	—	2.88	○
ETM1-FJN-U540E-RH4	NO.5-40UNC	3.175	40	2P	E	2	48	15	—	4	3.2	6	7.9	—	2.88	●
ETM1-FJN-U632D-RH7	NO.6-32UNC	3.505	32	4P	D	1	50	16	—	4	3.2	6	8.8	—	3.16	●
ETM1-FJN-U632E-RH7	NO.6-32UNC	3.505	32	2P	E	2	48	16	—	4	3.2	6	8.8	—	3.16	●
ETM1-FJN-U832D-RH7	NO.8-32UNC	4.166	32	4P	D	1	57	18	—	5	4	7	10.4	—	3.82	●
ETM1-FJN-U832E-RH7	NO.8-32UNC	4.166	32	2P	E	2	54.5	18	—	5	4	7	10.4	—	3.82	●
ETM1-FJN-U1024D-RH7	NO.10-24UNC	4.826	24	4P	D	1	66	20	—	5.5	4.5	7	12.1	—	4.34	●
ETM1-FJN-U1024E-RH7	NO.10-24UNC	4.826	24	2P	E	2	63.5	20	—	5.5	4.5	7	12.1	—	4.34	●
ETM1-FJN-U1224D-RH7	NO.12-24UNC	5.486	24	4P	D	1	66	23	—	5.5	4.5	7	13.7	—	5.00	●
ETM1-FJN-U1224E-RH7	NO.12-24UNC	5.486	24	2P	E	2	63.5	23	—	5.5	4.5	7	13.7	—	5.00	●

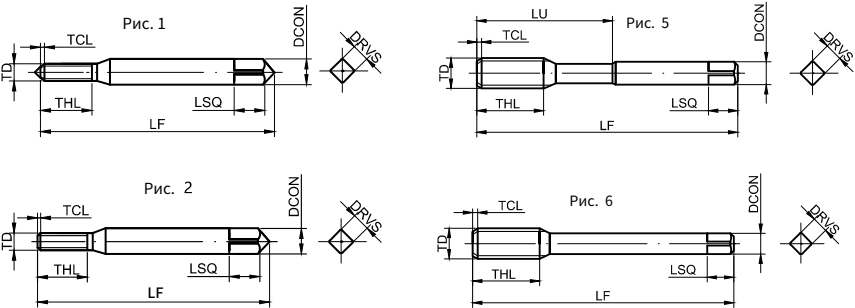
●В наличии ○Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD рассчитаны согласно коэффициента перекрытия 85% и указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, 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
⊙			○										

⊙ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.323

ETM1-FJN

Раскатники для обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ETM1-FJN-U1420D-RH7	1/4-20UNC	6.350	20	4P	D	6	62	27	—	6	4.5	7	15.9	2	5.75	●
ETM1-FJN-U1420E-RH7	1/4-20UNC	6.350	20	2P	E	6	62	27	—	6	4.5	7	15.9	2	5.75	●
ETM1-FJN-U51618D-RH8	5/16-18UNC	7.938	18	4P	D	5	70	15	30	6.1	5	8	19.8	3	7.27	●
ETM1-FJN-U51618E-RH8	5/16-18UNC	7.938	18	2P	E	5	70	15	30	6.1	5	8	19.8	3	7.27	●
ETM1-FJN-U3816D-RH8	3/8-16UNC	9.525	16	4P	D	5	75	16	43	7	5.5	8	23.8	6	8.77	●
ETM1-FJN-U3816E-RH8	3/8-16UNC	9.525	16	2P	E	5	75	16	43	7	5.5	8	23.8	6	8.77	●
ETM1-FJN-U71614D-RH8	7/16-14UNC	11.113	14	4P	D	5	80	20	40	8	6	9	27.8	6	10.23	○
ETM1-FJN-U71614E-RH8	7/16-14UNC	11.113	14	2P	E	5	80	20	40	8	6	9	27.8	6	10.23	○
ETM1-FJN-U1213D-RH8	1/2-13UNC	12.700	13	4P	D	5	85	21	48	9	7	10	31.8	6	11.74	○
ETM1-FJN-U1213E-RH8	1/2-13UNC	12.700	13	2P	E	5	85	21	48	9	7	10	31.8	6	11.74	●
ETM1-FJN-U91612D-RH9	9/16-12UNC	14.288	12	4P	D	5	90	21	50	10.5	8	11	35.7	6	13.25	○
ETM1-FJN-U91612E-RH9	9/16-12UNC	14.288	12	2P	E	5	90	21	50	10.5	8	11	35.7	6	13.25	○
ETM1-FJN-U5811D-RH10	5/8-11UNC	15.875	11	4P	D	5	95	23	48	12	9	12	39.7	6	14.75	○
ETM1-FJN-U5811E-RH10	5/8-11UNC	15.875	11	2P	E	5	95	23	48	12	9	12	39.7	6	14.75	●

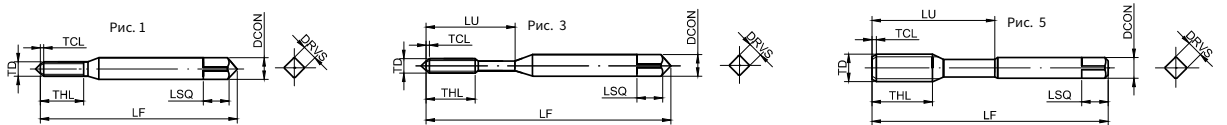
●В наличии ○Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD рассчитаны согласно коэффициента перекрытия 85% и указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, 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
⊙			○										

⊙ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.323

ETM1-SJN

Метчики со спиральными стружечными канавками для обработки нержавеющей стали



Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ETM1-SJN-010025F-P1	M1×0.25	1	0.25	1.5P	F	1	37	4.5	—	3	2.5	3	2.5	2	0.75	○
ETM1-SJN-012025F-P1	M1.2×0.25	1.2	0.25	1.5P	F	1	37	5.5	—	3	2.5	3	3.0	2	0.95	○
ETM1-SJN-014030F-P1	M1.4×0.3	1.4	0.3	1.5P	F	1	37	6.5	—	3	2.5	3	3.5	2	1.10	○
ETM1-SJN-016035F-P1	M1.6×0.35	1.6	0.35	1.5P	F	1	37	8	—	3	2.5	3	4.0	2	1.25	○
ETM1-SJN-020040C-P2	M2×0.4	2	0.4	2.5P	C	1	45	11	—	3	2.5	3	5.0	2	1.60	○
ETM1-SJN-025045C-P2	M2.5×0.45	2.5	0.45	2.5P	C	1	45	12	—	3	2.5	3	6.3	2	2.05	○
ETM1-SJN-030050C-P2	M3×0.5	3	0.5	2.5P	C	3	50	5	18	4	3.2	6	7.5	3	2.50	●
ETM1-SJN-035060C-P2	M3.5×0.6	3.5	0.6	2.5P	C	3	50	6	19	4	3.2	6	8.8	3	2.90	○
ETM1-SJN-040070C-P2	M4×0.7	4	0.7	2.5P	C	3	57	9	20	5	4	7	10.0	3	3.30	●
ETM1-SJN-050080C-P2	M5×0.8	5	0.8	2.5P	C	3	66	8	25	5.5	4.5	7	12.5	3	4.20	●
ETM1-SJN-060100C-P2	M6×1	6	1	2.5P	C	3	69	12	24	6	4.5	7	15.0	3	5.00	●
ETM1-SJN-070100C-P3	M7×1	7	1	2.5P	C	3	78	13	23	6.2	5	8	17.5	3	6.00	○
ETM1-SJN-080125C-P3	M8×1.25	8	1.25	2.5P	C	5	70	13	36	6.2	5	8	20.0	3	6.75	●
ETM1-SJN-080100C-P3	M8×1	8	1	2.5P	C	5	70	13	36	6.2	5	8	20.0	3	7.00	○
ETM1-SJN-100150C-P4	M10×1.5	10	1.5	2.5P	C	5	75	15	43	7	5.5	8	25.0	3	8.50	●
ETM1-SJN-100125C-P3	M10×1.25	10	1.25	2.5P	C	5	75	13	43	7	5.5	8	25.0	3	8.75	○
ETM1-SJN-100100C-P3	M10×1	10	1	2.5P	C	5	75	13	43	7	5.5	8	25.0	3	9.00	○
ETM1-SJN-120175C-P4	M12×1.75	12	1.75	2.5P	C	5	82	17	42	8.5	6.5	9	30.0	3	10.25	●
ETM1-SJN-120150C-P4	M12×1.5	12	1.5	2.5P	C	5	82	17	42	8.5	6.5	9	30.0	3	10.50	○
ETM1-SJN-120125C-P4	M12×1.25	12	1.25	2.5P	C	5	82	13	42	8.5	6.5	9	30.0	3	10.75	○
ETM1-SJN-120100C-P3	M12×1	12	1	2.5P	C	5	82	13	42	8.5	6.5	9	30.0	3	11.00	○
ETM1-SJN-140200C-P5	M14×2	14	2	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.00	●
ETM1-SJN-140150C-P4	M14×1.5	14	1.5	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.50	●

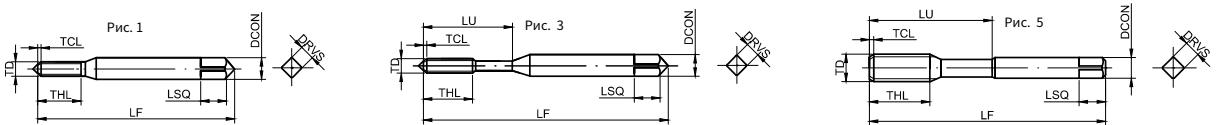
●В наличии ○Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, 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
○			●										

● Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.323

ETM1-SJN

Метчики со спиральными стружечными канавками для обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ETM1-SJN-140125C-P4	M14×1.25	14	1.25	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.75	○
ETM1-SJN-140100C-P3	M14×1	14	1	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	13.00	○
ETM1-SJN-160200C-P5	M16×2	16	2	2.5P	C	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.00	●
ETM1-SJN-160150C-P4	M16×1.5	16	1.5	2.5P	C	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.50	○
ETM1-SJN-160125C-P4	M16×1.25	16	1.25	2.5P	C	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.75	○
ETM1-SJN-160100C-P3	M16×1	16	1	2.5P	C	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	15.00	○

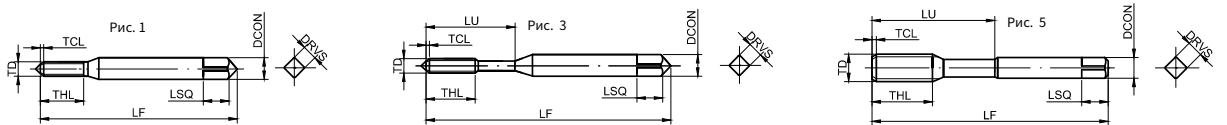
●В наличии ○Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, 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
●			○										

● Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.323

ETM1-SJN

Метчики со спиральными стружечными канавками для обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ETM1-SJN-U080F-P1	NO.0-80UNF	1.524	80	1.5P	F	1	37	10	—	3	2.5	3	3.8	2	1.21	○
ETM1-SJN-U164F-P1	NO.1-64UNC	1.854	64	1.5P	F	1	37	11	—	3	2.5	3	4.6	2	1.46	○
ETM1-SJN-U256C-P1	NO.2-56UNC	2.184	56	2.5P	C	1	45	12	—	3	2.5	3	5.5	2	1.73	○
ETM1-SJN-U348C-P1	NO.3-48UNC	2.515	48	2.5P	C	1	45	14	—	3	2.5	3	6.3	2	1.99	○
ETM1-SJN-U440C-P2	NO.4-40UNC	2.845	40	2.5P	C	3	45	6	16	3	2.5	3	7.1	3	2.21	○
ETM1-SJN-U540C-P2	NO.5-40UNC	3.175	40	2.5P	C	3	50	7	19	4	3.2	6	7.9	3	2.54	○
ETM1-SJN-U632C-P2	NO.6-32UNC	3.505	32	2.5P	C	3	50	8	20	4	3.2	6	8.8	3	2.71	○
ETM1-SJN-U832C-P2	NO.8-32UNC	4.166	32	2.5P	C	3	57	8	21.5	5	4	7	10.4	3	3.37	○
ETM1-SJN-U1024C-P2	NO.10-24UNC	4.826	24	2.5P	C	3	66	10	26	5.5	4.5	7	12.1	3	3.77	○
ETM1-SJN-U1032C-P2	NO.10-32UNF	4.826	32	2.5P	C	3	66	10	26	5.5	4.5	7	12.1	3	4.03	○
ETM1-SJN-U1224C-P2	NO.12-24UNC	5.486	24	2.5P	C	3	66	10	26	5.5	4.5	7	13.7	3	4.43	○
ETM1-SJN-U1228C-P2	NO.12-28UNF	5.486	28	2.5P	C	3	66	10	26	5.5	4.5	7	13.7	3	4.58	○
ETM1-SJN-U1420C-P2	1/4-20UNC	6.350	20	2.5P	C	3	69	12	29	6	4.5	7	15.9	3	5.08	○
ETM1-SJN-U1428C-P2	1/4-28UNF	6.350	28	2.5P	C	3	69	12	29	6	4.5	7	15.9	3	5.44	○
ETM1-SJN-U51618C-P3	5/16-18UNC	7.938	18	2.5P	C	5	70	15	30	6.1	5	8	19.8	3	6.53	○
ETM1-SJN-U51624C-P3	5/16-24UNF	7.938	24	2.5P	C	5	70	11	30	6.1	5	8	19.8	3	6.88	○
ETM1-SJN-U3816C-P3	3/8-16UNC	9.525	16	2.5P	C	5	75	16	43	7	5.5	8	23.8	3	7.94	○
ETM1-SJN-U3824C-P3	3/8-24UNF	9.525	24	2.5P	C	5	75	11	43	7	5.5	8	23.8	3	8.47	○
ETM1-SJN-U71614C-P4	7/16-14UNC	11.113	14	2.5P	C	5	80	20	40	8	6	9	27.8	3	9.30	○
ETM1-SJN-U71620C-P3	7/16-20UNF	11.113	20	2.5P	C	5	80	13	40	8	6	9	27.8	3	9.84	○
ETM1-SJN-U1213C-P4	1/2-13UNC	12.700	13	2.5P	C	5	85	21	48	9	7	10	31.8	3	10.75	○
ETM1-SJN-U1220C-P3	1/2-20UNF	12.700	20	2.5P	C	5	85	13	48	9	7	10	31.8	3	11.43	○
ETM1-SJN-U91612C-P4	9/16-12UNC	14.288	12	2.5P	C	5	90	21	50	10.5	8	11	35.7	3	12.17	○
ETM1-SJN-U91618C-P3	9/16-18UNF	14.288	18	2.5P	C	5	90	15	50	10.5	8	11	35.7	3	12.88	○
ETM1-SJN-U5811C-P4	5/8-11UNC	15.875	11	2.5P	C	5	95	23	48	12	9	12	39.7	3	13.57	○
ETM1-SJN-U5818C-P3	5/8-18UNF	15.875	18	2.5P	C	5	95	23	48	12	9	12	39.7	3	14.46	○

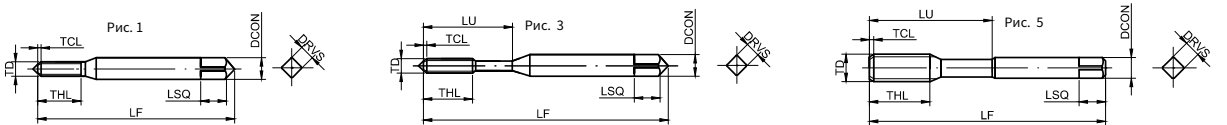
●В наличии ○Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, 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
○			●										

● Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.323

ETM1-PJN

Метчики с прямыми стружечными канавками и спиральной подточкой для обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ETM1-PJN-010025B-P1	M1×0.25	1	0.25	5P	B	1	37	4.5	—	3	2.5	3	2.5	2	0.75	○
ETM1-PJN-012025B-P1	M1.2×0.25	1.2	0.25	5P	B	1	37	5.5	—	3	2.5	3	3.0	2	0.95	○
ETM1-PJN-014030B-P1	M1.4×0.3	1.4	0.3	5P	B	1	37	9	—	3	2.5	3	3.5	2	1.10	○
ETM1-PJN-016035B-P2	M1.6×0.35	1.6	0.35	5P	B	1	37	8	—	3	2.5	3	4.0	2	1.25	○
ETM1-PJN-020040B-P2	M2×0.4	2	0.4	5P	B	1	45	11	—	3	2.5	3	5.0	2	1.60	○
ETM1-PJN-025045B-P2	M2.5×0.45	2.5	0.45	5P	B	1	45	12	—	3	2.5	3	6.3	2	2.05	○
ETM1-PJN-030050B-P2	M3×0.5	3	0.5	5P	B	3	50	12	19	4	3.2	6	7.5	3	2.50	●
ETM1-PJN-035060B-P2	M3.5×0.6	3.5	0.6	5P	B	3	50	13	20	4	3.2	6	8.8	3	2.90	○
ETM1-PJN-040070B-P2	M4×0.7	4	0.7	5P	B	3	57	14	21	5	4	7	10.0	3	3.30	●
ETM1-PJN-050080B-P2	M5×0.8	5	0.8	5P	B	3	66	16	25	5.5	4.5	7	12.5	3	4.20	●
ETM1-PJN-060100B-P2	M6×1	6	1	5P	B	3	69	19.5	29	6	4.5	7	15.0	3	5.00	●
ETM1-PJN-070100B-P3	M7×1	7	1	5P	B	3	78	13	23	6.2	5	8	17.5	3	6.00	○
ETM1-PJN-080125B-P3	M8×1.25	8	1.25	5P	B	5	70	22	37	6.2	5	8	20.0	3	6.75	●
ETM1-PJN-080100B-P3	M8×1	8	1	5P	B	5	70	22	37	6.2	5	8	20.0	3	7.00	○
ETM1-PJN-100150B-P4	M10×1.5	10	1.5	5P	B	5	75	24	43	7	5.5	8	25.0	3	8.50	●
ETM1-PJN-100125B-P3	M10×1.25	10	1.25	5P	B	5	75	24	43	7	5.5	8	25.0	3	8.75	○
ETM1-PJN-100100B-P3	M10×1	10	1	5P	B	5	75	24	43	7	5.5	8	25.0	3	9.00	○
ETM1-PJN-120175B-P4	M12×1.75	12	1.75	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	30.0	3	10.25	●
ETM1-PJN-120150B-P4	M12×1.5	12	1.5	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	30.0	3	10.50	○
ETM1-PJN-120125B-P4	M12×1.25	12	1.25	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	30.0	3	10.75	○
ETM1-PJN-120100B-P3	M12×1	12	1	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	30.0	3	11.00	○
ETM1-PJN-140200B-P5	M14×2	14	2	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.00	●
ETM1-PJN-140150B-P4	M14×1.5	14	1.5	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.50	●

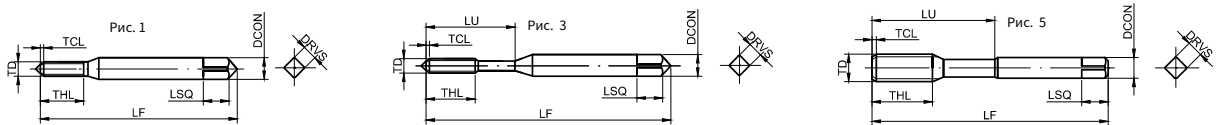
●В наличии ○Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, 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
●			○										

● Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.323

ETM1-PJN

Метчики с прямыми стружечными канавками и спиральной подточкой для обработки нержавеющей стали



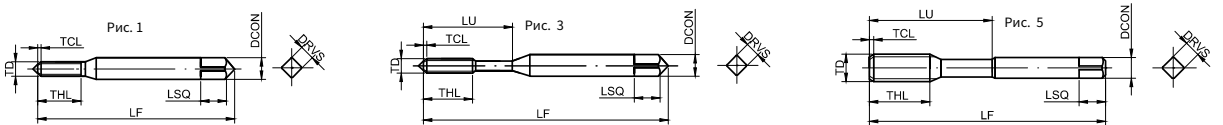
» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ETM1-PJN-140125B-P4	M14×1.25	14	1.25	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.75	○
ETM1-PJN-140100B-P3	M14×1	14	1	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	13.00	○
ETM1-PJN-160200B-P5	M16×2	16	2	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.00	●
ETM1-PJN-160150B-P4	M16×1.5	16	1.5	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.50	○
ETM1-PJN-160125B-P4	M16×1.25	16	1.25	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.75	○
ETM1-PJN-160100B-P3	M16×1	16	1	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	15.00	○

●В наличии ○Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

ETM1-PJN

Метчики с прямыми стружечными канавками и спиральной подточкой для обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ETM1-PJN-U080B-P1	NO.0-80UNF	1.524	80	5P	B	1	37	10	—	3	2.5	3	3.8	2	1.21	○
ETM1-PJN-U164B-P1	NO.1-64UNC	1.854	64	5P	B	1	37	11	—	3	2.5	3	4.6	2	1.46	○
ETM1-PJN-U256B-P1	NO.2-56UNC	2.184	56	5P	B	1	45	12	—	3	2.5	3	5.5	2	1.73	○
ETM1-PJN-U348B-P1	NO.3-48UNC	2.515	48	5P	B	1	45	14	—	3	2.5	3	6.3	2	1.99	○
ETM1-PJN-U440B-P2	NO.4-40UNC	2.845	40	5P	B	1	45	13	—	3	2.5	3	7.1	2	2.21	○
ETM1-PJN-U540B-P2	NO.5-40UNC	3.175	40	5P	B	3	50	12	19	4	3.2	6	7.9	3	2.54	○
ETM1-PJN-U632B-P2	NO.6-32UNC	3.505	32	5P	B	3	50	13	20	4	3.2	6	8.8	3	2.71	○
ETM1-PJN-U832B-P2	NO.8-32UNC	4.166	32	5P	B	3	57	13.5	21.5	5	4	7	10.4	3	3.37	○
ETM1-PJN-U1024B-P2	NO.10-24UNC	4.826	24	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	12.1	3	3.77	○
ETM1-PJN-U1032B-P2	NO.10-32UNF	4.826	32	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	12.1	3	4.03	○
ETM1-PJN-U1224B-P2	NO.12-24UNC	5.486	24	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	13.7	3	4.43	○
ETM1-PJN-U1228B-P2	NO.12-28UNF	5.486	28	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	13.7	3	4.58	○
ETM1-PJN-U1420B-P2	1/4-20UNC	6.350	20	5P	B	3	69	19.5	29	6	4.5	7	15.9	3	5.08	○
ETM1-PJN-U1428B-P2	1/4-28UNF	6.350	28	5P	B	3	69	19.5	29	6	4.5	7	15.9	3	5.44	○
ETM1-PJN-U51618B-P3	5/16-18UNC	7.938	18	5P	B	5	70	23	38	6.1	5	8	19.8	3	6.53	○
ETM1-PJN-U51624B-P3	5/16-24UNF	7.938	24	5P	B	5	70	23	38	6.1	5	8	19.8	3	6.88	○
ETM1-PJN-U3816B-P3	3/8-16UNC	9.525	16	5P	B	5	75	25	43	7	5.5	8	23.8	3	7.94	○
ETM1-PJN-U3824B-P3	3/8-24UNF	9.525	24	5P	B	5	75	25	43	7	5.5	8	23.8	3	8.47	○
ETM1-PJN-U71614B-P4	7/16-14UNC	11.113	14	5P	B	5	80	29	45	8	6	9	27.8	3	9.30	○
ETM1-PJN-U71620B-P3	7/16-20UNF	11.113	20	5P	B	5	80	29	45	8	6	9	27.8	3	9.84	○
ETM1-PJN-U1213B-P4	1/2-13UNC	12.700	13	5P	B	5	85	30	48	9	7	10	31.8	3	10.75	○
ETM1-PJN-U1220B-P3	1/2-20UNF	12.700	20	5P	B	5	85	30	48	9	7	10	31.8	3	11.43	○
ETM1-PJN-U91612B-P4	9/16-12UNC	14.288	12	5P	B	5	90	30	50	10.5	8	11	35.7	3	12.17	○
ETM1-PJN-U91618B-P3	9/16-18UNF	14.288	18	5P	B	5	90	30	50	10.5	8	11	35.7	3	12.88	○
ETM1-PJN-U5811B-P4	5/8-11UNC	15.875	11	5P	B	5	95	23	48	12	9	12	39.7	3	13.57	○
ETM1-PJN-U5818B-P3	5/8-18UNF	15.875	18	5P	B	5	95	23	48	12	9	12	39.7	3	14.46	○

●В наличии ○Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, 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
⊙			○										

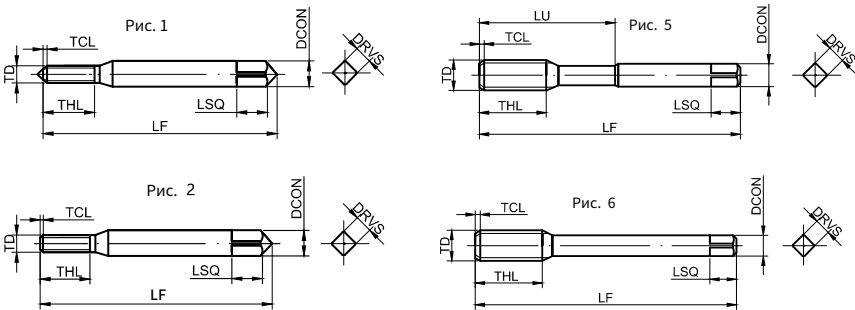
⊙ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.323

Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, 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
⊙			○										

⊙ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.323

ETN1-FJN

Раскатники для обработки цветных металлов



Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	RHD	Наличие
ETN1-FJN-010025D-RH4	M1×0.25	1	0.25	4P	D	1	32	4.5	—	3	2.5	3	2.5	—	0.92	○
ETN1-FJN-010025E-RH4	M1×0.25	1	0.25	2P	E	2	31	3.5	—	3	2.5	3	2.5	—	0.92	○
ETN1-FJN-012025D-RH4	M1.2×0.25	1.2	0.25	4P	D	1	32	4.5	—	3	2.5	3	3.0	—	1.12	○
ETN1-FJN-012025E-RH4	M1.2×0.25	1.2	0.25	2P	E	2	31	3.5	—	3	2.5	3	3.0	—	1.12	○
ETN1-FJN-014030D-RH4	M1.4×0.3	1.4	0.3	4P	D	1	37	6.5	—	3	2.5	3	3.5	—	1.29	○
ETN1-FJN-014030E-RH4	M1.4×0.3	1.4	0.3	2P	E	2	36	6.5	—	3	2.5	3	3.5	—	1.29	○
ETN1-FJN-016035D-RH4	M1.6×0.35	1.6	0.35	4P	D	1	37	8	—	3	2.5	3	4.0	—	1.46	○
ETN1-FJN-016035E-RH4	M1.6×0.35	1.6	0.35	2P	E	2	35.5	8	—	3	2.5	3	4.0	—	1.46	○
ETN1-FJN-017035D-RH4	M1.7×0.35	1.7	0.35	4P	D	1	37	8	—	3	2.5	3	4.3	—	1.56	○
ETN1-FJN-017035E-RH4	M1.7×0.35	1.7	0.35	2P	E	2	35.5	8	—	3	2.5	3	4.3	—	1.56	○
ETN1-FJN-020040D-RH5	M2×0.4	2	0.4	4P	D	1	45	10	—	3	2.5	3	5.0	—	1.85	●
ETN1-FJN-020040E-RH5	M2×0.4	2	0.4	2P	E	2	43.5	10	—	3	2.5	3	5.0	—	1.85	●
ETN1-FJN-023040D-RH5	M2.3×0.4	2.3	0.4	4P	D	1	45	10	—	3	2.5	3	5.8	—	2.15	○
ETN1-FJN-023040E-RH5	M2.3×0.4	2.3	0.4	2P	E	2	43.5	10	—	3	2.5	3	5.8	—	2.15	○
ETN1-FJN-025045D-RH5	M2.5×0.45	2.5	0.45	4P	D	1	45	13	—	3	2.5	3	6.3	—	2.32	●
ETN1-FJN-025045E-RH5	M2.5×0.45	2.5	0.45	2P	E	2	43.5	13	—	3	2.5	3	6.3	—	2.32	●
ETN1-FJN-026045D-RH5	M2.6×0.45	2.6	0.45	4P	D	1	45	13	—	3	2.5	3	6.5	—	2.42	○
ETN1-FJN-026045E-RH5	M2.6×0.45	2.6	0.45	2P	E	2	43.5	13	—	3	2.5	3	6.5	—	2.42	●
ETN1-FJN-030050D-RH7	M3×0.5	3	0.5	4P	D	1	50	16	—	4	3.2	6	7.5	—	2.82	●
ETN1-FJN-030050E-RH7	M3×0.5	3	0.5	2P	E	2	48	16	—	4	3.2	6	7.5	—	2.82	●

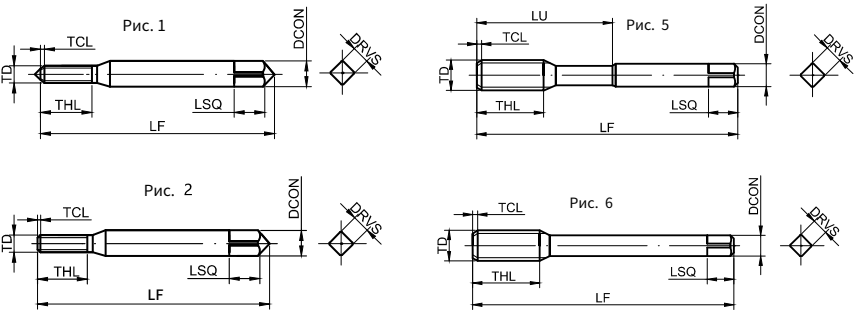
●В наличии ○Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий RHD рассчитаны согласно коэффициента перекрытия 85% и указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, 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
						⊙	○	⊙					

⊙ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.323

ETN1-FJN

Раскатники для обработки цветных металлов



» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	RHD	Наличие
ETN1-FJN-035060D-RH7	M3.5×0.6	3.5	0.6	4P	D	1	50	16	—	4	3.2	6	8.8	—	3.26	●
ETN1-FJN-035060E-RH7	M3.5×0.6	3.5	0.6	2P	E	2	48	16	—	4	3.2	6	8.8	—	3.26	●
ETN1-FJN-040070D-RH7	M4×0.7	4	0.7	4P	D	1	57	18	—	5	4	7	10.0	—	3.71	●
ETN1-FJN-040070E-RH7	M4×0.7	4	0.7	2P	E	2	55	18	—	5	4	7	10.0	—	3.71	●
ETN1-FJN-050080D-RH7	M5×0.8	5	0.8	4P	D	1	66	20	—	5.5	4.5	7	12.5	—	4.65	●
ETN1-FJN-050080E-RH7	M5×0.8	5	0.8	2P	E	2	63.5	20	—	5.5	4.5	7	12.5	—	4.65	●
ETN1-FJN-060100D-RH7	M6×1	6	1	4P	D	1	69	27	—	6	4.5	7	15.0	2	5.55	●
ETN1-FJN-060100E-RH7	M6×1	6	1	2P	E	2	66.5	27	—	6	4.5	7	15.0	2	5.55	●
ETN1-FJN-070100D-RH7	M7×1	7	1	4P	D	5	70	13	23	6.2	5	8	17.5	2	6.55	○
ETN1-FJN-070100E-RH7	M7×1	7	1	2P	E	5	70	13	23	6.2	5	8	17.5	2	6.55	○
ETN1-FJN-080125D-RH7	M8×1.25	8	1.25	4P	D	5	70	13	36	6.2	5	8	20.0	3	7.41	●
ETN1-FJN-080125E-RH7	M8×1.25	8	1.25	2P	E	5	70	13	36	6.2	5	8	20.0	3	7.41	●
ETN1-FJN-100150D-RH8	M10×1.5	10	1.5	4P	D	5	75	15	43	7	5.5	8	25.0	6	9.29	○
ETN1-FJN-100150E-RH8	M10×1.5	10	1.5	2P	E	5	75	15	43	7	5.5	8	25.0	6	9.29	●
ETN1-FJN-120175D-RH9	M12×1.75	12	1.75	4P	D	5	82	17	42	8.5	6.5	9	30.0	6	11.16	○
ETN1-FJN-120175E-RH9	M12×1.75	12	1.75	2P	E	5	82	17	42	8.5	6.5	9	30.0	6	11.16	●
ETN1-FJN-140200D-RH10	M14×2	14	2	4P	D	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	6	13.04	○
ETN1-FJN-140200E-RH10	M14×2	14	2	2P	E	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	6	13.04	●
ETN1-FJN-160200D-RH10	M16×2	16	2	4P	D	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	6	15.04	○
ETN1-FJN-160200E-RH10	M16×2	16	2	2P	E	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	6	15.04	●

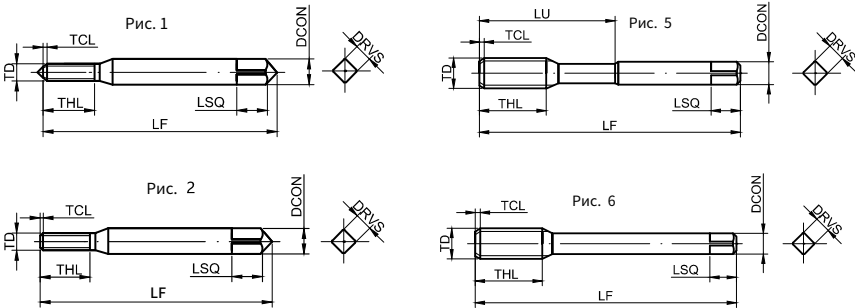
●В наличии ○Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий RHD рассчитаны согласно коэффициента перекрытия 85% и указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, 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
						⊙	○	⊙					

⊙ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.323

ETN1-FJN

Раскатники для обработки цветных металлов



» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PND	Наличие
ETN1-FJN-U164D-RH4	NO.1-64UNC	1.854	64	4P	D	1	37	9	—	3	2.5	3	4.6	—	1.69	○
ETN1-FJN-U164E-RH4	NO.1-64UNC	1.854	64	2P	E	2	35.5	9	—	3	2.5	3	4.6	—	1.69	○
ETN1-FJN-U256D-RH4	NO.2-56UNC	2.184	56	4P	D	1	45	12	—	3	2.5	3	5.5	—	1.99	○
ETN1-FJN-U256E-RH4	NO.2-56UNC	2.184	56	2P	E	2	43.5	12	—	3	2.5	3	5.5	—	1.99	○
ETN1-FJN-U348D-RH4	NO.3-48UNC	2.515	48	4P	D	1	45	15	—	3	2.5	3	6.3	—	2.28	○
ETN1-FJN-U348E-RH4	NO.3-48UNC	2.515	48	2P	E	2	43.5	15	—	3	2.5	3	6.3	—	2.28	○
ETN1-FJN-U440D-RH4	NO.4-40UNC	2.845	40	4P	D	1	45	15	—	3	2.5	3	7.1	—	2.55	○
ETN1-FJN-U440E-RH4	NO.4-40UNC	2.845	40	2P	E	2	43.5	15	—	3	2.5	3	7.1	—	2.55	●
ETN1-FJN-U540D-RH4	NO.5-40UNC	3.175	40	4P	D	1	50	15	—	4	3.2	6	7.9	—	2.88	○
ETN1-FJN-U540E-RH4	NO.5-40UNC	3.175	40	2P	E	2	48	15	—	4	3.2	6	7.9	—	2.88	●
ETN1-FJN-U632D-RH7	NO.6-32UNC	3.505	32	4P	D	1	50	16	—	4	3.2	6	8.8	—	3.16	●
ETN1-FJN-U632E-RH7	NO.6-32UNC	3.505	32	2P	E	2	48	16	—	4	3.2	6	8.8	—	3.16	●
ETN1-FJN-U832D-RH7	NO.8-32UNC	4.166	32	4P	D	1	57	18	—	5	4	7	10.4	—	3.82	●
ETN1-FJN-U832E-RH7	NO.8-32UNC	4.166	32	2P	E	2	54.5	18	—	5	4	7	10.4	—	3.82	●
ETN1-FJN-U1024D-RH7	NO.10-24UNC	4.826	24	4P	D	1	66	20	—	5.5	4.5	7	12.1	—	4.34	●
ETN1-FJN-U1024E-RH7	NO.10-24UNC	4.826	24	2P	E	2	63.5	20	—	5.5	4.5	7	12.1	—	4.34	●
ETN1-FJN-U1224D-RH7	NO.12-24UNC	5.486	24	4P	D	1	66	23	—	5.5	4.5	7	13.7	—	5.00	●
ETN1-FJN-U1224E-RH7	NO.12-24UNC	5.486	24	2P	E	2	63.5	23	—	5.5	4.5	7	13.7	—	5.00	●

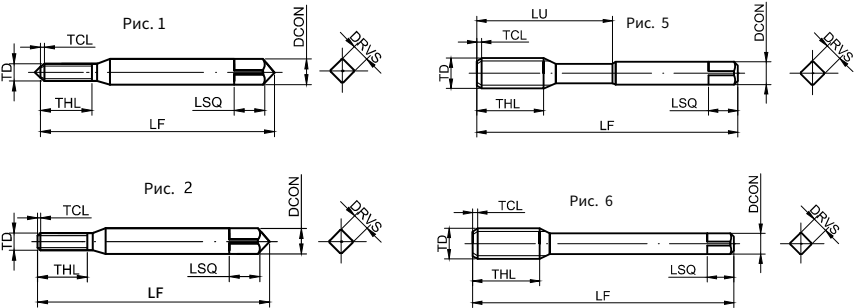
●В наличии ○Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PND рассчитаны согласно коэффициента перекрытия 85% и указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, 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
						⊙	○	⊙					

⊙ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.323

ETN1-FJN

Раскатники для обработки цветных металлов



» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PND	Наличие
ETN1-FJN-U1420D-RH7	1/4-20UNC	6.350	20	4P	D	6	62	27	—	6	4.5	7	15.9	2	5.75	●
ETN1-FJN-U1420E-RH7	1/4-20UNC	6.350	20	2P	E	6	62	27	—	6	4.5	7	15.9	2	5.75	●
ETN1-FJN-U51618D-RH8	5/16-18UNC	7.938	18	4P	D	5	70	15	30	6.1	5	8	19.8	3	7.27	●
ETN1-FJN-U51618E-RH8	5/16-18UNC	7.938	18	2P	E	5	70	15	30	6.1	5	8	19.8	3	7.27	●
ETN1-FJN-U3816D-RH8	3/8-16UNC	9.525	16	4P	D	5	75	16	43	7	5.5	8	23.8	6	8.77	●
ETN1-FJN-U3816E-RH8	3/8-16UNC	9.525	16	2P	E	5	75	16	43	7	5.5	8	23.8	6	8.77	●
ETN1-FJN-U71614D-RH8	7/16-14UNC	11.113	14	4P	D	5	80	20	40	8	6	9	27.8	6	10.23	○
ETN1-FJN-U71614E-RH8	7/16-14UNC	11.113	14	2P	E	5	80	20	40	8	6	9	27.8	6	10.23	○
ETN1-FJN-U1213D-RH8	1/2-13UNC	12.700	13	4P	D	5	85	21	48	9	7	10	31.8	6	11.74	○
ETN1-FJN-U1213E-RH8	1/2-13UNC	12.700	13	2P	E	5	85	21	48	9	7	10	31.8	6	11.74	●
ETN1-FJN-U91612D-RH9	9/16-12UNC	14.288	12	4P	D	5	90	21	50	10.5	8	11	35.7	6	13.25	○
ETN1-FJN-U91612E-RH9	9/16-12UNC	14.288	12	2P	E	5	90	21	50	10.5	8	11	35.7	6	13.25	○
ETN1-FJN-U5811D-RH10	5/8-11UNC	15.875	11	4P	D	5	95	23	48	12	9	12	39.7	6	14.75	○
ETN1-FJN-U5811E-RH10	5/8-11UNC	15.875	11	2P	E	5	95	23	48	12	9	12	39.7	6	14.75	●

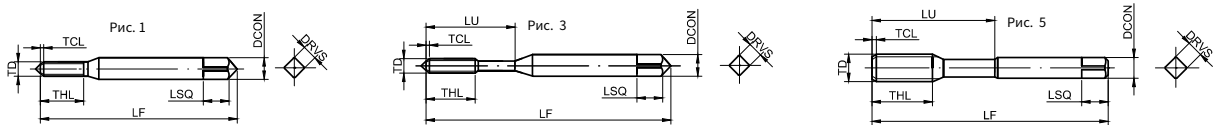
●В наличии ○Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PND рассчитаны согласно коэффициента перекрытия 85% и указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, 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
						⊙	○	⊙					

⊙ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.323

ETN1-SJN

Метчики со спиральными стружечными канавками для обработки цветных металлов



Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ETN1-SJN-010025F-P1	M1×0.25	1	0.25	1.5P	F	1	37	4.5	—	3	2.5	3	2.5	2	0.75	○
ETN1-SJN-012025F-P1	M1.2×0.25	1.2	0.25	1.5P	F	1	37	5.5	—	3	2.5	3	3.0	2	0.95	○
ETN1-SJN-014030F-P1	M1.4×0.3	1.4	0.3	1.5P	F	1	37	6.5	—	3	2.5	3	3.5	2	1.10	○
ETN1-SJN-016035F-P2	M1.6×0.35	1.6	0.35	1.5P	F	1	37	8	—	3	2.5	3	4.0	2	1.25	○
ETN1-SJN-020040C-P2	M2×0.4	2	0.4	2.5P	C	1	45	11	—	3	2.5	3	5.0	2	1.60	●
ETN1-SJN-025045C-P2	M2.5×0.45	2.5	0.45	2.5P	C	1	45	12	—	3	2.5	3	6.3	2	2.05	●
ETN1-SJN-030050C-P2	M3×0.5	3	0.5	2.5P	C	3	50	5	18	4	3.2	6	7.5	3	2.50	●
ETN1-SJN-035060C-P2	M3.5×0.6	3.5	0.6	2.5P	C	3	50	6	19	4	3.2	6	8.8	3	2.90	○
ETN1-SJN-040070C-P2	M4×0.7	4	0.7	2.5P	C	3	57	9	20	5	4	7	10.0	3	3.30	●
ETN1-SJN-050080C-P2	M5×0.8	5	0.8	2.5P	C	3	66	8	25	5.5	4.5	7	12.5	3	4.20	●
ETN1-SJN-060100C-P2	M6×1	6	1	2.5P	C	3	69	12	24	6	4.5	7	15.0	3	5.00	●
ETN1-SJN-070100C-P3	M7×1	7	1	2.5P	C	3	78	13	23	6.2	5	8	17.5	3	6.00	○
ETN1-SJN-080125C-P3	M8×1.25	8	1.25	2.5P	C	5	70	13	36	6.2	5	8	20.0	3	6.75	●
ETN1-SJN-080100C-P3	M8×1	8	1	2.5P	C	5	70	13	36	6.2	5	8	20.0	3	7.00	●
ETN1-SJN-100150C-P4	M10×1.5	10	1.5	2.5P	C	5	75	15	43	7	5.5	8	25.0	3	8.50	●
ETN1-SJN-100125C-P3	M10×1.25	10	1.25	2.5P	C	5	75	13	43	7	5.5	8	25.0	3	8.75	●
ETN1-SJN-100100C-P3	M10×1	10	1	2.5P	C	5	75	13	43	7	5.5	8	25.0	3	9.00	○
ETN1-SJN-120175C-P4	M12×1.75	12	1.75	2.5P	C	5	82	17	42	8.5	6.5	9	30.0	3	10.25	●
ETN1-SJN-120150C-P4	M12×1.5	12	1.5	2.5P	C	5	82	17	42	8.5	6.5	9	30.0	3	10.50	●
ETN1-SJN-120125C-P4	M12×1.25	12	1.25	2.5P	C	5	82	13	42	8.5	6.5	9	30.0	3	10.75	○
ETN1-SJN-120100C-P3	M12×1	12	1	2.5P	C	5	82	13	42	8.5	6.5	9	30.0	3	11.00	○
ETN1-SJN-140200C-P5	M14×2	14	2	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.00	●
ETN1-SJN-140150C-P4	M14×1.5	14	1.5	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.50	●

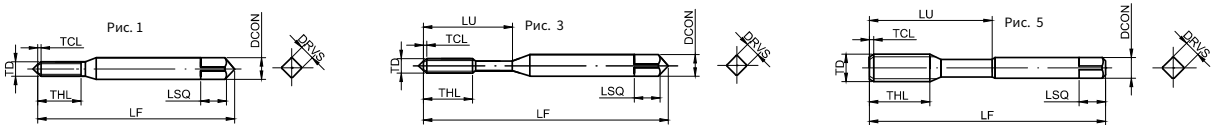
●В наличии ○Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, 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
													

⊙ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.323

ETN1-SJN

Метчики со спиральными стружечными канавками для обработки цветных металлов



» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ETN1-SJN-140125C-P4	M14×1.25	14	1.25	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.75	○
ETN1-SJN-140100C-P3	M14×1	14	1	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	13.00	○
ETN1-SJN-160200C-P5	M16×2	16	2	2.5P	C	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.00	●
ETN1-SJN-160150C-P4	M16×1.5	16	1.5	2.5P	C	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.50	●
ETN1-SJN-160125C-P4	M16×1.25	16	1.25	2.5P	C	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.75	○
ETN1-SJN-160100C-P3	M16×1	16	1	2.5P	C	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	15.00	○

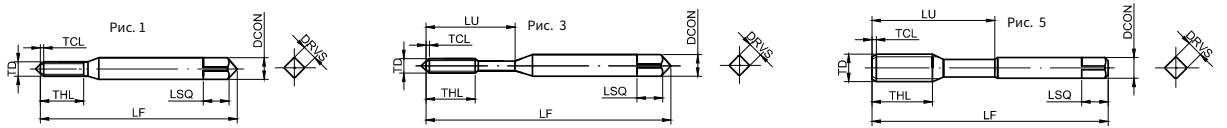
●В наличии ○Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S	H		
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, 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
													

⊙ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.323

ETN1-SJN

Метчики со спиральными стружечными канавками для обработки цветных металлов



» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ETN1-SJN-U080F-P1	NO.0-80UNF	1.524	80	1.5P	F	1	37	10	—	3	2.5	3	3.8	2	1.21	○
ETN1-SJN-U164F-P1	NO.1-64UNC	1.854	64	1.5P	F	1	37	11	—	3	2.5	3	4.6	2	1.46	○
ETN1-SJN-U256C-P1	NO.2-56UNC	2.184	56	2.5P	C	1	45	12	—	3	2.5	3	5.5	2	1.73	○
ETN1-SJN-U348C-P1	NO.3-48UNC	2.515	48	2.5P	C	1	45	14	—	3	2.5	3	6.3	2	1.99	○
ETN1-SJN-U440C-P2	NO.4-40UNC	2.845	40	2.5P	C	3	45	6	16	3	2.5	3	7.1	3	2.21	●
ETN1-SJN-U540C-P2	NO.5-40UNC	3.175	40	2.5P	C	3	50	7	19	4	3.2	6	7.9	3	2.54	○
ETN1-SJN-U632C-P2	NO.6-32UNC	3.505	32	2.5P	C	3	50	8	20	4	3.2	6	8.8	3	2.71	●
ETN1-SJN-U832C-P2	NO.8-32UNC	4.166	32	2.5P	C	3	57	8	21.5	5	4	7	10.4	3	3.37	●
ETN1-SJN-U1024C-P2	NO.10-24UNC	4.826	24	2.5P	C	3	66	10	26	5.5	4.5	7	12.1	3	3.77	●
ETN1-SJN-U1032C-P2	NO.10-32UNF	4.826	32	2.5P	C	3	66	10	26	5.5	4.5	7	12.1	3	4.03	○
ETN1-SJN-U1224C-P2	NO.12-24UNC	5.486	24	2.5P	C	3	66	10	26	5.5	4.5	7	13.7	3	4.43	○
ETN1-SJN-U1228C-P2	NO.12-28UNF	5.486	28	2.5P	C	3	66	10	26	5.5	4.5	7	13.7	3	4.58	○
ETN1-SJN-U1420C-P2	1/4-20UNC	6.350	20	2.5P	C	3	69	12	29	6	4.5	7	15.9	3	5.08	●
ETN1-SJN-U1428C-P2	1/4-28UNF	6.350	28	2.5P	C	3	69	12	29	6	4.5	7	15.9	3	5.44	●
ETN1-SJN-U51618C-P3	5/16-18UNC	7.938	18	2.5P	C	5	70	15	30	6.1	5	8	19.8	3	6.53	●
ETN1-SJN-U51624C-P3	5/16-24UNF	7.938	24	2.5P	C	5	70	11	30	6.1	5	8	19.8	3	6.88	●
ETN1-SJN-U3816C-P3	3/8-16UNC	9.525	16	2.5P	C	5	75	16	43	7	5.5	8	23.8	3	7.94	●
ETN1-SJN-U3824C-P3	3/8-24UNF	9.525	24	2.5P	C	5	75	11	43	7	5.5	8	23.8	3	8.47	●
ETN1-SJN-U71614C-P4	7/16-14UNC	11.113	14	2.5P	C	5	80	20	40	8	6	9	27.8	3	9.30	○
ETN1-SJN-U71620C-P3	7/16-20UNF	11.113	20	2.5P	C	5	80	13	40	8	6	9	27.8	3	9.84	○
ETN1-SJN-U1213C-P4	1/2-13UNC	12.700	13	2.5P	C	5	85	21	48	9	7	10	31.8	3	10.75	○
ETN1-SJN-U1220C-P3	1/2-20UNF	12.700	20	2.5P	C	5	85	13	48	9	7	10	31.8	3	11.43	○
ETN1-SJN-U91612C-P4	9/16-12UNC	14.288	12	2.5P	C	5	90	21	50	10.5	8	11	35.7	3	12.17	○
ETN1-SJN-U91618C-P3	9/16-18UNF	14.288	18	2.5P	C	5	90	15	50	10.5	8	11	35.7	3	12.88	○
ETN1-SJN-U5811C-P4	5/8-11UNC	15.875	11	2.5P	C	5	95	23	48	12	9	12	39.7	3	13.57	○
ETN1-SJN-U5818C-P3	5/8-18UNF	15.875	18	2.5P	C	5	95	23	48	12	9	12	39.7	3	14.46	○

●В наличии ○ Доступно по запросу

Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные.

Ед. изм. (мм)

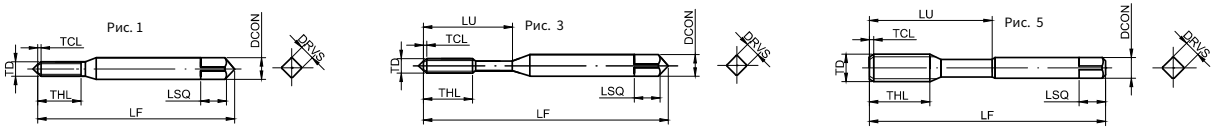
Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, 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
													

⊙ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.323

ETN1-PJN

Метчики с прямыми стружечными канавками и спиральной подточкой для обработки цветных металлов



Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ETN1-PJN-010025B-P1	M1×0.25	1	0.25	5P	B	1	37	4.5	—	3	2.5	3	2.5	2	0.75	○
ETN1-PJN-012025B-P1	M1.2×0.25	1.2	0.25	5P	B	1	37	5.5	—	3	2.5	3	3.0	2	0.95	○
ETN1-PJN-014030B-P1	M1.4×0.3	1.4	0.3	5P	B	1	37	9	—	3	2.5	3	3.5	2	1.10	○
ETN1-PJN-016035B-P2	M1.6×0.35	1.6	0.35	5P	B	1	37	8	—	3	2.5	3	4.0	2	1.25	○
ETN1-PJN-020040B-P2	M2×0.4	2	0.4	5P	B	1	45	11	—	3	2.5	3	5.0	2	1.60	●
ETN1-PJN-025045B-P2	M2.5×0.45	2.5	0.45	5P	B	1	45	12	—	3	2.5	3	6.3	2	2.05	●
ETN1-PJN-030050B-P2	M3×0.5	3	0.5	5P	B	3	50	12	19	4	3.2	6	7.5	3	2.50	●
ETN1-PJN-035060B-P2	M3.5×0.6	3.5	0.6	5P	B	3	50	13	20	4	3.2	6	8.8	3	2.90	○
ETN1-PJN-040070B-P2	M4×0.7	4	0.7	5P	B	3	57	14	21	5	4	7	10.0	3	3.30	●
ETN1-PJN-050080B-P2	M5×0.8	5	0.8	5P	B	3	66	16	25	5.5	4.5	7	12.5	3	4.20	●
ETN1-PJN-060100B-P2	M6×1	6	1	5P	B	3	69	19.5	29	6	4.5	7	15.0	3	5.00	●
ETN1-PJN-070100B-P3	M7×1	7	1	5P	B	3	78	13	23	6.2	5	8	17.5	3	6.00	○
ETN1-PJN-080125B-P3	M8×1.25	8	1.25	5P	B	5	70	22	37	6.2	5	8	20.0	3	6.75	●
ETN1-PJN-080100B-P3	M8×1	8	1	5P	B	5	70	22	37	6.2	5	8	20.0	3	7.00	●
ETN1-PJN-100150B-P4	M10×1.5	10	1.5	5P	B	5	75	24	43	7	5.5	8	25.0	3	8.50	●
ETN1-PJN-100125B-P3	M10×1.25	10	1.25	5P	B	5	75	24	43	7	5.5	8	25.0	3	8.75	●
ETN1-PJN-100100B-P3	M10×1	10	1	5P	B	5	75	24	43	7	5.5	8	25.0	3	9.00	○
ETN1-PJN-120175B-P4	M12×1.75	12	1.75	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	30.0	3	10.25	●
ETN1-PJN-120150B-P4	M12×1.5	12	1.5	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	30.0	3	10.50	●
ETN1-PJN-120125B-P4	M12×1.25	12	1.25	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	30.0	3	10.75	○
ETN1-PJN-120100B-P3	M12×1	12	1	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	30.0	3	11.00	○
ETN1-PJN-140200B-P5	M14×2	14	2	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.00	●

●В наличии ○ Доступно по запросу

Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные.

Ед. изм. (мм)

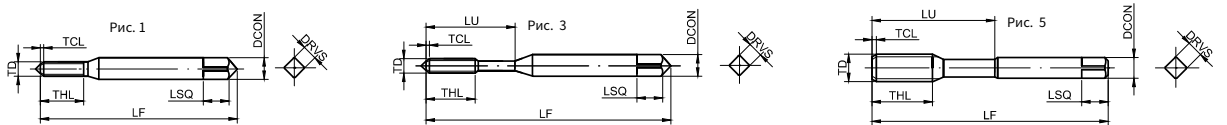
Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, 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
													

⊙ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.323

ETN1-PJN

Метчики с прямыми стружечными канавками и спиральной подточкой для обработки цветных металлов



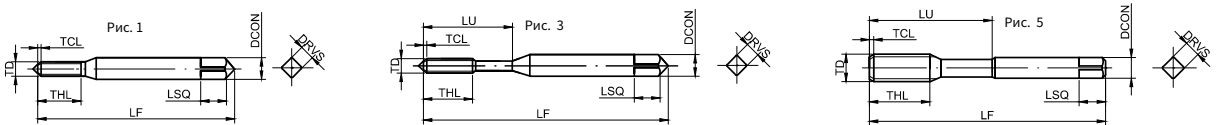
» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ETN1-PJN-140150B-P4	M14×1.5	14	1.5	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.50	●
ETN1-PJN-140125B-P4	M14×1.25	14	1.25	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.75	○
ETN1-PJN-140100B-P3	M14×1	14	1	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	13.00	○
ETN1-PJN-160200B-P5	M16×2	16	2	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.00	●
ETN1-PJN-160150B-P4	M16×1.5	16	1.5	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.50	●
ETN1-PJN-160125B-P4	M16×1.25	16	1.25	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.75	○
ETN1-PJN-160100B-P3	M16×1	16	1	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	15.00	○

●В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

ETN1-PJN

Метчики с прямыми стружечными канавками и спиральной подточкой для обработки цветных металлов



» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ETN1-PJN-U080B-P1	NO.0-80UNF	1.524	80	5P	B	1	37	10	—	3	2.5	3	3.8	2	1.21	○
ETN1-PJN-U164B-P1	NO.1-64UNC	1.854	64	5P	B	1	37	11	—	3	2.5	3	4.6	2	1.46	○
ETN1-PJN-U256B-P1	NO.2-56UNC	2.184	56	5P	B	1	45	12	—	3	2.5	3	5.5	2	1.73	○
ETN1-PJN-U348B-P1	NO.3-48UNC	2.515	48	5P	B	1	45	14	—	3	2.5	3	6.3	2	1.99	○
ETN1-PJN-U440B-P2	NO.4-40UNC	2.845	40	5P	B	1	45	13	—	3	2.5	3	7.1	2	2.21	●
ETN1-PJN-U540B-P2	NO.5-40UNC	3.175	40	5P	B	3	50	12	19	4	3.2	6	7.9	3	2.54	○
ETN1-PJN-U632B-P2	NO.6-32UNC	3.505	32	5P	B	3	50	13	20	4	3.2	6	8.8	3	2.71	●
ETN1-PJN-U832B-P2	NO.8-32UNC	4.166	32	5P	B	3	57	13.5	21.5	5	4	7	10.4	3	3.37	●
ETN1-PJN-U1024B-P2	NO.10-24UNC	4.826	24	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	12.1	3	3.77	●
ETN1-PJN-U1032B-P2	NO.10-32UNF	4.826	32	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	12.1	3	4.03	○
ETN1-PJN-U1224B-P2	NO.12-24UNC	5.486	24	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	13.7	3	4.43	○
ETN1-PJN-U1228B-P2	NO.12-28UNF	5.486	28	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	13.7	3	4.58	○
ETN1-PJN-U1420B-P2	1/4-20UNC	6.350	20	5P	B	3	69	19.5	29	6	4.5	7	15.9	3	5.08	●
ETN1-PJN-U1428B-P2	1/4-28UNF	6.350	28	5P	B	3	69	19.5	29	6	4.5	7	15.9	3	5.44	●
ETN1-PJN-U51618B-P3	5/16-18UNC	7.938	18	5P	B	5	70	23	38	6.1	5	8	19.8	3	6.53	●
ETN1-PJN-U51624B-P3	5/16-24UNF	7.938	24	5P	B	5	70	23	38	6.1	5	8	19.8	3	6.88	●
ETN1-PJN-U3816B-P3	3/8-16UNC	9.525	16	5P	B	5	75	25	43	7	5.5	8	23.8	3	7.94	●
ETN1-PJN-U3824B-P3	3/8-24UNF	9.525	24	5P	B	5	75	25	43	7	5.5	8	23.8	3	8.47	●
ETN1-PJN-U71614B-P4	7/16-14UNC	11.113	14	5P	B	5	80	29	45	8	6	9	27.8	3	9.30	○
ETN1-PJN-U71620B-P3	7/16-20UNF	11.113	20	5P	B	5	80	29	45	8	6	9	27.8	3	9.84	○
ETN1-PJN-U1213B-P4	1/2-13UNC	12.700	13	5P	B	5	85	30	48	9	7	10	31.8	3	10.75	○
ETN1-PJN-U1220B-P3	1/2-20UNF	12.700	20	5P	B	5	85	30	48	9	7	10	31.8	3	11.43	○
ETN1-PJN-U91612B-P4	9/16-12UNC	14.288	12	5P	B	5	90	30	50	10.5	8	11	35.7	3	12.17	○
ETN1-PJN-U91618B-P3	9/16-18UNF	14.288	18	5P	B	5	90	30	50	10.5	8	11	35.7	3	12.88	○
ETN1-PJN-U5811B-P4	5/8-11UNC	15.875	11	5P	B	5	95	23	48	12	9	12	39.7	3	13.57	○
ETN1-PJN-U5818B-P3	5/8-18UNF	15.875	18	5P	B	5	95	23	48	12	9	12	39.7	3	14.46	○

●В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, 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
						○	○	○					

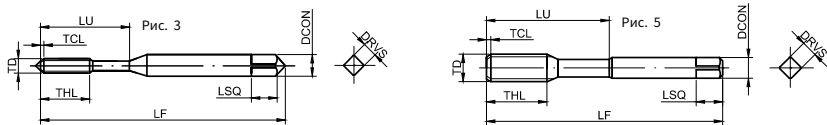
○ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.323

Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, 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
						○	○	○					

○ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.323

ETK1-HJN

Метчики с прямыми стружечными канавками для обработки чугуна



Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ETK1-HJN-050080C-P3	M5×0.8	5	0.8	2.5P	C	3	66	16	25	5.5	4.5	7	12.5	3	4.20	○
ETK1-HJN-060100C-P3	M6×1	6	1	2.5P	C	3	69	19.5	29	6	4.5	7	15.0	3	5.00	○
ETK1-HJN-070100C-P3	M7×1	7	1	2.5P	C	3	78	13	23	6.2	5	8	17.5	3	6.00	○
ETK1-HJN-080125C-P4	M8×1.25	8	1.25	2.5P	C	5	70	22	37	6.2	5	8	20.0	3	6.75	○
ETK1-HJN-080100C-P4	M8×1	8	1	2.5P	C	5	70	22	37	6.2	5	8	20.0	3	7.00	○
ETK1-HJN-100150C-P5	M10×1.5	10	1.5	2.5P	C	5	75	24	43	7	5.5	8	25.0	3	8.50	○
ETK1-HJN-100125C-P4	M10×1.25	10	1.25	2.5P	C	5	75	24	43	7	5.5	8	25.0	3	8.75	○
ETK1-HJN-100100C-P4	M10×1	10	1	2.5P	C	5	75	24	43	7	5.5	8	25.0	3	9.00	○
ETK1-HJN-120175C-P5	M12×1.75	12	1.75	2.5P	C	5	82	29	46	8.5	6.5	9	30.0	3	10.25	○
ETK1-HJN-120150C-P5	M12×1.5	12	1.5	2.5P	C	5	82	29	46	8.5	6.5	9	30.0	3	10.50	○
ETK1-HJN-120125C-P5	M12×1.25	12	1.25	2.5P	C	5	82	29	46	8.5	6.5	9	30.0	3	10.75	○
ETK1-HJN-120100C-P4	M12×1	12	1	2.5P	C	5	82	29	46	8.5	6.5	9	30.0	3	11.00	○
ETK1-HJN-140200C-P6	M14×2	14	2	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.00	○
ETK1-HJN-140150C-P5	M14×1.5	14	1.5	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.50	○
ETK1-HJN-140125C-P5	M14×1.25	14	1.25	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.75	○
ETK1-HJN-140100C-P4	M14×1	14	1	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	13.00	○
ETK1-HJN-160200C-P6	M16×2	16	2	2.5P	C	5	90	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.00	○
ETK1-HJN-160150C-P5	M16×1.5	16	1.5	2.5P	C	5	90	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.50	○
ETK1-HJN-160125C-P5	M16×1.25	16	1.25	2.5P	C	5	90	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.75	○
ETK1-HJN-160100C-P4	M16×1	16	1	2.5P	C	5	90	20	52	12.5	10	13	40.0	3	15.00	○

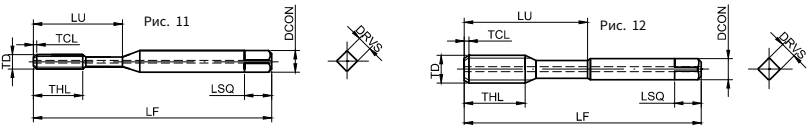
●В наличии ○Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, 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
				●	○								

⊙ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.323

ETK1-HJC

Метчики с прямыми стружечными канавками для обработки чугуна с каналом внутреннего подвода СОЖ



Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ETK1-HJC-050080C-P3	M5×0.8	5	0.8	2.5P	C	11	61	16	25	5.5	4.5	7	12.5	3	4.20	○
ETK1-HJC-060100C-P3	M6×1	6	1	2.5P	C	11	63	19.5	29	6	4.5	7	15.0	3	5.00	○
ETK1-HJC-070100C-P3	M7×1	7	1	2.5P	C	11	72	13	23	6.2	5	8	17.5	3	6.00	○
ETK1-HJC-080125C-P4	M8×1.25	8	1.25	2.5P	C	12	70	22	37	6.2	5	8	20.0	3	6.75	○
ETK1-HJC-080100C-P4	M8×1	8	1	2.5P	C	12	70	22	37	6.2	5	8	20.0	3	7.00	○
ETK1-HJC-100150C-P5	M10×1.5	10	1.5	2.5P	C	12	75	24	43	7	5.5	8	25.0	3	8.50	○
ETK1-HJC-100125C-P4	M10×1.25	10	1.25	2.5P	C	12	75	24	43	7	5.5	8	25.0	3	8.75	○
ETK1-HJC-100100C-P4	M10×1	10	1	2.5P	C	12	75	24	43	7	5.5	8	25.0	3	9.00	○
ETK1-HJC-120175C-P5	M12×1.75	12	1.75	2.5P	C	12	82	29	46	8.5	6.5	9	30.0	3	10.25	○
ETK1-HJC-120150C-P5	M12×1.5	12	1.5	2.5P	C	12	82	29	46	8.5	6.5	9	30.0	3	10.50	○
ETK1-HJC-120125C-P5	M12×1.25	12	1.25	2.5P	C	12	82	29	46	8.5	6.5	9	30.0	3	10.75	○
ETK1-HJC-120100C-P4	M12×1	12	1	2.5P	C	12	82	29	46	8.5	6.5	9	30.0	3	11.00	○
ETK1-HJC-140200C-P6	M14×2	14	2	2.5P	C	12	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.00	○
ETK1-HJC-140150C-P5	M14×1.5	14	1.5	2.5P	C	12	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.50	○
ETK1-HJC-140125C-P5	M14×1.25	14	1.25	2.5P	C	12	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.75	○
ETK1-HJC-140100C-P4	M14×1	14	1	2.5P	C	12	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	13.00	○
ETK1-HJC-160200C-P6	M16×2	16	2	2.5P	C	12	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.00	○
ETK1-HJC-160150C-P5	M16×1.5	16	1.5	2.5P	C	12	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.50	○
ETK1-HJC-160125C-P5	M16×1.25	16	1.25	2.5P	C	12	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.75	○
ETK1-HJC-160100C-P4	M16×1	16	1	2.5P	C	12	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	15.00	○

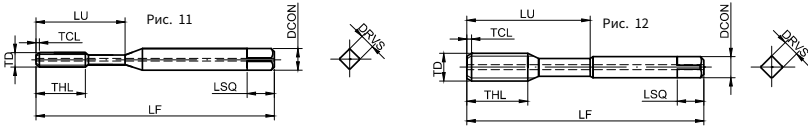
●В наличии ○Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P			M	K		N				S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, 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
				●	○								

⊙ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.323

ETK1-HJR

Метчики с прямыми стружечными канавками для обработки чугуна с каналами внутреннего подвода СОЖ



Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ETK1-HJR-050080C-P3	M5×0.8	5	0.8	2.5P	C	11	61	16	25	5.5	4.5	7	12.5	3	4.20	○
ETK1-HJR-060100C-P3	M6×1	6	1	2.5P	C	11	63	19.5	29	6	4.5	7	15.0	3	5.00	○
ETK1-HJR-070100C-P3	M7×1	7	1	2.5P	C	11	72	13	23	6.2	5	8	17.5	3	6.00	○
ETK1-HJR-080125C-P4	M8×1.25	8	1.25	2.5P	C	12	70	22	37	6.2	5	8	20.0	3	6.75	○
ETK1-HJR-080100C-P4	M8×1	8	1	2.5P	C	12	70	22	37	6.2	5	8	20.0	3	7.00	○
ETK1-HJR-100150C-P5	M10×1.5	10	1.5	2.5P	C	12	75	24	43	7	5.5	8	25.0	3	8.50	○
ETK1-HJR-100125C-P4	M10×1.25	10	1.25	2.5P	C	12	75	24	43	7	5.5	8	25.0	3	8.75	○
ETK1-HJR-100100C-P4	M10×1	10	1	2.5P	C	12	75	24	43	7	5.5	8	25.0	3	9.00	○
ETK1-HJR-120175C-P5	M12×1.75	12	1.75	2.5P	C	12	82	29	46	8.5	6.5	9	30.0	3	10.25	○
ETK1-HJR-120150C-P5	M12×1.5	12	1.5	2.5P	C	12	82	29	46	8.5	6.5	9	30.0	3	10.50	○
ETK1-HJR-120125C-P5	M12×1.25	12	1.25	2.5P	C	12	82	29	46	8.5	6.5	9	30.0	3	10.75	○
ETK1-HJR-120100C-P4	M12×1	12	1	2.5P	C	12	82	29	46	8.5	6.5	9	30.0	3	11.00	○
ETK1-HJR-140200C-P6	M14×2	14	2	2.5P	C	12	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.00	○
ETK1-HJR-140150C-P5	M14×1.5	14	1.5	2.5P	C	12	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.50	○
ETK1-HJR-140125C-P5	M14×1.25	14	1.25	2.5P	C	12	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.75	○
ETK1-HJR-140100C-P4	M14×1	14	1	2.5P	C	12	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	13.00	○
ETK1-HJR-160200C-P6	M16×2	16	2	2.5P	C	12	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.00	○
ETK1-HJR-160150C-P5	M16×1.5	16	1.5	2.5P	C	12	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.50	○
ETK1-HJR-160125C-P5	M16×1.25	16	1.25	2.5P	C	12	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.75	○
ETK1-HJR-160100C-P4	M16×1	16	1	2.5P	C	12	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	15.00	○

●В наличии ○Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
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
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, 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
				●	○								

● Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.323

Рекомендуемая скорость резания для метчиков HSSE

Обрабатываемый материал		ETP1-FJN	ETN1-FJN	ETM1-FJN	ETP1-SJN	ETN1-SJN	ETM1-SJN	ETP1-PJN	ETN1-PJN	ETM1-PJN	ETK1-HJN	ETK1-HJC	ETK1-HJR
		Наружный подвод СОЖ										С каналами внутреннего подвода СОЖ	
P	Низкоуглеродистая сталь (<125HB)	5-15		5-10	5-15		5-10	5-15		5-10			
	Высокоуглеродистая и легированная сталь (<35HRC)	5-10		5-10	5-10		5-10	5-10		5-10			
	Улучшенная сталь и инструментальная сталь (35-48HRC)												
M	Аустенитная нержавеющая сталь (130-200HB)	5-10		5-15	5-10		5-15	5-10		5-15			
	Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющая сталь (<25HRC)	5-10		5-15	5-10		5-15	5-10		5-15			
	Дуплексная нержавеющая сталь (<30HRC)	4-8		5-10	4-8		5-10	4-8		5-10			
K	Серый чугун и чугун с шаровидным графитом (<35HRC)										15-30	20-40	
	Высокопрочный чугун (<43HRC)										10-20	15-25	
N	Кованные алюминиевые сплавы и литые алюминиевые сплавы (Si<12%)		5-10		5-10				5-10				
	Литые алюминиевые сплавы (Si>12%)		4-8		4-8				4-8				
	Медные сплавы (<HB200)		5-10		5-10				5-10				

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Для обработки рекомендуется использовать специальный резьбонарезной патрон. 2. Режимы резания, указанные в таблице являются рекомендованными, при обработке необходимо откорректировать режимы резания в соответствии с фактическими условиями обработки. Ед. изм. (м/мин)

Рекомендуемые диаметры предварительных отверстий под формирование резьбы раскатниками

Ед. изм.: мм

Метрическая резьба			Ед. изм.: мм	
Размер резьбы	Диаметр предварительного отверстия под резьбу 1 класса		Диаметр предварительного отверстия под резьбу 2 класса	
	Класс точности RH	Минимальный ~ Максимальный (коэффициент перекрытия, %)	Класс точности RH	Минимальный ~ Максимальный (коэффициент перекрытия, %)
M1×0.25	2	0.87~0.89 (100~85)	4	0.90~0.92 (100~80)
M1.2×0.25	2	1.07~1.09 (100~85)	4	1.10~1.12 (100~80)
M1.4×0.3	2	1.244~1.263 (100~85)	4	1.270~1.294 (100~80)
M1.6×0.35	2	1.40~1.44 (100~80)	4	1.44 ~1.48 (100~75)
M1.7×0.35	2	1.51~1.54 (100~80)	4	1.54 ~1.58 (100~75)
M2×0.4	2	1.78~1.82 (100~80)	4	1.81~1.85 (100~75)
M2.3×0.4	2	2.08~2.12 (100~80)	4	2.11~2.15 (100~75)
M2.5×0.45	2	2.25~2.29 (100~80)	4	2.28~2.33 (100~75)
M2.6×0.45	2	2.35~2.39 (100~80)	4	2.38~2.43 (100~75)
M3×0.5	3	2.74~2.78 (100~80)	5	2.76~2.81 (100~75)
M3.5×0.6	3	3.18 ~3.21 (100~85)	5	3.20~3.26 (100~75)
M4×0.7	4	3.63~3.67 (100~85)	6	3.65~3.70 (100~85)
M5×0.8	4	4.57~4.62 (100~85)	6	4.59~4.66 (100~80)
M6×1.0	4	5.45~5.51 (100~85)	7	5.48~5.57 (100~80)
M7×1.0	4	6.45~6.51 (100~85)	7	6.48~6.57 (100~80)
M8×1.25	5	7.31~7.38 (100~85)	7	7.34~7.41 (100~85)
M10×1.5	5	9.16~9.22 (100~90)	7	9.18~9.28 (100~85)
M12×1.75	5	11.01~11.08 (100~90)	8	11.05~11.15 (100~85)
M14×2.0	6	12.83~12.95 (100~90)	10	12.92~13.04 (100~85)
M16×2.0	6	14.87~14.95 (100~90)	10	14.92~15.04 (100~85)

Рекомендуемые диаметры предварительных отверстий под
формирование резьбы раскатниками

Американская дюймовая резьба					Ед. изм.: мм	
Размер резьбы	Диаметр предварительных отверстий под резьбу класса 2B				Диаметр предварительных отверстий под резьбу класса 3B	
	Внешний диаметр	Шаг резьбы	Класс точности RH	Минимальный~Максимальный (коэффициент перекрытия, %)	Класс точности RH	Минимальный~Максимальный (коэффициент перекрытия, %)
NO,0 ~ 80UNF	1.524	0.3175	4	1.38 ~ 1.41 (100 ~ 65)	3	1.36 ~ 1.40 (100 ~ 65)
1 ~ 72UNF	1.854	0.3528	4	1.68 ~ 1.72 (100 ~ 65)	3	1.67 ~ 1.71 (100 ~ 65)
1 ~ 64UNC	1.854	0.3969	4	1.66 ~ 1.70 (100 ~ 65)	3	1.65 ~ 1.69 (100 ~ 65)
2 ~ 56UNC	2.184	0.4536	4	1.96 ~ 2.02 (100 ~ 65)	3	1.95 ~ 2.01 (100 ~ 65)
2 ~ 64UNF	2.184	0.3969	4	1.98 ~ 2.04 (100 ~ 65)	3	1.97 ~ 2.03 (100 ~ 65)
3 ~ 48UNC	2.514	0.5292	4	2.25 ~ 2.32 (100 ~ 65)	3	2.23 ~ 2.31 (100 ~ 65)
3 ~ 56UNF	2.514	0.4536	4	2.29 ~ 2.35 (100 ~ 65)	3	2.28 ~ 2.34 (100 ~ 65)
4 ~ 40UNC	2.844	0.635	5	2.52 ~ 2.60 (100 ~ 70)	3	2.50 ~ 2.58 (100 ~ 70)
4 ~ 48UNF	2.844	0.5292	4	2.57 ~ 2.64 (100 ~ 70)	3	2.56 ~ 2.63 (100 ~ 70)
6 ~ 32UNC	3.504	0.7938	5	3.09 ~ 3.17 (100 ~ 75)	3	3.06 ~ 3.14 (100 ~ 75)
6 ~ 40UNF	3.504	0.635	5	3.19 ~ 3.26 (100 ~ 70)	3	3.16 ~ 3.22 (100 ~ 75)
8 ~ 32UNC	4.164	0.7938	6	3.75 ~ 3.83 (100 ~ 75)	4	3.74 ~ 3.82 (100 ~ 75)
8 ~ 36UNF	4.164	0.7056	5	3.80 ~ 3.88 (100 ~ 75)	4	3.79 ~ 3.86 (100 ~ 75)
10 ~ 24UNC	4.824	1.0583	6	4.26 ~ 4.35 (100 ~ 80)	4	4.24 ~ 4.32 (100 ~ 80)
10 ~ 32UNF	4.824	0.7938	5	4.41 ~ 4.48 (100 ~ 80)	4	4.40 ~ 4.46 (100 ~ 80)
12 ~ 24UNC	5.484	1.0583	6	4.92 ~ 5.01 (100 ~ 80)	4	4.90 ~ 4.96 (100 ~ 85)
12 ~ 28UNF	5.484	0.9071	5	5.00 ~ 5.08 (100 ~ 80)	4	4.99 ~ 5.06 (100 ~ 80)
1/4 ~ 20UNC	6.35	1.27	6	5.66 ~ 5.76 (100 ~ 80)	4	5.64 ~ 5.74 (100 ~ 80)
1/4 ~ 28UNF	6.35	0.9071	5	5.86 ~ 5.93 (100 ~ 80)	4	5.85 ~ 5.92 (100 ~ 80)
5/16 ~ 18UNC	7.9375	1.4111	7	7.18 ~ 7.29 (100 ~ 80)	5	7.15 ~ 7.24 (100 ~ 85)
5/16 ~ 24UNF	7.9375	1.0583	6	7.38 ~ 7.46 (100 ~ 80)	5	7.36 ~ 7.43 (100 ~ 85)
3/8 ~ 16UNC	9.525	1.5875	7	8.66 ~ 8.78 (100 ~ 80)	5	8.63 ~ 8.73 (100 ~ 85)
3/8 ~ 24UNF	9.525	1.0583	6	8.96 ~ 9.05 (100 ~ 80)	5	8.95 ~ 9.02 (100 ~ 85)
7/16 ~ 14UNC	11.1125	1.814	7	10.11 ~ 10.25 (100 ~ 80)	5	10.08 ~ 10.19 (100 ~ 85)
7/16 ~ 20UNF	11.1125	1.27	7	10.44 ~ 10.54 (100 ~ 80)	5	10.41 ~ 10.49 (100 ~ 85)
1/2 ~ 13UNC	12.7	1.9538	8	11.62 ~ 11.78 (100 ~ 80)	6	11.60 ~ 11.68 (100 ~ 90)
1/2 ~ 20UNF	12.7	1.27	7	12.02 ~ 12.12 (100 ~ 80)	5	12.00 ~ 12.05 (100 ~ 90)
5/8 ~ 11UNC	15.875	2.3091	11	14.62 ~ 14.76 (100 ~ 85)	8	14.58 ~ 14.67 (100 ~ 90)
5/8 ~ 18UNF	15.875	1.4111	9	15.14 ~ 15.25 (100 ~ 80)	7	15.11 ~ 15.17 (100 ~ 90)

Рекомендуемые диаметры предварительных отверстий под
нарезание резьбы метчиками

Метрическая резьба					Ед. изм.: мм	
Размер резьбы		Стандартный диаметр	Диаметр предварительного отверстия под резьбу 2 класса			
			Максимальный	Минимальный		
M1	0.25	0.75	0.785	0.729		
M1.1	0.25	0.85	0.885	0.829		
M1.2	0.25	0.95	0.985	0.929		
M1.4	0.3	1.1	1.142	1.075		
M1.6	0.35	1.25	1.321	1.221		
M1.7	0.35	1.35	1.421	1.321		
M1.8	0.35	1.45	1.521	1.421		
M2	0.4	1.6	1.679	1.567		
M2.2	0.45	1.75	1.838	1.713		
M2.3	0.4	1.9	1.979	1.867		
M2.5	0.45	2.1	2.138	2.013		
M2.6	0.45	2.2	2.238	2.113		
M3	0.5	2.5	2.599	2.459		
M3.5	0.6	2.9	3.01	2.85		
M4	0.7	3.3	3.422	3.242		
M4.5	0.75	3.8	3.878	3.688		
M5	0.8	4.2	4.334	4.134		
M6	1	5	5.153	4.917		
M7	1	6	6.153	5.917		
M8	1.25	6.8	6.912	6.647		
M8	1	7	7.153	6.917		
M9	1.25	7.8	7.912	7.647		
M10	1.5	8.5	8.676	8.376		
M10	1.25	8.8	8.912	8.647		
M10	1	9	9.153	8.917		
M11	1.5	9.5	9.676	9.376		
M12	1.75	10.3	10.441	10.106		
M12	1.5	10.5	10.676	10.376		
M12	1.25	10.8	10.912	10.647		
M12	1	11	11.153	10.917		
M14	2	12	12.21	11.835		
M14	1.5	12.5	12.676	12.376		
M14	1	13	13.153	12.917		
M16	2	14	14.21	13.835		
M16	1.5	14.5	14.676	14.376		
M16	1	15	15.15	14.917		

Рекомендуемые диаметры предварительных отверстий под нарезание резьбы метчиками

Американская дюймовая резьба			Ед. изм.: мм	
Спецификация американской крупной резьбы		Стандартный диаметр	Диаметр предварительного отверстия под резьбу 2 класса	
			Максимальный	Минимальный
NO.1	-64	1.55	1.582	1.425
NO.2	-56	1.8	1.871	1.695
NO.3	-48	2.05	2.146	1.941
NO.4	-40	2.3	2.385	2.157
NO.5	-40	2.6	2.697	2.487
NO.6	-32	2.8	2.895	2.642
NO.8	-32	3.4	3.53	3.302
NO.10	-24	3.9	3.962	3.683
NO.12	-24	4.5	4.597	4.344
1/4	-20	5.1	5.257	4.979
5/16	-18	6.6	6.731	6.401
3/8	-16	8	8.153	7.798
7/16	-14	9.4	9.55	9.144
1/2	-13	10.9	11.023	10.592
9/16	-12	12.2	12.466	11.989
5/8	-11	13.6	13.868	13.386
Спецификация американской мелкой резьбы		Стандартный диаметр	Диаметр предварительного отверстия под резьбу 2 класса	
			Максимальный	Минимальный
NO.0	-80	1.25	1.305	1.182
NO.1	-72	1.55	1.612	1.474
NO.2	-64	1.85	1.912	1.756
NO.3	-56	2.1	2.197	2.025
NO.4	-48	2.4	2.458	2.271
NO.5	-44	2.7	2.74	2.551
NO.6	-40	2.9	3.022	2.82
NO.8	-36	3.5	3.606	3.404
NO.10	-32	4.1	4.165	3.963
NO.12	-28	4.6	4.724	4.496
1/4	-28	5.5	5.588	5.36
5/16	-24	6.9	7.035	6.782
3/8	-24	8.5	8.636	8.382
7/16	-20	9.90	10.033	9.729
1/2	-20	11.5	11.607	11.329
9/16	-18	12.9	13.081	12.751
5/8	-18	14.5	14.681	14.351



Приложение



Таблица свойств обрабатываемых материалов

Группа материала по ISO	Классификация Gesac	Обрабатываемый материал	Содержание углерода/кремния	Предел прочности на растяжение, Н / мм2	Твердость по Бринеллю, НВ	Твердость по Роквеллу, HRC
Р Сталь	P1	Низкоуглеродистая сталь, сливная стружка	C<0.25%	<530	<125	
	P2	Низкоуглеродистая сталь, сегментная стружка	C<0.25%	<530	<125	
	P3	Среднеуглеродистая сталь, высокоуглеродистая 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	Высокопрочная, ферритная и мартенситная нержавеющая сталь	C=(0-0.4)%	600-900	<330	<35
	P7	Высокопрочная, ферритная и мартенситная нержавеющая сталь	C=(0.1-0.6)%	900-1350	330-450	35-48
М Нержавеющая сталь	M1	Аустенитная нержавеющая сталь	C=(0.05-0.15)%	<600	130-200	
	M2	Высокопрочная аустенитная 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
К Чугун	K1	Серый чугун		125-500	120-290	< 32
	K2	Чугун с умеренной прочностью на растяжение, литой чугун с шаровидным графитом		<600	130-260	< 28
	K3	Чугун с высокой прочностью на растяжение, литой чугун с шаровидным графитом		>600	180-350	< 43
N Цветные металлы	N1	Кованные 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 и медные сплавы		200-650	60-200	
	N5	Графит, углепластик, стеклопластик, композитные материалы		600-1500		
	N6	Композитные материалы на основе алюминия		<700	<210	
S Жаропрочные и титановые сплавы	S1	Жаропрочные сплавы на основе железа		500-1200	160-260	25-48
	S2	Жаропрочные сплавы на основе кобальта		1000-1450	250-450	25-48
	S3	Жаропрочные сплавы на основе никеля		600-1700	160-450	<48
	S4	Титан и титановые сплавы		900-1600	300-400	33-48
H Закаленные стали	H1	Закаленная сталь				45-55
	H2	Закаленная сталь				55-60
	H3	Закаленная сталь				60-65
	H4	Закаленная сталь				>65

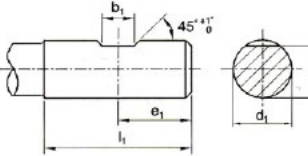
Типы хвостовиков согласно стандартам DIN

DIN 6535-HA



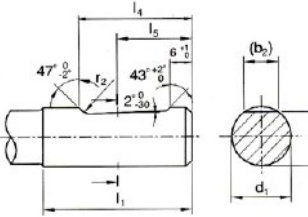
d1, h6	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	25	32
$l_1+2 \atop 0$	28				36		40	45	48		50	56	60	

DIN 6535-HB



d1, h6	$b_1 \atop +0.05 \atop 0$	$e_1 \atop 0 \atop -1$	$h_1 \atop h_{11}$	$l_1 \atop +2 \atop 0$	$l_2 \atop +1 \atop 0$	
6.0	4.2	18.0	5.1	36.0		
8.0	5.5		6.9			
10	7.0	20.0	8.5	40.0		
12	8.0	22.5	10.4	45.0		
14			12.7			
16	10.0	24.0	14.2	48.0		
18			16.2			
20	11.0	25.0	18.2	50.0		
25	12.0	32.0	23.0	56.0	17.0	
32	14.0	36.0	30.0	60.0	19.0	

DIN 6535-HE



d1	(b2)	(b3)	(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						
14	8.1		12.7		45.0	33.0	22.5		
16	10.1		14.2						
18	10.8		16.2		48.0	36.0	24.0	1.6	
20	11.4		18.2						
25	13.6		23.0		50.0	38.0	25.0		
32	15.5		30.0		56.0	44.0	32.0		
					60.0	48.0	35.0		

Расчет технологических параметров

Основные параметры и их единицы измерения					
D	Диаметр инструмента	(мм)	fn	Подача на оборот	(мм/об)
ap	Глубина резания	(мм)	fz	Подача на зуб	(мм/зуб)
ae	Ширина резания	(мм)	Z	Количество кромок	
Vf	Скорость подачи	(мм/мин)	n	Частота вращения шпинделя	(об/мин)
Vc	Скорость резания	(м/мин)	L	Общая длина обработки	(мм)
Q	Производительность обработки	(см³/мин)	Tc	Время обработки	(мин)

Общие формулы для расчетов		
n	Частота вращения шпинделя	$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\pi \cdot D} \text{ (об/мин.)}$
Vc	Скорость резания	$Vc = \frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000} \text{ (м/мин.)}$
Vf	Скорость подачи	$Vf = fz \cdot z \cdot n \text{ (мм/мин.)}$
fz	Подача на зуб	$fz = \frac{Vf}{z \cdot n} \text{ (мм)}$
Q	Производительность обработки	$Q = \frac{ae \cdot ap \cdot Vf}{1000} \text{ (см³/мин.)}$
Tc	Время обработки	$Tc = \frac{L}{Vf} \text{ (мин.)}$

Сравнительная таблица прочности на растяжение и твердостей по Виккерсу, Бринеллю и Роквеллу

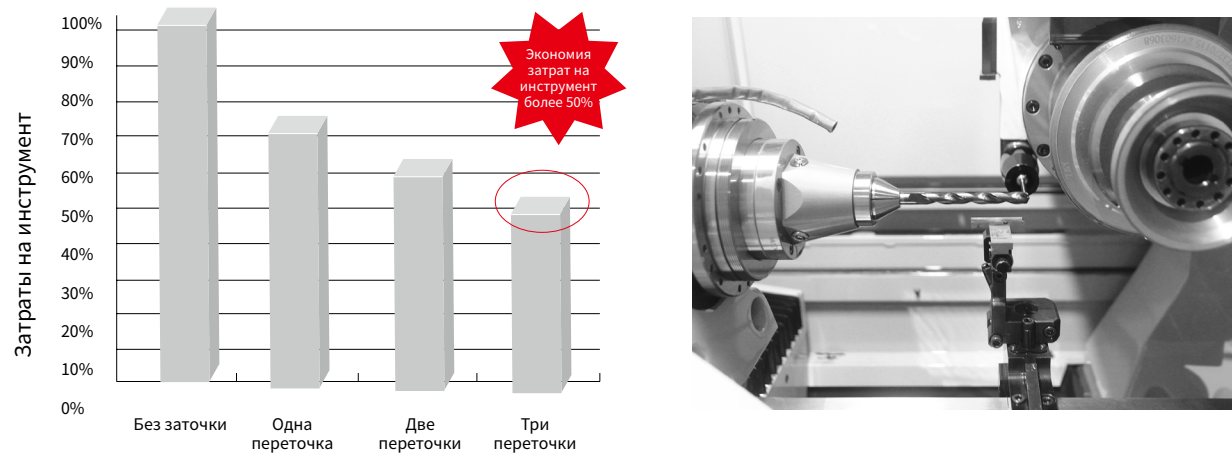
Н/мм²	HV10	HB	HRC
240	75	71	
255	80	76	
270	85	81	
285	90	86	
305	95	90	
320	100	95	
335	105	100	
350	110	105	
370	115	109	
385	120	114	
400	125	119	
415	130	124	
430	135	128	
450	140	133	
465	145	138	
480	150	143	
495	155	147	
510	160	152	
530	165	157	
545	170	162	
560	175	166	
575	180	171	
595	185	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

Н/мм²	HV10	HB	HRC
920	287	273	28
940	293	278	29
970	302	287	30
995	310	295	31
1020	317	301	32
1050	327	311	33
1080	336	319	34
1110	345	328	35
1140	355	337	36
1170	364	346	37
1200	373	354	38
1230	382	363	39
1260	392	372	40
1260	403	383	41
1330	413	393	42
1360	423	402	43
1400	434	413	44
1440	446	424	45
1480	458	435	46
1530	473	449	47
1570	484	460	48
1620	497	472	49
1680	514	488	50
1730	527	501	51
1790	544	517	52
1845	560	632	53
1910	578	549	54
1980	596	567	55
2050	615	584	56
2140	639	607	57
	655	622	58
	675		59
	698		60
	720		61
	745		62
	773		63
	800		64
	829		65
	864		66
	900		67
	940		68

Услуги по переточке инструмента

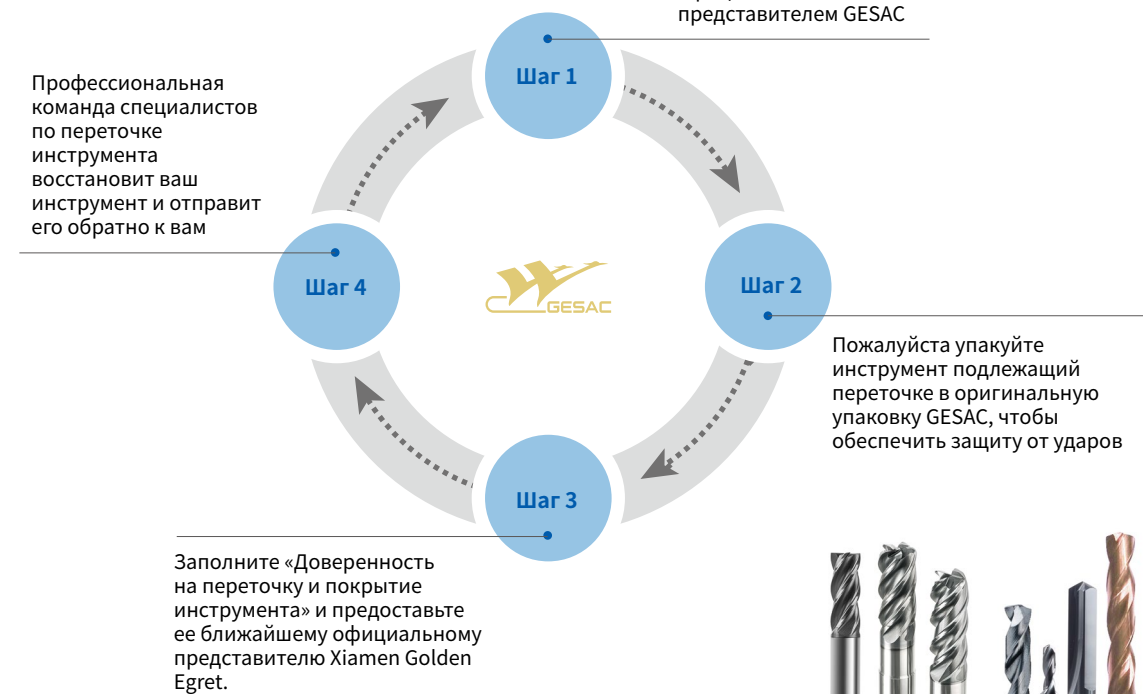
Благодаря процессу шлифования и строгому контролю качества Xiamen GESAC сделает все для того, чтобы ваш старый инструмент стал как новый. Переточка инструмента продлевает срок его службы. Данные, полученные практическим путем, показывают, что переточка инструмента может сэкономить более 50% общих вложений в стоимость инструмента.

Процесс переточки не только поможет вам сэкономить вложения и уменьшить количество складских позиций, но и позволит эффективно избежать появления отходов, способствуя экономии ресурсов и защите окружающей среды. Переточка инструмента компанией Xiamen GESAC позволит вам добиться прекрасных результатов в металлообработке! Обратитесь к ближайшему официальному представителю Xiamen GESAC, чтобы подарить вашему инструменту вторую жизнь!



► Пожалуйста, выполните следующие действия:

Свяжитесь с ближайшим
официальным
представителем GESAC



► Компания GESAC предоставляет услуги по переточке для различных видов инструментов, включая:

- Монолитные твердосплавные сверла
- Монолитные твердосплавные фрезы
- Монолитные твердосплавные ступенчатые сверла



Для заметок



Xiamen Golden Egret Special Alloy Co., Ltd.

Адрес: №69. ул. Синлун, р-н Хули, г. Сямэнь, КНР
Адрес завода: д. 1601-1629, ул. Цзицэн, зона
концентрации промышленных производств
Тунъянь, г. Сямэнь, КНР
Телефон: +86-592-7310203
Факс: +86-592-7107322
Почтовый индекс: 361006
E-mail: GJ.GLB@CXTC.COM

www.gesac-tools.com



400-998-6858



GE202509cr
880109003263
