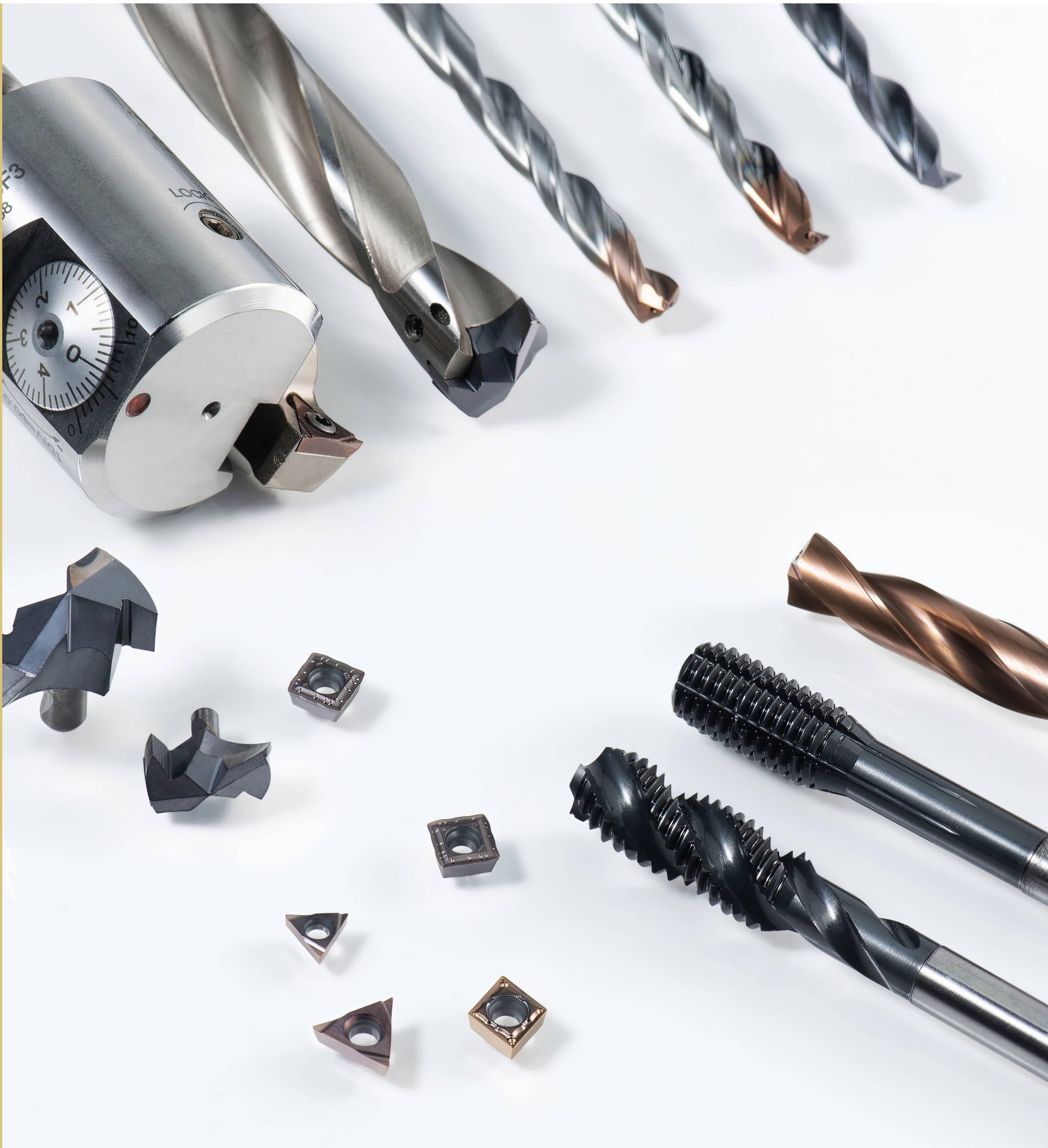
2025
Инструменты для обработки отверстий



GESAC

О компании

Xiamen Golden Egret Special Alloy Co., Ltd. (GESAC) — это 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 порошковых материалов, твердых сплавов, прецизионных режущих инструментов и других продуктов вольфрамовой серии, а также предлагает профессиональные отраслевые решения, становясь известным поставщиком вольфрамовых порошковых материалов, твердых сплавов и режущих инструментов.

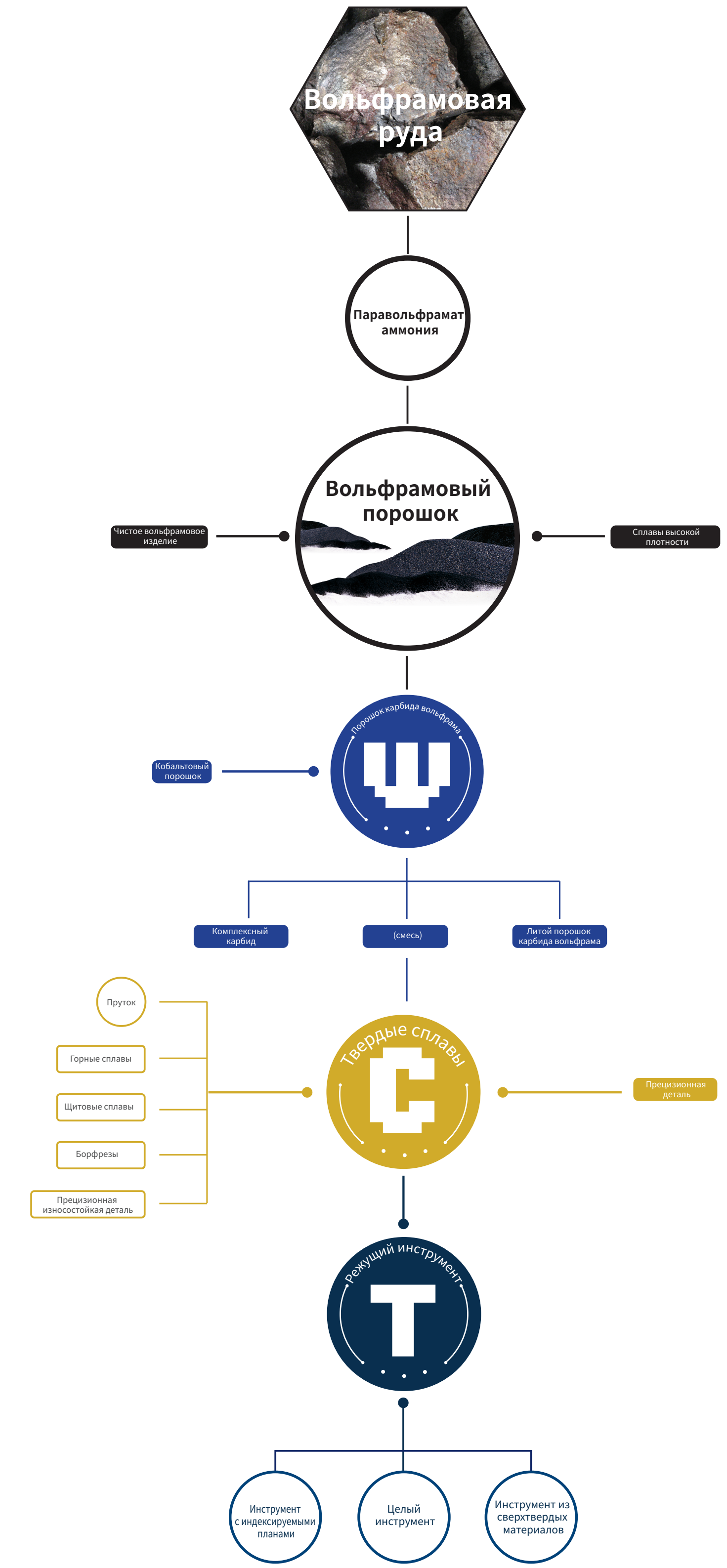
Благодаря технологическому комплексным развитию продукта по целой цепочки производства вольфрама, а также практическим и инновационным подходам к управлению, GESAC всегда сохраняет сильную динамику развития, предоставляя пользователям по всему миру продукты из вольфрамовых порошковых материалов и услуги с высоким соотношением цена-качество, решая проблемы, связанные с высокой твердостью, стойкостью к высокой температуре и износостойкостью в области современной промышленности, поставляя отличные продукты и предлагая комплексные решения, завоевав клиентов по всему миру и имея хорошую репутацию как в стране, так и за ее пределами.

На сегодняшний день в GESAC работает более 3000 сотрудников, имеется 5 производственных баз, 4 зарубежных сбытовых компании и 1 корпоративный технический центр. GESAC самостоятельно самостоятельно выполнила и завершила несколько национальных программ, таких как «Национальный план научно-технической поддержки», «Национальная программа исследований и разработок по ключевым технологиям», «Национальная программа «Факел», проекты разработки «Государственных ключевых новых продуктов», а также несколько ключевых тем исследований провинциального и муниципального уровней. GESAC была удостоена звания «Ведущие предприятия стратегически новых отраслей», «Инновационные предприятия», «Передовые технологические предприятия»; GESAC получила множество патентов и наград, включая вторую премию за прогресс в науке и технологиях, и режущие инструменты получили более 400 патентов на изобретение, полезную модель и дизайн внешнего вида.

Расположение заводов компании GESAC

Производственная цепочка

GESAC обладает полной цепочкой производства продуктов из вольфрама, начиная от добычи полезных ископаемых до производства изделий из вольфрамовых порошковых материалов, из твердых сплавов, а также изготовления прецизионных режущих инструментов.



GESAC

Содержание

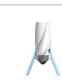
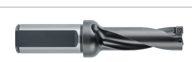
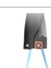
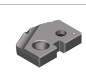
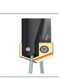
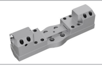
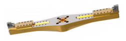
Руководство по выбору инструментов для обработки отверстий

Руководство по выбору инструментов для сверления и расточки

Серия	Наименование и внешний вид инструмента	Угол при вершине сверла	Тип хвостовика	Покрытие/Сплав	Глубина обработки отверстия L/D	Способ охлаждения	Тип серии	Диапазон размеров	Класс точности отверстия	Номер страницы с таблицей размеров	Параметры резания	Материал заготовки													
												P			M	K		N				S		H	
												1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
												Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейная Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
												<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB 200		<HB 450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
D918S	Спиральные сверла 3D с внешним охлаждением	140°	SHANK DIN 6535HA	AlCrN/TiSiN	3D		D918S-A3N	D3～D20	IT9-10	P022	P121	◎	◎	○		○	○								
D918S	Спиральные сверла 3D с внутренним охлаждением	140°	SHANK DIN 6535HA	AlCrN/TiSiN	3D		D918S-A3C	D3～D20	IT9-10	P027	P121	◎	◎	○	○	○	○								
D918S	Спиральные сверла 5D с внешним охлаждением	140°	SHANK DIN 6535HA	AlCrN/TiSiN	5D		D918S-A5N	D3～D20	IT9-10	P032	P121	◎	◎	○		○	○								
D918S	Спиральные сверла 5D с внутренним охлаждением	140°	SHANK DIN 6535HA	AlCrN/TiSiN	5D		D918S-A5C	D3～D20	IT9-10	P037	P121	◎	◎	○	○	○	○								
D968S	Спиральные сверла 3D с внешним охлаждением	140°	SHANK DIN 6535HA	AlTiN nano	3D		D968S-A3N	D1～D20	IT9-10	P042	P123	○			◎							○	○		
D968S	Спиральные сверла 3D с внутренним охлаждением	140°	SHANK DIN 6535HA	AlTiN nano	3D		D968S-A3C	D2～D20	IT9-10	P048	P123	○			◎			○	○	○		○	○		
D968S	Спиральные сверла 5D с внешним охлаждением	140°	SHANK DIN 6535HA	AlTiN nano	5D		D968S-A5N	D1～D20	IT9-10	P053	P123	○			◎										
D968S	Спиральные сверла 5D с внутренним охлаждением	140°	SHANK DIN 6535HA	AlTiN nano	5D		D968S-A5C	D2～D20	IT9-10	P059	P123	○			◎			○	○	○		○	○		
D938	Спиральные сверла 3D с внешним охлаждением	140°	SHANK DIN 6535HA	AlTiN nano	3D		D938-A3N	D1～D20	IT9-10	P064	P126	◎	◎	◎		○	○								
D938	Спиральные сверла 3D с внутренним охлаждением	140°	SHANK DIN 6535HA	AlTiN nano	3D		D938-A3C	D2～D20	IT9-10	P070	P126	◎	◎	◎	○	○	○								
D938	Спиральные сверла 5D с внешним охлаждением	140°	SHANK DIN 6535HA	AlTiN nano	5D		D938-A5N	D1～D20	IT9-10	P075	P126	◎	◎	◎		○	○								
D938	Спиральные сверла 5D с внутренним охлаждением	140°	SHANK DIN 6535HA	AlTiN nano	5D		D938-A5C	D2～D20	IT9-10	P081	P126	◎	◎	◎	○	○	○								
D938	Спиральные сверла 8D с внутренним охлаждением	140°	SHANK DIN 6535HA	AlTiN nano	8D		D938-A8C	D2.8～D20	IT9-10	P087	P129	◎	◎	◎	○	○	○								
D938	Спиральные сверла 12D с внутренним охлаждением	135°	SHANK DIN 6535HA	AlTiN nano	12D		D938-A12C	D3～D20	IT9-10	P090	P129	◎	◎	◎	○	○	○								
D938	Спиральные сверла 15D с внутренним охлаждением	135°	SHANK DIN 6535HA	AlTiN nano	15D		D938-A15C	D3～D16	IT9-10	P093	P129	◎	◎	◎	○	○	○								
D938	Спиральные сверла 20D с внутренним охлаждением	135°	SHANK DIN 6535HA	AlTiN nano	20D		D938-A20C	D3～D14	IT9-10	P095	P129	◎	◎	◎	○	○	○								
D938	Спиральные сверла 25D с внутренним охлаждением	135°	SHANK DIN 6535HA	AlTiN nano	25D		D938-A25C	D3～D12	IT9-10	P097	P129	◎	◎	◎	○	○	○								
D928	Спиральные сверла 3D с внешним охлаждением	140°	SHANK DIN 6535HA	AlCrN/TiSiN	3D		D928-A3N	D3～D20	IT9-10	P098	P131	○				◎	◎								
D928	Спиральные сверла 3D с внутренним охлаждением	140°	SHANK DIN 6535HA	AlCrN/TiSiN	3D		D928-A3C	D5～D20	IT9-10	P099	P131	○				◎	◎	○	○						
D928	Спиральные сверла 5D с внешним охлаждением	140°	SHANK DIN 6535HA	AlCrN/TiSiN	5D		D928-A5N	D3～D20	IT9-10	P101	P131	○				◎	◎								
D928	Спиральные сверла 5D с внутренним охлаждением	140°	SHANK DIN 6535HA	AlCrN/TiSiN	5D		D928-A5C	D3～D20	IT9-10	P103	P131	○				◎	◎	○	○						

◎ Подходит ○ Применимо

Руководство по выбору инструментов для сверления и расточки

Серия	Наименование и внешний вид инструмента		Угол при вершине сверла	Тип хвостовика	Покрытие/Сплав	Глубина обработки отверстия L/D	Способ охлаждения	Тип серии	Диапазон размеров	Класс точности отверстия	Номер страницы с таблицей размеров	Параметры резания	Материал заготовки													
													P			M	K		N				S		H	
													1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
													Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейная Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
													<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB 200		<HB 450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
D966	Спиральные сверла 3D с внешним охлаждением		140°	SHANK DIN 6535HA		3D		D966-A3N	D3~D20	IT9-10	P104	P133							◎	◎	○	○				
	Спиральные сверла 3D с внутренним охлаждением		140°	SHANK DIN 6535HA		3D		D966-A3C	D3~D20	IT9-10	P108	P133							◎	◎	○	○				
	Спиральные сверла 5D с внешним охлаждением		140°	SHANK DIN 6535HA		5D		D966-A5N	D3~D20	IT9-10	P111	P133							◎	◎	○	○				
	Спиральные сверла 5D с внутренним охлаждением		140°	SHANK DIN 6535HA		5D		D966-A5C	D3~D20	IT9-10	P114	P133							◎	◎	○	○				
D998	Спиральные сверла 3D с внешним охлаждением		140°	SHANK h6	AlTiN nano	3D		D998-Y3N	D4~D16	IT9-10	P117	P134		○			○	○							◎	○
D101	Центровочные сверла 90° NC		90°	SHANK h6	TiAlN			D101-AMN	D4~D20		P118	P135	○	○	○		◎		◎	○						
D102	Центровочные сверла 120° NC		120°	SHANK h6	TiAlN			D102-ANN	D5~D20		P119	P135	○	○	○		◎		◎	○						
D103	Центровочные сверла 145° NC		145°	SHANK h6	TiAlN			D103-APN	D4~D20		P120	P135	○	○	○		◎		◎	○						
GUMD	Сменные головки GUMD		140°		GM3225 GPD7115	3D/5D/8D		GUMD	D10-D21.9	IT9-10	P150	P175	◎	◎	◎	○	◎	◎								
	Корпусы сверла GUMD										P156															
GHDS	Сменные режущие пластины QPMG для сверления неглубоких отверстий				GA4230 GM3220 GS4130			QPMG	D14-D48	IT12-13	P169	P176	◎	○	○	○	◎	○					○	○		
	Корпусы сверла QPMG для сверления неглубоких отверстий					2D-5D		GHDS			P159															
GSD	Сменные режущие пластины для лопаточных сверл MCMG				GM3225			MCMG	D13~D36	IT9-IT10	P172	P177	◎	○	○	○	◎	○								
	Корпусы для лопаточных сверл GSD					2D-26D		GSD			P173															
GBR	Черновые расточные инструменты RB					≤5D	С внутренним охлаждением	RB	D20-D153		P188	P214	◎	○	○	○	◎	○								
	Чистовые расточные инструменты FB					≤5D	С внутренним охлаждением	FB	D20-D212		P193	P220	◎	○	○	○	◎	○								
	Чистовые расточные инструменты малого диаметра MB					≤5D	Внешнее охлаждение	MB	D2-D50		P196	P220	◎	○	○	○	◎	○								
	Мостовые черновые расточные инструменты LRB						С внутренним охлаждением	LRB	D150-D850		P205	P214	◎	○	○	○	◎	○								
	Мостовые чистовые расточные инструменты LFB						С внутренним охлаждением	LFB	D150-D850		P207	P220	◎	○	○	○	◎	○								
	Мостовые черновые расточные инструменты HRBA для обработки крупногабаритных алюминиевых сплавов						С внутренним охлаждением	HRBA	D850-D3300		P209	P214	◎	○	○	○	◎	○								
	Мостовые чистовые расточные инструменты HFBA для обработки крупногабаритных алюминиевых сплавов						С внутренним охлаждением	HFBA	D850-D3300		P209	P220	◎	○	○	○	◎	○								

◎ Подходит ○ Применимо

Руководство по выбору инструментов для обработки отверстий

Руководство по выбору инструментов для сверления и расточки

Серия	Наименование и внешний вид инструмента		Угол при вершине сверла	Тип хвостовика	Покрытие/Сплав	Глубина обработки отверстия L/D	Способ охлаждения	Тип серии	Диапазон размеров	Класс точности отверстия	Номер страницы с таблицей размеров	Параметры резания		Материал заготовки													
														P			M	K		N				S		H	
														1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
														Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейная Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
														<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB 200		<HB 450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
GMT	Универсальные GMT-AR для точения внутренних отверстий					≤4D	Внешнее охлаждение	GMT-AR	≥1.0		P227	P271		○	○		◎	○						○	○	○	
	Прочные GMT-TR для точения внутренних отверстий					≤4D	Внешнее охлаждение	GMT-TR	≥1.0		P229	P271		○	○		◎	○						○	○	○	
	GMT-PR для профильного точения					≤4D	Внешнее охлаждение	GMT-PR	≥1.0		P232	P271		○	○		◎	○						○	○	○	
	GMT-QR для профильного точения					≤4D	Внешнее охлаждение	GMT-QR	≥3.0		P234	P271		○	○		◎	○						○	○	○	
	GMT-UR 90° для врезного точения					≤4D	Внешнее охлаждение	GMT-UR	≥3.0		P235	P271		○	○		◎	○						○	○	○	
	GMT-XR для обратной расточки					≤4D	Внешнее охлаждение	GMT-XR	≥4.0		P236	P271		○	○		◎	○						○	○	○	
	Расточные инструменты GMT-DR для расточки внутреннего отверстия, снятия фаски, обработки канавки					≤4D	Внешнее охлаждение	GMT-DR	≥4.0		P237	P271		○	○		◎	○						○	○	○	
	Расточные инструменты GMT-CR для расточки внутреннего отверстия, снятия фаски					≤4D	Внешнее охлаждение	GMT-CR			P238	P271		○	○		◎	○						○	○	○	
	GMT-GR для обработки канавок					≤4D	Внешнее охлаждение	GMT-GR	≥3.0		P239	P271		○	○		◎	○						○	○	○	
	GMT-KR с дуговой кромкой для обработки канавок					≤4D	Внешнее охлаждение	GMT-KR	≥4.0		P241	P271		○	○		◎	○						○	○	○	
	GMT-FR для обработки канавок					≤4D	Внешнее охлаждение	GMT-FR	≥6.0		P242	P271		○	○		◎	○						○	○	○	
	GMT-IR для нарезания правой резьбы с углом профиля 60°					≤4D	Внешнее охлаждение	GMT-IR	≥1.5		P243	P271		○	○		◎	○						○	○	○	
	GMT-IR для нарезания правой резьбы с углом профиля 55°					≤4D	Внешнее охлаждение	GMT-IR	≥4.0		P244	P271		○	○		◎	○						○	○	○	
GPT	Универсальные GPT-AR для точения внутренних отверстий					≤4D	Внешнее охлаждение	GPT-AR	≥1.0		P245	P271		◎	○		○					◎				○	
	Прочные GPT-TR для точения внутренних отверстий					≤4D	Внешнее охлаждение	GPT-TR	≥1.0		P247	P271		◎	○		○					◎				○	
	GPT-PR для профильного точения					≤4D	Внешнее охлаждение	GPT-PR	≥1.0		P250	P271		◎	○		○					◎				○	
	GPT-GR для обработки канавок					≤4D	Внешнее охлаждение	GPT-GR	≥3.0		P252	P271		◎	○		○					◎				○	
	GPT-FR для обработки канавок					≤4D	Внешнее охлаждение	GPT-FR	≥6.0		P254	P271		◎	○		○					◎				○	
	GPT-IR для нарезания правой резьбы с углом профиля 60°					≤4D	Внешнее охлаждение	GPT-IR	≥1.5		P255	P271		◎	○		○					◎				○	
	GPT-IR для нарезания правой резьбы с углом профиля 55°					≤4D	Внешнее охлаждение	GPT-IR	≥4.0		P256	P271		◎	○		○					◎				○	

◎ Подходит ○ Применимо

Руководство по выбору инструментов для сверления и расточки

Серия	Наименование и внешний вид инструмента		Угол при вершине сверла	Тип хвостовика	Покрытие/ Сплав	Глубина обработки отверстия L/D	Способ охлаждения	Тип серии	Диапазон размеров	Класс точности отверстия	Номер страницы с таблицей размеров	Параметры резания		Материал заготовки													
														P			M	K		N				S		H	
														1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
														Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/ мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейная Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
														<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB 200		<HB 450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
GHT	Универсальные GHT-AR для точения внутренних отверстий					⩽4D	Внешнее охлаждение	GHT-AR	⩾1.0		P257	P271		○	○		○	○						◎	○	◎	○
	Прочные GHT-TR для точения внутренних отверстий					⩽4D	Внешнее охлаждение	GHT-TR	⩾1.0		P259	P271		○	○		○	○						◎	○	◎	○
	GHT-PR для профильного точения					⩽4D	Внешнее охлаждение	GHT-PR	⩾1.0		P262	P271		○	○		○	○						◎	○	◎	○
	GHT-QR для профильного точения					⩽4D	Внешнее охлаждение	GHT-QR	⩾3.0		P264	P271		○	○		○	○						◎	○	◎	○
	GHT-GR для обработки канавок					⩽4D	Внешнее охлаждение	GHT-GR	⩾3.0		P265	P271		○	○		○	○						◎	○	◎	○
	GHT-FR для обработки канавок					⩽4D	Внешнее охлаждение	GHT-FR	⩾6.0		P267	P271		○	○		○	○						◎	○	◎	○
	GHT-IR для нарезания правой резьбы с углом профиля 60°					⩽4D	Внешнее охлаждение	GHT-IR	⩾1.5		P268	P271		○	○		○	○						◎	○	◎	○
	GHT-IR для нарезания правой резьбы с углом профиля 55°					⩽4D	Внешнее охлаждение	GHT-IR	⩾4.0		P269	P271		○	○		○	○						◎	○	◎	○

◎ Подходит ○ Применимо

Руководство по выбору инструментов для обработки отверстий

Руководство по выбору метчиков

Серия	Внутренняя модель	Наименование и внешний вид инструмента	Стандарт размера	Покрытие/ Сплав	Тип обрабатываемого отверстия	Рекомендуемая глубина обработки L/D	Способ охлаждения	Диапазон размеров	Класс точности метчиков	Номер страницы с таблицей размеров	Параметры резания	Материал заготовки													
												P			M	K		N				S		H	
												1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
												Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/ мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейная Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
												<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB 200		<HB 450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
T118	Высокопроизводительные метчики-раскатники для общей обработки T118-FDN		D371/D376	TiAl-C		≤2.5D		M4-M30	6HX	P276	P289	◎	○		○			◎		◎					
T118	Высокопроизводительные метчики-раскатники с внутренним охлаждением для общей обработки T118-FDC		D371/D376	TiAl-C		≤2.5D		M4-M30	6HX	P280	P289	◎	○		◎			◎		◎					
T118	Высокопроизводительные метчики-раскатники с внутренним охлаждением для общей обработки T118-FDR		D371/D376	TiAl-C		≤2.5D		M4-M30	6HX	P282	P289	◎	○		◎			◎		◎					
T118	Высокопроизводительные спиральные метчики для общей обработки T118-SDN		D371/D376	TiAl-C		≤2.5D		M4-M16	6HX	P284	P289	◎	○		○	○	○	○	○	○					
T118	Высокопроизводительные метчики с винтовой подточкой для общей обработки T118-PDN		D371/D376	TiAl-C		≤2.5D		M4-M16	6HX	P285	P289	◎	○		○	○	○	○	○	○					
T128	T128-HDN Высокопроизводительные метчики с прямыми канавками для обработки чугуна		D371/D376	TiAl-Si		≤2.5D		M5-M16	6HX	P286	P289					◎	○								
T128	T128-HDC Высокопроизводительные метчики с прямыми канавками с внутренним охлаждением для обработки чугуна		D371/D376	TiAl-Si		≤2.5D		M5-M16	6HX	P287	P289					◎	○								
T128	T128-HDR Высокопроизводительные метчики с прямыми канавками с внутренним охлаждением для обработки чугуна		D371/D376	TiAl-Si		≤2.5D		M5-M16	6HX	P288	P289					◎	○								
ET138	Экономичные метчики-раскатники для обработки стали ET138-FJN		JIS	AlCrN		≤2.5D		M1-M16	RH4-10	P290	P323	◎			○										
ET138	Экономичные спиральные метчики для обработки стали ET138-SJN		JIS	AlCrN		≤2.5D		M1-M16	P1-5	P294	P323	◎			○										
ET138	Экономичные метчики с винтовой подточкой для обработки стали ET138-PJN		JIS	AlCrN		≤2.5D		M1-M16	P1-5	P297	P323	◎			○										
ET168	Экономичные метчики-раскатники для обработки нержавеющей стали ET168-FJN		JIS	TiAlN		≤2.5D		M1-M16	RH4-10	P300	P323	○			◎										
ET168	Экономичные спиральные метчики для обработки нержавеющей стали ET168-SJN		JIS	TiAlN		≤2.5D		M1-M16	P1-5	P304	P323	○			◎										
ET168	Экономичные метчики с винтовой подточкой для обработки нержавеющей стали ET168-PJN		JIS	TiAlN		≤2.5D		M1-M16	P1-5	P307	P323	○			◎										
ET166	Экономичные метчики-раскатники для обработки медно-алюминиевых сплавов ET166-FJN		JIS	DLC		≤2.5D		M1-M16	RH4-10	P310	P323							◎	○	◎					
ET166	Экономичные спиральные метчики для обработки медно-алюминиевых сплавов ET166-SJN		JIS	DLC		≤2.5D		M1-M16	P1-5	P314	P323							◎	◎	◎					
ET166	Экономичные метчики с винтовой подточкой для обработки алюминиевых сплавов ET166-PJN		JIS	DLC		≤2.5D		M1-M16	P1-5	P317	P323							◎	◎	◎					
ET128	Экономичные метчики с прямыми канавками для обработки чугуна ET128-HJN		JIS	TiAl-Si		≤2.5D		M5-M16	P3-6	P320	P323					◎	○								
ET128	Экономичные метчики с прямыми канавками и внутренним охлаждением для обработки чугуна ET128-HJC		JIS	TiAl-Si		≤2.5D		M5-M16	P3-6	P321	P323					◎	○								
ET128	Экономичные метчики с прямыми канавками и внутренним охлаждением для обработки чугуна ET128-HJR		JIS	TiAl-Si		≤2.5D		M5-M16	P3-6	P322	P323					◎	○								

◎ Подходит ○ Применимо

Терминология — сверление и расточка

	Условное обозначение	Описание
Форма хвостовика	SHANK h6	Круглый хвостовик h6
	SHANK DIN 6535HA	Хвостовики DIN6535HA
Покрытие	TiAlN	Покрытие TiAlN
	AlTiN nano	Нанопокрытие AlTiN
	AlCrN/TiSiN	Многослойное покрытие AlCrN/TiSiN
Тип инструмента		Спиральные сверла с внешним охлаждением
		Спиральные сверла с внутренним охлаждением
		Центровочные сверла
Классификация материала по ISO	P	Классификация по ISO — сталь
	M	Классификация по ISO — нержавеющая сталь
	K	Классификация по ISO — чугун
	N	Классификация по ISO — цветный материал
	S	Классификация по ISO — жаропрочные сплавы, титановые сплавы
	H	Материал высокой твердости
Отношение длины к диаметру	3D	3 диаметра
	5D	5 диаметра
	8D	8 диаметров
	12D	12 диаметров
	15D	15 диаметров
	20D	20 диаметров
	25D	25 диаметров

	Условное обозначение	Описание
Габаритные параметры	DC	Диаметр кромки
	DMM	Диаметр головки
	LCF	Длина канавки
	LU	Рекомендуемая максимальная глубина сверления
	LS	Длина хвостовика
	OAL	Общая длина
	PL	Высота вершины сверла
	LPR	Длина вылета
	DF	Диаметр фланца
	IC	Диаметр вписанной окружности
	S	Высота вершины инструмента
	RE	Радиус закругления вершины инструмента
	D1	Диаметр внутреннего отверстия
	B	Толщина пластины
	DCON	Диаметр хвостовика расточного инструмента
	LF	Эффективная длина
	DC	Сфера обработки
	WF	Ширина адаптера режущего инструмента
	DCONWS	Диаметр хвостовика расточного инструмента (рабочий конец)
	DCONMS	Диаметр хвостовика расточного инструмента (соединительный конец)
	KAPR	Главный угол в плане адаптера режущего инструмента

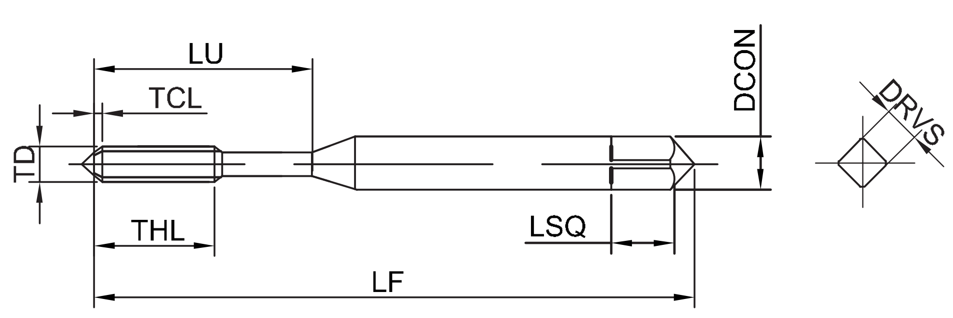
Терминология — метчики

	Условное обозначение	Значение
Материалы метчиков	HSS-PM	Быстрорежущая сталь, полученная методом ПМ
	HSSE	Кобальтовая быстрорежущая сталь
Стандарт размера	DIN371/DIN376	Стандарт размера DIN371/DIN376
	JIS	Стандарт размера JIS
Способ охлаждения		С боковым внутренним охлаждением
		С осевым внутренним охлаждением
		Внешнее охлаждение
Профиль резьбы	60° P M	Метрическая грубая резьба ISO (DIN13)
	60° P MF	Метрическая мелкая резьба ISO (DIN13)
	60° P UNC	Унифицированная грубая резьба (ASME B1.1)
	60° P UNF	Унифицированная мелкая резьба (ASME B1.1)
Вид отверстия		Сквозное отверстие
		Глухое отверстие

	Условное обозначение	Значение
Тип покрытия	AlCrN	Хромо-алюминиевое покрытие
	DLC	Покрытие DLC
	TiAlN	Титано-алюминиевое покрытие
	TiAl-C	Титано-алюминиево-углеродное покрытие
	TiAl-Si	Титано-алюминий-кремний
Класс допуска резьбы	ISO 6HX	Класс допуска метчиков ISO 6HX
	ISO 6H	Класс допуска метчиков ISO 6H
	ISO 6H/2B	Класс допуска метчиков ISO 6H/2B

Терминология — метчики

	Условное обозначение	Значение
Габаритные параметры	TD	Диаметр резьбы
	TP	Ход резьбы
	TPI	Количество витков на дюйм
	TCL	Длина заборного конуса
	THCHT	Вид заборного конуса
	LF	Общая длина
	THL	Длина резьбы
	LU	Полезная длина
	DCON	Диаметр головки
	DRVS	Ширина квадрата
	LSQ	Длина квадрата
	CZCMS	Соединительный размер станка
	TDRM	Рекомендуемая максимальная глубина нарезания резьбы
	NOF	Количество канавок
	PHD	Размер предварительного отверстия
	TCTR	Класс точности метчиков
Стандарт: по ISO 13399		



A

Цельные твердосплавные сверла

Правила обозначения кодов заказа цельных твердосплавных сверл

D938 –	A	5	C –	1200
①	②	③	④	⑤

Материал заготовки	① Номер серии сверла	
Обычная сталь	D918S	Спиральные сверла для обработки обычной стали
Нержавеющая сталь	D968S	Спиральные сверла для обработки нержавеющей стали
Обычная сталь	D938	Спиральные сверла для обработки обычной стали
Чугун	D928	Спиральные сверла для обработки чугуна
Алюминиевые сплавы	D966	Спиральные сверла для обработки алюминиевых сплавов
Высокопрочная сталь	D998	Спиральные сверла для обработки высокотвердой стали
Обычная сталь, чугун, материалы без железа	D101	Центровочные сверла 90° NC с прямым хвостовиком
	D102	Центровочные сверла 120° NC с прямым хвостовиком
	D103	Центровочные сверла 145° NC с прямым хвостовиком

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

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

④ Способ охлаждения	
C	С внутренним охлаждением
N	Внешнее охлаждение

⑤ Диаметр режущей кромки	
0325	Диаметр кромки Φ3.25
0600	Диаметр кромки Φ6.00
1200	Диаметр кромки Φ12.00

Представление серий цельных твердосплавных сверл

Высокопроизводительные спиральные сверла для обработки обычной стали D918S

● Подходит для сверления мягкой стали при прерывистом резании, в плохих условиях охлаждения и других неблагоприятных условий
● Новая конструкция с волнистыми режущими кромками сочетает как прочность вершины сверла, так и остроту резания
● Новая конструкция G-образной канавки усиливает способность к ломанию стружки, повышает жесткость инструмента
● Новое усовершенствованное покрытие субстрата, лучше адаптирующееся к различным условиям работы, обладающее лучшей универсальностью

Спиральные сверла для обработки обычной стали D938

● Подходит для сверления стали (⩽ 48HRC), чугуна
● {2}Уникальная технология обработки режущих кромок, усиливающая прочность кромок и увеличивающая стабильность характеристик
● {2}Новое покрытие AlTiN-nano, обеспечивающее инструмент выдающейся износостойкостью
● {2}Линейные режущие кромки, повышающие прочность резания

Высокопроизводительные спиральные сверла для обработки нержавеющей стали D968S

● Подходит для высокоэффективного сверления нержавеющей стали, углеродной стали, легированной стали, жаростойких сплавов и титановых сплавов
● Уникальная конструкция нижней кромки обладает большей способностью к ломанию стружки и большим пространством для стружки
● Совершенно новое покрытие субстрата, обладающее высокой прочностью и износостойкостью
● Конструкция со сверхбольшыми канавками обеспечивает отличную способность к отводу стружки

Спиральные сверла для глубокого сверления D938

● Подходит для высокоэффективного сверления обычной стали, чугуна и нержавеющей стали
● Новый материал субстрата, идеальный баланс вязкости и износостойкости
● Нано-покрытие на основе AlTiN и уникальная последующая обработка покрытия
● Оптимизированная конструкция канавок и вершины сверла обладает выдающейся способностью к центровке и ломанию стружки, а также хорошей способностью к отводу стружки

Представление серий

Спиральные сверла для обработки чугуна D928

● Подходит для обработки чугуна в автомобилестроении и других отраслях
● Волнистые режущие кромки, снижающие крутящий момент резания
● Конструкция с четырьмя ленточками позволяет улучшать качество стенки отверстия и точность отверстия
● Конструкция с широкой поперечной кромкой повышает прочность вершины сверла

Спиральные сверла для обработки высокотвердой стали D998

● Подходит для обработки высокотвердой стали
● Большая толщина сердцевины, малый угол наклона спирали, высокая жесткость, высокая прочность
● X-образная вершина сверла, отличная способность к центровке
● Круглая вершина сверла, отличное качество стенки отверстия

Спиральные сверла для обработки алюминиевых сплавов D966

● {2}Подходит для обработки алюминиевых сплавов, медных сплавов и других материалов без железа
● Технология высокоточной обработки поверхности, обеспечивающая более плавный отвод стружки
● Уникальная конструкция режущих кромок обеспечивает более легкое и быстрое резание

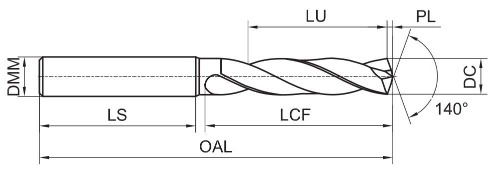
Центровочные сверла NC серии D101/D102/D103

● Подходит для сверления центральных отверстий и снятия фасок на станках с ЧПУ
● Подходит для обработки деталей из стали, чугуна, алюминиевых сплавов, медных сплавов

D918S-A3N

SHANK DIN 6535HA | AlCrN/TiSiN | 3D

Высокопроизводительные спиральные сверла 3D с внешним охлаждением для обработки обычной стали



Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A3N-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	●
D918S-A3N-0305	3.05	20	62	6	36	15.4	0.56	○
D918S-A3N-0310	3.10	20	62	6	36	15.4	0.56	●
D918S-A3N-0315	3.15	20	62	6	36	15.3	0.57	○
D918S-A3N-0320	3.20	20	62	6	36	15.2	0.58	●
D918S-A3N-0325	3.25	20	62	6	36	15.1	0.59	○
D918S-A3N-0330	3.30	20	62	6	36	15.1	0.60	●
D918S-A3N-0335	3.35	20	62	6	36	15.0	0.61	○
D918S-A3N-0340	3.40	20	62	6	36	14.9	0.62	●
D918S-A3N-0350	3.50	20	62	6	36	14.8	0.64	●
D918S-A3N-0355	3.55	20	62	6	36	14.7	0.65	○
D918S-A3N-0360	3.60	20	62	6	36	14.6	0.66	●
D918S-A3N-0365	3.65	20	62	6	36	14.5	0.66	○
D918S-A3N-0370	3.70	20	62	6	36	14.5	0.67	●
D918S-A3N-0380	3.80	24	66	6	36	18.3	0.69	●
D918S-A3N-0385	3.85	24	66	6	36	18.2	0.70	○
D918S-A3N-0390	3.90	24	66	6	36	18.2	0.71	●
D918S-A3N-0395	3.95	24	66	6	36	18.1	0.72	○
D918S-A3N-0400	4.00	24	66	6	36	18.0	0.73	●
D918S-A3N-0405	4.05	24	66	6	36	17.9	0.74	○
D918S-A3N-0410	4.10	24	66	6	36	17.9	0.75	●
D918S-A3N-0415	4.15	24	66	6	36	17.8	0.76	●
D918S-A3N-0420	4.20	24	66	6	36	17.7	0.76	●
D918S-A3N-0425	4.25	24	66	6	36	17.6	0.77	○
D918S-A3N-0430	4.30	24	66	6	36	17.6	0.78	●
D918S-A3N-0435	4.35	24	66	6	36	17.5	0.79	○
D918S-A3N-0440	4.40	24	66	6	36	17.4	0.80	●

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A3N-0445	4.45	24	66	6	36	17.3	0.81	○
D918S-A3N-0450	4.50	24	66	6	36	17.3	0.82	●
D918S-A3N-0455	4.55	24	66	6	36	17.2	0.83	○
D918S-A3N-0460	4.60	24	66	6	36	17.1	0.84	●
D918S-A3N-0465	4.65	24	66	6	36	17.0	0.85	○
D918S-A3N-0470	4.70	24	66	6	36	17.0	0.86	●
D918S-A3N-0475	4.75	28	66	6	36	20.9	0.86	○
D918S-A3N-0480	4.80	28	66	6	36	20.8	0.87	●
D918S-A3N-0485	4.85	28	66	6	36	20.7	0.88	○
D918S-A3N-0490	4.90	28	66	6	36	20.7	0.89	●
D918S-A3N-0495	4.95	28	66	6	36	20.6	0.90	○
D918S-A3N-0500	5.00	28	66	6	36	20.5	0.91	●
D918S-A3N-0505	5.05	28	66	6	36	20.4	0.92	○
D918S-A3N-0510	5.10	28	66	6	36	20.4	0.93	●
D918S-A3N-0515	5.15	28	66	6	36	20.3	0.94	○
D918S-A3N-0520	5.20	28	66	6	36	20.2	0.95	●
D918S-A3N-0525	5.25	28	66	6	36	20.1	0.96	○
D918S-A3N-0530	5.30	28	66	6	36	20.1	0.96	●
D918S-A3N-0535	5.35	28	66	6	36	20.0	0.97	○
D918S-A3N-0540	5.40	28	66	6	36	19.9	0.98	●
D918S-A3N-0545	5.45	28	66	6	36	19.8	0.99	○
D918S-A3N-0550	5.50	28	66	6	36	19.8	1.00	●
D918S-A3N-0555	5.55	28	66	6	36	19.7	1.01	○
D918S-A3N-0560	5.60	28	66	6	36	19.6	1.02	●
D918S-A3N-0565	5.65	28	66	6	36	19.5	1.03	○
D918S-A3N-0570	5.70	28	66	6	36	19.5	1.04	●
D918S-A3N-0575	5.75	28	66	6	36	19.4	1.05	○

●В наличии ○Доступно по запросу Примечания: Инструменты D3-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям Ед. изм. (мм)

Материал заготовки															
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	○		○	○								

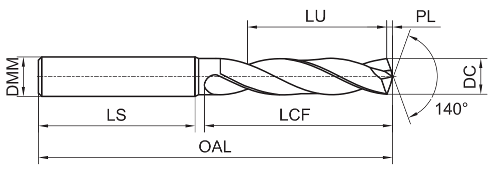
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P121

D918S-A3N

SHANK DIN 6535HA | AlCrN/TiSiN | 3D

Высокопроизводительные спиральные сверла 3D с внешним охлаждением для обработки обычной стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A3N-0580	5.80	28	66	6	36	19.3	1.06	●
D918S-A3N-0585	5.85	28	66	6	36	19.2	1.06	○
D918S-A3N-0590	5.90	28	66	6	36	19.2	1.07	●
D918S-A3N-0595	5.95	28	66	6	36	19.1	1.08	○
D918S-A3N-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	1.09	●
D918S-A3N-0605	6.05	28	66	6	36	18.9	1.10	○
D918S-A3N-0610	6.10	34	79	8	36	24.9	1.11	●
D918S-A3N-0620	6.20	34	79	8	36	24.7	1.13	●
D918S-A3N-0625	6.25	34	79	8	36	24.6	1.14	○
D918S-A3N-0630	6.30	34	79	8	36	24.6	1.15	●
D918S-A3N-0635	6.35	34	79	8	36	24.5	1.16	○
D918S-A3N-0640	6.40	34	79	8	36	24.4	1.16	●
D918S-A3N-0645	6.45	34	79	8	36	24.3	1.17	○
D918S-A3N-0650	6.50	34	79	8	36	24.3	1.18	●
D918S-A3N-0655	6.55	34	79	8	36	24.2	1.19	○
D918S-A3N-0660	6.60	34	79	8	36	24.1	1.20	●
D918S-A3N-0665	6.65	34	79	8	36	24.0	1.21	○
D918S-A3N-0670	6.70	34	79	8	36	24.0	1.22	●
D918S-A3N-0675	6.75	34	79	8	36	23.9	1.23	○
D918S-A3N-0680	6.80	34	79	8	36	23.8	1.24	●
D918S-A3N-0685	6.85	34	79	8	36	23.7	1.25	○
D918S-A3N-0690	6.90	34	79	8	36	23.7	1.26	●
D918S-A3N-0695	6.95	34	79	8	36	23.6	1.26	○
D918S-A3N-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	1.27	●
D918S-A3N-0705	7.05	34	79	8	36	23.4	1.28	○
D918S-A3N-0710	7.10	41	79	8	36	30.4	1.29	●
D918S-A3N-0720	7.20	41	79	8	36	30.2	1.31	●

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A3N-0730	7.30	41	79	8	36	30.1	1.33	●
D918S-A3N-0735	7.35	41	79	8	36	30.0	1.34	○
D918S-A3N-0740	7.40	41	79	8	36	29.9	1.35	●
D918S-A3N-0745	7.45	41	79	8	36	29.8	1.36	○
D918S-A3N-0750	7.50	41	79	8	36	29.8	1.36	●
D918S-A3N-0755	7.55	41	79	8	36	29.7	1.37	○
D918S-A3N-0760	7.60	41	79	8	36	29.6	1.38	●
D918S-A3N-0765	7.65	41	79	8	36	29.5	1.39	○
D918S-A3N-0770	7.70	41	79	8	36	29.5	1.40	●
D918S-A3N-0775	7.75	41	79	8	36	29.4	1.41	○
D918S-A3N-0780	7.80	41	79	8	36	29.3	1.42	●
D918S-A3N-0785	7.85	41	79	8	36	29.2	1.43	○
D918S-A3N-0790	7.90	41	79	8	36	29.2	1.44	●
D918S-A3N-0795	7.95	41	79	8	36	29.1	1.45	○
D918S-A3N-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	1.46	●
D918S-A3N-0805	8.05	41	79	8	36	28.9	1.46	○
D918S-A3N-0810	8.10	47	89	10	40	34.9	1.47	●
D918S-A3N-0815	8.15	47	89	10	40	34.8	1.48	○
D918S-A3N-0820	8.20	47	89	10	40	34.7	1.49	●
D918S-A3N-0825	8.25	47	89	10	40	34.6	1.50	○
D918S-A3N-0830	8.30	47	89	10	40	34.6	1.51	●
D918S-A3N-0840	8.40	47	89	10	40	34.4	1.53	●
D918S-A3N-0845	8.45	47	89	10	40	34.3	1.54	○
D918S-A3N-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	1.55	●
D918S-A3N-0855	8.55	47	89	10	40	34.2	1.56	○
D918S-A3N-0860	8.60	47	89	10	40	34.1	1.57	●
D918S-A3N-0870	8.70	47	89	10	40	34.0	1.58	●

●В наличии ○Доступно по запросу Примечания: Инструменты D3-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям Ед. изм. (мм)

Материал заготовки															
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	○		○	○								

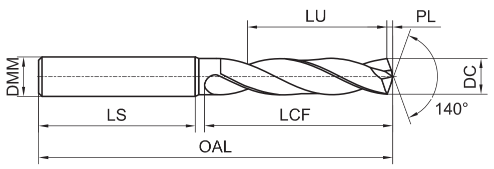
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P121

D918S-A3N

SHANK DIN 6535HA | AlCrN/TiSiN | 3D

Высокопроизводительные спиральные сверла 3D с внешним охлаждением для обработки обычной стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A3N-0880	8.80	47	89	10	40	33.8	1.60	●
D918S-A3N-0885	8.85	47	89	10	40	33.7	1.61	○
D918S-A3N-0890	8.90	47	89	10	40	33.7	1.62	●
D918S-A3N-0895	8.95	47	89	10	40	33.6	1.63	○
D918S-A3N-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	1.64	●
D918S-A3N-0905	9.05	47	89	10	40	33.4	1.65	○
D918S-A3N-0910	9.10	47	89	10	40	33.4	1.66	●
D918S-A3N-0915	9.15	47	89	10	40	33.3	1.67	○
D918S-A3N-0920	9.20	47	89	10	40	33.2	1.67	●
D918S-A3N-0925	9.25	47	89	10	40	33.1	1.68	○
D918S-A3N-0930	9.30	47	89	10	40	33.1	1.69	●
D918S-A3N-0935	9.35	47	89	10	40	33.0	1.70	○
D918S-A3N-0940	9.40	47	89	10	40	32.9	1.71	●
D918S-A3N-0945	9.45	47	89	10	40	32.8	1.72	○
D918S-A3N-0950	9.50	47	89	10	40	32.8	1.73	●
D918S-A3N-0955	9.55	47	89	10	40	32.7	1.74	○
D918S-A3N-0960	9.60	47	89	10	40	32.6	1.75	●
D918S-A3N-0965	9.65	47	89	10	40	32.5	1.76	○
D918S-A3N-0970	9.70	47	89	10	40	32.5	1.77	●
D918S-A3N-0975	9.75	47	89	10	40	32.4	1.77	○
D918S-A3N-0980	9.80	47	89	10	40	32.3	1.78	●
D918S-A3N-0985	9.85	47	89	10	40	32.2	1.79	○
D918S-A3N-0990	9.90	47	89	10	40	32.2	1.80	●
D918S-A3N-0995	9.95	47	89	10	40	32.1	1.81	○
D918S-A3N-1000	10.00	47	89	10	40	32.0	1.82	●
D918S-A3N-1005	10.05	47	89	10	40	31.9	1.83	○
D918S-A3N-1010	10.10	55	102	12	45	39.9	1.84	●

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A3N-1015	10.15	55	102	12	45	39.8	1.85	○
D918S-A3N-1020	10.20	55	102	12	45	39.7	1.86	●
D918S-A3N-1025	10.25	55	102	12	45	39.6	1.87	○
D918S-A3N-1030	10.30	55	102	12	45	39.6	1.87	●
D918S-A3N-1035	10.35	55	102	12	45	39.5	1.88	○
D918S-A3N-1040	10.40	55	102	12	45	39.4	1.89	●
D918S-A3N-1050	10.50	55	102	12	45	39.3	1.91	●
D918S-A3N-1060	10.60	55	102	12	45	39.1	1.93	●
D918S-A3N-1070	10.70	55	102	12	45	39.0	1.95	●
D918S-A3N-1080	10.80	55	102	12	45	38.8	1.97	●
D918S-A3N-1085	10.85	55	102	12	45	38.7	1.97	●
D918S-A3N-1090	10.90	55	102	12	45	38.7	1.98	●
D918S-A3N-1100	11.00	55	102	12	45	38.5	2.00	●
D918S-A3N-1105	11.05	55	102	12	45	38.4	2.01	○
D918S-A3N-1110	11.10	55	102	12	45	38.4	2.02	●
D918S-A3N-1115	11.15	55	102	12	45	38.3	2.03	○
D918S-A3N-1120	11.20	55	102	12	45	38.2	2.04	●
D918S-A3N-1125	11.25	55	102	12	45	38.1	2.05	○
D918S-A3N-1130	11.30	55	102	12	45	38.1	2.06	●
D918S-A3N-1135	11.35	55	102	12	45	38.0	2.07	○
D918S-A3N-1140	11.40	55	102	12	45	37.9	2.07	●
D918S-A3N-1145	11.45	55	102	12	45	37.8	2.08	○
D918S-A3N-1150	11.50	55	102	12	45	37.8	2.09	●
D918S-A3N-1155	11.55	55	102	12	45	37.7	2.10	○
D918S-A3N-1160	11.60	55	102	12	45	37.6	2.11	●
D918S-A3N-1170	11.70	55	102	12	45	37.5	2.13	●
D918S-A3N-1180	11.80	55	102	12	45	37.3	2.15	●

●В наличии ○ Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D3-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   Ед. изм. (мм)

Материал заготовки													
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	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	○		○	○								

◎ Подходит ○ Применимо

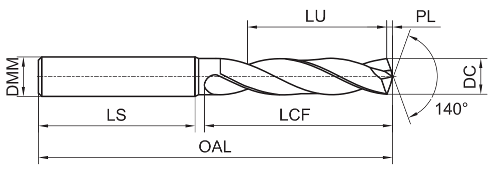
Рекомендуемые параметры резания ※ P121

Цельные твердосплавные сверла | Инструменты для обработки отверстий

D918S-A3N

SHANK DIN 6535HA | AlCrN/TiSiN | 3D

Высокопроизводительные спиральные сверла 3D с внешним охлаждением для обработки обычной стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A3N-1190	11.90	55	102	12	45	37.2	2.17	●
D918S-A3N-1195	11.95	55	102	12	45	37.1	2.17	○
D918S-A3N-1200	12.00	55	102	12	45	37.0	2.18	●
D918S-A3N-1205	12.05	55	102	12	45	36.9	2.19	●
D918S-A3N-1210	12.10	60	107	14	45	41.9	2.20	●
D918S-A3N-1215	12.15	60	107	14	45	41.8	2.21	○
D918S-A3N-1220	12.20	60	107	14	45	41.7	2.22	●
D918S-A3N-1225	12.25	60	107	14	45	41.6	2.23	○
D918S-A3N-1230	12.30	60	107	14	45	41.6	2.24	●
D918S-A3N-1240	12.40	60	107	14	45	41.4	2.26	○
D918S-A3N-1245	12.45	60	107	14	45	41.3	2.27	○
D918S-A3N-1250	12.50	60	107	14	45	41.3	2.27	●
D918S-A3N-1255	12.55	60	107	14	45	41.2	2.28	○
D918S-A3N-1260	12.60	60	107	14	45	41.1	2.29	●
D918S-A3N-1270	12.70	60	107	14	45	41.0	2.31	●
D918S-A3N-1275	12.75	60	107	14	45	40.9	2.32	○
D918S-A3N-1280	12.80	60	107	14	45	40.8	2.33	●
D918S-A3N-1285	12.85	60	107	14	45	40.7	2.34	○
D918S-A3N-1290	12.90	60	107	14	45	40.7	2.35	○
D918S-A3N-1300	13.00	60	107	14	45	40.5	2.37	●
D918S-A3N-1305	13.05	60	107	14	45	40.4	2.37	○
D918S-A3N-1310	13.10	60	107	14	45	40.4	2.38	●
D918S-A3N-1315	13.15	60	107	14	45	40.3	2.39	○
D918S-A3N-1320	13.20	60	107	14	45	40.2	2.40	●
D918S-A3N-1325	13.25	60	107	14	45	40.1	2.41	○
D918S-A3N-1330	13.30	60	107	14	45	40.1	2.42	○
D918S-A3N-1335	13.35	60	107	14	45	40.0	2.43	○

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A3N-1340	13.40	60	107	14	45	39.9	2.44	○
D918S-A3N-1350	13.50	60	107	14	45	39.8	2.46	●
D918S-A3N-1355	13.55	60	107	14	45	39.7	2.47	○
D918S-A3N-1360	13.60	60	107	14	45	39.6	2.47	○
D918S-A3N-1370	13.70	60	107	14	45	39.5	2.49	○
D918S-A3N-1375	13.75	60	107	14	45	39.4	2.50	○
D918S-A3N-1380	13.80	60	107	14	45	39.3	2.51	●
D918S-A3N-1390	13.90	60	107	14	45	39.2	2.53	○
D918S-A3N-1395	13.95	60	107	14	45	39.1	2.54	○
D918S-A3N-1400	14.00	60	107	14	45	39.0	2.55	●
D918S-A3N-1405	14.05	60	107	14	45	38.9	2.56	○
D918S-A3N-1410	14.10	65	115	16	48	43.9	2.57	●
D918S-A3N-1420	14.20	65	115	16	48	43.7	2.58	●
D918S-A3N-1425	14.25	65	115	16	48	43.6	2.59	○
D918S-A3N-1430	14.30	65	115	16	48	43.6	2.60	●
D918S-A3N-1440	14.40	65	115	16	48	43.4	2.62	○
D918S-A3N-1450	14.50	65	115	16	48	43.3	2.64	●
D918S-A3N-1460	14.60	65	115	16	48	43.1	2.66	●
D918S-A3N-1470	14.70	65	115	16	48	43.0	2.68	○
D918S-A3N-1475	14.75	65	115	16	48	42.9	2.68	○
D918S-A3N-1480	14.80	65	115	16	48	42.8	2.69	●
D918S-A3N-1490	14.90	65	115	16	48	42.7	2.71	○
D918S-A3N-1500	15.00	65	115	16	48	42.5	2.73	●
D918S-A3N-1505	15.05	65	115	16	48	42.4	2.74	○
D918S-A3N-1510	15.10	65	115	16	48	42.4	2.75	○
D918S-A3N-1515	15.15	65	115	16	48	42.3	2.76	○
D918S-A3N-1520	15.20	65	115	16	48	42.2	2.77	●

●В наличии ○ Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D3-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   Ед. изм. (мм)

Материал заготовки													
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	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	○		○	○								

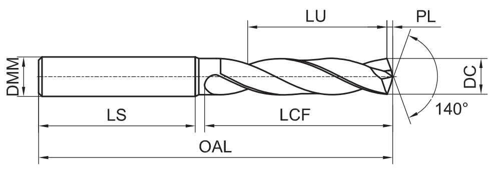
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P121

D918S-A3N

SHANK DIN 6535HA | AlCrN/TiSiN | 3D

Высокопроизводительные спиральные сверла 3D с внешним охлаждением для обработки обычной стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A3N-1525	15.25	65	115	16	48	42.1	2.78	○
D918S-A3N-1530	15.30	65	115	16	48	42.1	2.78	●
D918S-A3N-1535	15.35	65	115	16	48	42.0	2.79	○
D918S-A3N-1540	15.40	65	115	16	48	41.9	2.80	○
D918S-A3N-1550	15.50	65	115	16	48	41.8	2.82	●
D918S-A3N-1555	15.55	65	115	16	48	41.7	2.83	○
D918S-A3N-1560	15.60	65	115	16	48	41.6	2.84	○
D918S-A3N-1570	15.70	65	115	16	48	41.5	2.86	●
D918S-A3N-1580	15.80	65	115	16	48	41.3	2.88	○
D918S-A3N-1590	15.90	65	115	16	48	41.2	2.89	○
D918S-A3N-1600	16.00	65	115	16	48	41.0	2.91	●
D918S-A3N-1610	16.10	73	123	18	48	48.9	2.93	○
D918S-A3N-1620	16.20	73	123	18	48	48.7	2.95	○
D918S-A3N-1625	16.25	73	123	18	48	48.6	2.96	○
D918S-A3N-1630	16.30	73	123	18	48	48.6	2.97	○
D918S-A3N-1640	16.40	73	123	18	48	48.4	2.98	○
D918S-A3N-1650	16.50	73	123	18	48	48.3	3.00	○
D918S-A3N-1660	16.60	73	123	18	48	48.1	3.02	○
D918S-A3N-1670	16.70	73	123	18	48	48.0	3.04	○
D918S-A3N-1675	16.75	73	123	18	48	47.9	3.05	○

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A3N-1680	16.80	73	123	18	48	47.8	3.06	○
D918S-A3N-1695	16.95	73	123	18	48	47.6	3.08	○
D918S-A3N-1700	17.00	73	123	18	48	47.5	3.09	○
D918S-A3N-1710	17.10	73	123	18	48	47.4	3.11	○
D918S-A3N-1720	17.20	73	123	18	48	47.2	3.13	○
D918S-A3N-1730	17.30	73	123	18	48	47.1	3.15	○
D918S-A3N-1740	17.40	73	123	18	48	46.9	3.17	○
D918S-A3N-1750	17.50	73	123	18	48	46.8	3.18	○
D918S-A3N-1760	17.60	73	123	18	48	46.6	3.20	○
D918S-A3N-1770	17.70	73	123	18	48	46.5	3.22	○
D918S-A3N-1780	17.80	73	123	18	48	46.3	3.24	○
D918S-A3N-1795	17.95	73	123	18	48	46.1	3.27	○
D918S-A5N-1800	18.00	93	143	18	48	66.0	3.28	○
D918S-A5N-1840	18.40	101	153	20	50	73.4	3.35	○
D918S-A5N-1850	18.50	101	153	20	50	73.3	3.37	○
D918S-A5N-1860	18.60	101	153	20	50	73.1	3.38	○
D918S-A5N-1900	19.00	101	153	20	50	72.5	3.46	○
D918S-A5N-1915	19.15	101	153	20	50	72.3	3.49	○
D918S-A5N-1950	19.50	101	153	20	50	71.8	3.55	○
D918S-A5N-2000	20.00	101	153	20	50	71.0	3.64	○

●В наличии ○ Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D3-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   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

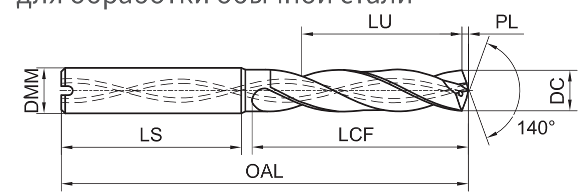
Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	○		○	○								

◎ Подходит ○ Применимо   Рекомендуемые параметры резания ※ P121

D918S-A3C

SHANK DIN 6535HA | AlCrN/TiSiN | 3D

Высокопроизводительные спиральные сверла 3D с внутренним охлаждением для обработки обычной стали



Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A3C-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	●
D918S-A3C-0305	3.05	20	62	6	36	15.4	0.56	○
D918S-A3C-0310	3.10	20	62	6	36	15.4	0.56	●
D918S-A3C-0315	3.15	20	62	6	36	15.3	0.57	○
D918S-A3C-0320	3.20	20	62	6	36	15.2	0.58	●
D918S-A3C-0325	3.25	20	62	6	36	15.1	0.59	○
D918S-A3C-0330	3.30	20	62	6	36	15.1	0.60	●
D918S-A3C-0335	3.35	20	62	6	36	15.0	0.61	○
D918S-A3C-0340	3.40	20	62	6	36	14.9	0.62	●
D918S-A3C-0350	3.50	20	62	6	36	14.8	0.64	●
D918S-A3C-0355	3.55	20	62	6	36	14.7	0.65	○
D918S-A3C-0360	3.60	20	62	6	36	14.6	0.66	●
D918S-A3C-0365	3.65	20	62	6	36	14.5	0.66	○
D918S-A3C-0370	3.70	20	62	6	36	14.5	0.67	●
D918S-A3C-0380	3.80	24	66	6	36	18.3	0.69	●
D918S-A3C-0385	3.85	24	66	6	36	18.2	0.70	○
D918S-A3C-0390	3.90	24	66	6	36	18.2	0.71	●
D918S-A3C-0395	3.95	24	66	6	36	18.1	0.72	○
D918S-A3C-0400	4.00	24	66	6	36	18.0	0.73	●
D918S-A3C-0405	4.05	24	66	6	36	17.9	0.74	○
D918S-A3C-0410	4.10	24	66	6	36	17.9	0.75	●
D918S-A3C-0415	4.15	24	66	6	36	17.8	0.76	○
D918S-A3C-0420	4.20	24	66	6	36	17.7	0.76	●
D918S-A3C-0425	4.25	24	66	6	36	17.6	0.77	○
D918S-A3C-0430	4.30	24	66	6	36	17.6	0.78	●
D918S-A3C-0435	4.35	24	66	6	36	17.5	0.79	○
D918S-A3C-0440	4.40	24	66	6	36	17.4	0.80	●

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A3C-0445	4.45	24	66	6	36	17.3	0.81	○
D918S-A3C-0450	4.50	24	66	6	36	17.3	0.82	●
D918S-A3C-0455	4.55	24	66	6	36	17.2	0.83	○
D918S-A3C-0460	4.60	24	66	6	36	17.1	0.84	●
D918S-A3C-0465	4.65	24	66	6	36	17.0	0.85	○
D918S-A3C-0470	4.70	24	66	6	36	17.0	0.86	●
D918S-A3C-0475	4.75	28	66	6	36	20.9	0.86	○
D918S-A3C-0480	4.80	28	66	6	36	20.8	0.87	●
D918S-A3C-0485	4.85	28	66	6	36	20.7	0.88	○
D918S-A3C-0490	4.90	28	66	6	36	20.7	0.89	●
D918S-A3C-0495	4.95	28	66	6	36	20.6	0.90	○
D918S-A3C-0500	5.00	28	66	6	36	20.5	0.91	●
D918S-A3C-0505	5.05	28	66	6	36	20.4	0.92	○
D918S-A3C-0510	5.10	28	66	6	36	20.4	0.93	●
D918S-A3C-0515	5.15	28	66	6	36	20.3	0.94	○
D918S-A3C-0520	5.20	28	66	6	36	20.2	0.95	●
D918S-A3C-0525	5.25	28	66	6	36	20.1	0.96	○
D918S-A3C-0530	5.30	28	66	6	36	20.1	0.96	●
D918S-A3C-0535	5.35	28	66	6	36	20.0	0.97	○
D918S-A3C-0540	5.40	28	66	6	36	19.9	0.98	●
D918S-A3C-0545	5.45	28	66	6	36	19.8	0.99	○
D918S-A3C-0550	5.50	28	66	6	36	19.8	1.00	●
D918S-A3C-0555	5.55	28	66	6	36	19.7	1.01	○
D918S-A3C-0560	5.60	28	66	6	36	19.6	1.02	●
D918S-A3C-0565	5.65	28	66	6	36	19.5	1.03	○
D918S-A3C-0570	5.70	28	66	6	36	19.5	1.04	●
D918S-A3C-0575	5.75	28	66	6	36	19.4	1.05	○

●В наличии ○ Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D3-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   Ед. изм. (мм)

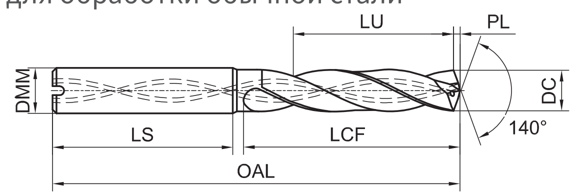
Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	○	○	○	○								

◎ Подходит ○ Применимо   Рекомендуемые параметры резания ※ P121

D918S-A3C

SHANK DIN 6535HA | AlCrN/TiSiN | 3D

Высокопроизводительные спиральные сверла 3D с внутренним охлаждением для обработки обычной стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A3C-0580	5.80	28	66	6	36	19.3	1.06	●
D918S-A3C-0585	5.85	28	66	6	36	19.2	1.06	○
D918S-A3C-0590	5.90	28	66	6	36	19.2	1.07	●
D918S-A3C-0595	5.95	28	66	6	36	19.1	1.08	○
D918S-A3C-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	1.09	●
D918S-A3C-0605	6.05	28	66	6	36	18.9	1.10	○
D918S-A3C-0610	6.10	34	79	8	36	24.9	1.11	●
D918S-A3C-0620	6.20	34	79	8	36	24.7	1.13	●
D918S-A3C-0625	6.25	34	79	8	36	24.6	1.14	○
D918S-A3C-0630	6.30	34	79	8	36	24.6	1.15	●
D918S-A3C-0635	6.35	34	79	8	36	24.5	1.16	○
D918S-A3C-0640	6.40	34	79	8	36	24.4	1.16	●
D918S-A3C-0645	6.45	34	79	8	36	24.3	1.17	○
D918S-A3C-0650	6.50	34	79	8	36	24.3	1.18	●
D918S-A3C-0655	6.55	34	79	8	36	24.2	1.19	○
D918S-A3C-0660	6.60	34	79	8	36	24.1	1.20	●
D918S-A3C-0665	6.65	34	79	8	36	24.0	1.21	○
D918S-A3C-0670	6.70	34	79	8	36	24.0	1.22	●
D918S-A3C-0675	6.75	34	79	8	36	23.9	1.23	○
D918S-A3C-0680	6.80	34	79	8	36	23.8	1.24	●
D918S-A3C-0685	6.85	34	79	8	36	23.7	1.25	○
D918S-A3C-0690	6.90	34	79	8	36	23.7	1.26	●
D918S-A3C-0695	6.95	34	79	8	36	23.6	1.26	○
D918S-A3C-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	1.27	●
D918S-A3C-0705	7.05	34	79	8	36	23.4	1.28	○
D918S-A3C-0710	7.10	41	79	8	36	30.4	1.29	●
D918S-A3C-0720	7.20	41	79	8	36	30.2	1.31	●

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A3C-0730	7.30	41	79	8	36	30.1	1.33	●
D918S-A3C-0735	7.35	41	79	8	36	30.0	1.34	○
D918S-A3C-0740	7.40	41	79	8	36	29.9	1.35	●
D918S-A3C-0745	7.45	41	79	8	36	29.8	1.36	○
D918S-A3C-0750	7.50	41	79	8	36	29.8	1.36	●
D918S-A3C-0755	7.55	41	79	8	36	29.7	1.37	○
D918S-A3C-0760	7.60	41	79	8	36	29.6	1.38	●
D918S-A3C-0765	7.65	41	79	8	36	29.5	1.39	○
D918S-A3C-0770	7.70	41	79	8	36	29.5	1.40	●
D918S-A3C-0775	7.75	41	79	8	36	29.4	1.41	○
D918S-A3C-0780	7.80	41	79	8	36	29.3	1.42	●
D918S-A3C-0785	7.85	41	79	8	36	29.2	1.43	○
D918S-A3C-0790	7.90	41	79	8	36	29.2	1.44	●
D918S-A3C-0795	7.95	41	79	8	36	29.1	1.45	○
D918S-A3C-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	1.46	●
D918S-A3C-0805	8.05	41	79	8	36	28.9	1.46	○
D918S-A3C-0810	8.10	47	89	10	40	34.9	1.47	●
D918S-A3C-0815	8.15	47	89	10	40	34.8	1.48	○
D918S-A3C-0820	8.20	47	89	10	40	34.7	1.49	●
D918S-A3C-0825	8.25	47	89	10	40	34.6	1.50	○
D918S-A3C-0830	8.30	47	89	10	40	34.6	1.51	●
D918S-A3C-0840	8.40	47	89	10	40	34.4	1.53	●
D918S-A3C-0845	8.45	47	89	10	40	34.3	1.54	○
D918S-A3C-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	1.55	●
D918S-A3C-0855	8.55	47	89	10	40	34.2	1.56	○
D918S-A3C-0860	8.60	47	89	10	40	34.1	1.57	●
D918S-A3C-0870	8.70	47	89	10	40	34.0	1.58	●

●В наличии ○ Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D3-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   Ед. изм. (мм)

Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	○	○	○	○								

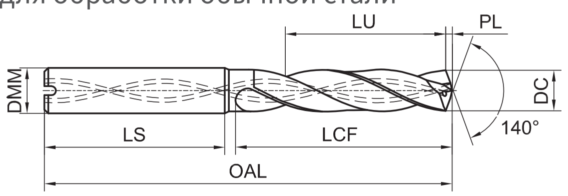
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P121

D918S-A3C

SHANK DIN 6535HA | AlCrN/TiSiN | 3D

Высокопроизводительные спиральные сверла 3D с внутренним охлаждением для обработки обычной стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A3C-0880	8.80	47	89	10	40	33.8	1.60	●
D918S-A3C-0885	8.85	47	89	10	40	33.7	1.61	○
D918S-A3C-0890	8.90	47	89	10	40	33.7	1.62	●
D918S-A3C-0895	8.95	47	89	10	40	33.6	1.63	○
D918S-A3C-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	1.64	●
D918S-A3C-0905	9.05	47	89	10	40	33.4	1.65	○
D918S-A3C-0910	9.10	47	89	10	40	33.4	1.66	●
D918S-A3C-0915	9.15	47	89	10	40	33.3	1.67	○
D918S-A3C-0920	9.20	47	89	10	40	33.2	1.67	●
D918S-A3C-0925	9.25	47	89	10	40	33.1	1.68	○
D918S-A3C-0930	9.30	47	89	10	40	33.1	1.69	●
D918S-A3C-0935	9.35	47	89	10	40	33.0	1.70	○
D918S-A3C-0940	9.40	47	89	10	40	32.9	1.71	●
D918S-A3C-0945	9.45	47	89	10	40	32.8	1.72	○
D918S-A3C-0950	9.50	47	89	10	40	32.8	1.73	●
D918S-A3C-0955	9.55	47	89	10	40	32.7	1.74	○
D918S-A3C-0960	9.60	47	89	10	40	32.6	1.75	●
D918S-A3C-0965	9.65	47	89	10	40	32.5	1.76	○
D918S-A3C-0970	9.70	47	89	10	40	32.5	1.77	●
D918S-A3C-0975	9.75	47	89	10	40	32.4	1.77	○
D918S-A3C-0980	9.80	47	89	10	40	32.3	1.78	●
D918S-A3C-0985	9.85	47	89	10	40	32.2	1.79	○
D918S-A3C-0990	9.90	47	89	10	40	32.2	1.80	●
D918S-A3C-0995	9.95	47	89	10	40	32.1	1.81	○
D918S-A3C-1000	10.00	47	89	10	40	32.0	1.82	●
D918S-A3C-1005	10.05	47	89	10	40	31.9	1.83	○
D918S-A3C-1010	10.10	55	102	12	45	39.9	1.84	●

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A3C-1015	10.15	55	102	12	45	39.8	1.85	○
D918S-A3C-1020	10.20	55	102	12	45	39.7	1.86	●
D918S-A3C-1025	10.25	55	102	12	45	39.6	1.87	○
D918S-A3C-1030	10.30	55	102	12	45	39.6	1.87	●
D918S-A3C-1035	10.35	55	102	12	45	39.5	1.88	○
D918S-A3C-1040	10.40	55	102	12	45	39.4	1.89	●
D918S-A3C-1050	10.50	55	102	12	45	39.3	1.91	●
D918S-A3C-1060	10.60	55	102	12	45	39.1	1.93	○
D918S-A3C-1070	10.70	55	102	12	45	39.0	1.95	●
D918S-A3C-1080	10.80	55	102	12	45	38.8	1.97	●
D918S-A3C-1085	10.85	55	102	12	45	38.7	1.97	○
D918S-A3C-1090	10.90	55	102	12	45	38.7	1.98	●
D918S-A3C-1100	11.00	55	102	12	45	38.5	2.00	●
D918S-A3C-1105	11.05	55	102	12	45	38.4	2.01	○
D918S-A3C-1110	11.10	55	102	12	45	38.4	2.02	●
D918S-A3C-1115	11.15	55	102	12	45	38.3	2.03	○
D918S-A3C-1120	11.20	55	102	12	45	38.2	2.04	●
D918S-A3C-1125	11.25	55	102	12	45	38.1	2.05	○
D918S-A3C-1130	11.30	55	102	12	45	38.1	2.06	●
D918S-A3C-1135	11.35	55	102	12	45	38.0	2.07	○
D918S-A3C-1140	11.40	55	102	12	45	37.9	2.07	●
D918S-A3C-1145	11.45	55	102	12	45	37.8	2.08	○
D918S-A3C-1150	11.50	55	102	12	45	37.8	2.09	○
D918S-A3C-1155	11.55	55	102	12	45	37.7	2.10	○
D918S-A3C-1160	11.60	55	102	12	45	37.6	2.11	●
D918S-A3C-1170	11.70	55	102	12	45	37.5	2.13	●
D918S-A3C-1180	11.80	55	102	12	45	37.3	2.15	●

●В наличии ○ Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D3-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   Ед. изм. (мм)

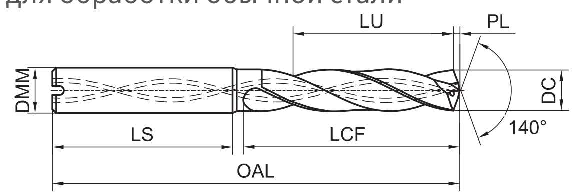
Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	○	○	○	○								

◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P121

D918S-A3C

Высокопроизводительные спиральные сверла 3D с внутренним охлаждением для обработки обычной стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A3C-1190	11.90	55	102	12	45	37.2	2.17	●
D918S-A3C-1195	11.95	55	102	12	45	37.1	2.17	○
D918S-A3C-1200	12.00	55	102	12	45	37.0	2.18	●
D918S-A3C-1205	12.05	55	102	12	45	36.9	2.19	○
D918S-A3C-1210	12.10	60	107	14	45	41.9	2.20	○
D918S-A3C-1215	12.15	60	107	14	45	41.8	2.21	○
D918S-A3C-1220	12.20	60	107	14	45	41.7	2.22	●
D918S-A3C-1225	12.25	60	107	14	45	41.6	2.23	○
D918S-A3C-1230	12.30	60	107	14	45	41.6	2.24	●
D918S-A3C-1240	12.40	60	107	14	45	41.4	2.26	○
D918S-A3C-1245	12.45	60	107	14	45	41.3	2.27	○
D918S-A3C-1250	12.50	60	107	14	45	41.3	2.27	●
D918S-A3C-1255	12.55	60	107	14	45	41.2	2.28	○
D918S-A3C-1260	12.60	60	107	14	45	41.1	2.29	○
D918S-A3C-1270	12.70	60	107	14	45	41.0	2.31	○
D918S-A3C-1275	12.75	60	107	14	45	40.9	2.32	○
D918S-A3C-1280	12.80	60	107	14	45	40.8	2.33	○
D918S-A3C-1285	12.85	60	107	14	45	40.7	2.34	○
D918S-A3C-1290	12.90	60	107	14	45	40.7	2.35	○
D918S-A3C-1300	13.00	60	107	14	45	40.5	2.37	●
D918S-A3C-1305	13.05	60	107	14	45	40.4	2.37	○
D918S-A3C-1310	13.10	60	107	14	45	40.4	2.38	○
D918S-A3C-1315	13.15	60	107	14	45	40.3	2.39	○
D918S-A3C-1320	13.20	60	107	14	45	40.2	2.40	○
D918S-A3C-1325	13.25	60	107	14	45	40.1	2.41	○
D918S-A3C-1330	13.30	60	107	14	45	40.1	2.42	○
D918S-A3C-1335	13.35	60	107	14	45	40.0	2.43	○

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A3C-1340	13.40	60	107	14	45	39.9	2.44	○
D918S-A3C-1350	13.50	60	107	14	45	39.8	2.46	●
D918S-A3C-1355	13.55	60	107	14	45	39.7	2.47	○
D918S-A3C-1360	13.60	60	107	14	45	39.6	2.47	○
D918S-A3C-1370	13.70	60	107	14	45	39.5	2.49	○
D918S-A3C-1375	13.75	60	107	14	45	39.4	2.50	○
D918S-A3C-1380	13.80	60	107	14	45	39.3	2.51	○
D918S-A3C-1390	13.90	60	107	14	45	39.2	2.53	○
D918S-A3C-1395	13.95	60	107	14	45	39.1	2.54	○
D918S-A3C-1400	14.00	60	107	14	45	39.0	2.55	●
D918S-A3C-1405	14.05	60	107	14	45	38.9	2.56	○
D918S-A3C-1410	14.10	65	115	16	48	43.9	2.57	○
D918S-A3C-1420	14.20	65	115	16	48	43.7	2.58	●
D918S-A3C-1425	14.25	65	115	16	48	43.6	2.59	○
D918S-A3C-1430	14.30	65	115	16	48	43.6	2.60	○
D918S-A3C-1440	14.40	65	115	16	48	43.4	2.62	○
D918S-A3C-1450	14.50	65	115	16	48	43.3	2.64	●
D918S-A3C-1460	14.60	65	115	16	48	43.1	2.66	○
D918S-A3C-1470	14.70	65	115	16	48	43.0	2.68	○
D918S-A3C-1475	14.75	65	115	16	48	42.9	2.68	○
D918S-A3C-1480	14.80	65	115	16	48	42.8	2.69	○
D918S-A3C-1490	14.90	65	115	16	48	42.7	2.71	○
D918S-A3C-1500	15.00	65	115	16	48	42.5	2.73	●
D918S-A3C-1505	15.05	65	115	16	48	42.4	2.74	○
D918S-A3C-1510	15.10	65	115	16	48	42.4	2.75	○
D918S-A3C-1515	15.15	65	115	16	48	42.3	2.76	○
D918S-A3C-1520	15.20	65	115	16	48	42.2	2.77	○

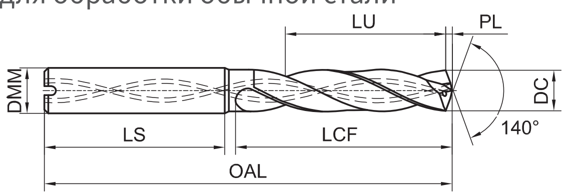
●В наличии ○ Доступно по запросу Примечания: Инструменты D3-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям Ед. изм. (мм)

Материал заготовки														
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	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь	
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC	
◎	◎	○	○	○	○									

◎ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые параметры резания ※ P121

D918S-A3C

Высокопроизводительные спиральные сверла 3D с внутренним охлаждением для обработки обычной стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A3C-1525	15.25	65	115	16	48	42.1	2.78	○
D918S-A3C-1530	15.30	65	115	16	48	42.1	2.78	●
D918S-A3C-1535	15.35	65	115	16	48	42.0	2.79	○
D918S-A3C-1540	15.40	65	115	16	48	41.9	2.80	○
D918S-A3C-1550	15.50	65	115	16	48	41.8	2.82	○
D918S-A3C-1555	15.55	65	115	16	48	41.7	2.83	○
D918S-A3C-1560	15.60	65	115	16	48	41.6	2.84	○
D918S-A3C-1570	15.70	65	115	16	48	41.5	2.86	○
D918S-A3C-1580	15.80	65	115	16	48	41.3	2.88	●
D918S-A3C-1590	15.90	65	115	16	48	41.2	2.89	○
D918S-A3C-1600	16.00	65	115	16	48	41.0	2.91	●
D918S-A3C-1625	16.25	73	123	18	48	48.6	2.96	○
D918S-A3C-1650	16.50	73	123	18	48	48.3	3.00	○
D918S-A3C-1670	16.70	73	123	18	48	48.0	3.04	○
D918S-A3C-1675	16.75	73	123	18	48	47.9	3.05	○
D918S-A3C-1680	16.80	73	123	18	48	47.8	3.06	○

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A3C-1695	16.95	73	123	18	48	47.6	3.08	○
D918S-A3C-1700	17.00	73	123	18	48	47.5	3.09	○
D918S-A3C-1750	17.50	73	123	18	48	46.8	3.18	○
D918S-A3C-1770	17.70	73	123	18	48	46.5	3.22	○
D918S-A3C-1780	17.80	73	123	18	48	46.3	3.24	○
D918S-A3C-1795	17.95	73	123	18	48	46.1	3.27	○
D918S-A3C-1800	18.00	73	123	18	48	46.0	3.28	○
D918S-A3C-1850	18.50	79	131	20	50	51.3	3.37	○
D918S-A3C-1870	18.70	79	131	20	50	51.0	3.40	○
D918S-A3C-1880	18.80	79	131	20	50	50.8	3.42	○
D918S-A3C-1900	19.00	79	131	20	50	50.5	3.46	○
D918S-A3C-1915	19.15	79	131	20	50	50.3	3.49	○
D918S-A3C-1950	19.50	79	131	20	50	49.8	3.55	○
D918S-A3C-1960	19.60	79	131	20	50	49.6	3.57	○
D918S-A3C-1980	19.80	79	131	20	50	49.3	3.60	○
D918S-A3C-2000	20.00	79	131	20	50	49.0	3.64	○

●В наличии ○ Доступно по запросу Примечания: Инструменты D3-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям Ед. изм. (мм)

Диапазон размеров	DC(m7)	DMM(h6)
＞2–3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
＞3–6	+0.004/F255+0.016	0.000/-0.008
＞6–10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
＞10–18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
＞18–20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

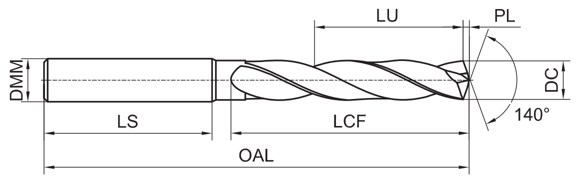
Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H		
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2	
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь	
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC	
◎	◎	○	○	○	○									

◎ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые параметры резания ※ P121

D918S-A5N

SHANK DIN 6535HA | AlCrN/TiSiN | 5D

Высокопроизводительные спиральные сверла 5D с внешним охлаждением для обработки обычной стали



Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A5N-0300	3.00	28	66	6	36	23.5	0.55	●
D918S-A5N-0305	3.05	28	66	6	36	23.4	0.56	○
D918S-A5N-0310	3.10	28	66	6	36	23.4	0.56	●
D918S-A5N-0315	3.15	28	66	6	36	23.3	0.57	○
D918S-A5N-0320	3.20	28	66	6	36	23.2	0.58	●
D918S-A5N-0325	3.25	28	66	6	36	23.1	0.59	○
D918S-A5N-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	●
D918S-A5N-0335	3.35	28	66	6	36	23.0	0.61	○
D918S-A5N-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	●
D918S-A5N-0350	3.50	28	66	6	36	22.8	0.64	●
D918S-A5N-0355	3.55	28	66	6	36	22.7	0.65	○
D918S-A5N-0360	3.60	28	66	6	36	22.6	0.66	●
D918S-A5N-0365	3.65	28	66	6	36	22.5	0.66	○
D918S-A5N-0370	3.70	28	66	6	36	22.5	0.67	●
D918S-A5N-0380	3.80	36	74	6	36	30.3	0.69	●
D918S-A5N-0385	3.85	36	74	6	36	30.2	0.70	○
D918S-A5N-0390	3.90	36	74	6	36	30.2	0.71	●
D918S-A5N-0395	3.95	36	74	6	36	30.1	0.72	○
D918S-A5N-0400	4.00	36	74	6	36	30.0	0.73	●
D918S-A5N-0405	4.05	36	74	6	36	29.9	0.74	○
D918S-A5N-0410	4.10	36	74	6	36	29.9	0.75	●
D918S-A5N-0415	4.15	36	74	6	36	29.8	0.76	○
D918S-A5N-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	●
D918S-A5N-0425	4.25	36	74	6	36	29.6	0.77	○
D918S-A5N-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	●
D918S-A5N-0435	4.35	36	74	6	36	29.5	0.79	○
D918S-A5N-0440	4.40	36	74	6	36	29.4	0.80	●

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A5N-0445	4.45	36	74	6	36	29.3	0.81	○
D918S-A5N-0450	4.50	36	74	6	36	29.3	0.82	●
D918S-A5N-0455	4.55	36	74	6	36	29.2	0.83	○
D918S-A5N-0460	4.60	36	74	6	36	29.1	0.84	●
D918S-A5N-0465	4.65	36	74	6	36	29.0	0.85	○
D918S-A5N-0470	4.70	36	74	6	36	29.0	0.86	●
D918S-A5N-0475	4.75	44	82	6	36	36.9	0.86	○
D918S-A5N-0480	4.80	44	82	6	36	36.8	0.87	●
D918S-A5N-0485	4.85	44	82	6	36	36.7	0.88	○
D918S-A5N-0490	4.90	44	82	6	36	36.7	0.89	●
D918S-A5N-0495	4.95	44	82	6	36	36.6	0.90	○
D918S-A5N-0500	5.00	44	82	6	36	36.5	0.91	●
D918S-A5N-0505	5.05	44	82	6	36	36.4	0.92	○
D918S-A5N-0510	5.10	44	82	6	36	36.4	0.93	●
D918S-A5N-0515	5.15	44	82	6	36	36.3	0.94	○
D918S-A5N-0520	5.20	44	82	6	36	36.2	0.95	●
D918S-A5N-0525	5.25	44	82	6	36	36.1	0.96	○
D918S-A5N-0530	5.30	44	82	6	36	36.1	0.96	●
D918S-A5N-0535	5.35	44	82	6	36	36.0	0.97	○
D918S-A5N-0540	5.40	44	82	6	36	35.9	0.98	●
D918S-A5N-0545	5.45	44	82	6	36	35.8	0.99	○
D918S-A5N-0550	5.50	44	82	6	36	35.8	1.00	●
D918S-A5N-0555	5.55	44	82	6	36	35.7	1.01	●
D918S-A5N-0560	5.60	44	82	6	36	35.6	1.02	●
D918S-A5N-0565	5.65	44	82	6	36	35.5	1.03	○
D918S-A5N-0570	5.70	44	82	6	36	35.5	1.04	●
D918S-A5N-0575	5.75	44	82	6	36	35.4	1.05	○

●В наличии ○ Доступно по запросу Примечания: Инструменты D3-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям Ед. изм. (мм)

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	○		○	○								

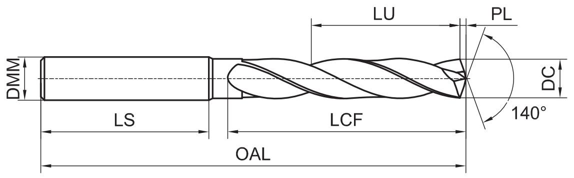
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P121

D918S-A5N

SHANK DIN 6535HA | AlCrN/TiSiN | 5D

Высокопроизводительные спиральные сверла 5D с внешним охлаждением для обработки обычной стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A5N-0580	5.80	44	82	6	36	35.3	1.06	●
D918S-A5N-0585	5.85	44	82	6	36	35.2	1.06	○
D918S-A5N-0590	5.90	44	82	6	36	35.2	1.07	●
D918S-A5N-0595	5.95	44	82	6	36	35.1	1.08	○
D918S-A5N-0600	6.00	44	82	6	36	35.0	1.09	●
D918S-A5N-0605	6.05	44	82	6	36	34.9	1.10	○
D918S-A5N-0610	6.10	53	91	8	36	43.9	1.11	●
D918S-A5N-0620	6.20	53	91	8	36	43.7	1.13	●
D918S-A5N-0625	6.25	53	91	8	36	43.6	1.14	○
D918S-A5N-0630	6.30	53	91	8	36	43.6	1.15	●
D918S-A5N-0635	6.35	53	91	8	36	43.5	1.16	○
D918S-A5N-0640	6.40	53	91	8	36	43.4	1.16	●
D918S-A5N-0645	6.45	53	91	8	36	43.3	1.17	○
D918S-A5N-0650	6.50	53	91	8	36	43.3	1.18	●
D918S-A5N-0655	6.55	53	91	8	36	43.2	1.19	○
D918S-A5N-0660	6.60	53	91	8	36	43.1	1.20	●
D918S-A5N-0665	6.65	53	91	8	36	43.0	1.21	○
D918S-A5N-0670	6.70	53	91	8	36	43.0	1.22	●
D918S-A5N-0675	6.75	53	91	8	36	42.9	1.23	○
D918S-A5N-0680	6.80	53	91	8	36	42.8	1.24	●
D918S-A5N-0685	6.85	53	91	8	36	42.7	1.25	○
D918S-A5N-0690	6.90	53	91	8	36	42.7	1.26	●
D918S-A5N-0695	6.95	53	91	8	36	42.6	1.26	○
D918S-A5N-0700	7.00	53	91	8	36	42.5	1.27	●
D918S-A5N-0705	7.05	53	91	8	36	42.4	1.28	○
D918S-A5N-0710	7.10	53	91	8	36	42.4	1.29	●
D918S-A5N-0720	7.20	53	91	8	36	42.2	1.31	●

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A5N-0730	7.30	53	91	8	36	42.1	1.33	●
D918S-A5N-0735	7.35	53	91	8	36	42.0	1.34	○
D918S-A5N-0740	7.40	53	91	8	36	41.9	1.35	●
D918S-A5N-0745	7.45	53	91	8	36	41.8	1.36	○
D918S-A5N-0750	7.50	53	91	8	36	41.8	1.36	●
D918S-A5N-0755	7.55	53	91	8	36	41.7	1.37	○
D918S-A5N-0760	7.60	53	91	8	36	41.6	1.38	●
D918S-A5N-0765	7.65	53	91	8	36	41.5	1.39	○
D918S-A5N-0770	7.70	53	91	8	36	41.5	1.40	●
D918S-A5N-0775	7.75	53	91	8	36	41.4	1.41	○
D918S-A5N-0780	7.80	53	91	8	36	41.3	1.42	●
D918S-A5N-0785	7.85	53	91	8	36	41.2	1.43	○
D918S-A5N-0790	7.90	53	91	8	36	41.2	1.44	●
D918S-A5N-0795	7.95	53	91	8	36	41.1	1.45	○
D918S-A5N-0800	8.00	53	91	8	36	41.0	1.46	●
D918S-A5N-0805	8.05	53	91	8	36	40.9	1.46	○
D918S-A5N-0810	8.10	61	103	10	40	48.9	1.47	●
D918S-A5N-0815	8.15	61	103	10	40	48.8	1.48	○
D918S-A5N-0820	8.20	61	103	10	40	48.7	1.49	●
D918S-A5N-0825	8.25	61	103	10	40	48.6	1.50	○
D918S-A5N-0830	8.30	61	103	10	40	48.6	1.51	●
D918S-A5N-0840	8.40	61	103	10	40	48.4	1.53	●
D918S-A5N-0845	8.45	61	103	10	40	48.3	1.54	○
D918S-A5N-0850	8.50	61	103	10	40	48.3	1.55	●
D918S-A5N-0855	8.55	61	103	10	40	48.2	1.56	○
D918S-A5N-0860	8.60	61	103	10	40	48.1	1.57	●
D918S-A5N-0870	8.70	61	103	10	40	48.0	1.58	●

●В наличии ○ Доступно по запросу Примечания: Инструменты D3-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям Ед. изм. (мм)

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	○		○	○								

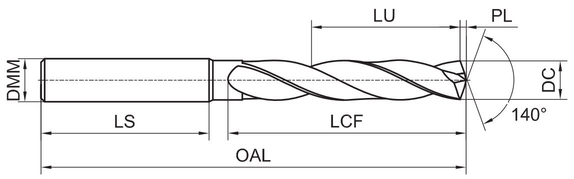
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P121

D918S-A5N

SHANK DIN 6535HA | AlCrN/TiSiN | 5D

Высокопроизводительные спиральные сверла 5D с внешним охлаждением для обработки обычной стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A5N-0880	8.80	61	103	10	40	47.8	1.60	●
D918S-A5N-0885	8.85	61	103	10	40	47.7	1.61	○
D918S-A5N-0890	8.90	61	103	10	40	47.7	1.62	●
D918S-A5N-0895	8.95	61	103	10	40	47.6	1.63	○
D918S-A5N-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	●
D918S-A5N-0905	9.05	61	103	10	40	47.4	1.65	○
D918S-A5N-0910	9.10	61	103	10	40	47.4	1.66	●
D918S-A5N-0915	9.15	61	103	10	40	47.3	1.67	○
D918S-A5N-0920	9.20	61	103	10	40	47.2	1.67	●
D918S-A5N-0925	9.25	61	103	10	40	47.1	1.68	○
D918S-A5N-0930	9.30	61	103	10	40	47.1	1.69	●
D918S-A5N-0935	9.35	61	103	10	40	47.0	1.70	○
D918S-A5N-0940	9.40	61	103	10	40	46.9	1.71	○
D918S-A5N-0945	9.45	61	103	10	40	46.8	1.72	○
D918S-A5N-0950	9.50	61	103	10	40	46.8	1.73	●
D918S-A5N-0955	9.55	61	103	10	40	46.7	1.74	○
D918S-A5N-0960	9.60	61	103	10	40	46.6	1.75	●
D918S-A5N-0965	9.65	61	103	10	40	46.5	1.76	○
D918S-A5N-0970	9.70	61	103	10	40	46.5	1.77	●
D918S-A5N-0975	9.75	61	103	10	40	46.4	1.77	○
D918S-A5N-0980	9.80	61	103	10	40	46.3	1.78	●
D918S-A5N-0985	9.85	61	103	10	40	46.2	1.79	○
D918S-A5N-0990	9.90	61	103	10	40	46.2	1.80	●
D918S-A5N-0995	9.95	61	103	10	40	46.1	1.81	○
D918S-A5N-1000	10.00	61	103	10	40	46.0	1.82	●
D918S-A5N-1005	10.05	61	103	10	40	45.9	1.83	○
D918S-A5N-1010	10.10	71	118	12	45	55.9	1.84	●

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A5N-1015	10.15	71	118	12	45	55.8	1.85	○
D918S-A5N-1020	10.20	71	118	12	45	55.7	1.86	●
D918S-A5N-1025	10.25	71	118	12	45	55.6	1.87	○
D918S-A5N-1030	10.30	71	118	12	45	55.6	1.87	●
D918S-A5N-1035	10.35	71	118	12	45	55.5	1.88	○
D918S-A5N-1040	10.40	71	118	12	45	55.4	1.89	●
D918S-A5N-1050	10.50	71	118	12	45	55.3	1.91	●
D918S-A5N-1060	10.60	71	118	12	45	55.1	1.93	●
D918S-A5N-1070	10.70	71	118	12	45	55.0	1.95	●
D918S-A5N-1080	10.80	71	118	12	45	54.8	1.97	○
D918S-A5N-1085	10.85	71	118	12	45	54.7	1.97	○
D918S-A5N-1090	10.90	71	118	12	45	54.7	1.98	●
D918S-A5N-1100	11.00	71	118	12	45	54.5	2.00	●
D918S-A5N-1105	11.05	71	118	12	45	54.4	2.01	○
D918S-A5N-1110	11.10	71	118	12	45	54.4	2.02	●
D918S-A5N-1115	11.15	71	118	12	45	54.3	2.03	○
D918S-A5N-1120	11.20	71	118	12	45	54.2	2.04	●
D918S-A5N-1125	11.25	71	118	12	45	54.1	2.05	○
D918S-A5N-1130	11.30	71	118	12	45	54.1	2.06	●
D918S-A5N-1135	11.35	71	118	12	45	54.0	2.07	○
D918S-A5N-1140	11.40	71	118	12	45	53.9	2.07	●
D918S-A5N-1145	11.45	71	118	12	45	53.8	2.08	○
D918S-A5N-1150	11.50	71	118	12	45	53.8	2.09	●
D918S-A5N-1155	11.55	71	118	12	45	53.7	2.10	○
D918S-A5N-1160	11.60	71	118	12	45	53.6	2.11	●
D918S-A5N-1170	11.70	71	118	12	45	53.5	2.13	●
D918S-A5N-1180	11.80	71	118	12	45	53.3	2.15	●

●В наличии ○Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D3-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   Ед. изм. (мм)

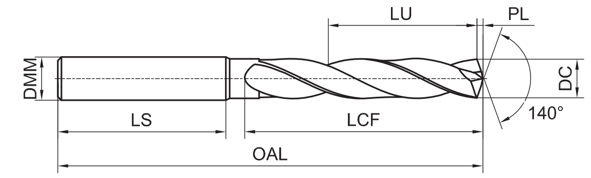
Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	○		○	○								

◎ Подходит ○ Применимо   Рекомендуемые параметры резания ※ P121

D918S-A5N

SHANK DIN 6535HA | AlCrN/TiSiN | 5D

Высокопроизводительные спиральные сверла 5D с внешним охлаждением для обработки обычной стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A5N-1190	11.90	71	118	12	45	53.2	2.17	●
D918S-A5N-1195	11.95	71	118	12	45	53.1	2.17	○
D918S-A5N-1200	12.00	71	118	12	45	53.0	2.18	●
D918S-A5N-1205	12.05	71	118	12	45	52.9	2.19	○
D918S-A5N-1210	12.10	77	124	14	45	58.9	2.20	○
D918S-A5N-1215	12.15	77	124	14	45	58.8	2.21	○
D918S-A5N-1220	12.20	77	124	14	45	58.7	2.22	●
D918S-A5N-1225	12.25	77	124	14	45	58.6	2.23	○
D918S-A5N-1230	12.30	77	124	14	45	58.6	2.24	●
D918S-A5N-1240	12.40	77	124	14	45	58.4	2.26	○
D918S-A5N-1245	12.45	77	124	14	45	58.3	2.27	○
D918S-A5N-1250	12.50	77	124	14	45	58.3	2.27	●
D918S-A5N-1255	12.55	77	124	14	45	58.2	2.28	○
D918S-A5N-1260	12.60	77	124	14	45	58.1	2.29	●
D918S-A5N-1270	12.70	77	124	14	45	58.0	2.31	○
D918S-A5N-1275	12.75	77	124	14	45	57.9	2.32	○
D918S-A5N-1280	12.80	77	124	14	45	57.8	2.33	●
D918S-A5N-1285	12.85	77	124	14	45	57.7	2.34	○
D918S-A5N-1290	12.90	77	124	14	45	57.7	2.35	○
D918S-A5N-1300	13.00	77	124	14	45	57.5	2.37	●
D918S-A5N-1305	13.05	77	124	14	45	57.4	2.37	○
D918S-A5N-1310	13.10	77	124	14	45	57.4	2.38	●
D918S-A5N-1315	13.15	77	124	14	45	57.3	2.39	○
D918S-A5N-1320	13.20	77	124	14	45	57.2	2.40	○
D918S-A5N-1325	13.25	77	124	14	45	57.1	2.41	○
D918S-A5N-1330	13.30	77	124	14	45	57.1	2.42	●
D918S-A5N-1335	13.35	77	124	14	45	57.0	2.43	○

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A5N-1340	13.40	77	124	14	45	56.9	2.44	○
D918S-A5N-1350	13.50	77	124	14	45	56.8	2.46	●
D918S-A5N-1355	13.55	77	124	14	45	56.7	2.47	○
D918S-A5N-1360	13.60	77	124	14	45	56.6	2.47	○
D918S-A5N-1370	13.70	77	124	14	45	56.5	2.49	○
D918S-A5N-1375	13.75	77	124	14	45	56.4	2.50	○
D918S-A5N-1380	13.80	77	124	14	45	56.3	2.51	○
D918S-A5N-1390	13.90	77	124	14	45	56.2	2.53	○
D918S-A5N-1395	13.95	77	124	14	45	56.1	2.54	○
D918S-A5N-1400	14.00	77	124	14	45	56.0	2.55	●
D918S-A5N-1405	14.05	77	124	14	45	55.9	2.56	○
D918S-A5N-1410	14.10	83	133	16	48	61.9	2.57	○
D918S-A5N-1420	14.20	83	133	16	48	61.7	2.58	●
D918S-A5N-1425	14.25	83	133	16	48	61.6	2.59	○
D918S-A5N-1430	14.30	83	133	16	48	61.6	2.60	●
D918S-A5N-1440	14.40	83	133	16	48	61.4	2.62	○
D918S-A5N-1450	14.50	83	133	16	48	61.3	2.64	●
D918S-A5N-1460	14.60	83	133	16	48	61.1	2.66	●
D918S-A5N-1470	14.70	83	133	16	48	61.0	2.68	○
D918S-A5N-1475	14.75	83	133	16	48	60.9	2.68	○
D918S-A5N-1480	14.80	83	133	16	48	60.8	2.69	○
D918S-A5N-1490	14.90	83	133	16	48	60.7	2.71	●
D918S-A5N-1500	15.00	83	133	16	48	60.5	2.73	●
D918S-A5N-1505	15.05	83	133	16	48	60.4	2.74	○
D918S-A5N-1510	15.10	83	133	16	48	60.4	2.75	○
D918S-A5N-1515	15.15	83	133	16	48	60.3	2.76	○
D918S-A5N-1520	15.20	83	133	16	48	60.2	2.77	○

●В наличии ○Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D3-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   Ед. изм. (мм)

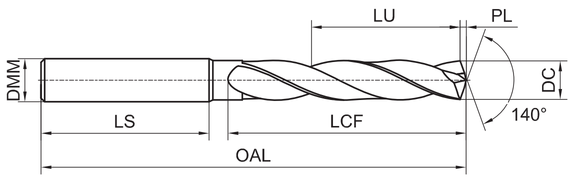
Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	○		○	○								

◎ Подходит ○ Применимо   Рекомендуемые параметры резания ※ P121

D918S-A5N

SHANK DIN 6535HA | AlCrN/TiSiN | 5D

Высокопроизводительные спиральные сверла 5D с внешним охлаждением для обработки обычной стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A5N-1525	15.25	83	133	16	48	60.1	2.78	○
D918S-A5N-1530	15.30	83	133	16	48	60.1	2.78	○
D918S-A5N-1535	15.35	83	133	16	48	60.0	2.79	○
D918S-A5N-1540	15.40	83	133	16	48	59.9	2.80	○
D918S-A5N-1550	15.50	83	133	16	48	59.8	2.82	○
D918S-A5N-1555	15.55	83	133	16	48	59.7	2.83	○
D918S-A5N-1560	15.60	83	133	16	48	59.6	2.84	○
D918S-A5N-1570	15.70	83	133	16	48	59.5	2.86	○
D918S-A5N-1580	15.80	83	133	16	48	59.3	2.88	○
D918S-A5N-1590	15.90	83	133	16	48	59.2	2.89	○
D918S-A5N-1600	16.00	83	133	16	48	59.0	2.91	●
D918S-A5N-1625	16.25	93	143	18	48	68.6	2.96	○
D918S-A5N-1650	16.50	93	143	18	48	68.3	3.00	○
D918S-A5N-1660	16.60	93	143	18	48	68.1	3.02	○
D918S-A5N-1675	16.75	93	143	18	48	67.9	3.05	○
D918S-A5N-1680	16.80	93	143	18	48	67.8	3.06	○

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A5N-1695	16.95	93	143	18	48	67.6	3.08	○
D918S-A5N-1700	17.00	93	143	18	48	67.5	3.09	○
D918S-A5N-1720	17.20	93	143	18	48	67.2	3.13	○
D918S-A5N-1750	17.50	93	143	18	48	66.8	3.18	○
D918S-A5N-1770	17.70	93	143	18	48	66.5	3.22	○
D918S-A5N-1780	17.80	93	143	18	48	66.3	3.24	○
D918S-A5N-1795	17.95	93	143	18	48	66.1	3.27	○
D918S-A5N-1800	18.00	93	143	18	48	66.0	3.28	○
D918S-A5N-1840	18.40	101	153	20	50	73.4	3.35	○
D918S-A5N-1850	18.50	101	153	20	50	73.3	3.37	○
D918S-A5N-1860	18.60	101	153	20	50	73.1	3.38	○
D918S-A5N-1900	19.00	101	153	20	50	72.5	3.46	○
D918S-A5N-1915	19.15	101	153	20	50	72.3	3.49	○
D918S-A5N-1950	19.50	101	153	20	50	71.8	3.55	○
D918S-A5N-2000	20.00	101	153	20	50	71.0	3.64	○

Ед. изм. (мм)

●В наличии ○Доступно по запросу Примечания: Инструменты D3-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям

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

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	○		○	○								

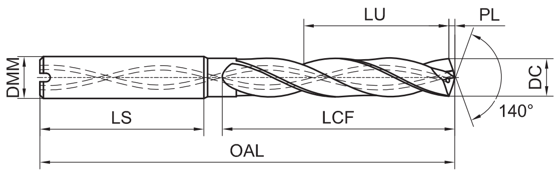
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P121

D918S-A5C

SHANK DIN 6535HA | AlCrN/TiSiN | 5D

Высокопроизводительные спиральные сверла 5D с внутренним охлаждением для обработки обычной стали



Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A5C-0300	3.00	28	66	6	36	23.5	0.55	●
D918S-A5C-0305	3.05	28	66	6	36	23.4	0.56	○
D918S-A5C-0310	3.10	28	66	6	36	23.4	0.56	●
D918S-A5C-0315	3.15	28	66	6	36	23.3	0.57	○
D918S-A5C-0320	3.20	28	66	6	36	23.2	0.58	●
D918S-A5C-0325	3.25	28	66	6	36	23.1	0.59	○
D918S-A5C-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	●
D918S-A5C-0335	3.35	28	66	6	36	23.0	0.61	○
D918S-A5C-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	●
D918S-A5C-0350	3.50	28	66	6	36	22.8	0.64	●
D918S-A5C-0355	3.55	28	66	6	36	22.7	0.65	○
D918S-A5C-0360	3.60	28	66	6	36	22.6	0.66	●
D918S-A5C-0365	3.65	28	66	6	36	22.5	0.66	○
D918S-A5C-0370	3.70	28	66	6	36	22.5	0.67	●
D918S-A5C-0380	3.80	36	74	6	36	30.3	0.69	●
D918S-A5C-0385	3.85	36	74	6	36	30.2	0.70	○
D918S-A5C-0390	3.90	36	74	6	36	30.2	0.71	●
D918S-A5C-0395	3.95	36	74	6	36	30.1	0.72	○
D918S-A5C-0400	4.00	36	74	6	36	30.0	0.73	●
D918S-A5C-0405	4.05	36	74	6	36	29.9	0.74	○
D918S-A5C-0410	4.10	36	74	6	36	29.9	0.75	●
D918S-A5C-0415	4.15	36	74	6	36	29.8	0.76	○
D918S-A5C-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	●
D918S-A5C-0425	4.25	36	74	6	36	29.6	0.77	○
D918S-A5C-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	●
D918S-A5C-0435	4.35	36	74	6	36	29.5	0.79	○
D918S-A5C-0440	4.40	36	74	6	36	29.4	0.80	●

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A5C-0445	4.45	36	74	6	36	29.3	0.81	○
D918S-A5C-0450	4.50	36	74	6	36	29.3	0.82	●
D918S-A5C-0455	4.55	36	74	6	36	29.2	0.83	○
D918S-A5C-0460	4.60	36	74	6	36	29.1	0.84	●
D918S-A5C-0465	4.65	36	74	6	36	29.0	0.85	○
D918S-A5C-0470	4.70	36	74	6	36	29.0	0.86	●
D918S-A5C-0475	4.75	44	82	6	36	36.9	0.86	○
D918S-A5C-0480	4.80	44	82	6	36	36.8	0.87	●
D918S-A5C-0485	4.85	44	82	6	36	36.7	0.88	○
D918S-A5C-0490	4.90	44	82	6	36	36.7	0.89	●
D918S-A5C-0495	4.95	44	82	6	36	36.6	0.90	○
D918S-A5C-0500	5.00	44	82	6	36	36.5	0.91	●
D918S-A5C-0505	5.05	44	82	6	36	36.4	0.92	○
D918S-A5C-0510	5.10	44	82	6	36	36.4	0.93	●
D918S-A5C-0515	5.15	44	82	6	36	36.3	0.94	○
D918S-A5C-0520	5.20	44	82	6	36	36.2	0.95	●
D918S-A5C-0525	5.25	44	82	6	36	36.1	0.96	○
D918S-A5C-0530	5.30	44	82	6	36	36.1	0.96	●
D918S-A5C-0535	5.35	44	82	6	36	36.0	0.97	○
D918S-A5C-0540	5.40	44	82	6	36	35.9	0.98	●
D918S-A5C-0545	5.45	44	82	6	36	35.8	0.99	○
D918S-A5C-0550	5.50	44	82	6	36	35.8	1.00	●
D918S-A5C-0555	5.55	44	82	6	36	35.7	1.01	○
D918S-A5C-0560	5.60	44	82	6	36	35.6	1.02	●
D918S-A5C-0565	5.65	44	82	6	36	35.5	1.03	○
D918S-A5C-0570	5.70	44	82	6	36	35.5	1.04	●
D918S-A5C-0575	5.75	44	82	6	36	35.4	1.05	○

●В наличии ○Доступно по запросу Примечания: Инструменты D3-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям Ед. изм. (мм)

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	○	○	○	○								

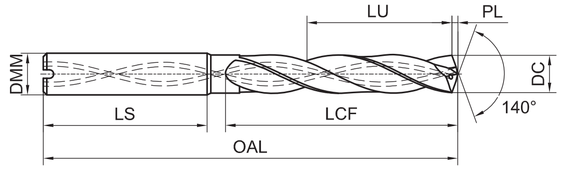
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P121

D918S-A5C

SHANK DIN 6535HA | AlCrN/TiSiN | 5D

Высокопроизводительные спиральные сверла 5D с внутренним охлаждением для обработки обычной стали



Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A5C-0580	5.80	44	82	6	36	35.3	1.06	●
D918S-A5C-0585	5.85	44	82	6	36	35.2	1.06	○
D918S-A5C-0590	5.90	44	82	6	36	35.2	1.07	●
D918S-A5C-0595	5.95	44	82	6	36	35.1	1.08	○
D918S-A5C-0600	6.00	44	82	6	36	35.0	1.09	●
D918S-A5C-0605	6.05	44	82	6	36	34.9	1.10	○
D918S-A5C-0610	6.10	53	91	8	36	43.9	1.11	●
D918S-A5C-0620	6.20	53	91	8	36	43.7	1.13	●
D918S-A5C-0625	6.25	53	91	8	36	43.6	1.14	○
D918S-A5C-0630	6.30	53	91	8	36	43.6	1.15	●
D918S-A5C-0635	6.35	53	91	8	36	43.5	1.16	○
D918S-A5C-0640	6.40	53	91	8	36	43.4	1.16	●
D918S-A5C-0645	6.45	53	91	8	36	43.3	1.17	○
D918S-A5C-0650	6.50	53	91	8	36	43.3	1.18	●
D918S-A5C-0655	6.55	53	91	8	36	43.2	1.19	○
D918S-A5C-0660	6.60	53	91	8	36	43.1	1.20	●
D918S-A5C-0665	6.65	53	91	8	36	43.0	1.21	○
D918S-A5C-0670	6.70	53	91	8	36	43.0	1.22	●
D918S-A5C-0675	6.75	53	91	8	36	42.9	1.23	○
D918S-A5C-0680	6.80	53	91	8	36	42.8	1.24	●
D918S-A5C-0685	6.85	53	91	8	36	42.7	1.25	○
D918S-A5C-0690	6.90	53	91	8	36	42.7	1.26	●
D918S-A5C-0695	6.95	53	91	8	36	42.6	1.26	○
D918S-A5C-0700	7.00	53	91	8	36	42.5	1.27	●
D918S-A5C-0705	7.05	53	91	8	36	42.4	1.28	○
D918S-A5C-0710	7.10	53	91	8	36	42.4	1.29	●
D918S-A5C-0720	7.20	53	91	8	36	42.2	1.31	●

» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A5C-0730	7.30	53	91	8	36	42.1	1.33	●
D918S-A5C-0735	7.35	53	91	8	36	42.0	1.34	○
D918S-A5C-0740	7.40	53	91	8	36	41.9	1.35	●
D918S-A5C-0745	7.45	53	91	8	36	41.8	1.36	○
D918S-A5C-0750	7.50	53	91	8	36	41.8	1.36	●
D918S-A5C-0755	7.55	53	91	8	36	41.7	1.37	○
D918S-A5C-0760	7.60	53	91	8	36	41.6	1.38	●
D918S-A5C-0765	7.65	53	91	8	36	41.5	1.39	○
D918S-A5C-0770	7.70	53	91	8	36	41.5	1.40	●
D918S-A5C-0775	7.75	53	91	8	36	41.4	1.41	○
D918S-A5C-0780	7.80	53	91	8	36	41.3	1.42	●
D918S-A5C-0785	7.85	53	91	8	36	41.2	1.43	○
D918S-A5C-0790	7.90	53	91	8	36	41.2	1.44	●
D918S-A5C-0795	7.95	53	91	8	36	41.1	1.45	○
D918S-A5C-0800	8.00	53	91	8	36	41.0	1.46	●
D918S-A5C-0805	8.05	53	91	8	36	40.9	1.46	○
D918S-A5C-0810	8.10	61	103	10	40	48.9	1.47	●
D918S-A5C-0815	8.15	61	103	10	40	48.8	1.48	○
D918S-A5C-0820	8.20	61	103	10	40	48.7	1.49	●
D918S-A5C-0825	8.25	61	103	10	40	48.6	1.50	○
D918S-A5C-0830	8.30	61	103	10	40	48.6	1.51	●
D918S-A5C-0840	8.40	61	103	10	40	48.4	1.53	●
D918S-A5C-0845	8.45	61	103	10	40	48.3	1.54	○
D918S-A5C-0850	8.50	61	103	10	40	48.3	1.55	●
D918S-A5C-0855	8.55	61	103	10	40	48.2	1.56	○
D918S-A5C-0860	8.60	61	103	10	40	48.1	1.57	●
D918S-A5C-0870	8.70	61	103	10	40	48.0	1.58	●

●В наличии ○Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D3-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   Ед. изм. (мм)

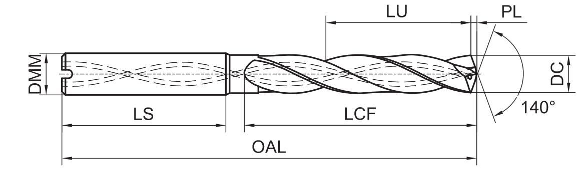
Материал заготовки															
P			M	K		N				S		H			
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2		
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь		
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC		
◎	◎	○	○	○	○										

◎ Подходит ○ Применимо   Рекомендуемые параметры резания ※ P121

D918S-A5C

SHANK DIN 6535HA | AlCrN/TiSiN | 5D

Высокопроизводительные спиральные сверла 5D с внутренним охлаждением для обработки обычной стали



Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A5C-0880	8.80	61	103	10	40	47.8	1.60	●
D918S-A5C-0885	8.85	61	103	10	40	47.7	1.61	○
D918S-A5C-0890	8.90	61	103	10	40	47.7	1.62	●
D918S-A5C-0895	8.95	61	103	10	40	47.6	1.63	○
D918S-A5C-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	●
D918S-A5C-0905	9.05	61	103	10	40	47.4	1.65	○
D918S-A5C-0910	9.10	61	103	10	40	47.4	1.66	●
D918S-A5C-0915	9.15	61	103	10	40	47.3	1.67	○
D918S-A5C-0920	9.20	61	103	10	40	47.2	1.67	●
D918S-A5C-0925	9.25	61	103	10	40	47.1	1.68	○
D918S-A5C-0930	9.30	61	103	10	40	47.1	1.69	●
D918S-A5C-0935	9.35	61	103	10	40	47.0	1.70	○
D918S-A5C-0940	9.40	61	103	10	40	46.9	1.71	●
D918S-A5C-0945	9.45	61	103	10	40	46.8	1.72	○
D918S-A5C-0950	9.50	61	103	10	40	46.8	1.73	●
D918S-A5C-0955	9.55	61	103	10	40	46.7	1.74	○
D918S-A5C-0960	9.60	61	103	10	40	46.6	1.75	●
D918S-A5C-0965	9.65	61	103	10	40	46.5	1.76	○
D918S-A5C-0970	9.70	61	103	10	40	46.5	1.77	●
D918S-A5C-0975	9.75	61	103	10	40	46.4	1.77	○
D918S-A5C-0980	9.80	61	103	10	40	46.3	1.78	●
D918S-A5C-0985	9.85	61	103	10	40	46.2	1.79	○
D918S-A5C-0990	9.90	61	103	10	40	46.2	1.80	●
D918S-A5C-0995	9.95	61	103	10	40	46.1	1.81	○
D918S-A5C-1000	10.00	61	103	10	40	46.0	1.82	●
D918S-A5C-1005	10.05	61	103	10	40	45.9	1.83	○
D918S-A5C-1010	10.10	71	118	12	45	55.9	1.84	●

» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A5C-1020	10.20	71	118	12	45	55.7	1.86	●
D918S-A5C-1025	10.25	71	118	12	45	55.6	1.87	○
D918S-A5C-1030	10.30	71	118	12	45	55.6	1.87	●
D918S-A5C-1035	10.35	71	118	12	45	55.5	1.88	○
D918S-A5C-1040	10.40	71	118	12	45	55.4	1.89	●
D918S-A5C-1050	10.50	71	118	12	45	55.3	1.91	●
D918S-A5C-1060	10.60	71	118	12	45	55.1	1.93	●
D918S-A5C-1070	10.70	71	118	12	45	55.0	1.95	●
D918S-A5C-1080	10.80	71	118	12	45	54.8	1.97	●
D918S-A5C-1085	10.85	71	118	12	45	54.7	1.97	○
D918S-A5C-1090	10.90	71	118	12	45	54.7	1.98	●
D918S-A5C-1100	11.00	71	118	12	45	54.5	2.00	●
D918S-A5C-1105	11.05	71	118	12	45	54.4	2.01	○
D918S-A5C-1110	11.10	71	118	12	45	54.4	2.02	●
D918S-A5C-1115	11.15	71	118	12	45	54.3	2.03	○
D918S-A5C-1120	11.20	71	118	12	45	54.2	2.04	●
D918S-A5C-1125	11.25	71	118	12	45	54.1	2.05	○
D918S-A5C-1130	11.30	71	118	12	45	54.1	2.06	○
D918S-A5C-1135	11.35	71	118	12	45	54.0	2.07	○
D918S-A5C-1140	11.40	71	118	12	45	53.9	2.07	●
D918S-A5C-1145	11.45	71	118	12	45	53.8	2.08	○
D918S-A5C-1150	11.50	71	118	12	45	53.8	2.09	●
D918S-A5C-1155	11.55	71	118	12	45	53.7	2.10	○
D918S-A5C-1160	11.60	71	118	12	45	53.6	2.11	●
D918S-A5C-1170	11.70	71	118	12	45	53.5	2.13	●
D918S-A5C-1180	11.80	71	118	12	45	53.3	2.15	●
D918S-A5C-1190	11.90	71	118	12	45	53.2	2.17	●

●В наличии ○Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D3-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   Ед. изм. (мм)

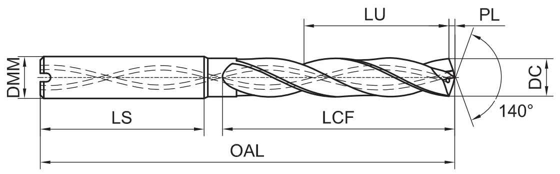
Материал заготовки															
P			M	K		N				S		H			
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2		
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь		
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC		
◎	◎	○	○	○	○										

◎ Подходит ○ Применимо   Рекомендуемые параметры резания ※ P121

D918S-A5C

SHANK DIN 6535HA | AlCrN/TiSiN | 5D

Высокопроизводительные спиральные сверла 5D с внутренним охлаждением для обработки обычной стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A5C-1195	11.95	71	118	12	45	53.1	2.17	○
D918S-A5C-1200	12.00	71	118	12	45	53.0	2.18	●
D918S-A5C-1205	12.05	71	118	12	45	52.9	2.19	○
D918S-A5C-1210	12.10	77	124	14	45	58.9	2.20	○
D918S-A5C-1215	12.15	77	124	14	45	58.8	2.21	○
D918S-A5C-1220	12.20	77	124	14	45	58.7	2.22	●
D918S-A5C-1225	12.25	77	124	14	45	58.6	2.23	○
D918S-A5C-1230	12.30	77	124	14	45	58.6	2.24	●
D918S-A5C-1240	12.40	77	124	14	45	58.4	2.26	○
D918S-A5C-1245	12.45	77	124	14	45	58.3	2.27	○
D918S-A5C-1250	12.50	77	124	14	45	58.3	2.27	●
D918S-A5C-1255	12.55	77	124	14	45	58.2	2.28	○
D918S-A5C-1260	12.60	77	124	14	45	58.1	2.29	○
D918S-A5C-1270	12.70	77	124	14	45	58.0	2.31	●
D918S-A5C-1275	12.75	77	124	14	45	57.9	2.32	○
D918S-A5C-1280	12.80	77	124	14	45	57.8	2.33	○
D918S-A5C-1285	12.85	77	124	14	45	57.7	2.34	○
D918S-A5C-1290	12.90	77	124	14	45	57.7	2.35	●
D918S-A5C-1300	13.00	77	124	14	45	57.5	2.37	●
D918S-A5C-1305	13.05	77	124	14	45	57.4	2.37	○
D918S-A5C-1310	13.10	77	124	14	45	57.4	2.38	○
D918S-A5C-1315	13.15	77	124	14	45	57.3	2.39	○
D918S-A5C-1320	13.20	77	124	14	45	57.2	2.40	○
D918S-A5C-1325	13.25	77	124	14	45	57.1	2.41	○
D918S-A5C-1330	13.30	77	124	14	45	57.1	2.42	○
D918S-A5C-1335	13.35	77	124	14	45	57.0	2.43	○
D918S-A5C-1340	13.40	77	124	14	45	56.9	2.44	○

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A5C-1350	13.50	77	124	14	45	56.8	2.46	●
D918S-A5C-1355	13.55	77	124	14	45	56.7	2.47	○
D918S-A5C-1360	13.60	77	124	14	45	56.6	2.47	○
D918S-A5C-1370	13.70	77	124	14	45	56.5	2.49	●
D918S-A5C-1375	13.75	77	124	14	45	56.4	2.50	○
D918S-A5C-1380	13.80	77	124	14	45	56.3	2.51	●
D918S-A5C-1390	13.90	77	124	14	45	56.2	2.53	○
D918S-A5C-1395	13.95	77	124	14	45	56.1	2.54	○
D918S-A5C-1400	14.00	77	124	14	45	56.0	2.55	●
D918S-A5C-1405	14.05	77	124	14	45	55.9	2.56	○
D918S-A5C-1410	14.10	83	133	16	48	61.9	2.57	○
D918S-A5C-1420	14.20	83	133	16	48	61.7	2.58	●
D918S-A5C-1425	14.25	83	133	16	48	61.6	2.59	○
D918S-A5C-1430	14.30	83	133	16	48	61.6	2.60	○
D918S-A5C-1440	14.40	83	133	16	48	61.4	2.62	○
D918S-A5C-1450	14.50	83	133	16	48	61.3	2.64	●
D918S-A5C-1460	14.60	83	133	16	48	61.1	2.66	○
D918S-A5C-1470	14.70	83	133	16	48	61.0	2.68	○
D918S-A5C-1475	14.75	83	133	16	48	60.9	2.68	○
D918S-A5C-1480	14.80	83	133	16	48	60.8	2.69	○
D918S-A5C-1490	14.90	83	133	16	48	60.7	2.71	○
D918S-A5C-1500	15.00	83	133	16	48	60.5	2.73	●
D918S-A5C-1505	15.05	83	133	16	48	60.4	2.74	○
D918S-A5C-1510	15.10	83	133	16	48	60.4	2.75	●
D918S-A5C-1515	15.15	83	133	16	48	60.3	2.76	○
D918S-A5C-1520	15.20	83	133	16	48	60.2	2.77	●
D918S-A5C-1525	15.25	83	133	16	48	60.1	2.78	○

●В наличии ○ Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D3-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   Ед. изм. (мм)

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	○	○	○	○								

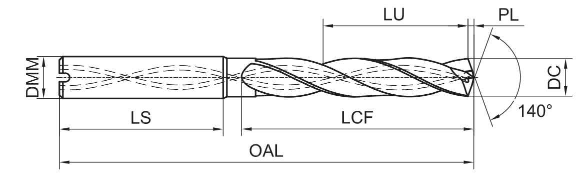
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P121

D918S-A5C

SHANK DIN 6535HA | AlCrN/TiSiN | 5D

Высокопроизводительные спиральные сверла 5D с внутренним охлаждением для обработки обычной стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A5C-1530	15.30	83	133	16	48	60.1	2.78	○
D918S-A5C-1535	15.35	83	133	16	48	60.0	2.79	○
D918S-A5C-1540	15.40	83	133	16	48	59.9	2.80	○
D918S-A5C-1550	15.50	83	133	16	48	59.8	2.82	●
D918S-A5C-1555	15.55	83	133	16	48	59.7	2.83	○
D918S-A5C-1560	15.60	83	133	16	48	59.6	2.84	○
D918S-A5C-1570	15.70	83	133	16	48	59.5	2.86	○
D918S-A5C-1580	15.80	83	133	16	48	59.3	2.88	●
D918S-A5C-1590	15.90	83	133	16	48	59.2	2.89	○
D918S-A5C-1600	16.00	83	133	16	48	59.0	2.91	●
D918S-A5C-1610	16.10	93	143	18	48	68.9	2.93	○
D918S-A5C-1625	16.25	93	143	18	48	68.6	2.96	○
D918S-A5C-1650	16.50	93	143	18	48	68.3	3.00	○
D918S-A5C-1660	16.60	93	143	18	48	68.1	3.02	○
D918S-A5C-1670	16.70	93	143	18	48	68.0	3.04	○
D918S-A5C-1675	16.75	93	143	18	48	67.9	3.05	○
D918S-A5C-1680	16.80	93	143	18	48	67.8	3.06	○
D918S-A5C-1690	16.90	93	143	18	48	67.7	3.08	○

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A5C-1695	16.95	93	143	18	48	67.6	3.08	○
D918S-A5C-1700	17.00	93	143	18	48	67.5	3.09	○
D918S-A5C-1720	17.20	93	143	18	48	67.2	3.13	○
D918S-A5C-1750	17.50	93	143	18	48	66.8	3.18	○
D918S-A5C-1770	17.70	93	143	18	48	66.5	3.22	○
D918S-A5C-1780	17.80	93	143	18	48	66.3	3.24	○
D918S-A5C-1795	17.95	93	143	18	48	66.1	3.27	○
D918S-A5C-1800	18.00	93	143	18	48	66.0	3.28	○
D918S-A5C-1810	18.10	101	153	20	50	73.9	3.29	○
D918S-A5C-1850	18.50	101	153	20	50	73.3	3.37	○
D918S-A5C-1860	18.60	101	153	20	50	73.1	3.38	○
D918S-A5C-1880	18.80	101	153	20	50	72.8	3.42	○
D918S-A5C-1900	19.00	101	153	20	50	72.5	3.46	○
D918S-A5C-1915	19.15	101	153	20	50	72.3	3.49	○
D918S-A5C-1930	19.30	101	153	20	50	72.1	3.51	○
D918S-A5C-1950	19.50	101	153	20	50	71.8	3.55	○
D918S-A5C-1980	19.80	101	153	20	50	71.3	3.60	○
D918S-A5C-2000	20.00	101	153	20	50	71.0	3.64	○

●В наличии ○ Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D3-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   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

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	○	○	○	○								

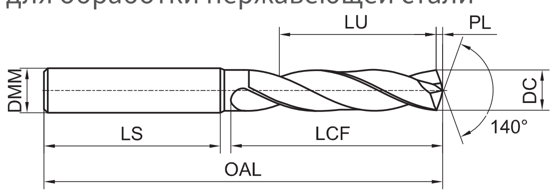
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P121

D968S-A3N

SHANK DIN 6535HA | AlTiN nano | 3D

Высокоэффективные спиральные сверла 3D с внешним охлаждением для обработки нержавеющей стали



Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A3N-0100	1.00	7	45	4	30	5.5	0.18	●
D968S-A3N-0105	1.05	7	45	4	30	5.4	0.19	○
D968S-A3N-0110	1.10	7	45	4	30	5.4	0.20	●
D968S-A3N-0120	1.20	7	45	4	30	5.2	0.22	●
D968S-A3N-0125	1.25	7	45	4	30	5.1	0.23	○
D968S-A3N-0130	1.30	7	45	4	30	5.1	0.24	●
D968S-A3N-0140	1.40	7	45	4	30	4.9	0.25	●
D968S-A3N-0145	1.45	7	45	4	30	4.8	0.26	○
D968S-A3N-0150	1.50	9	55	4	38	6.8	0.27	●
D968S-A3N-0160	1.60	9	55	4	38	6.6	0.29	●
D968S-A3N-0165	1.65	9	55	4	38	6.5	0.30	○
D968S-A3N-0170	1.70	9	55	4	38	6.5	0.31	○
D968S-A3N-0175	1.75	9	55	4	38	6.4	0.32	●
D968S-A3N-0180	1.80	9	55	4	38	6.3	0.33	●
D968S-A3N-0185	1.85	9	55	4	38	6.2	0.34	○
D968S-A3N-0190	1.90	9	55	4	38	6.2	0.35	●
D968S-A3N-0195	1.95	9	55	4	38	6.1	0.35	○
D968S-A3N-0200	2.00	13	55	4	36	10.0	0.36	●
D968S-A3N-0205	2.05	13	55	4	36	9.9	0.37	○
D968S-A3N-0210	2.10	13	55	4	36	9.9	0.38	●
D968S-A3N-0215	2.15	13	55	4	36	9.8	0.39	○
D968S-A3N-0220	2.20	13	55	4	36	9.7	0.40	●
D968S-A3N-0230	2.30	13	55	4	36	9.6	0.42	●
D968S-A3N-0235	2.35	13	55	4	36	9.5	0.43	○
D968S-A3N-0240	2.40	17	55	4	33	13.4	0.44	●
D968S-A3N-0250	2.50	17	55	4	33	13.3	0.45	●
D968S-A3N-0255	2.55	17	55	4	33	13.2	0.46	○

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A3N-0260	2.60	17	55	4	33	13.1	0.47	●
D968S-A3N-0270	2.70	17	55	4	33	13.0	0.49	●
D968S-A3N-0275	2.75	17	55	4	33	12.9	0.50	○
D968S-A3N-0280	2.80	17	55	4	33	12.8	0.51	●
D968S-A3N-0285	2.85	17	55	4	33	12.7	0.52	○
D968S-A3N-0290	2.90	17	55	4	33	12.7	0.53	●
D968S-A3N-0295	2.95	17	55	4	33	12.6	0.54	●
D968S-A3N-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	●
D968S-A3N-0305	3.05	20	62	6	36	15.4	0.56	○
D968S-A3N-0310	3.10	20	62	6	36	15.4	0.56	●
D968S-A3N-0315	3.15	20	62	6	36	15.3	0.57	●
D968S-A3N-0320	3.20	20	62	6	36	15.2	0.58	●
D968S-A3N-0325	3.25	20	62	6	36	15.1	0.59	●
D968S-A3N-0330	3.30	20	62	6	36	15.1	0.60	●
D968S-A3N-0335	3.35	20	62	6	36	15.0	0.61	○
D968S-A3N-0340	3.40	20	62	6	36	14.9	0.62	●
D968S-A3N-0350	3.50	20	62	6	36	14.8	0.64	●
D968S-A3N-0355	3.55	20	62	6	36	14.7	0.65	○
D968S-A3N-0360	3.60	20	62	6	36	14.6	0.66	●
D968S-A3N-0365	3.65	20	62	6	36	14.5	0.66	○
D968S-A3N-0370	3.70	20	62	6	36	14.5	0.67	●
D968S-A3N-0380	3.80	24	66	6	36	18.3	0.69	●
D968S-A3N-0385	3.85	24	66	6	36	18.2	0.70	○
D968S-A3N-0390	3.90	24	66	6	36	18.2	0.71	●
D968S-A3N-0395	3.95	24	66	6	36	18.1	0.72	○
D968S-A3N-0400	4.00	24	66	6	36	18.0	0.73	●
D968S-A3N-0405	4.05	24	66	6	36	17.9	0.74	○

●В наличии ○Доступно по запросу Примечания: Инструменты D1-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям Ед. изм. (мм)

Материал заготовки															
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎							○	○		

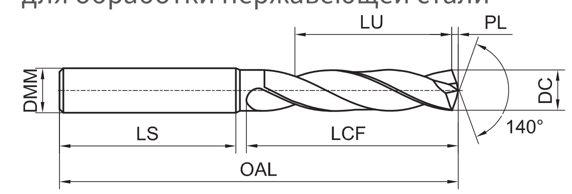
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P123

D968S-A3N

SHANK DIN 6535HA | AlTiN nano | 3D

Высокоэффективные спиральные сверла 3D с внешним охлаждением для обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A3N-0410	4.10	24	66	6	36	17.9	0.75	●
D968S-A3N-0415	4.15	24	66	6	36	17.8	0.76	○
D968S-A3N-0420	4.20	24	66	6	36	17.7	0.76	●
D968S-A3N-0425	4.25	24	66	6	36	17.6	0.77	○
D968S-A3N-0430	4.30	24	66	6	36	17.6	0.78	●
D968S-A3N-0435	4.35	24	66	6	36	17.5	0.79	○
D968S-A3N-0440	4.40	24	66	6	36	17.4	0.80	●
D968S-A3N-0445	4.45	24	66	6	36	17.3	0.81	○
D968S-A3N-0450	4.50	24	66	6	36	17.3	0.82	●
D968S-A3N-0455	4.55	24	66	6	36	17.2	0.83	○
D968S-A3N-0460	4.60	24	66	6	36	17.1	0.84	●
D968S-A3N-0465	4.65	24	66	6	36	17.0	0.85	●
D968S-A3N-0470	4.70	24	66	6	36	17.0	0.86	●
D968S-A3N-0475	4.75	28	66	6	36	20.9	0.86	○
D968S-A3N-0480	4.80	28	66	6	36	20.8	0.87	●
D968S-A3N-0485	4.85	28	66	6	36	20.7	0.88	○
D968S-A3N-0490	4.90	28	66	6	36	20.7	0.89	●
D968S-A3N-0495	4.95	28	66	6	36	20.6	0.90	○
D968S-A3N-0500	5.00	28	66	6	36	20.5	0.91	●
D968S-A3N-0505	5.05	28	66	6	36	20.4	0.92	○
D968S-A3N-0510	5.10	28	66	6	36	20.4	0.93	●
D968S-A3N-0515	5.15	28	66	6	36	20.3	0.94	●
D968S-A3N-0520	5.20	28	66	6	36	20.2	0.95	●
D968S-A3N-0525	5.25	28	66	6	36	20.1	0.96	○
D968S-A3N-0530	5.30	28	66	6	36	20.1	0.96	●
D968S-A3N-0535	5.35	28	66	6	36	20.0	0.97	○
D968S-A3N-0540	5.40	28	66	6	36	19.9	0.98	●

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A3N-0545	5.45	28	66	6	36	19.8	0.99	○
D968S-A3N-0550	5.50	28	66	6	36	19.8	1.00	●
D968S-A3N-0555	5.55	28	66	6	36	19.7	1.01	●
D968S-A3N-0560	5.60	28	66	6	36	19.6	1.02	●
D968S-A3N-0565	5.65	28	66	6	36	19.5	1.03	○
D968S-A3N-0570	5.70	28	66	6	36	19.5	1.04	●
D968S-A3N-0575	5.75	28	66	6	36	19.4	1.05	○
D968S-A3N-0580	5.80	28	66	6	36	19.3	1.06	●
D968S-A3N-0585	5.85	28	66	6	36	19.2	1.06	○
D968S-A3N-0590	5.90	28	66	6	36	19.2	1.07	●
D968S-A3N-0595	5.95	28	66	6	36	19.1	1.08	○
D968S-A3N-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	1.09	●
D968S-A3N-0605	6.05	28	66	6	36	18.9	1.10	●
D968S-A3N-0610	6.10	34	79	8	36	24.9	1.11	●
D968S-A3N-0620	6.20	34	79	8	36	24.7	1.13	●
D968S-A3N-0625	6.25	34	79	8	36	24.6	1.14	○
D968S-A3N-0630	6.30	34	79	8	36	24.6	1.15	●
D968S-A3N-0635	6.35	34	79	8	36	24.5	1.16	○
D968S-A3N-0640	6.40	34	79	8	36	24.4	1.16	●
D968S-A3N-0645	6.45	34	79	8	36	24.3	1.17	○
D968S-A3N-0650	6.50	34	79	8	36	24.3	1.18	●
D968S-A3N-0655	6.55	34	79	8	36	24.2	1.19	○
D968S-A3N-0660	6.60	34	79	8	36	24.1	1.20	●
D968S-A3N-0665	6.65	34	79	8	36	24.0	1.21	○
D968S-A3N-0670	6.70	34	79	8	36	24.0	1.22	●
D968S-A3N-0675	6.75	34	79	8	36	23.9	1.23	○
D968S-A3N-0680	6.80	34	79	8	36	23.8	1.24	●

●В наличии ○Доступно по запросу Примечания: Инструменты D1-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям Ед. изм. (мм)

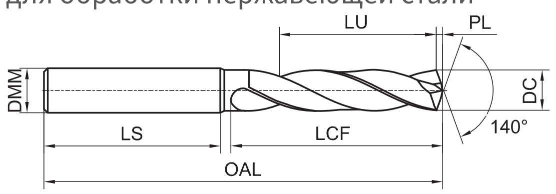
Материал заготовки															
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎							○	○		

◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P123

D968S-A3N

Высокоэффективные спиральные сверла 3D с внешним охлаждением для обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A3N-0685	6.85	34	79	8	36	23.7	1.25	○
D968S-A3N-0690	6.90	34	79	8	36	23.7	1.26	●
D968S-A3N-0695	6.95	34	79	8	36	23.6	1.26	○
D968S-A3N-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	1.27	●
D968S-A3N-0705	7.05	34	79	8	36	23.4	1.28	○
D968S-A3N-0710	7.10	41	79	8	36	30.4	1.29	●
D968S-A3N-0720	7.20	41	79	8	36	30.2	1.31	●
D968S-A3N-0730	7.30	41	79	8	36	30.1	1.33	●
D968S-A3N-0735	7.35	41	79	8	36	30.0	1.34	○
D968S-A3N-0740	7.40	41	79	8	36	29.9	1.35	●
D968S-A3N-0745	7.45	41	79	8	36	29.8	1.36	●
D968S-A3N-0750	7.50	41	79	8	36	29.8	1.36	●
D968S-A3N-0755	7.55	41	79	8	36	29.7	1.37	●
D968S-A3N-0760	7.60	41	79	8	36	29.6	1.38	●
D968S-A3N-0765	7.65	41	79	8	36	29.5	1.39	○
D968S-A3N-0770	7.70	41	79	8	36	29.5	1.40	○
D968S-A3N-0775	7.75	41	79	8	36	29.4	1.41	○
D968S-A3N-0780	7.80	41	79	8	36	29.3	1.42	●
D968S-A3N-0785	7.85	41	79	8	36	29.2	1.43	○
D968S-A3N-0790	7.90	41	79	8	36	29.2	1.44	●
D968S-A3N-0795	7.95	41	79	8	36	29.1	1.45	○
D968S-A3N-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	1.46	●
D968S-A3N-0805	8.05	41	79	8	36	28.9	1.46	○
D968S-A3N-0810	8.10	47	89	10	40	34.9	1.47	●
D968S-A3N-0815	8.15	47	89	10	40	34.8	1.48	○
D968S-A3N-0820	8.20	47	89	10	40	34.7	1.49	●
D968S-A3N-0825	8.25	47	89	10	40	34.6	1.50	○

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A3N-0830	8.30	47	89	10	40	34.6	1.51	●
D968S-A3N-0840	8.40	47	89	10	40	34.4	1.53	●
D968S-A3N-0845	8.45	47	89	10	40	34.3	1.54	○
D968S-A3N-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	1.55	●
D968S-A3N-0855	8.55	47	89	10	40	34.2	1.56	○
D968S-A3N-0860	8.60	47	89	10	40	34.1	1.57	●
D968S-A3N-0870	8.70	47	89	10	40	34.0	1.58	●
D968S-A3N-0880	8.80	47	89	10	40	33.8	1.60	●
D968S-A3N-0885	8.85	47	89	10	40	33.7	1.61	○
D968S-A3N-0890	8.90	47	89	10	40	33.7	1.62	●
D968S-A3N-0895	8.95	47	89	10	40	33.6	1.63	○
D968S-A3N-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	1.64	●
D968S-A3N-0905	9.05	47	89	10	40	33.4	1.65	○
D968S-A3N-0910	9.10	47	89	10	40	33.4	1.66	●
D968S-A3N-0915	9.15	47	89	10	40	33.3	1.67	○
D968S-A3N-0920	9.20	47	89	10	40	33.2	1.67	●
D968S-A3N-0925	9.25	47	89	10	40	33.1	1.68	○
D968S-A3N-0930	9.30	47	89	10	40	33.1	1.69	●
D968S-A3N-0935	9.35	47	89	10	40	33.0	1.70	●
D968S-A3N-0940	9.40	47	89	10	40	32.9	1.71	●
D968S-A3N-0945	9.45	47	89	10	40	32.8	1.72	●
D968S-A3N-0950	9.50	47	89	10	40	32.8	1.73	●
D968S-A3N-0955	9.55	47	89	10	40	32.7	1.74	●
D968S-A3N-0960	9.60	47	89	10	40	32.6	1.75	●
D968S-A3N-0965	9.65	47	89	10	40	32.5	1.76	○
D968S-A3N-0970	9.70	47	89	10	40	32.5	1.77	●
D968S-A3N-0975	9.75	47	89	10	40	32.4	1.77	○

●В наличии ○ Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D1-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   Ед. изм. (мм)

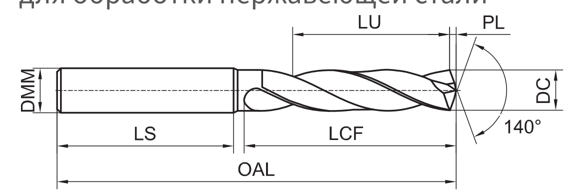
Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
＜35HRC	35-48HRC			＜32HRC	35-45HRC	Si＜12%	Si＞12%	＜HB200		＜HB450	＜HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎							○	○		

◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P123

D968S-A3N

Высокоэффективные спиральные сверла 3D с внешним охлаждением для обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A3N-0980	9.80	47	89	10	40	32.3	1.78	●
D968S-A3N-0985	9.85	47	89	10	40	32.2	1.79	○
D968S-A3N-0990	9.90	47	89	10	40	32.2	1.80	●
D968S-A3N-0995	9.95	47	89	10	40	32.1	1.81	○
D968S-A3N-1000	10.00	47	89	10	40	32.0	1.82	●
D968S-A3N-1005	10.05	47	89	10	40	31.9	1.83	○
D968S-A3N-1010	10.10	55	102	12	45	39.9	1.84	●
D968S-A3N-1015	10.15	55	102	12	45	39.8	1.85	○
D968S-A3N-1020	10.20	55	102	12	45	39.7	1.86	●
D968S-A3N-1025	10.25	55	102	12	45	39.6	1.87	●
D968S-A3N-1030	10.30	55	102	12	45	39.6	1.87	●
D968S-A3N-1035	10.35	55	102	12	45	39.5	1.88	○
D968S-A3N-1040	10.40	55	102	12	45	39.4	1.89	●
D968S-A3N-1050	10.50	55	102	12	45	39.3	1.91	●
D968S-A3N-1060	10.60	55	102	12	45	39.1	1.93	●
D968S-A3N-1070	10.70	55	102	12	45	39.0	1.95	○
D968S-A3N-1080	10.80	55	102	12	45	38.8	1.97	●
D968S-A3N-1085	10.85	55	102	12	45	38.7	1.97	○
D968S-A3N-1090	10.90	55	102	12	45	38.7	1.98	○
D968S-A3N-1100	11.00	55	102	12	45	38.5	2.00	●
D968S-A3N-1105	11.05	55	102	12	45	38.4	2.01	○
D968S-A3N-1110	11.10	55	102	12	45	38.4	2.02	●
D968S-A3N-1115	11.15	55	102	12	45	38.3	2.03	○
D968S-A3N-1120	11.20	55	102	12	45	38.2	2.04	●
D968S-A3N-1125	11.25	55	102	12	45	38.1	2.05	○
D968S-A3N-1130	11.30	55	102	12	45	38.1	2.06	●
D968S-A3N-1135	11.35	55	102	12	45	38.0	2.07	○

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A3N-1140	11.40	55	102	12	45	37.9	2.07	●
D968S-A3N-1145	11.45	55	102	12	45	37.8	2.08	○
D968S-A3N-1150	11.50	55	102	12	45	37.8	2.09	●
D968S-A3N-1155	11.55	55	102	12	45	37.7	2.10	○
D968S-A3N-1160	11.60	55	102	12	45	37.6	2.11	●
D968S-A3N-1170	11.70	55	102	12	45	37.5	2.13	●
D968S-A3N-1180	11.80	55	102	12	45	37.3	2.15	●
D968S-A3N-1190	11.90	55	102	12	45	37.2	2.17	●
D968S-A3N-1195	11.95	55	102	12	45	37.1	2.17	○
D968S-A3N-1200	12.00	55	102	12	45	37.0	2.18	●
D968S-A3N-1205	12.05	55	102	12	45	36.9	2.19	○
D968S-A3N-1210	12.10	60	107	14	45	41.9	2.20	●
D968S-A3N-1215	12.15	60	107	14	45	41.8	2.21	○
D968S-A3N-1220	12.20	60	107	14	45	41.7	2.22	○
D968S-A3N-1225	12.25	60	107	14	45	41.6	2.23	○
D968S-A3N-1230	12.30	60	107	14	45	41.6	2.24	○
D968S-A3N-1240	12.40	60	107	14	45	41.4	2.26	●
D968S-A3N-1245	12.45	60	107	14	45	41.3	2.27	○
D968S-A3N-1250	12.50	60	107	14	45	41.3	2.27	●
D968S-A3N-1255	12.55	60	107	14	45	41.2	2.28	○
D968S-A3N-1260	12.60	60	107	14	45	41.1	2.29	○
D968S-A3N-1270	12.70	60	107	14	45	41.0	2.31	●
D968S-A3N-1275	12.75	60	107	14	45	40.9	2.32	○
D968S-A3N-1280	12.80	60	107	14	45	40.8	2.33	○
D968S-A3N-1285	12.85	60	107	14	45	40.7	2.34	○
D968S-A3N-1290	12.90	60	107	14	45	40.7	2.35	○
D968S-A3N-1300	13.00	60	107	14	45	40.5	2.37	●

●В наличии ○ Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D1-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   Ед. изм. (мм)

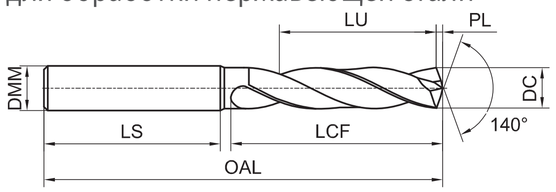
Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
＜35HRC	35-48HRC			＜32HRC	35-45HRC	Si＜12%	Si＞12%	＜HB200		＜HB450	＜HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎							○	○		

◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P123

D968S-A3N

Высокоэффективные спиральные сверла 3D с внешним охлаждением для обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A3N-1305	13.05	60	107	14	45	40.4	2.37	○
D968S-A3N-1310	13.10	60	107	14	45	40.4	2.38	●
D968S-A3N-1315	13.15	60	107	14	45	40.3	2.39	○
D968S-A3N-1320	13.20	60	107	14	45	40.2	2.40	○
D968S-A3N-1325	13.25	60	107	14	45	40.1	2.41	○
D968S-A3N-1330	13.30	60	107	14	45	40.1	2.42	○
D968S-A3N-1335	13.35	60	107	14	45	40.0	2.43	○
D968S-A3N-1340	13.40	60	107	14	45	39.9	2.44	○
D968S-A3N-1350	13.50	60	107	14	45	39.8	2.46	●
D968S-A3N-1355	13.55	60	107	14	45	39.7	2.47	○
D968S-A3N-1360	13.60	60	107	14	45	39.6	2.47	○
D968S-A3N-1370	13.70	60	107	14	45	39.5	2.49	○
D968S-A3N-1375	13.75	60	107	14	45	39.4	2.50	○
D968S-A3N-1380	13.80	60	107	14	45	39.3	2.51	○
D968S-A3N-1390	13.90	60	107	14	45	39.2	2.53	○
D968S-A3N-1395	13.95	60	107	14	45	39.1	2.54	○
D968S-A3N-1400	14.00	60	107	14	45	39.0	2.55	●
D968S-A3N-1405	14.05	60	107	14	45	38.9	2.56	○
D968S-A3N-1410	14.10	65	115	16	48	43.9	2.57	○
D968S-A3N-1420	14.20	65	115	16	48	43.7	2.58	○
D968S-A3N-1425	14.25	65	115	16	48	43.6	2.59	○
D968S-A3N-1430	14.30	65	115	16	48	43.6	2.60	○
D968S-A3N-1440	14.40	65	115	16	48	43.4	2.62	○
D968S-A3N-1450	14.50	65	115	16	48	43.3	2.64	●
D968S-A3N-1460	14.60	65	115	16	48	43.1	2.66	○
D968S-A3N-1470	14.70	65	115	16	48	43.0	2.68	○
D968S-A3N-1475	14.75	65	115	16	48	42.9	2.68	○

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A3N-1480	14.80	65	115	16	48	42.8	2.69	○
D968S-A3N-1490	14.90	65	115	16	48	42.7	2.71	○
D968S-A3N-1500	15.00	65	115	16	48	42.5	2.73	●
D968S-A3N-1505	15.05	65	115	16	48	42.4	2.74	○
D968S-A3N-1510	15.10	65	115	16	48	42.4	2.75	○
D968S-A3N-1515	15.15	65	115	16	48	42.3	2.76	○
D968S-A3N-1520	15.20	65	115	16	48	42.2	2.77	●
D968S-A3N-1525	15.25	65	115	16	48	42.1	2.78	○
D968S-A3N-1530	15.30	65	115	16	48	42.1	2.78	○
D968S-A3N-1535	15.35	65	115	16	48	42.0	2.79	○
D968S-A3N-1540	15.40	65	115	16	48	41.9	2.80	○
D968S-A3N-1550	15.50	65	115	16	48	41.8	2.82	○
D968S-A3N-1555	15.55	65	115	16	48	41.7	2.83	○
D968S-A3N-1560	15.60	65	115	16	48	41.6	2.84	○
D968S-A3N-1570	15.70	65	115	16	48	41.5	2.86	○
D968S-A3N-1580	15.80	65	115	16	48	41.3	2.88	○
D968S-A3N-1590	15.90	65	115	16	48	41.2	2.89	○
D968S-A3N-1600	16.00	65	115	16	48	41.0	2.91	●
D968S-A3N-1610	16.10	73	123	18	48	48.9	2.93	○
D968S-A3N-1620	16.20	73	123	18	48	48.7	2.95	○
D968S-A3N-1625	16.25	73	123	18	48	48.6	2.96	○
D968S-A3N-1630	16.30	73	123	18	48	48.6	2.97	○
D968S-A3N-1640	16.40	73	123	18	48	48.4	2.98	○
D968S-A3N-1650	16.50	73	123	18	48	48.3	3.00	○
D968S-A3N-1660	16.60	73	123	18	48	48.1	3.02	○
D968S-A3N-1670	16.70	73	123	18	48	48.0	3.04	○
D968S-A3N-1675	16.75	73	123	18	48	47.9	3.05	○

●В наличии ○ Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D1-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   Ед. изм. (мм)

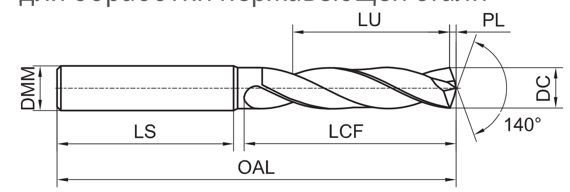
Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎							○	○		

◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P123

D968S-A3N

Высокоэффективные спиральные сверла 3D с внешним охлаждением для обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A3N-1680	16.80	73	123	18	48	47.8	3.06	○
D968S-A3N-1690	16.90	73	123	18	48	47.7	3.08	○
D968S-A3N-1695	16.95	73	123	18	48	47.6	3.08	○
D968S-A3N-1700	17.00	73	123	18	48	47.5	3.09	●
D968S-A3N-1710	17.10	73	123	18	48	47.4	3.11	○
D968S-A3N-1720	17.20	73	123	18	48	47.2	3.13	○
D968S-A3N-1730	17.30	73	123	18	48	47.1	3.15	○
D968S-A3N-1740	17.40	73	123	18	48	46.9	3.17	○
D968S-A3N-1750	17.50	73	123	18	48	46.8	3.18	○
D968S-A3N-1760	17.60	73	123	18	48	46.6	3.20	○
D968S-A3N-1770	17.70	73	123	18	48	46.5	3.22	○
D968S-A3N-1780	17.80	73	123	18	48	46.3	3.24	○
D968S-A3N-1790	17.90	73	123	18	48	46.2	3.26	○
D968S-A3N-1795	17.95	73	123	18	48	46.1	3.27	○
D968S-A3N-1800	18.00	73	123	18	48	46.0	3.28	●
D968S-A3N-1810	18.10	79	131	20	50	51.9	3.29	○
D968S-A3N-1820	18.20	79	131	20	50	51.7	3.31	○
D968S-A3N-1830	18.30	79	131	20	50	51.6	3.33	○

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A3N-1840	18.40	79	131	20	50	51.4	3.35	○
D968S-A3N-1850	18.50	79	131	20	50	51.3	3.37	○
D968S-A3N-1860	18.60	79	131	20	50	51.1	3.38	○
D968S-A3N-1870	18.70	79	131	20	50	51.0	3.40	○
D968S-A3N-1880	18.80	79	131	20	50	50.8	3.42	○
D968S-A3N-1890	18.90	79	131	20	50	50.7	3.44	○
D968S-A3N-1900	19.00	79	131	20	50	50.5	3.46	○
D968S-A3N-1910	19.10	79	131	20	50	50.4	3.48	○
D968S-A3N-1915	19.15	79	131	20	50	50.3	3.49	○
D968S-A3N-1920	19.20	79	131	20	50	50.2	3.49	○
D968S-A3N-1930	19.30	79	131	20	50	50.1	3.51	○
D968S-A3N-1940	19.40	79	131	20	50	49.9	3.53	○
D968S-A3N-1950	19.50	79	131	20	50	49.8	3.55	○
D968S-A3N-1960	19.60	79	131	20	50	49.6	3.57	○
D968S-A3N-1970	19.70	79	131	20	50	49.5	3.59	○
D968S-A3N-1980	19.80	79	131	20	50	49.3	3.60	○
D968S-A3N-1990	19.90	79	131	20	50	49.2	3.62	○
D968S-A3N-2000	20.00	79	131	20	50	49.0	3.64	●

●В наличии ○ Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D1-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   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

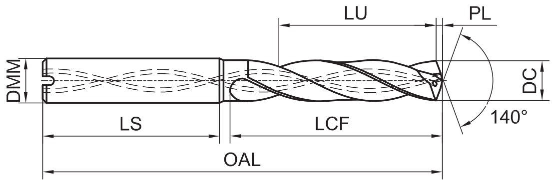
Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎							○	○		

◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P123

D968S-A3C

Высокоэффективные спиральные сверла 3D с внутренним охлаждением для обработки нержавеющей стали



Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A3C-0200	2.00	13	55	4	36	10.0	0.36	○
D968S-A3C-0210	2.10	13	55	4	36	9.9	0.38	○
D968S-A3C-0220	2.20	13	55	4	36	9.7	0.40	○
D968S-A3C-0230	2.30	13	55	4	36	9.6	0.42	○
D968S-A3C-0240	2.40	17	55	4	33	13.4	0.44	○
D968S-A3C-0250	2.50	17	55	4	33	13.3	0.45	○
D968S-A3C-0260	2.60	17	55	4	33	13.1	0.47	○
D968S-A3C-0270	2.70	17	55	4	33	13.0	0.49	○
D968S-A3C-0280	2.80	17	55	4	33	12.8	0.51	○
D968S-A3C-0290	2.90	17	55	4	33	12.7	0.53	○
D968S-A3C-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	●
D968S-A3C-0305	3.05	20	62	6	36	15.4	0.56	○
D968S-A3C-0310	3.10	20	62	6	36	15.4	0.56	●
D968S-A3C-0315	3.15	20	62	6	36	15.3	0.57	○
D968S-A3C-0320	3.20	20	62	6	36	15.2	0.58	○
D968S-A3C-0325	3.25	20	62	6	36	15.1	0.59	●
D968S-A3C-0330	3.30	20	62	6	36	15.1	0.60	●
D968S-A3C-0335	3.35	20	62	6	36	15.0	0.61	○
D968S-A3C-0340	3.40	20	62	6	36	14.9	0.62	●
D968S-A3C-0350	3.50	20	62	6	36	14.8	0.64	●
D968S-A3C-0355	3.55	20	62	6	36	14.7	0.65	○
D968S-A3C-0360	3.60	20	62	6	36	14.6	0.66	●
D968S-A3C-0365	3.65	20	62	6	36	14.5	0.66	○
D968S-A3C-0370	3.70	20	62	6	36	14.5	0.67	●
D968S-A3C-0380	3.80	24	66	6	36	18.3	0.69	●
D968S-A3C-0385	3.85	24	66	6	36	18.2	0.70	○
D968S-A3C-0390	3.90	24	66	6	36	18.2	0.71	●

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A3C-0395	3.95	24	66	6	36	18.1	0.72	○
D968S-A3C-0400	4.00	24	66	6	36	18.0	0.73	●
D968S-A3C-0405	4.05	24	66	6	36	17.9	0.74	○
D968S-A3C-0410	4.10	24	66	6	36	17.9	0.75	●
D968S-A3C-0415	4.15	24	66	6	36	17.8	0.76	○
D968S-A3C-0420	4.20	24	66	6	36	17.7	0.76	●
D968S-A3C-0425	4.25	24	66	6	36	17.6	0.77	○
D968S-A3C-0430	4.30	24	66	6	36	17.6	0.78	○
D968S-A3C-0435	4.35	24	66	6	36	17.5	0.79	○
D968S-A3C-0440	4.40	24	66	6	36	17.4	0.80	●
D968S-A3C-0445	4.45	24	66	6	36	17.3	0.81	○
D968S-A3C-0450	4.50	24	66	6	36	17.3	0.82	●
D968S-A3C-0455	4.55	24	66	6	36	17.2	0.83	○
D968S-A3C-0460	4.60	24	66	6	36	17.1	0.84	●
D968S-A3C-0465	4.65	24	66	6	36	17.0	0.85	●
D968S-A3C-0470	4.70	24	66	6	36	17.0	0.86	●
D968S-A3C-0475	4.75	28	66	6	36	20.9	0.86	○
D968S-A3C-0480	4.80	28	66	6	36	20.8	0.87	●
D968S-A3C-0485	4.85	28	66	6	36	20.7	0.88	○
D968S-A3C-0490	4.90	28	66	6	36	20.7	0.89	●
D968S-A3C-0495	4.95	28	66	6	36	20.6	0.90	○
D968S-A3C-0500	5.00	28	66	6	36	20.5	0.91	●
D968S-A3C-0505	5.05	28	66	6	36	20.4	0.92	○
D968S-A3C-0510	5.10	28	66	6	36	20.4	0.93	●
D968S-A3C-0515	5.15	28	66	6	36	20.3	0.94	●
D968S-A3C-0520	5.20	28	66	6	36	20.2	0.95	●
D968S-A3C-0525	5.25	28	66	6	36	20.1	0.96	○

●В наличии ○ Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D2-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   Ед. изм. (мм)

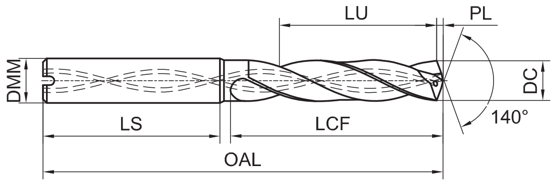
Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎			○	○	○		○	○		

◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P123

D968S-A3C

Высокоэффективные спиральные сверла 3D с внутренним охлаждением для обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A3C-0530	5.30	28	66	6	36	20.1	0.96	●
D968S-A3C-0535	5.35	28	66	6	36	20.0	0.97	○
D968S-A3C-0540	5.40	28	66	6	36	19.9	0.98	●
D968S-A3C-0545	5.45	28	66	6	36	19.8	0.99	○
D968S-A3C-0550	5.50	28	66	6	36	19.8	1.00	●
D968S-A3C-0555	5.55	28	66	6	36	19.7	1.01	●
D968S-A3C-0560	5.60	28	66	6	36	19.6	1.02	●
D968S-A3C-0565	5.65	28	66	6	36	19.5	1.03	○
D968S-A3C-0570	5.70	28	66	6	36	19.5	1.04	●
D968S-A3C-0575	5.75	28	66	6	36	19.4	1.05	○
D968S-A3C-0580	5.80	28	66	6	36	19.3	1.06	●
D968S-A3C-0585	5.85	28	66	6	36	19.2	1.06	○
D968S-A3C-0590	5.90	28	66	6	36	19.2	1.07	●
D968S-A3C-0595	5.95	28	66	6	36	19.1	1.08	○
D968S-A3C-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	1.09	●
D968S-A3C-0605	6.05	28	66	6	36	18.9	1.10	○
D968S-A3C-0610	6.10	34	79	8	36	24.9	1.11	●
D968S-A3C-0620	6.20	34	79	8	36	24.7	1.13	●
D968S-A3C-0625	6.25	34	79	8	36	24.6	1.14	○
D968S-A3C-0630	6.30	34	79	8	36	24.6	1.15	●
D968S-A3C-0635	6.35	34	79	8	36	24.5	1.16	○
D968S-A3C-0640	6.40	34	79	8	36	24.4	1.16	●
D968S-A3C-0645	6.45	34	79	8	36	24.3	1.17	○
D968S-A3C-0650	6.50	34	79	8	36	24.3	1.18	●
D968S-A3C-0655	6.55	34	79	8	36	24.2	1.19	○
D968S-A3C-0660	6.60	34	79	8	36	24.1	1.20	○
D968S-A3C-0665	6.65	34	79	8	36	24.0	1.21	○

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A3C-0670	6.70	34	79	8	36	24.0	1.22	●
D968S-A3C-0675	6.75	34	79	8	36	23.9	1.23	○
D968S-A3C-0680	6.80	34	79	8	36	23.8	1.24	●
D968S-A3C-0685	6.85	34	79	8	36	23.7	1.25	○
D968S-A3C-0690	6.90	34	79	8	36	23.7	1.26	●
D968S-A3C-0695	6.95	34	79	8	36	23.6	1.26	○
D968S-A3C-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	1.27	●
D968S-A3C-0705	7.05	34	79	8	36	23.4	1.28	○
D968S-A3C-0710	7.10	41	79	8	36	30.4	1.29	●
D968S-A3C-0720	7.20	41	79	8	36	30.2	1.31	○
D968S-A3C-0730	7.30	41	79	8	36	30.1	1.33	●
D968S-A3C-0735	7.35	41	79	8	36	30.0	1.34	○
D968S-A3C-0740	7.40	41	79	8	36	29.9	1.35	●
D968S-A3C-0745	7.45	41	79	8	36	29.8	1.36	●
D968S-A3C-0750	7.50	41	79	8	36	29.8	1.36	○
D968S-A3C-0755	7.55	41	79	8	36	29.7	1.37	●
D968S-A3C-0760	7.60	41	79	8	36	29.6	1.38	●
D968S-A3C-0765	7.65	41	79	8	36	29.5	1.39	○
D968S-A3C-0770	7.70	41	79	8	36	29.5	1.40	●
D968S-A3C-0775	7.75	41	79	8	36	29.4	1.41	●
D968S-A3C-0780	7.80	41	79	8	36	29.3	1.42	●
D968S-A3C-0785	7.85	41	79	8	36	29.2	1.43	○
D968S-A3C-0790	7.90	41	79	8	36	29.2	1.44	●
D968S-A3C-0795	7.95	41	79	8	36	29.1	1.45	○
D968S-A3C-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	1.46	●
D968S-A3C-0805	8.05	41	79	8	36	28.9	1.46	○
D968S-A3C-0810	8.10	47	89	10	40	34.9	1.47	●

●В наличии ○ Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D2-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   Ед. изм. (мм)

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎			○	○	○		○	○		

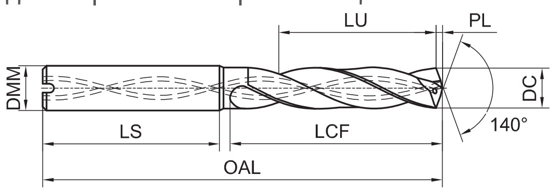
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P123

D968S-A3C

SHANK DIN 6535HA | AlTiN nano | 3D

Высокоэффективные спиральные сверла 3D с внутренним охлаждением для обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A3C-0815	8.15	47	89	10	40	34.8	1.48	●
D968S-A3C-0820	8.20	47	89	10	40	34.7	1.49	●
D968S-A3C-0825	8.25	47	89	10	40	34.6	1.50	○
D968S-A3C-0830	8.30	47	89	10	40	34.6	1.51	●
D968S-A3C-0840	8.40	47	89	10	40	34.4	1.53	●
D968S-A3C-0845	8.45	47	89	10	40	34.3	1.54	○
D968S-A3C-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	1.55	●
D968S-A3C-0855	8.55	47	89	10	40	34.2	1.56	○
D968S-A3C-0860	8.60	47	89	10	40	34.1	1.57	○
D968S-A3C-0870	8.70	47	89	10	40	34.0	1.58	●
D968S-A3C-0880	8.80	47	89	10	40	33.8	1.60	●
D968S-A3C-0885	8.85	47	89	10	40	33.7	1.61	○
D968S-A3C-0890	8.90	47	89	10	40	33.7	1.62	○
D968S-A3C-0895	8.95	47	89	10	40	33.6	1.63	○
D968S-A3C-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	1.64	●
D968S-A3C-0905	9.05	47	89	10	40	33.4	1.65	○
D968S-A3C-0910	9.10	47	89	10	40	33.4	1.66	●
D968S-A3C-0915	9.15	47	89	10	40	33.3	1.67	○
D968S-A3C-0920	9.20	47	89	10	40	33.2	1.67	●
D968S-A3C-0925	9.25	47	89	10	40	33.1	1.68	●
D968S-A3C-0930	9.30	47	89	10	40	33.1	1.69	●
D968S-A3C-0935	9.35	47	89	10	40	33.0	1.70	●
D968S-A3C-0940	9.40	47	89	10	40	32.9	1.71	●
D968S-A3C-0945	9.45	47	89	10	40	32.8	1.72	○
D968S-A3C-0950	9.50	47	89	10	40	32.8	1.73	●
D968S-A3C-0955	9.55	47	89	10	40	32.7	1.74	●
D968S-A3C-0960	9.60	47	89	10	40	32.6	1.75	●

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A3C-0965	9.65	47	89	10	40	32.5	1.76	○
D968S-A3C-0970	9.70	47	89	10	40	32.5	1.77	●
D968S-A3C-0975	9.75	47	89	10	40	32.4	1.77	○
D968S-A3C-0980	9.80	47	89	10	40	32.3	1.78	●
D968S-A3C-0985	9.85	47	89	10	40	32.2	1.79	○
D968S-A3C-0990	9.90	47	89	10	40	32.2	1.80	●
D968S-A3C-0995	9.95	47	89	10	40	32.1	1.81	○
D968S-A3C-1000	10.00	47	89	10	40	32.0	1.82	●
D968S-A3C-1005	10.05	47	89	10	40	31.9	1.83	○
D968S-A3C-1010	10.10	55	102	12	45	39.9	1.84	●
D968S-A3C-1015	10.15	55	102	12	45	39.8	1.85	○
D968S-A3C-1020	10.20	55	102	12	45	39.7	1.86	●
D968S-A3C-1025	10.25	55	102	12	45	39.6	1.87	○
D968S-A3C-1030	10.30	55	102	12	45	39.6	1.87	●
D968S-A3C-1035	10.35	55	102	12	45	39.5	1.88	○
D968S-A3C-1040	10.40	55	102	12	45	39.4	1.89	○
D968S-A3C-1050	10.50	55	102	12	45	39.3	1.91	●
D968S-A3C-1060	10.60	55	102	12	45	39.1	1.93	○
D968S-A3C-1070	10.70	55	102	12	45	39.0	1.95	●
D968S-A3C-1080	10.80	55	102	12	45	38.8	1.97	●
D968S-A3C-1085	10.85	55	102	12	45	38.7	1.97	○
D968S-A3C-1090	10.90	55	102	12	45	38.7	1.98	●
D968S-A3C-1100	11.00	55	102	12	45	38.5	2.00	●
D968S-A3C-1105	11.05	55	102	12	45	38.4	2.01	○
D968S-A3C-1110	11.10	55	102	12	45	38.4	2.02	○
D968S-A3C-1115	11.15	55	102	12	45	38.3	2.03	○
D968S-A3C-1120	11.20	55	102	12	45	38.2	2.04	●

●В наличии ○ Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D2-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   Ед. изм. (мм)

Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎			○	○	○		○	○		

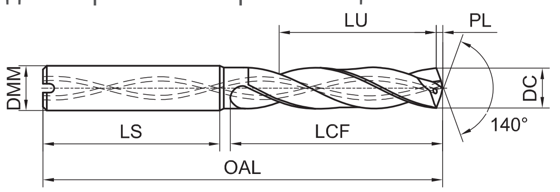
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P123

D968S-A3C

SHANK DIN 6535HA | AlTiN nano | 3D

Высокоэффективные спиральные сверла 3D с внутренним охлаждением для обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A3C-1125	11.25	55	102	12	45	38.1	2.05	○
D968S-A3C-1130	11.30	55	102	12	45	38.1	2.06	●
D968S-A3C-1135	11.35	55	102	12	45	38.0	2.07	○
D968S-A3C-1140	11.40	55	102	12	45	37.9	2.07	●
D968S-A3C-1145	11.45	55	102	12	45	37.8	2.08	○
D968S-A3C-1150	11.50	55	102	12	45	37.8	2.09	●
D968S-A3C-1155	11.55	55	102	12	45	37.7	2.10	○
D968S-A3C-1160	11.60	55	102	12	45	37.6	2.11	●
D968S-A3C-1170	11.70	55	102	12	45	37.5	2.13	●
D968S-A3C-1180	11.80	55	102	12	45	37.3	2.15	●
D968S-A3C-1190	11.90	55	102	12	45	37.2	2.17	○
D968S-A3C-1195	11.95	55	102	12	45	37.1	2.17	○
D968S-A3C-1200	12.00	55	102	12	45	37.0	2.18	●
D968S-A3C-1205	12.05	55	102	12	45	36.9	2.19	○
D968S-A3C-1210	12.10	60	107	14	45	41.9	2.20	●
D968S-A3C-1215	12.15	60	107	14	45	41.8	2.21	○
D968S-A3C-1220	12.20	60	107	14	45	41.7	2.22	●
D968S-A3C-1225	12.25	60	107	14	45	41.6	2.23	○
D968S-A3C-1230	12.30	60	107	14	45	41.6	2.24	○
D968S-A3C-1240	12.40	60	107	14	45	41.4	2.26	●
D968S-A3C-1245	12.45	60	107	14	45	41.3	2.27	○
D968S-A3C-1250	12.50	60	107	14	45	41.3	2.27	●
D968S-A3C-1255	12.55	60	107	14	45	41.2	2.28	○
D968S-A3C-1260	12.60	60	107	14	45	41.1	2.29	●
D968S-A3C-1270	12.70	60	107	14	45	41.0	2.31	○
D968S-A3C-1275	12.75	60	107	14	45	40.9	2.32	○
D968S-A3C-1280	12.80	60	107	14	45	40.8	2.33	○

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A3C-1285	12.85	60	107	14	45	40.7	2.34	○
D968S-A3C-1290	12.90	60	107	14	45	40.7	2.35	○
D968S-A3C-1300	13.00	60	107	14	45	40.5	2.37	●
D968S-A3C-1305	13.05	60	107	14	45	40.4	2.37	○
D968S-A3C-1310	13.10	60	107	14	45	40.4	2.38	○
D968S-A3C-1315	13.15	60	107	14	45	40.3	2.39	○
D968S-A3C-1325	13.25	60	107	14	45	40.1	2.41	○
D968S-A3C-1335	13.35	60	107	14	45	40.0	2.43	○
D968S-A3C-1340	13.40	60	107	14	45	39.9	2.44	○
D968S-A3C-1350	13.50	60	107	14	45	39.8	2.46	●
D968S-A3C-1355	13.55	60	107	14	45	39.7	2.47	○
D968S-A3C-1360	13.60	60	107	14	45	39.6	2.47	○
D968S-A3C-1370	13.70	60	107	14	45	39.5	2.49	○
D968S-A3C-1375	13.75	60	107	14	45	39.4	2.50	○
D968S-A3C-1380	13.80	60	107	14	45	39.3	2.51	○
D968S-A3C-1395	13.95	60	107	14	45	39.1	2.54	○
D968S-A3C-1400	14.00	60	107	14	45	39.0	2.55	●
D968S-A3C-1405	14.05	60	107	14	45	38.9	2.56	○
D968S-A3C-1420	14.20	65	115	16	48	43.7	2.58	●
D968S-A3C-1425	14.25	65	115	16	48	43.6	2.59	○
D968S-A3C-1430	14.30	65	115	16	48	43.6	2.60	○
D968S-A3C-1440	14.40	65	115	16	48	43.4	2.62	○
D968S-A3C-1450	14.50	65	115	16	48	43.3	2.64	●
D968S-A3C-1460	14.60	65	115	16	48	43.1	2.66	●
D968S-A3C-1470	14.70	65	115	16	48	43.0	2.68	○
D968S-A3C-1475	14.75	65	115	16	48	42.9	2.68	○
D968S-A3C-1480	14.80	65	115	16	48	42.8	2.69	○

●В наличии ○ Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D2-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   Ед. изм. (мм)

Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎			○	○	○		○	○		

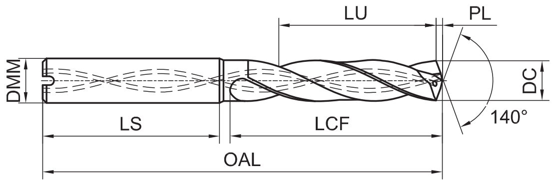
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P123

A Цельные твердосплавные сверла

D968S-A3C

Высокоэффективные спиральные сверла 3D с внутренним охлаждением для обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A3C-1490	14.90	65	115	16	48	42.7	2.71	○
D968S-A3C-1500	15.00	65	115	16	48	42.5	2.73	●
D968S-A3C-1505	15.05	65	115	16	48	42.4	2.74	○
D968S-A3C-1510	15.10	65	115	16	48	42.4	2.75	○
D968S-A3C-1515	15.15	65	115	16	48	42.3	2.76	○
D968S-A3C-1520	15.20	65	115	16	48	42.2	2.77	○
D968S-A3C-1525	15.25	65	115	16	48	42.1	2.78	○
D968S-A3C-1530	15.30	65	115	16	48	42.1	2.78	○
D968S-A3C-1535	15.35	65	115	16	48	42.0	2.79	○
D968S-A3C-1550	15.50	65	115	16	48	41.8	2.82	○
D968S-A3C-1555	15.55	65	115	16	48	41.7	2.83	○
D968S-A3C-1570	15.70	65	115	16	48	41.5	2.86	○
D968S-A3C-1580	15.80	65	115	16	48	41.3	2.88	○
D968S-A3C-1590	15.90	65	115	16	48	41.2	2.89	○
D968S-A3C-1600	16.00	65	115	16	48	41.0	2.91	○
D968S-A3C-1610	16.10	73	123	18	48	48.9	2.93	○
D968S-A3C-1625	16.25	73	123	18	48	48.6	2.96	○
D968S-A3C-1630	16.30	73	123	18	48	48.6	2.97	○
D968S-A3C-1650	16.50	73	123	18	48	48.3	3.00	○
D968S-A3C-1660	16.60	73	123	18	48	48.1	3.02	○
D968S-A3C-1675	16.75	73	123	18	48	47.9	3.05	○

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A3C-1680	16.80	73	123	18	48	47.8	3.06	○
D968S-A3C-1695	16.95	73	123	18	48	47.6	3.08	○
D968S-A3C-1700	17.00	73	123	18	48	47.5	3.09	○
D968S-A3C-1730	17.30	73	123	18	48	47.1	3.15	○
D968S-A3C-1750	17.50	73	123	18	48	46.8	3.18	○
D968S-A3C-1760	17.60	73	123	18	48	46.6	3.20	○
D968S-A3C-1770	17.70	73	123	18	48	46.5	3.22	○
D968S-A3C-1780	17.80	73	123	18	48	46.3	3.24	○
D968S-A3C-1795	17.95	73	123	18	48	46.1	3.27	○
D968S-A3C-1800	18.00	73	123	18	48	46.0	3.28	○
D968S-A3C-1810	18.10	79	131	20	50	51.9	3.29	○
D968S-A3C-1840	18.40	79	131	20	50	51.4	3.35	○
D968S-A3C-1850	18.50	79	131	20	50	51.3	3.37	○
D968S-A3C-1880	18.80	79	131	20	50	50.8	3.42	○
D968S-A3C-1900	19.00	79	131	20	50	50.5	3.46	○
D968S-A3C-1915	19.15	79	131	20	50	50.3	3.49	○
D968S-A3C-1930	19.30	79	131	20	50	50.1	3.51	○
D968S-A3C-1950	19.50	79	131	20	50	49.8	3.55	○
D968S-A3C-1960	19.60	79	131	20	50	49.6	3.57	○
D968S-A3C-1980	19.80	79	131	20	50	49.3	3.60	○
D968S-A3C-2000	20.00	79	131	20	50	49.0	3.64	○

●В наличии ○Доступно по запросу Примечания: Инструменты D2-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям 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

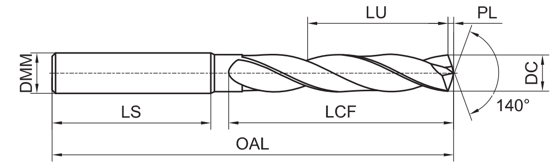
Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎			○	○	○		○	○		

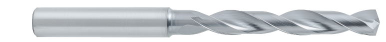
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P123

D968S-A5N

Высокоэффективные спиральные сверла 5D с внешним охлаждением для обработки нержавеющей стали





Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A5N-0100	1.00	9	45	4	28	7.5	0.18	○
D968S-A5N-0105	1.05	9	45	4	28	7.4	0.19	○
D968S-A5N-0110	1.10	9	45	4	28	7.4	0.20	○
D968S-A5N-0120	1.20	9	45	4	28	7.2	0.22	○
D968S-A5N-0125	1.25	9	45	4	28	7.1	0.23	○
D968S-A5N-0130	1.30	9	45	4	28	7.1	0.24	○
D968S-A5N-0140	1.40	9	45	4	28	6.9	0.25	○
D968S-A5N-0145	1.45	9	45	4	28	6.8	0.26	○
D968S-A5N-0150	1.50	12	55	4	35	9.8	0.27	○
D968S-A5N-0160	1.60	12	55	4	35	9.6	0.29	○
D968S-A5N-0165	1.65	12	55	4	35	9.5	0.30	○
D968S-A5N-0170	1.70	12	55	4	35	9.5	0.31	●
D968S-A5N-0175	1.75	12	55	4	35	9.4	0.32	○
D968S-A5N-0180	1.80	12	55	4	35	9.3	0.33	●
D968S-A5N-0185	1.85	12	55	4	35	9.2	0.34	○
D968S-A5N-0190	1.90	12	55	4	35	9.2	0.35	○
D968S-A5N-0200	2.00	18	62	4	38	15.0	0.36	●
D968S-A5N-0205	2.05	18	62	4	38	14.9	0.37	●
D968S-A5N-0210	2.10	18	62	4	38	14.9	0.38	○
D968S-A5N-0220	2.20	18	62	4	38	14.7	0.40	●
D968S-A5N-0230	2.30	18	62	4	38	14.6	0.42	○
D968S-A5N-0235	2.35	18	62	4	38	14.5	0.43	○
D968S-A5N-0240	2.40	22	62	4	34	18.4	0.44	○
D968S-A5N-0250	2.50	22	62	4	34	18.3	0.45	●
D968S-A5N-0255	2.55	22	62	4	34	18.2	0.46	○
D968S-A5N-0260	2.60	22	62	4	34	18.1	0.47	●
D968S-A5N-0270	2.70	22	62	4	34	18.0	0.49	○

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A5N-0275	2.75	22	62	4	34	17.9	0.50	○
D968S-A5N-0280	2.80	22	62	4	34	17.8	0.51	○
D968S-A5N-0290	2.90	22	62	4	34	17.7	0.53	○
D968S-A5N-0295	2.95	22	62	4	34	17.6	0.54	○
D968S-A5N-0300	3.00	28	66	6	36	23.5	0.55	●
D968S-A5N-0305	3.05	28	66	6	36	23.4	0.56	○
D968S-A5N-0310	3.10	28	66	6	36	23.4	0.56	●
D968S-A5N-0315	3.15	28	66	6	36	23.3	0.57	○
D968S-A5N-0320	3.20	28	66	6	36	23.2	0.58	●
D968S-A5N-0325	3.25	28	66	6	36	23.1	0.59	○
D968S-A5N-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	●
D968S-A5N-0335	3.35	28	66	6	36	23.0	0.61	○
D968S-A5N-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	●
D968S-A5N-0350	3.50	28	66	6	36	22.8	0.64	●
D968S-A5N-0355	3.55	28	66	6	36	22.7	0.65	○
D968S-A5N-0360	3.60	28	66	6	36	22.6	0.66	●
D968S-A5N-0365	3.65	28	66	6	36	22.5	0.66	○
D968S-A5N-0370	3.70	28	66	6	36	22.5	0.67	●
D968S-A5N-0380	3.80	36	74	6	36	30.3	0.69	●
D968S-A5N-0385	3.85	36	74	6	36	30.2	0.70	○
D968S-A5N-0390	3.90	36	74	6	36	30.2	0.71	○
D968S-A5N-0395	3.95	36	74	6	36	30.1	0.72	○
D968S-A5N-0400	4.00	36	74	6	36	30.0	0.73	●
D968S-A5N-0405	4.05	36	74	6	36	29.9	0.74	○
D968S-A5N-0410	4.10	36	74	6	36	29.9	0.75	○
D968S-A5N-0415	4.15	36	74	6	36	29.8	0.76	○
D968S-A5N-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	●

●В наличии ○Доступно по запросу Примечания: Инструменты D1-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям Ед. изм. (мм)

Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎										

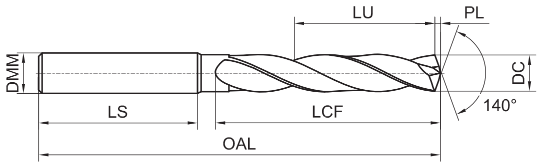
◎ Подходит ○ Применимо

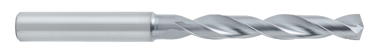
Рекомендуемые параметры резания ※ P123

D968S-A5N

SHANK DIN 6535HA | AlTiN nano | 5D

Высокоэффективные спиральные сверла 5D с внешним охлаждением для обработки нержавеющей стали





» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A5N-0425	4.25	36	74	6	36	29.6	0.77	○
D968S-A5N-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	●
D968S-A5N-0435	4.35	36	74	6	36	29.5	0.79	○
D968S-A5N-0440	4.40	36	74	6	36	29.4	0.80	○
D968S-A5N-0445	4.45	36	74	6	36	29.3	0.81	○
D968S-A5N-0450	4.50	36	74	6	36	29.3	0.82	●
D968S-A5N-0455	4.55	36	74	6	36	29.2	0.83	○
D968S-A5N-0460	4.60	36	74	6	36	29.1	0.84	○
D968S-A5N-0465	4.65	36	74	6	36	29.0	0.85	○
D968S-A5N-0470	4.70	36	74	6	36	29.0	0.86	○
D968S-A5N-0475	4.75	44	82	6	36	36.9	0.86	○
D968S-A5N-0480	4.80	44	82	6	36	36.8	0.87	●
D968S-A5N-0485	4.85	44	82	6	36	36.7	0.88	○
D968S-A5N-0490	4.90	44	82	6	36	36.7	0.89	●
D968S-A5N-0495	4.95	44	82	6	36	36.6	0.90	○
D968S-A5N-0500	5.00	44	82	6	36	36.5	0.91	●
D968S-A5N-0505	5.05	44	82	6	36	36.4	0.92	○
D968S-A5N-0510	5.10	44	82	6	36	36.4	0.93	●
D968S-A5N-0515	5.15	44	82	6	36	36.3	0.94	○
D968S-A5N-0520	5.20	44	82	6	36	36.2	0.95	○
D968S-A5N-0525	5.25	44	82	6	36	36.1	0.96	○
D968S-A5N-0530	5.30	44	82	6	36	36.1	0.96	○
D968S-A5N-0535	5.35	44	82	6	36	36.0	0.97	○
D968S-A5N-0540	5.40	44	82	6	36	35.9	0.98	●
D968S-A5N-0545	5.45	44	82	6	36	35.8	0.99	○
D968S-A5N-0550	5.50	44	82	6	36	35.8	1.00	●
D968S-A5N-0555	5.55	44	82	6	36	35.7	1.01	○

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A5N-0560	5.60	44	82	6	36	35.6	1.02	●
D968S-A5N-0565	5.65	44	82	6	36	35.5	1.03	○
D968S-A5N-0570	5.70	44	82	6	36	35.5	1.04	○
D968S-A5N-0575	5.75	44	82	6	36	35.4	1.05	○
D968S-A5N-0580	5.80	44	82	6	36	35.3	1.06	○
D968S-A5N-0585	5.85	44	82	6	36	35.2	1.06	○
D968S-A5N-0590	5.90	44	82	6	36	35.2	1.07	○
D968S-A5N-0595	5.95	44	82	6	36	35.1	1.08	○
D968S-A5N-0600	6.00	44	82	6	36	35.0	1.09	●
D968S-A5N-0605	6.05	44	82	6	36	34.9	1.10	○
D968S-A5N-0610	6.10	53	91	8	36	43.9	1.11	○
D968S-A5N-0615	6.15	53	91	8	36	43.8	1.12	○
D968S-A5N-0620	6.20	53	91	8	36	43.7	1.13	○
D968S-A5N-0625	6.25	53	91	8	36	43.6	1.14	○
D968S-A5N-0630	6.30	53	91	8	36	43.6	1.15	○
D968S-A5N-0635	6.35	53	91	8	36	43.5	1.16	○
D968S-A5N-0640	6.40	53	91	8	36	43.4	1.16	○
D968S-A5N-0645	6.45	53	91	8	36	43.3	1.17	○
D968S-A5N-0650	6.50	53	91	8	36	43.3	1.18	●
D968S-A5N-0655	6.55	53	91	8	36	43.2	1.19	○
D968S-A5N-0660	6.60	53	91	8	36	43.1	1.20	●
D968S-A5N-0665	6.65	53	91	8	36	43.0	1.21	○
D968S-A5N-0670	6.70	53	91	8	36	43.0	1.22	●
D968S-A5N-0675	6.75	53	91	8	36	42.9	1.23	○
D968S-A5N-0680	6.80	53	91	8	36	42.8	1.24	●
D968S-A5N-0685	6.85	53	91	8	36	42.7	1.25	○
D968S-A5N-0690	6.90	53	91	8	36	42.7	1.26	○

●В наличии ○Доступно по запросу Примечания: Инструменты D1-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям Ед. изм. (мм)

Материал заготовки

P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎										

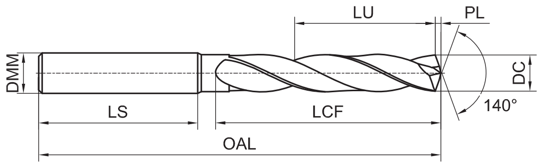
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P123

D968S-A5N

SHANK DIN 6535HA | AlTiN nano | 5D

Высокоэффективные спиральные сверла 5D с внешним охлаждением для обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A5N-0695	6.95	53	91	8	36	42.6	1.26	○
D968S-A5N-0700	7.00	53	91	8	36	42.5	1.27	●
D968S-A5N-0705	7.05	53	91	8	36	42.4	1.28	○
D968S-A5N-0710	7.10	53	91	8	36	42.4	1.29	○
D968S-A5N-0720	7.20	53	91	8	36	42.2	1.31	○
D968S-A5N-0730	7.30	53	91	8	36	42.1	1.33	○
D968S-A5N-0735	7.35	53	91	8	36	42.0	1.34	○
D968S-A5N-0740	7.40	53	91	8	36	41.9	1.35	○
D968S-A5N-0745	7.45	53	91	8	36	41.8	1.36	○
D968S-A5N-0750	7.50	53	91	8	36	41.8	1.36	○
D968S-A5N-0755	7.55	53	91	8	36	41.7	1.37	○
D968S-A5N-0760	7.60	53	91	8	36	41.6	1.38	○
D968S-A5N-0765	7.65	53	91	8	36	41.5	1.39	○
D968S-A5N-0770	7.70	53	91	8	36	41.5	1.40	○
D968S-A5N-0775	7.75	53	91	8	36	41.4	1.41	○
D968S-A5N-0780	7.80	53	91	8	36	41.3	1.42	○
D968S-A5N-0785	7.85	53	91	8	36	41.2	1.43	○
D968S-A5N-0790	7.90	53	91	8	36	41.2	1.44	○
D968S-A5N-0795	7.95	53	91	8	36	41.1	1.45	○
D968S-A5N-0800	8.00	53	91	8	36	41.0	1.46	●
D968S-A5N-0805	8.05	53	91	8	36	40.9	1.46	○
D968S-A5N-0810	8.10	61	103	10	40	48.9	1.47	○
D968S-A5N-0815	8.15	61	103	10	40	48.8	1.48	○
D968S-A5N-0820	8.20	61	103	10	40	48.7	1.49	●
D968S-A5N-0825	8.25	61	103	10	40	48.6	1.50	○
D968S-A5N-0830	8.30	61	103	10	40	48.6	1.51	○
D968S-A5N-0840	8.40	61	103	10	40	48.4	1.53	○

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A5N-0845	8.45	61	103	10	40	48.3	1.54	○
D968S-A5N-0850	8.50	61	103	10	40	48.3	1.55	●
D968S-A5N-0855	8.55	61	103	10	40	48.2	1.56	○
D968S-A5N-0860	8.60	61	103	10	40	48.1	1.57	●
D968S-A5N-0870	8.70	61	103	10	40	48.0	1.58	○
D968S-A5N-0880	8.80	61	103	10	40	47.8	1.60	○
D968S-A5N-0885	8.85	61	103	10	40	47.7	1.61	○
D968S-A5N-0890	8.90	61	103	10	40	47.7	1.62	○
D968S-A5N-0895	8.95	61	103	10	40	47.6	1.63	○
D968S-A5N-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	●
D968S-A5N-0905	9.05	61	103	10	40	47.4	1.65	○
D968S-A5N-0910	9.10	61	103	10	40	47.4	1.66	○
D968S-A5N-0915	9.15	61	103	10	40	47.3	1.67	○
D968S-A5N-0920	9.20	61	103	10	40	47.2	1.67	○
D968S-A5N-0925	9.25	61	103	10	40	47.1	1.68	○
D968S-A5N-0930	9.30	61	103	10	40	47.1	1.69	○
D968S-A5N-0935	9.35	61	103	10	40	47.0	1.70	○
D968S-A5N-0940	9.40	61	103	10	40	46.9	1.71	○
D968S-A5N-0945	9.45	61	103	10	40	46.8	1.72	○
D968S-A5N-0950	9.50	61	103	10	40	46.8	1.73	●
D968S-A5N-0955	9.55	61	103	10	40	46.7	1.74	○
D968S-A5N-0960	9.60	61	103	10	40	46.6	1.75	○
D968S-A5N-0965	9.65	61	103	10	40	46.5	1.76	○
D968S-A5N-0970	9.70	61	103	10	40	46.5	1.77	○
D968S-A5N-0975	9.75	61	103	10	40	46.4	1.77	○
D968S-A5N-0980	9.80	61	103	10	40	46.3	1.78	●
D968S-A5N-0985	9.85	61	103	10	40	46.2	1.79	○

●В наличии ○Доступно по запросу Примечания: Инструменты D1-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям Ед. изм. (мм)

Материал заготовки

P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎										

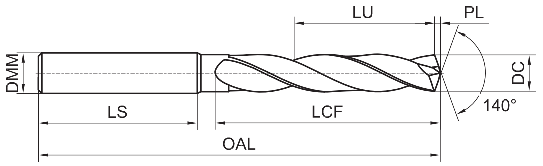
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P123

D968S-A5N

SHANK DIN 6535HA | AlTiN nano | 5D

Высокоэффективные спиральные сверла 5D с внешним охлаждением для обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A5N-0990	9.90	61	103	10	40	46.2	1.80	○
D968S-A5N-0995	9.95	61	103	10	40	46.1	1.81	○
D968S-A5N-1000	10.00	61	103	10	40	46.0	1.82	●
D968S-A5N-1005	10.05	61	103	10	40	45.9	1.83	○
D968S-A5N-1010	10.10	71	118	12	45	55.9	1.84	○
D968S-A5N-1015	10.15	71	118	12	45	55.8	1.85	○
D968S-A5N-1020	10.20	71	118	12	45	55.7	1.86	●
D968S-A5N-1025	10.25	71	118	12	45	55.6	1.87	○
D968S-A5N-1030	10.30	71	118	12	45	55.6	1.87	●
D968S-A5N-1035	10.35	71	118	12	45	55.5	1.88	○
D968S-A5N-1040	10.40	71	118	12	45	55.4	1.89	○
D968S-A5N-1050	10.50	71	118	12	45	55.3	1.91	●
D968S-A5N-1060	10.60	71	118	12	45	55.1	1.93	○
D968S-A5N-1070	10.70	71	118	12	45	55.0	1.95	○
D968S-A5N-1080	10.80	71	118	12	45	54.8	1.97	○
D968S-A5N-1085	10.85	71	118	12	45	54.7	1.97	○
D968S-A5N-1090	10.90	71	118	12	45	54.7	1.98	○
D968S-A5N-1100	11.00	71	118	12	45	54.5	2.00	●
D968S-A5N-1105	11.05	71	118	12	45	54.4	2.01	○
D968S-A5N-1110	11.10	71	118	12	45	54.4	2.02	○
D968S-A5N-1115	11.15	71	118	12	45	54.3	2.03	○
D968S-A5N-1120	11.20	71	118	12	45	54.2	2.04	○
D968S-A5N-1125	11.25	71	118	12	45	54.1	2.05	○
D968S-A5N-1130	11.30	71	118	12	45	54.1	2.06	○
D968S-A5N-1135	11.35	71	118	12	45	54.0	2.07	○
D968S-A5N-1140	11.40	71	118	12	45	53.9	2.07	○
D968S-A5N-1145	11.45	71	118	12	45	53.8	2.08	○

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A5N-1150	11.50	71	118	12	45	53.8	2.09	○
D968S-A5N-1155	11.55	71	118	12	45	53.7	2.10	○
D968S-A5N-1160	11.60	71	118	12	45	53.6	2.11	○
D968S-A5N-1170	11.70	71	118	12	45	53.5	2.13	○
D968S-A5N-1180	11.80	71	118	12	45	53.3	2.15	●
D968S-A5N-1190	11.90	71	118	12	45	53.2	2.17	○
D968S-A5N-1195	11.95	71	118	12	45	53.1	2.17	○
D968S-A5N-1200	12.00	71	118	12	45	53.0	2.18	●
D968S-A5N-1205	12.05	71	118	12	45	52.9	2.19	○
D968S-A5N-1210	12.10	77	124	14	45	58.9	2.20	○
D968S-A5N-1215	12.15	77	124	14	45	58.8	2.21	○
D968S-A5N-1220	12.20	77	124	14	45	58.7	2.22	○
D968S-A5N-1225	12.25	77	124	14	45	58.6	2.23	○
D968S-A5N-1230	12.30	77	124	14	45	58.6	2.24	○
D968S-A5N-1240	12.40	77	124	14	45	58.4	2.26	○
D968S-A5N-1245	12.45	77	124	14	45	58.3	2.27	○
D968S-A5N-1250	12.50	77	124	14	45	58.3	2.27	○
D968S-A5N-1255	12.55	77	124	14	45	58.2	2.28	○
D968S-A5N-1260	12.60	77	124	14	45	58.1	2.29	○
D968S-A5N-1270	12.70	77	124	14	45	58.0	2.31	○
D968S-A5N-1275	12.75	77	124	14	45	57.9	2.32	○
D968S-A5N-1280	12.80	77	124	14	45	57.8	2.33	○
D968S-A5N-1285	12.85	77	124	14	45	57.7	2.34	○
D968S-A5N-1290	12.90	77	124	14	45	57.7	2.35	○
D968S-A5N-1300	13.00	77	124	14	45	57.5	2.37	●
D968S-A5N-1305	13.05	77	124	14	45	57.4	2.37	○
D968S-A5N-1310	13.10	77	124	14	45	57.4	2.38	○

●В наличии ○Доступно по запросу Примечания: Инструменты D1-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям Ед. изм. (мм)

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎										

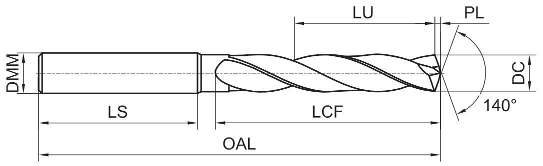
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P123

D968S-A5N

SHANK DIN 6535HA | AlTiN nano | 5D

Высокоэффективные спиральные сверла 5D с внешним охлаждением для обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A5N-1315	13.15	77	124	14	45	57.3	2.39	○
D968S-A5N-1320	13.20	77	124	14	45	57.2	2.40	○
D968S-A5N-1325	13.25	77	124	14	45	57.1	2.41	○
D968S-A5N-1330	13.30	77	124	14	45	57.1	2.42	○
D968S-A5N-1335	13.35	77	124	14	45	57.0	2.43	○
D968S-A5N-1340	13.40	77	124	14	45	56.9	2.44	○
D968S-A5N-1350	13.50	77	124	14	45	56.8	2.46	○
D968S-A5N-1355	13.55	77	124	14	45	56.7	2.47	○
D968S-A5N-1360	13.60	77	124	14	45	56.6	2.47	○
D968S-A5N-1370	13.70	77	124	14	45	56.5	2.49	○
D968S-A5N-1375	13.75	77	124	14	45	56.4	2.50	○
D968S-A5N-1380	13.80	77	124	14	45	56.3	2.51	○
D968S-A5N-1390	13.90	77	124	14	45	56.2	2.53	○
D968S-A5N-1395	13.95	77	124	14	45	56.1	2.54	○
D968S-A5N-1400	14.00	77	124	14	45	56.0	2.55	●
D968S-A5N-1405	14.05	77	124	14	45	55.9	2.56	○
D968S-A5N-1410	14.10	83	133	16	48	61.9	2.57	○
D968S-A5N-1415	14.15	83	133	16	48	61.8	2.58	○
D968S-A5N-1420	14.20	83	133	16	48	61.7	2.58	○
D968S-A5N-1425	14.25	83	133	16	48	61.6	2.59	○
D968S-A5N-1430	14.30	83	133	16	48	61.6	2.60	○
D968S-A5N-1440	14.40	83	133	16	48	61.4	2.62	○
D968S-A5N-1450	14.50	83	133	16	48	61.3	2.64	○
D968S-A5N-1460	14.60	83	133	16	48	61.1	2.66	○
D968S-A5N-1470	14.70	83	133	16	48	61.0	2.68	○
D968S-A5N-1475	14.75	83	133	16	48	60.9	2.68	○
D968S-A5N-1480	14.80	83	133	16	48	60.8	2.69	○

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A5N-1490	14.90	83	133	16	48	60.7	2.71	○
D968S-A5N-1500	15.00	83	133	16	48	60.5	2.73	○
D968S-A5N-1505	15.05	83	133	16	48	60.4	2.74	○
D968S-A5N-1510	15.10	83	133	16	48	60.4	2.75	○
D968S-A5N-1515	15.15	83	133	16	48	60.3	2.76	○
D968S-A5N-1520	15.20	83	133	16	48	60.2	2.77	○
D968S-A5N-1525	15.25	83	133	16	48	60.1	2.78	○
D968S-A5N-1530	15.30	83	133	16	48	60.1	2.78	○
D968S-A5N-1535	15.35	83	133	16	48	60.0	2.79	○
D968S-A5N-1540	15.40	83	133	16	48	59.9	2.80	○
D968S-A5N-1550	15.50	83	133	16	48	59.8	2.82	○
D968S-A5N-1555	15.55	83	133	16	48	59.7	2.83	○
D968S-A5N-1560	15.60	83	133	16	48	59.6	2.84	○
D968S-A5N-1570	15.70	83	133	16	48	59.5	2.86	○
D968S-A5N-1580	15.80	83	133	16	48	59.3	2.88	○
D968S-A5N-1590	15.90	83	133	16	48	59.2	2.89	○
D968S-A5N-1600	16.00	83	133	16	48	59.0	2.91	○
D968S-A5N-1610	16.10	93	143	18	48	68.9	2.93	○
D968S-A5N-1620	16.20	93	143	18	48	68.7	2.95	○
D968S-A5N-1625	16.25	93	143	18	48	68.6	2.96	○
D968S-A5N-1630	16.30	93	143	18	48	68.6	2.97	○
D968S-A5N-1640	16.40	93	143	18	48	68.4	2.98	○
D968S-A5N-1650	16.50	93	143	18	48	68.3	3.00	○
D968S-A5N-1660	16.60	93	143	18	48	68.1	3.02	○
D968S-A5N-1670	16.70	93	143	18	48	68.0	3.04	○
D968S-A5N-1675	16.75	93	143	18	48	67.9	3.05	○
D968S-A5N-1680	16.80	93	143	18	48	67.8	3.06	○

●В наличии ○Доступно по запросу Примечания: Инструменты D1-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям Ед. изм. (мм)

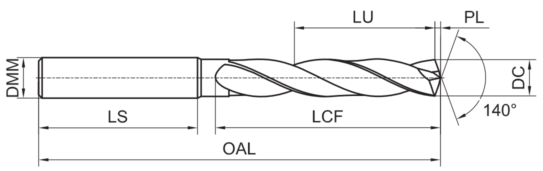
Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎										

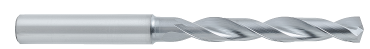
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P123

D968S-A5N

Высокоэффективные спиральные сверла 5D с внешним охлаждением для обработки нержавеющей стали





» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A5N-1690	16.90	93	143	18	48	67.7	3.08	○
D968S-A5N-1695	16.95	93	143	18	48	67.6	3.08	○
D968S-A5N-1700	17.00	93	143	18	48	67.5	3.09	○
D968S-A5N-1710	17.10	93	143	18	48	67.4	3.11	○
D968S-A5N-1720	17.20	93	143	18	48	67.2	3.13	○
D968S-A5N-1730	17.30	93	143	18	48	67.1	3.15	○
D968S-A5N-1740	17.40	93	143	18	48	66.9	3.17	○
D968S-A5N-1750	17.50	93	143	18	48	66.8	3.18	○
D968S-A5N-1760	17.60	93	143	18	48	66.6	3.20	○
D968S-A5N-1770	17.70	93	143	18	48	66.5	3.22	○
D968S-A5N-1780	17.80	93	143	18	48	66.3	3.24	○
D968S-A5N-1790	17.90	93	143	18	48	66.2	3.26	○
D968S-A5N-1795	17.95	93	143	18	48	66.1	3.27	○
D968S-A5N-1800	18.00	93	143	18	48	66.0	3.28	○
D968S-A5N-1810	18.10	101	153	20	50	73.9	3.29	○
D968S-A5N-1820	18.20	101	153	20	50	73.7	3.31	○
D968S-A5N-1830	18.30	101	153	20	50	73.6	3.33	○
D968S-A5N-1840	18.40	101	153	20	50	73.4	3.35	○

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A5N-1850	18.50	101	153	20	50	73.3	3.37	○
D968S-A5N-1860	18.60	101	153	20	50	73.1	3.38	○
D968S-A5N-1870	18.70	101	153	20	50	73.0	3.40	○
D968S-A5N-1880	18.80	101	153	20	50	72.8	3.42	○
D968S-A5N-1890	18.90	101	153	20	50	72.7	3.44	○
D968S-A5N-1900	19.00	101	153	20	50	72.5	3.46	○
D968S-A5N-1910	19.10	101	153	20	50	72.4	3.48	○
D968S-A5N-1915	19.15	101	153	20	50	72.3	3.49	○
D968S-A5N-1920	19.20	101	153	20	50	72.2	3.49	○
D968S-A5N-1930	19.30	101	153	20	50	72.1	3.51	○
D968S-A5N-1940	19.40	101	153	20	50	71.9	3.53	○
D968S-A5N-1950	19.50	101	153	20	50	71.8	3.55	○
D968S-A5N-1960	19.60	101	153	20	50	71.6	3.57	○
D968S-A5N-1970	19.70	101	153	20	50	71.5	3.59	○
D968S-A5N-1980	19.80	101	153	20	50	71.3	3.60	○
D968S-A5N-1990	19.90	101	153	20	50	71.2	3.62	○
D968S-A5N-2000	20.00	101	153	20	50	71.0	3.64	○

Ед. изм. (мм)

●В наличии ○ Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D1-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям

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

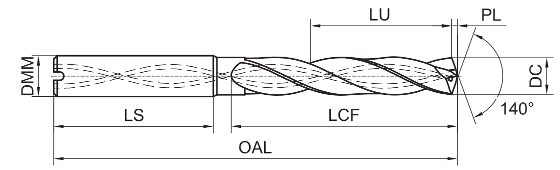
Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎										

◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P123

D968S-A5C

Высокоэффективные спиральные сверла 5D с внутренним охлаждением для обработки нержавеющей стали



Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A5C-0200	2.00	18	62	4	38	15.0	0.36	○
D968S-A5C-0210	2.10	18	62	4	38	14.9	0.38	○
D968S-A5C-0220	2.20	18	62	4	38	14.7	0.40	○
D968S-A5C-0230	2.30	18	62	4	38	14.6	0.42	○
D968S-A5C-0240	2.40	22	62	4	35	18.4	0.44	○
D968S-A5C-0250	2.50	22	62	4	35	18.3	0.45	○
D968S-A5C-0260	2.60	22	62	4	35	18.1	0.47	○
D968S-A5C-0270	2.70	22	62	4	35	18.0	0.49	○
D968S-A5C-0280	2.80	22	62	4	35	17.8	0.51	○
D968S-A5C-0290	2.90	22	62	4	35	17.7	0.53	○
D968S-A5C-0300	3.00	28	66	6	36	23.5	0.55	●
D968S-A5C-0305	3.05	28	66	6	36	23.4	0.56	○
D968S-A5C-0310	3.10	28	66	6	36	23.4	0.56	●
D968S-A5C-0315	3.15	28	66	6	36	23.3	0.57	○
D968S-A5C-0320	3.20	28	66	6	36	23.2	0.58	●
D968S-A5C-0325	3.25	28	66	6	36	23.1	0.59	○
D968S-A5C-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	●
D968S-A5C-0335	3.35	28	66	6	36	23.0	0.61	○
D968S-A5C-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	●
D968S-A5C-0350	3.50	28	66	6	36	22.8	0.64	●
D968S-A5C-0355	3.55	28	66	6	36	22.7	0.65	○
D968S-A5C-0360	3.60	28	66	6	36	22.6	0.66	●
D968S-A5C-0365	3.65	28	66	6	36	22.5	0.66	○
D968S-A5C-0370	3.70	28	66	6	36	22.5	0.67	●
D968S-A5C-0380	3.80	36	74	6	36	30.3	0.69	●
D968S-A5C-0385	3.85	36	74	6	36	30.2	0.70	○
D968S-A5C-0390	3.90	36	74	6	36	30.2	0.71	●

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A5C-0395	3.95	36	74	6	36	30.1	0.72	○
D968S-A5C-0400	4.00	36	74	6	36	30.0	0.73	●
D968S-A5C-0405	4.05	36	74	6	36	29.9	0.74	○
D968S-A5C-0410	4.10	36	74	6	36	29.9	0.75	●
D968S-A5C-0415	4.15	36	74	6	36	29.8	0.76	○
D968S-A5C-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	●
D968S-A5C-0425	4.25	36	74	6	36	29.6	0.77	○
D968S-A5C-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	●
D968S-A5C-0435	4.35	36	74	6	36	29.5	0.79	○
D968S-A5C-0440	4.40	36	74	6	36	29.4	0.80	●
D968S-A5C-0445	4.45	36	74	6	36	29.3	0.81	○
D968S-A5C-0455	4.55	36	74	6	36	29.2	0.83	○
D968S-A5C-0450	4.50	36	74	6	36	29.3	0.82	●
D968S-A5C-0460	4.60	36	74	6	36	29.1	0.84	●
D968S-A5C-0465	4.65	36	74	6	36	29.0	0.85	○
D968S-A5C-0470	4.70	36	74	6	36	29.0	0.86	○
D968S-A5C-0475	4.75	44	82	6	36	36.9	0.86	○
D968S-A5C-0480	4.80	44	82	6	36	36.8	0.87	●
D968S-A5C-0485	4.85	44	82	6	36	36.7	0.88	○
D968S-A5C-0490	4.90	44	82	6	36	36.7	0.89	●
D968S-A5C-0495	4.95	44	82	6	36	36.6	0.90	○
D968S-A5C-0500	5.00	44	82	6	36	36.5	0.91	●
D968S-A5C-0505	5.05	44	82	6	36	36.4	0.92	○
D968S-A5C-0510	5.10	44	82	6	36	36.4	0.93	●
D968S-A5C-0515	5.15	44	82	6	36	36.3	0.94	○
D968S-A5C-0520	5.20	44	82	6	36	36.2	0.95	●
D968S-A5C-0525	5.25	44	82	6	36	36.1	0.96	○

●В наличии ○ Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D2-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   Ед. изм. (мм)

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎			○	○	○		○	○		

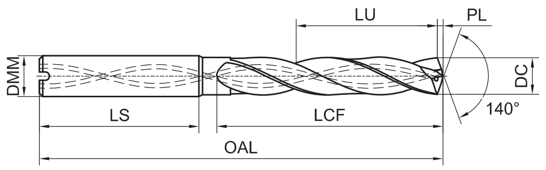
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P123

D968S-A5C

SHANK DIN 6535HA | AlTiN nano | 5D

Высокоэффективные спиральные сверла 5D с внутренним охлаждением для обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A5C-0530	5.30	44	82	6	36	36.1	0.96	●
D968S-A5C-0535	5.35	44	82	6	36	36.0	0.97	○
D968S-A5C-0540	5.40	44	82	6	36	35.9	0.98	●
D968S-A5C-0545	5.45	44	82	6	36	35.8	0.99	○
D968S-A5C-0550	5.50	44	82	6	36	35.8	1.00	●
D968S-A5C-0555	5.55	44	82	6	36	35.7	1.01	●
D968S-A5C-0560	5.60	44	82	6	36	35.6	1.02	●
D968S-A5C-0565	5.65	44	82	6	36	35.5	1.03	○
D968S-A5C-0570	5.70	44	82	6	36	35.5	1.04	●
D968S-A5C-0575	5.75	44	82	6	36	35.4	1.05	○
D968S-A5C-0580	5.80	44	82	6	36	35.3	1.06	●
D968S-A5C-0585	5.85	44	82	6	36	35.2	1.06	○
D968S-A5C-0590	5.90	44	82	6	36	35.2	1.07	●
D968S-A5C-0595	5.95	44	82	6	36	35.1	1.08	○
D968S-A5C-0600	6.00	44	82	6	36	35.0	1.09	●
D968S-A5C-0605	6.05	44	82	6	36	34.9	1.10	○
D968S-A5C-0610	6.10	53	91	8	36	43.9	1.11	○
D968S-A5C-0620	6.20	53	91	8	36	43.7	1.13	●
D968S-A5C-0625	6.25	53	91	8	36	43.6	1.14	○
D968S-A5C-0630	6.30	53	91	8	36	43.6	1.15	●
D968S-A5C-0635	6.35	53	91	8	36	43.5	1.16	○
D968S-A5C-0640	6.40	53	91	8	36	43.4	1.16	●
D968S-A5C-0645	6.45	53	91	8	36	43.3	1.17	○
D968S-A5C-0650	6.50	53	91	8	36	43.3	1.18	●
D968S-A5C-0655	6.55	53	91	8	36	43.2	1.19	○
D968S-A5C-0660	6.60	53	91	8	36	43.1	1.20	●
D968S-A5C-0665	6.65	53	91	8	36	43.0	1.21	○

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A5C-0670	6.70	53	91	8	36	43.0	1.22	●
D968S-A5C-0675	6.75	53	91	8	36	42.9	1.23	○
D968S-A5C-0680	6.80	53	91	8	36	42.8	1.24	●
D968S-A5C-0685	6.85	53	91	8	36	42.7	1.25	○
D968S-A5C-0690	6.90	53	91	8	36	42.7	1.26	●
D968S-A5C-0695	6.95	53	91	8	36	42.6	1.26	○
D968S-A5C-0700	7.00	53	91	8	36	42.5	1.27	●
D968S-A5C-0705	7.05	53	91	8	36	42.4	1.28	○
D968S-A5C-0710	7.10	53	91	8	36	42.4	1.29	●
D968S-A5C-0720	7.20	53	91	8	36	42.2	1.31	●
D968S-A5C-0730	7.30	53	91	8	36	42.1	1.33	●
D968S-A5C-0735	7.35	53	91	8	36	42.0	1.34	●
D968S-A5C-0740	7.40	53	91	8	36	41.9	1.35	●
D968S-A5C-0745	7.45	53	91	8	36	41.8	1.36	○
D968S-A5C-0750	7.50	53	91	8	36	41.8	1.36	●
D968S-A5C-0755	7.55	53	91	8	36	41.7	1.37	○
D968S-A5C-0760	7.60	53	91	8	36	41.6	1.38	●
D968S-A5C-0765	7.65	53	91	8	36	41.5	1.39	○
D968S-A5C-0770	7.70	53	91	8	36	41.5	1.40	●
D968S-A5C-0775	7.75	53	91	8	36	41.4	1.41	○
D968S-A5C-0780	7.80	53	91	8	36	41.3	1.42	●
D968S-A5C-0785	7.85	53	91	8	36	41.2	1.43	○
D968S-A5C-0790	7.90	53	91	8	36	41.2	1.44	●
D968S-A5C-0795	7.95	53	91	8	36	41.1	1.45	○
D968S-A5C-0800	8.00	53	91	8	36	41.0	1.46	●
D968S-A5C-0805	8.05	53	91	8	36	40.9	1.46	○
D968S-A5C-0810	8.10	61	103	10	40	48.9	1.47	●

●В наличии ○ Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D2-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   Ед. изм. (мм)

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎			○	○	○		○	○		

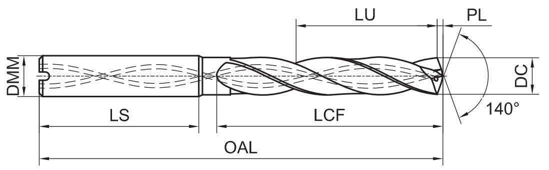
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P123

D968S-A5C

SHANK DIN 6535HA | AlTiN nano | 5D

Высокоэффективные спиральные сверла 5D с внутренним охлаждением для обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A5C-0815	8.15	61	103	10	40	48.8	1.48	○
D968S-A5C-0820	8.20	61	103	10	40	48.7	1.49	●
D968S-A5C-0825	8.25	61	103	10	40	48.6	1.50	○
D968S-A5C-0830	8.30	61	103	10	40	48.6	1.51	○
D968S-A5C-0840	8.40	61	103	10	40	48.4	1.53	○
D968S-A5C-0845	8.45	61	103	10	40	48.3	1.54	○
D968S-A5C-0850	8.50	61	103	10	40	48.3	1.55	●
D968S-A5C-0855	8.55	61	103	10	40	48.2	1.56	○
D968S-A5C-0860	8.60	61	103	10	40	48.1	1.57	●
D968S-A5C-0870	8.70	61	103	10	40	48.0	1.58	●
D968S-A5C-0880	8.80	61	103	10	40	47.8	1.60	●
D968S-A5C-0885	8.85	61	103	10	40	47.7	1.61	○
D968S-A5C-0890	8.90	61	103	10	40	47.7	1.62	●
D968S-A5C-0895	8.95	61	103	10	40	47.6	1.63	○
D968S-A5C-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	●
D968S-A5C-0905	9.05	61	103	10	40	47.4	1.65	○
D968S-A5C-0910	9.10	61	103	10	40	47.4	1.66	●
D968S-A5C-0915	9.15	61	103	10	40	47.3	1.67	○
D968S-A5C-0920	9.20	61	103	10	40	47.2	1.67	●
D968S-A5C-0925	9.25	61	103	10	40	47.1	1.68	○
D968S-A5C-0930	9.30	61	103	10	40	47.1	1.69	●
D968S-A5C-0935	9.35	61	103	10	40	47.0	1.70	○
D968S-A5C-0940	9.40	61	103	10	40	46.9	1.71	●
D968S-A5C-0945	9.45	61	103	10	40	46.8	1.72	○
D968S-A5C-0950	9.50	61	103	10	40	46.8	1.73	●
D968S-A5C-0955	9.55	61	103	10	40	46.7	1.74	○
D968S-A5C-0960	9.60	61	103	10	40	46.6	1.75	●

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A5C-0965	9.65	61	103	10	40	46.5	1.76	○
D968S-A5C-0970	9.70	61	103	10	40	46.5	1.77	●
D968S-A5C-0975	9.75	61	103	10	40	46.4	1.77	○
D968S-A5C-0980	9.80	61	103	10	40	46.3	1.78	●
D968S-A5C-0985	9.85	61	103	10	40	46.2	1.79	○
D968S-A5C-0990	9.90	61	103	10	40	46.2	1.80	●
D968S-A5C-0995	9.95	61	103	10	40	46.1	1.81	○
D968S-A5C-1000	10.00	61	103	10	40	46.0	1.82	●
D968S-A5C-1005	10.05	61	103	10	40	45.9	1.83	○
D968S-A5C-1010	10.10	71	118	12	45	55.9	1.84	○
D968S-A5C-1015	10.15	71	118	12	45	55.8	1.85	○
D968S-A5C-1020	10.20	71	118	12	45	55.7	1.86	●
D968S-A5C-1025	10.25	71	118	12	45	55.6	1.87	●
D968S-A5C-1030	10.30	71	118	12	45	55.6	1.87	●
D968S-A5C-1035	10.35	71	118	12	45	55.5	1.88	○
D968S-A5C-1040	10.40	71	118	12	45	55.4	1.89	○
D968S-A5C-1050	10.50	71	118	12	45	55.3	1.91	●
D968S-A5C-1060	10.60	71	118	12	45	55.1	1.93	●
D968S-A5C-1070	10.70	71	118	12	45	55.0	1.95	●
D968S-A5C-1080	10.80	71	118	12	45	54.8	1.97	●
D968S-A5C-1085	10.85	71	118	12	45	54.7	1.97	○
D968S-A5C-1090	10.90	71	118	12	45	54.7	1.98	●
D968S-A5C-1100	11.00	71	118	12	45	54.5	2.00	●
D968S-A5C-1105	11.05	71	118	12	45	54.4	2.01	○
D968S-A5C-1110	11.10	71	118	12	45	54.4	2.02	●
D968S-A5C-1115	11.15	71	118	12	45	54.3	2.03	○
D968S-A5C-1120	11.20	71	118	12	45	54.2	2.04	●

●В наличии ○ Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D2-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   Ед. изм. (мм)

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎			○	○	○		○	○		

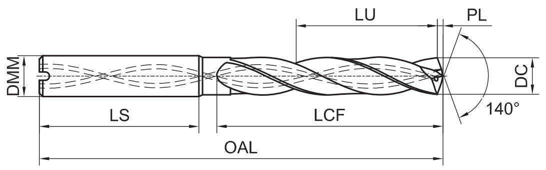
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P123

D968S-A5C

SHANK DIN 6535HA | AlTiN nano | 5D

Высокоэффективные спиральные сверла 5D с внутренним охлаждением для обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A5C-1125	11.25	71	118	12	45	54.1	2.05	○
D968S-A5C-1130	11.30	71	118	12	45	54.1	2.06	○
D968S-A5C-1135	11.35	71	118	12	45	54.0	2.07	○
D968S-A5C-1140	11.40	71	118	12	45	53.9	2.07	○
D968S-A5C-1145	11.45	71	118	12	45	53.8	2.08	○
D968S-A5C-1150	11.50	71	118	12	45	53.8	2.09	●
D968S-A5C-1155	11.55	71	118	12	45	53.7	2.10	○
D968S-A5C-1160	11.60	71	118	12	45	53.6	2.11	○
D968S-A5C-1170	11.70	71	118	12	45	53.5	2.13	●
D968S-A5C-1180	11.80	71	118	12	45	53.3	2.15	○
D968S-A5C-1190	11.90	71	118	12	45	53.2	2.17	●
D968S-A5C-1195	11.95	71	118	12	45	53.1	2.17	○
D968S-A5C-1200	12.00	71	118	12	45	53.0	2.18	●
D968S-A5C-1205	12.05	71	118	12	45	52.9	2.19	○
D968S-A5C-1210	12.10	77	124	14	45	58.9	2.20	●
D968S-A5C-1215	12.15	77	124	14	45	58.8	2.21	○
D968S-A5C-1220	12.20	77	124	14	45	58.7	2.22	●
D968S-A5C-1225	12.25	77	124	14	45	58.6	2.23	○
D968S-A5C-1230	12.30	77	124	14	45	58.6	2.24	●
D968S-A5C-1240	12.40	77	124	14	45	58.4	2.26	○
D968S-A5C-1245	12.45	77	124	14	45	58.3	2.27	○
D968S-A5C-1250	12.50	77	124	14	45	58.3	2.27	●
D968S-A5C-1255	12.55	77	124	14	45	58.2	2.28	○
D968S-A5C-1260	12.60	77	124	14	45	58.1	2.29	●
D968S-A5C-1270	12.70	77	124	14	45	58.0	2.31	○
D968S-A5C-1275	12.75	77	124	14	45	57.9	2.32	○
D968S-A5C-1280	12.80	77	124	14	45	57.8	2.33	○

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A5C-1285	12.85	77	124	14	45	57.7	2.34	○
D968S-A5C-1290	12.90	77	124	14	45	57.7	2.35	○
D968S-A5C-1300	13.00	77	124	14	45	57.5	2.37	●
D968S-A5C-1305	13.05	77	124	14	45	57.4	2.37	○
D968S-A5C-1310	13.10	77	124	14	45	57.4	2.38	●
D968S-A5C-1315	13.15	77	124	14	45	57.3	2.39	○
D968S-A5C-1320	13.20	77	124	14	45	57.2	2.40	○
D968S-A5C-1325	13.25	77	124	14	45	57.1	2.41	○
D968S-A5C-1330	13.30	77	124	14	45	57.1	2.42	○
D968S-A5C-1335	13.35	77	124	14	45	57.0	2.43	○
D968S-A5C-1340	13.40	77	124	14	45	56.9	2.44	○
D968S-A5C-1350	13.50	77	124	14	45	56.8	2.46	○
D968S-A5C-1355	13.55	77	124	14	45	56.7	2.47	○
D968S-A5C-1360	13.60	77	124	14	45	56.6	2.47	○
D968S-A5C-1370	13.70	77	124	14	45	56.5	2.49	○
D968S-A5C-1375	13.75	77	124	14	45	56.4	2.50	○
D968S-A5C-1380	13.80	77	124	14	45	56.3	2.51	○
D968S-A5C-1390	13.90	77	124	14	45	56.2	2.53	○
D968S-A5C-1395	13.95	77	124	14	45	56.1	2.54	○
D968S-A5C-1400	14.00	77	124	14	45	56.0	2.55	●
D968S-A5C-1405	14.05	77	124	14	45	55.9	2.56	○
D968S-A5C-1410	14.10	83	133	16	48	61.9	2.57	●
D968S-A5C-1420	14.20	83	133	16	48	61.7	2.58	●
D968S-A5C-1425	14.25	83	133	16	48	61.6	2.59	○
D968S-A5C-1430	14.30	83	133	16	48	61.6	2.60	●
D968S-A5C-1450	14.50	83	133	16	48	61.3	2.64	●
D968S-A5C-1460	14.60	83	133	16	48	61.1	2.66	●

●В наличии ○ Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D2-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   Ед. изм. (мм)

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎			○	○	○		○	○		

◎ Подходит ○ Применимо

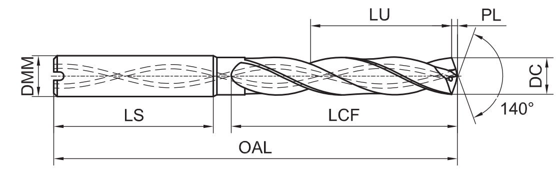
Рекомендуемые параметры резания ※ P123

Цельные твердосплавные сверла | Инструменты для обработки отверстий

D968S-A5C

SHANK DIN 6535HA | AlTiN nano | 5D

Высокоэффективные спиральные сверла 5D с внутренним охлаждением для обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A5C-1470	14.70	83	133	16	48	61.0	2.68	○
D968S-A5C-1475	14.75	83	133	16	48	60.9	2.68	○
D968S-A5C-1480	14.80	83	133	16	48	60.8	2.69	○
D968S-A5C-1490	14.90	83	133	16	48	60.7	2.71	○
D968S-A5C-1500	15.00	83	133	16	48	60.5	2.73	●
D968S-A5C-1505	15.05	83	133	16	48	60.4	2.74	○
D968S-A5C-1510	15.10	83	133	16	48	60.4	2.75	○
D968S-A5C-1515	15.15	83	133	16	48	60.3	2.76	○
D968S-A5C-1520	15.20	83	133	16	48	60.2	2.77	○
D968S-A5C-1525	15.25	83	133	16	48	60.1	2.78	○
D968S-A5C-1530	15.30	83	133	16	48	60.1	2.78	○
D968S-A5C-1535	15.35	83	133	16	48	60.0	2.79	○
D968S-A5C-1550	15.50	83	133	16	48	59.8	2.82	○
D968S-A5C-1555	15.55	83	133	16	48	59.7	2.83	○
D968S-A5C-1570	15.70	83	133	16	48	59.5	2.86	○
D968S-A5C-1580	15.80	83	133	16	48	59.3	2.88	○
D968S-A5C-1600	16.00	83	133	16	48	59.0	2.91	●
D968S-A5C-1625	16.25	93	143	18	48	68.6	2.96	○
D968S-A5C-1650	16.50	93	143	18	48	68.3	3.00	○
D968S-A5C-1675	16.75	93	143	18	48	67.9	3.05	○
D968S-A5C-1680	16.80	93	143	18	48	67.8	3.06	○

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A5C-1690	16.90	93	143	18	48	67.7	3.08	○
D968S-A5C-1695	16.95	93	143	18	48	67.6	3.08	○
D968S-A5C-1700	17.00	93	143	18	48	67.5	3.09	○
D968S-A5C-1710	17.10	93	143	18	48	67.4	3.11	○
D968S-A5C-1720	17.20	93	143	18	48	67.2	3.13	○
D968S-A5C-1750	17.50	93	143	18	48	66.8	3.18	○
D968S-A5C-1770	17.70	93	143	18	48	66.5	3.22	○
D968S-A5C-1780	17.80	93	143	18	48	66.3	3.24	○
D968S-A5C-1795	17.95	93	143	18	48	66.1	3.27	○
D968S-A5C-1800	18.00	93	143	18	48	66.0	3.28	○
D968S-A5C-1810	18.10	101	153	20	50	73.9	3.29	○
D968S-A5C-1850	18.50	101	153	20	50	73.3	3.37	○
D968S-A5C-1860	18.60	101	153	20	50	73.1	3.38	○
D968S-A5C-1880	18.80	101	153	20	50	72.8	3.42	○
D968S-A5C-1890	18.90	101	153	20	50	72.7	3.44	○
D968S-A5C-1900	19.00	101	153	20	50	72.5	3.46	○
D968S-A5C-1915	19.15	101	153	20	50	72.3	3.49	○
D968S-A5C-1950	19.50	101	153	20	50	71.8	3.55	○
D968S-A5C-1980	19.80	101	153	20	50	71.3	3.60	○
D968S-A5C-2000	20.00	101	153	20	50	71.0	3.64	○

Ед. изм. (мм)

●В наличии ○ Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D2-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям

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

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎			○	○	○		○	○		

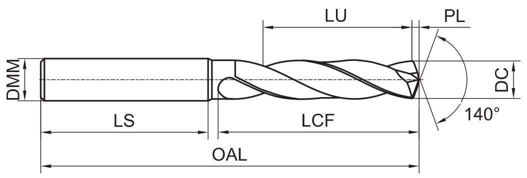
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P123

A Цельные твердосплавные сверла

D938-A3N

Спиральные сверла 3D с внешним охлаждением для обработки обычной стали



Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A3N-0100	1.00	7	45	4	30	5.5	0.18	●
D938-A3N-0105	1.05	7	45	4	30	5.4	0.19	○
D938-A3N-0110	1.10	7	45	4	30	5.4	0.20	●
D938-A3N-0120	1.20	7	45	4	30	5.2	0.22	●
D938-A3N-0130	1.30	7	45	4	30	5.1	0.24	●
D938-A3N-0140	1.40	7	45	4	30	4.9	0.25	●
D938-A3N-0145	1.45	7	45	4	30	4.8	0.26	○
D938-A3N-0150	1.50	9	55	4	38	6.8	0.27	●
D938-A3N-0160	1.60	9	55	4	38	6.6	0.29	●
D938-A3N-0165	1.65	9	55	4	38	6.5	0.30	○
D938-A3N-0170	1.70	9	55	4	38	6.5	0.31	●
D938-A3N-0175	1.75	9	55	4	38	6.4	0.32	○
D938-A3N-0180	1.80	9	55	4	38	6.3	0.33	●
D938-A3N-0185	1.85	9	55	4	38	6.2	0.34	○
D938-A3N-0190	1.90	9	55	4	38	6.2	0.35	●
D938-A3N-0200	2.00	13	55	4	36	10.0	0.36	●
D938-A3N-0205	2.05	13	55	4	36	9.9	0.37	○
D938-A3N-0210	2.10	13	55	4	36	9.9	0.38	●
D938-A3N-0220	2.20	13	55	4	36	9.7	0.40	●
D938-A3N-0230	2.30	13	55	4	36	9.6	0.42	●
D938-A3N-0235	2.35	13	55	4	36	9.5	0.43	○
D938-A3N-0240	2.40	17	55	4	33	13.4	0.44	●
D938-A3N-0250	2.50	17	55	4	33	13.3	0.45	●
D938-A3N-0260	2.60	17	55	4	33	13.1	0.47	●
D938-A3N-0270	2.70	17	55	4	33	13.0	0.49	●
D938-A3N-0275	2.75	17	55	4	33	12.9	0.50	○
D938-A3N-0280	2.80	17	55	4	33	12.8	0.51	●

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A3N-0285	2.85	17	55	4	33	12.7	0.52	○
D938-A3N-0290	2.90	17	55	4	33	12.7	0.53	●
D938-A3N-0295	2.95	17	55	4	33	12.6	0.54	○
D938-A3N-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	●
D938-A3N-0305	3.05	20	62	6	36	15.4	0.56	●
D938-A3N-0310	3.10	20	62	6	36	15.4	0.56	●
D938-A3N-0315	3.15	20	62	6	36	15.3	0.57	○
D938-A3N-0320	3.20	20	62	6	36	15.2	0.58	●
D938-A3N-0325	3.25	20	62	6	36	15.1	0.59	●
D938-A3N-0330	3.30	20	62	6	36	15.1	0.60	●
D938-A3N-0335	3.35	20	62	6	36	15.0	0.61	○
D938-A3N-0340	3.40	20	62	6	36	14.9	0.62	●
D938-A3N-0350	3.50	20	62	6	36	14.8	0.64	●
D938-A3N-0355	3.55	20	62	6	36	14.7	0.65	○
D938-A3N-0360	3.60	20	62	6	36	14.6	0.66	●
D938-A3N-0365	3.65	20	62	6	36	14.5	0.66	○
D938-A3N-0370	3.70	20	62	6	36	14.5	0.67	●
D938-A3N-0380	3.80	24	66	6	36	18.3	0.69	●
D938-A3N-0385	3.85	24	66	6	36	18.2	0.70	○
D938-A3N-0390	3.90	24	66	6	36	18.2	0.71	●
D938-A3N-0395	3.95	24	66	6	36	18.1	0.72	○
D938-A3N-0400	4.00	24	66	6	36	18.0	0.73	●
D938-A3N-0405	4.05	24	66	6	36	17.9	0.74	○
D938-A3N-0410	4.10	24	66	6	36	17.9	0.75	●
D938-A3N-0415	4.15	24	66	6	36	17.8	0.76	●
D938-A3N-0420	4.20	24	66	6	36	17.7	0.76	●
D938-A3N-0425	4.25	24	66	6	36	17.6	0.77	○

●В наличии ○Доступно по запросу Примечания: Инструменты D1-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям Ед. изм. (мм)

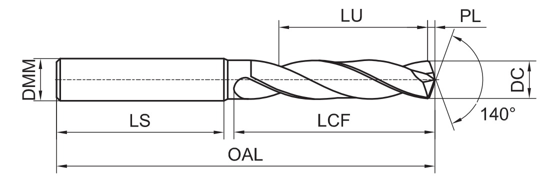
Материал заготовки															
P			M	K		N				S		H			
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2		
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь		
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC		
◎	◎	◎		○	○										

◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P126

D938-A3N

Спиральные сверла 3D с внешним охлаждением для обработки обычной стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A3N-0430	4.30	24	66	6	36	17.6	0.78	●
D938-A3N-0435	4.35	24	66	6	36	17.5	0.79	○
D938-A3N-0440	4.40	24	66	6	36	17.4	0.80	●
D938-A3N-0445	4.45	24	66	6	36	17.3	0.81	○
D938-A3N-0450	4.50	24	66	6	36	17.3	0.82	●
D938-A3N-0455	4.55	24	66	6	36	17.2	0.83	○
D938-A3N-0460	4.60	24	66	6	36	17.1	0.84	●
D938-A3N-0465	4.65	24	66	6	36	17.0	0.85	●
D938-A3N-0470	4.70	24	66	6	36	17.0	0.86	●
D938-A3N-0475	4.75	28	66	6	36	20.9	0.86	○
D938-A3N-0480	4.80	28	66	6	36	20.8	0.87	●
D938-A3N-0485	4.85	28	66	6	36	20.7	0.88	○
D938-A3N-0490	4.90	28	66	6	36	20.7	0.89	●
D938-A3N-0495	4.95	28	66	6	36	20.6	0.90	○
D938-A3N-0500	5.00	28	66	6	36	20.5	0.91	●
D938-A3N-0505	5.05	28	66	6	36	20.4	0.92	○
D938-A3N-0510	5.10	28	66	6	36	20.4	0.93	●
D938-A3N-0515	5.15	28	66	6	36	20.3	0.94	○
D938-A3N-0520	5.20	28	66	6	36	20.2	0.95	●
D938-A3N-0525	5.25	28	66	6	36	20.1	0.96	○
D938-A3N-0530	5.30	28	66	6	36	20.1	0.96	●
D938-A3N-0535	5.35	28	66	6	36	20.0	0.97	○
D938-A3N-0540	5.40	28	66	6	36	19.9	0.98	●
D938-A3N-0545	5.45	28	66	6	36	19.8	0.99	○
D938-A3N-0550	5.50	28	66	6	36	19.8	1.00	●
D938-A3N-0555	5.55	28	66	6	36	19.7	1.01	●
D938-A3N-0560	5.60	28	66	6	36	19.6	1.02	●

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A3N-0565	5.65	28	66	6	36	19.5	1.03	○
D938-A3N-0570	5.70	28	66	6	36	19.5	1.04	●
D938-A3N-0575	5.75	28	66	6	36	19.4	1.05	○
D938-A3N-0580	5.80	28	66	6	36	19.3	1.06	●
D938-A3N-0585	5.85	28	66	6	36	19.2	1.06	○
D938-A3N-0590	5.90	28	66	6	36	19.2	1.07	●
D938-A3N-0595	5.95	28	66	6	36	19.1	1.08	○
D938-A3N-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	1.09	●
D938-A3N-0605	6.05	28	66	6	36	18.9	1.10	○
D938-A3N-0610	6.10	34	79	8	36	24.9	1.11	●
D938-A3N-0620	6.20	34	79	8	36	24.7	1.13	●
D938-A3N-0625	6.25	34	79	8	36	24.6	1.14	○
D938-A3N-0630	6.30	34	79	8	36	24.6	1.15	●
D938-A3N-0635	6.35	34	79	8	36	24.5	1.16	○
D938-A3N-0640	6.40	34	79	8	36	24.4	1.16	●
D938-A3N-0645	6.45	34	79	8	36	24.3	1.17	○
D938-A3N-0650	6.50	34	79	8	36	24.3	1.18	●
D938-A3N-0655	6.55	34	79	8	36	24.2	1.19	○
D938-A3N-0660	6.60	34	79	8	36	24.1	1.20	●
D938-A3N-0665	6.65	34	79	8	36	24.0	1.21	○
D938-A3N-0670	6.70	34	79	8	36	24.0	1.22	●
D938-A3N-0675	6.75	34	79	8	36	23.9	1.23	○
D938-A3N-0680	6.80	34	79	8	36	23.8	1.24	●
D938-A3N-0685	6.85	34	79	8	36	23.7	1.25	○
D938-A3N-0690	6.90	34	79	8	36	23.7	1.26	●
D938-A3N-0695	6.95	34	79	8	36	23.6	1.26	○
D938-A3N-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	1.27	●

●В наличии ○Доступно по запросу Примечания: Инструменты D1-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям Ед. изм. (мм)

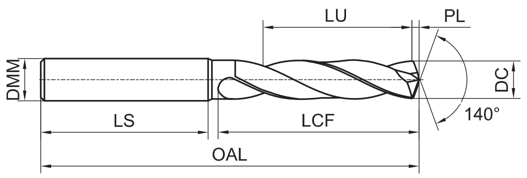
Материал заготовки															
P			M	K		N				S		H			
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2		
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь		
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC		
◎	◎	◎		○	○										

◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P126

D938-A3N

Спиральные сверла 3D с внешним охлаждением для обработки обычной стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A3N-0705	7.05	34	79	8	36	23.4	1.28	○
D938-A3N-0710	7.10	41	79	8	36	30.4	1.29	●
D938-A3N-0720	7.20	41	79	8	36	30.2	1.31	●
D938-A3N-0730	7.30	41	79	8	36	30.1	1.33	●
D938-A3N-0735	7.35	41	79	8	36	30.0	1.34	○
D938-A3N-0740	7.40	41	79	8	36	29.9	1.35	●
D938-A3N-0745	7.45	41	79	8	36	29.8	1.36	●
D938-A3N-0750	7.50	41	79	8	36	29.8	1.36	●
D938-A3N-0755	7.55	41	79	8	36	29.7	1.37	●
D938-A3N-0760	7.60	41	79	8	36	29.6	1.38	●
D938-A3N-0765	7.65	41	79	8	36	29.5	1.39	○
D938-A3N-0770	7.70	41	79	8	36	29.5	1.40	●
D938-A3N-0775	7.75	41	79	8	36	29.4	1.41	○
D938-A3N-0780	7.80	41	79	8	36	29.3	1.42	●
D938-A3N-0785	7.85	41	79	8	36	29.2	1.43	○
D938-A3N-0790	7.90	41	79	8	36	29.2	1.44	●
D938-A3N-0795	7.95	41	79	8	36	29.1	1.45	○
D938-A3N-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	1.46	●
D938-A3N-0805	8.05	41	79	8	36	28.9	1.46	○
D938-A3N-0810	8.10	47	89	10	40	34.9	1.47	●
D938-A3N-0815	8.15	47	89	10	40	34.8	1.48	○
D938-A3N-0820	8.20	47	89	10	40	34.7	1.49	●
D938-A3N-0825	8.25	47	89	10	40	34.6	1.50	○
D938-A3N-0830	8.30	47	89	10	40	34.6	1.51	●
D938-A3N-0840	8.40	47	89	10	40	34.4	1.53	●
D938-A3N-0845	8.45	47	89	10	40	34.3	1.54	○
D938-A3N-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	1.55	●

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A3N-0855	8.55	47	89	10	40	34.2	1.56	○
D938-A3N-0860	8.60	47	89	10	40	34.1	1.57	●
D938-A3N-0870	8.70	47	89	10	40	34.0	1.58	●
D938-A3N-0880	8.80	47	89	10	40	33.8	1.60	●
D938-A3N-0885	8.85	47	89	10	40	33.7	1.61	○
D938-A3N-0890	8.90	47	89	10	40	33.7	1.62	●
D938-A3N-0895	8.95	47	89	10	40	33.6	1.63	○
D938-A3N-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	1.64	●
D938-A3N-0905	9.05	47	89	10	40	33.4	1.65	○
D938-A3N-0910	9.10	47	89	10	40	33.4	1.66	●
D938-A3N-0915	9.15	47	89	10	40	33.3	1.67	○
D938-A3N-0920	9.20	47	89	10	40	33.2	1.67	●
D938-A3N-0925	9.25	47	89	10	40	33.1	1.68	○
D938-A3N-0930	9.30	47	89	10	40	33.1	1.69	●
D938-A3N-0935	9.35	47	89	10	40	33.0	1.70	●
D938-A3N-0940	9.40	47	89	10	40	32.9	1.71	●
D938-A3N-0945	9.45	47	89	10	40	32.8	1.72	○
D938-A3N-0950	9.50	47	89	10	40	32.8	1.73	●
D938-A3N-0955	9.55	47	89	10	40	32.7	1.74	●
D938-A3N-0960	9.60	47	89	10	40	32.6	1.75	●
D938-A3N-0965	9.65	47	89	10	40	32.5	1.76	○
D938-A3N-0970	9.70	47	89	10	40	32.5	1.77	●
D938-A3N-0975	9.75	47	89	10	40	32.4	1.77	○
D938-A3N-0980	9.80	47	89	10	40	32.3	1.78	●
D938-A3N-0985	9.85	47	89	10	40	32.2	1.79	○
D938-A3N-0990	9.90	47	89	10	40	32.2	1.80	●
D938-A3N-0995	9.95	47	89	10	40	32.1	1.81	○

●В наличии ○ Доступно по запросу Примечания: Инструменты D1-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям Ед. изм. (мм)

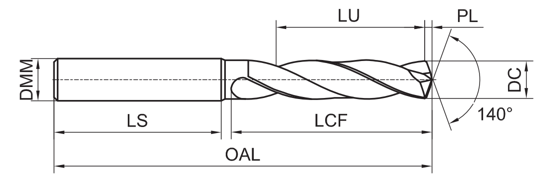
Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎		○	○								

◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P126

D938-A3N

Спиральные сверла 3D с внешним охлаждением для обработки обычной стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A3N-1000	10.00	47	89	10	40	32.0	1.82	●
D938-A3N-1005	10.05	47	89	10	40	31.9	1.83	○
D938-A3N-1010	10.10	55	102	12	45	39.9	1.84	●
D938-A3N-1015	10.15	55	102	12	45	39.8	1.85	○
D938-A3N-1020	10.20	55	102	12	45	39.7	1.86	●
D938-A3N-1025	10.25	55	102	12	45	39.6	1.87	●
D938-A3N-1030	10.30	55	102	12	45	39.6	1.87	●
D938-A3N-1035	10.35	55	102	12	45	39.5	1.88	●
D938-A3N-1040	10.40	55	102	12	45	39.4	1.89	●
D938-A3N-1050	10.50	55	102	12	45	39.3	1.91	●
D938-A3N-1060	10.60	55	102	12	45	39.1	1.93	●
D938-A3N-1070	10.70	55	102	12	45	39.0	1.95	●
D938-A3N-1080	10.80	55	102	12	45	38.8	1.97	●
D938-A3N-1085	10.85	55	102	12	45	38.7	1.97	●
D938-A3N-1090	10.90	55	102	12	45	38.7	1.98	●
D938-A3N-1100	11.00	55	102	12	45	38.5	2.00	●
D938-A3N-1105	11.05	55	102	12	45	38.4	2.01	○
D938-A3N-1110	11.10	55	102	12	45	38.4	2.02	●
D938-A3N-1115	11.15	55	102	12	45	38.3	2.03	○
D938-A3N-1120	11.20	55	102	12	45	38.2	2.04	●
D938-A3N-1125	11.25	55	102	12	45	38.1	2.05	○
D938-A3N-1130	11.30	55	102	12	45	38.1	2.06	●
D938-A3N-1135	11.35	55	102	12	45	38.0	2.07	○
D938-A3N-1140	11.40	55	102	12	45	37.9	2.07	●
D938-A3N-1145	11.45	55	102	12	45	37.8	2.08	○
D938-A3N-1150	11.50	55	102	12	45	37.8	2.09	●
D938-A3N-1155	11.55	55	102	12	45	37.7	2.10	○

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A3N-1160	11.60	55	102	12	45	37.6	2.11	●
D938-A3N-1170	11.70	55	102	12	45	37.5	2.13	●
D938-A3N-1180	11.80	55	102	12	45	37.3	2.15	●
D938-A3N-1190	11.90	55	102	12	45	37.2	2.17	●
D938-A3N-1195	11.95	55	102	12	45	37.1	2.17	○
D938-A3N-1200	12.00	55	102	12	45	37.0	2.18	●
D938-A3N-1205	12.05	55	102	12	45	36.9	2.19	○
D938-A3N-1210	12.10	60	107	14	45	41.9	2.20	●
D938-A3N-1215	12.15	60	107	14	45	41.8	2.21	○
D938-A3N-1220	12.20	60	107	14	45	41.7	2.22	●
D938-A3N-1225	12.25	60	107	14	45	41.6	2.23	○
D938-A3N-1230	12.30	60	107	14	45	41.6	2.24	●
D938-A3N-1240	12.40	60	107	14	45	41.4	2.26	●
D938-A3N-1245	12.45	60	107	14	45	41.3	2.27	○
D938-A3N-1250	12.50	60	107	14	45	41.3	2.27	●
D938-A3N-1255	12.55	60	107	14	45	41.2	2.28	○
D938-A3N-1260	12.60	60	107	14	45	41.1	2.29	●
D938-A3N-1270	12.70	60	107	14	45	41.0	2.31	●
D938-A3N-1275	12.75	60	107	14	45	40.9	2.32	○
D938-A3N-1280	12.80	60	107	14	45	40.8	2.33	●
D938-A3N-1285	12.85	60	107	14	45	40.7	2.34	○
D938-A3N-1290	12.90	60	107	14	45	40.7	2.35	○
D938-A3N-1300	13.00	60	107	14	45	40.5	2.37	●
D938-A3N-1305	13.05	60	107	14	45	40.4	2.37	○
D938-A3N-1310	13.10	60	107	14	45	40.4	2.38	●
D938-A3N-1315	13.15	60	107	14	45	40.3	2.39	○
D938-A3N-1320	13.20	60	107	14	45	40.2	2.40	●

●В наличии ○ Доступно по запросу Примечания: Инструменты D1-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям Ед. изм. (мм)

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎		○	○								

◎ Подходит ○ Применимо

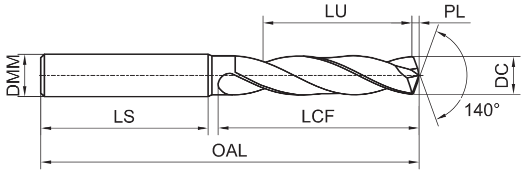
Рекомендуемые параметры резания ※ P126

A Цельные твердосплавные сверла

D938-A3N

SHANK DIN 6535HA | AlTiN nano | 3D

Спиральные сверла 3D с внешним охлаждением для обработки обычной стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A3N-1325	13.25	60	107	14	45	40.1	2.41	○
D938-A3N-1330	13.30	60	107	14	45	40.1	2.42	○
D938-A3N-1335	13.35	60	107	14	45	40.0	2.43	○
D938-A3N-1340	13.40	60	107	14	45	39.9	2.44	●
D938-A3N-1350	13.50	60	107	14	45	39.8	2.46	●
D938-A3N-1355	13.55	60	107	14	45	39.7	2.47	○
D938-A3N-1360	13.60	60	107	14	45	39.6	2.47	○
D938-A3N-1370	13.70	60	107	14	45	39.5	2.49	○
D938-A3N-1375	13.75	60	107	14	45	39.4	2.50	○
D938-A3N-1380	13.80	60	107	14	45	39.3	2.51	●
D938-A3N-1390	13.90	60	107	14	45	39.2	2.53	○
D938-A3N-1395	13.95	60	107	14	45	39.1	2.54	○
D938-A3N-1400	14.00	60	107	14	45	39.0	2.55	●
D938-A3N-1405	14.05	60	107	14	45	38.9	2.56	○
D938-A3N-1410	14.10	65	115	16	48	43.9	2.57	●
D938-A3N-1420	14.20	65	115	16	48	43.7	2.58	●
D938-A3N-1425	14.25	65	115	16	48	43.6	2.59	○
D938-A3N-1430	14.30	65	115	16	48	43.6	2.60	●
D938-A3N-1440	14.40	65	115	16	48	43.4	2.62	●
D938-A3N-1450	14.50	65	115	16	48	43.3	2.64	●
D938-A3N-1460	14.60	65	115	16	48	43.1	2.66	●
D938-A3N-1470	14.70	65	115	16	48	43.0	2.68	●
D938-A3N-1475	14.75	65	115	16	48	42.9	2.68	○
D938-A3N-1480	14.80	65	115	16	48	42.8	2.69	●
D938-A3N-1490	14.90	65	115	16	48	42.7	2.71	○
D938-A3N-1500	15.00	65	115	16	48	42.5	2.73	●
D938-A3N-1505	15.05	65	115	16	48	42.4	2.74	○

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A3N-1510	15.10	65	115	16	48	42.4	2.75	●
D938-A3N-1515	15.15	65	115	16	48	42.3	2.76	○
D938-A3N-1520	15.20	65	115	16	48	42.2	2.77	●
D938-A3N-1525	15.25	65	115	16	48	42.1	2.78	○
D938-A3N-1530	15.30	65	115	16	48	42.1	2.78	●
D938-A3N-1535	15.35	65	115	16	48	42.0	2.79	○
D938-A3N-1540	15.40	65	115	16	48	41.9	2.80	○
D938-A3N-1550	15.50	65	115	16	48	41.8	2.82	●
D938-A3N-1555	15.55	65	115	16	48	41.7	2.83	○
D938-A3N-1560	15.60	65	115	16	48	41.6	2.84	○
D938-A3N-1570	15.70	65	115	16	48	41.5	2.86	●
D938-A3N-1580	15.80	65	115	16	48	41.3	2.88	●
D938-A3N-1590	15.90	65	115	16	48	41.2	2.89	○
D938-A3N-1600	16.00	65	115	16	48	41.0	2.91	●
D938-A3N-1610	16.10	73	123	18	48	48.9	2.93	●
D938-A3N-1620	16.20	73	123	18	48	48.7	2.95	●
D938-A3N-1625	16.25	73	123	18	48	48.6	2.96	○
D938-A3N-1630	16.30	73	123	18	48	48.6	2.97	○
D938-A3N-1640	16.40	73	123	18	48	48.4	2.98	●
D938-A3N-1650	16.50	73	123	18	48	48.3	3.00	●
D938-A3N-1660	16.60	73	123	18	48	48.1	3.02	●
D938-A3N-1670	16.70	73	123	18	48	48.0	3.04	○
D938-A3N-1675	16.75	73	123	18	48	47.9	3.05	○
D938-A3N-1680	16.80	73	123	18	48	47.8	3.06	○
D938-A3N-1690	16.90	73	123	18	48	47.7	3.08	●
D938-A3N-1695	16.95	73	123	18	48	47.6	3.08	○
D938-A3N-1700	17.00	73	123	18	48	47.5	3.09	●

●В наличии ○ Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D1-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   Ед. изм. (мм)

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎		○	○								

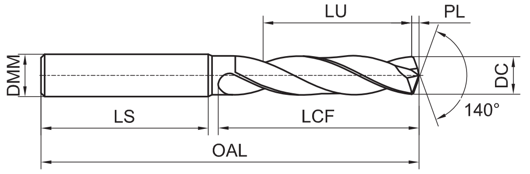
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P126

D938-A3N

SHANK DIN 6535HA | AlTiN nano | 3D

Спиральные сверла 3D с внешним охлаждением для обработки обычной стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A3N-1710	17.10	73	123	18	48	47.4	3.11	○
D938-A3N-1720	17.20	73	123	18	48	47.2	3.13	●
D938-A3N-1730	17.30	73	123	18	48	47.1	3.15	○
D938-A3N-1740	17.40	73	123	18	48	46.9	3.17	●
D938-A3N-1750	17.50	73	123	18	48	46.8	3.18	●
D938-A3N-1760	17.60	73	123	18	48	46.6	3.20	●
D938-A3N-1770	17.70	73	123	18	48	46.5	3.22	○
D938-A3N-1780	17.80	73	123	18	48	46.3	3.24	○
D938-A3N-1790	17.90	73	123	18	48	46.2	3.26	○
D938-A3N-1795	17.95	73	123	18	48	46.1	3.27	○
D938-A3N-1800	18.00	73	123	18	48	46.0	3.28	●
D938-A3N-1810	18.10	79	131	20	50	51.9	3.29	○
D938-A3N-1820	18.20	79	131	20	50	51.7	3.31	●
D938-A3N-1830	18.30	79	131	20	50	51.6	3.33	○
D938-A3N-1840	18.40	79	131	20	50	51.4	3.35	○
D938-A3N-1850	18.50	79	131	20	50	51.3	3.37	●

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A3N-1860	18.60	79	131	20	50	51.1	3.38	○
D938-A3N-1870	18.70	79	131	20	50	51.0	3.40	○
D938-A3N-1880	18.80	79	131	20	50	50.8	3.42	○
D938-A3N-1890	18.90	79	131	20	50	50.7	3.44	○
D938-A3N-1900	19.00	79	131	20	50	50.5	3.46	●
D938-A3N-1910	19.10	79	131	20	50	50.4	3.48	○
D938-A3N-1915	19.15	79	131	20	50	50.3	3.49	○
D938-A3N-1920	19.20	79	131	20	50	50.2	3.49	○
D938-A3N-1930	19.30	79	131	20	50	50.1	3.51	○
D938-A3N-1940	19.40	79	131	20	50	49.9	3.53	○
D938-A3N-1950	19.50	79	131	20	50	49.8	3.55	●
D938-A3N-1960	19.60	79	131	20	50	49.6	3.57	○
D938-A3N-1970	19.70	79	131	20	50	49.5	3.59	○
D938-A3N-1980	19.80	79	131	20	50	49.3	3.60	○
D938-A3N-1990	19.90	79	131	20	50	49.2	3.62	○
D938-A3N-2000	20.00	79	131	20	50	49.0	3.64	●

●В наличии ○ Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D1-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   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

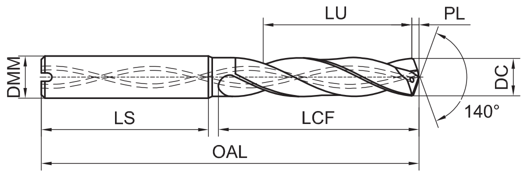
Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎		○	○								

◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P126

D938-A3C

Спиральные сверла 3D с внутренним охлаждением для обработки обычной стали



Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A3C-0200	2.00	13	55	4	36	10.0	0.36	●
D938-A3C-0205	2.05	13	55	4	36	9.9	0.37	○
D938-A3C-0210	2.10	13	55	4	36	9.9	0.38	●
D938-A3C-0220	2.20	13	55	4	36	9.7	0.40	●
D938-A3C-0230	2.30	13	55	4	36	9.6	0.42	●
D938-A3C-0235	2.35	13	55	4	36	9.5	0.43	○
D938-A3C-0240	2.40	17	55	4	33	13.4	0.44	●
D938-A3C-0250	2.50	17	55	4	33	13.3	0.45	●
D938-A3C-0255	2.55	17	55	4	33	13.2	0.46	○
D938-A3C-0260	2.60	17	55	4	33	13.1	0.47	●
D938-A3C-0270	2.70	17	55	4	33	13.0	0.49	●
D938-A3C-0275	2.75	17	55	4	33	12.9	0.50	○
D938-A3C-0280	2.80	17	55	4	33	12.8	0.51	●
D938-A3C-0290	2.90	17	55	4	33	12.7	0.53	●
D938-A3C-0295	2.95	17	55	4	33	12.6	0.54	○
D938-A3C-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	●
D938-A3C-0305	3.05	20	62	6	36	15.4	0.56	○
D938-A3C-0310	3.10	20	62	6	36	15.4	0.56	●
D938-A3C-0315	3.15	20	62	6	36	15.3	0.57	○
D938-A3C-0320	3.20	20	62	6	36	15.2	0.58	●
D938-A3C-0325	3.25	20	62	6	36	15.1	0.59	●
D938-A3C-0330	3.30	20	62	6	36	15.1	0.60	●
D938-A3C-0335	3.35	20	62	6	36	15.0	0.61	○
D938-A3C-0340	3.40	20	62	6	36	14.9	0.62	●
D938-A3C-0350	3.50	20	62	6	36	14.8	0.64	●
D938-A3C-0355	3.55	20	62	6	36	14.7	0.65	○
D938-A3C-0360	3.60	20	62	6	36	14.6	0.66	●

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A3C-0365	3.65	20	62	6	36	14.5	0.66	○
D938-A3C-0370	3.70	20	62	6	36	14.5	0.67	●
D938-A3C-0380	3.80	24	66	6	36	18.3	0.69	●
D938-A3C-0385	3.85	24	66	6	36	18.2	0.70	○
D938-A3C-0390	3.90	24	66	6	36	18.2	0.71	●
D938-A3C-0395	3.95	24	66	6	36	18.1	0.72	○
D938-A3C-0400	4.00	24	66	6	36	18.0	0.73	●
D938-A3C-0405	4.05	24	66	6	36	17.9	0.74	○
D938-A3C-0410	4.10	24	66	6	36	17.9	0.75	●
D938-A3C-0415	4.15	24	66	6	36	17.8	0.76	○
D938-A3C-0420	4.20	24	66	6	36	17.7	0.76	●
D938-A3C-0425	4.25	24	66	6	36	17.6	0.77	○
D938-A3C-0430	4.30	24	66	6	36	17.6	0.78	●
D938-A3C-0435	4.35	24	66	6	36	17.5	0.79	○
D938-A3C-0440	4.40	24	66	6	36	17.4	0.80	●
D938-A3C-0445	4.45	24	66	6	36	17.3	0.81	○
D938-A3C-0450	4.50	24	66	6	36	17.3	0.82	●
D938-A3C-0455	4.55	24	66	6	36	17.2	0.83	○
D938-A3C-0460	4.60	24	66	6	36	17.1	0.84	●
D938-A3C-0465	4.65	24	66	6	36	17.0	0.85	●
D938-A3C-0470	4.70	24	66	6	36	17.0	0.86	●
D938-A3C-0475	4.75	28	66	6	36	20.9	0.86	○
D938-A3C-0480	4.80	28	66	6	36	20.8	0.87	●
D938-A3C-0485	4.85	28	66	6	36	20.7	0.88	○
D938-A3C-0490	4.90	28	66	6	36	20.7	0.89	●
D938-A3C-0495	4.95	28	66	6	36	20.6	0.90	○
D938-A3C-0500	5.00	28	66	6	36	20.5	0.91	●

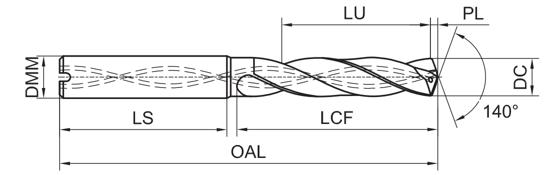
●В наличии ○Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D2-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   Ед. изм. (мм)

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎	○	○	○								

◎ Подходит ○ Применимо   Рекомендуемые параметры резания ※ P126

D938-A3C

Спиральные сверла 3D с внутренним охлаждением для обработки обычной стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A3C-0505	5.05	28	66	6	36	20.4	0.92	○
D938-A3C-0510	5.10	28	66	6	36	20.4	0.93	●
D938-A3C-0515	5.15	28	66	6	36	20.3	0.94	○
D938-A3C-0520	5.20	28	66	6	36	20.2	0.95	●
D938-A3C-0525	5.25	28	66	6	36	20.1	0.96	○
D938-A3C-0530	5.30	28	66	6	36	20.1	0.96	●
D938-A3C-0535	5.35	28	66	6	36	20.0	0.97	○
D938-A3C-0540	5.40	28	66	6	36	19.9	0.98	●
D938-A3C-0545	5.45	28	66	6	36	19.8	0.99	○
D938-A3C-0550	5.50	28	66	6	36	19.8	1.00	●
D938-A3C-0555	5.55	28	66	6	36	19.7	1.01	●
D938-A3C-0560	5.60	28	66	6	36	19.6	1.02	●
D938-A3C-0565	5.65	28	66	6	36	19.5	1.03	○
D938-A3C-0570	5.70	28	66	6	36	19.5	1.04	●
D938-A3C-0575	5.75	28	66	6	36	19.4	1.05	○
D938-A3C-0580	5.80	28	66	6	36	19.3	1.06	●
D938-A3C-0585	5.85	28	66	6	36	19.2	1.06	○
D938-A3C-0590	5.90	28	66	6	36	19.2	1.07	●
D938-A3C-0595	5.95	28	66	6	36	19.1	1.08	○
D938-A3C-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	1.09	●
D938-A3C-0605	6.05	28	66	6	36	18.9	1.10	●
D938-A3C-0610	6.10	34	79	8	36	24.9	1.11	●
D938-A3C-0620	6.20	34	79	8	36	24.7	1.13	●
D938-A3C-0625	6.25	34	79	8	36	24.6	1.14	○
D938-A3C-0630	6.30	34	79	8	36	24.6	1.15	●
D938-A3C-0635	6.35	34	79	8	36	24.5	1.16	○
D938-A3C-0640	6.40	34	79	8	36	24.4	1.16	●

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A3C-0645	6.45	34	79	8	36	24.3	1.17	○
D938-A3C-0650	6.50	34	79	8	36	24.3	1.18	●
D938-A3C-0655	6.55	34	79	8	36	24.2	1.19	○
D938-A3C-0660	6.60	34	79	8	36	24.1	1.20	●
D938-A3C-0665	6.65	34	79	8	36	24.0	1.21	○
D938-A3C-0670	6.70	34	79	8	36	24.0	1.22	●
D938-A3C-0675	6.75	34	79	8	36	23.9	1.23	○
D938-A3C-0680	6.80	34	79	8	36	23.8	1.24	●
D938-A3C-0685	6.85	34	79	8	36	23.7	1.25	○
D938-A3C-0690	6.90	34	79	8	36	23.7	1.26	●
D938-A3C-0695	6.95	34	79	8	36	23.6	1.26	○
D938-A3C-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	1.27	●
D938-A3C-0705	7.05	34	79	8	36	23.4	1.28	○
D938-A3C-0710	7.10	41	79	8	36	30.4	1.29	●
D938-A3C-0720	7.20	41	79	8	36	30.2	1.31	●
D938-A3C-0730	7.30	41	79	8	36	30.1	1.33	●
D938-A3C-0735	7.35	41	79	8	36	30.0	1.34	○
D938-A3C-0740	7.40	41	79	8	36	29.9	1.35	●
D938-A3C-0745	7.45	41	79	8	36	29.8	1.36	●
D938-A3C-0750	7.50	41	79	8	36	29.8	1.36	●
D938-A3C-0755	7.55	41	79	8	36	29.7	1.37	●
D938-A3C-0760	7.60	41	79	8	36	29.6	1.38	●
D938-A3C-0765	7.65	41	79	8	36	29.5	1.39	○
D938-A3C-0770	7.70	41	79	8	36	29.5	1.40	●
D938-A3C-0775	7.75	41	79	8	36	29.4	1.41	●
D938-A3C-0780	7.80	41	79	8	36	29.3	1.42	●
D938-A3C-0785	7.85	41	79	8	36	29.2	1.43	○

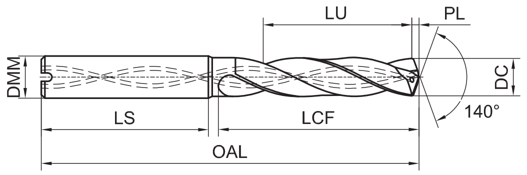
●В наличии ○Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D2-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   Ед. изм. (мм)

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎	○	○	○								

◎ Подходит ○ Применимо   Рекомендуемые параметры резания ※ P126

D938-A3C

Спиральные сверла 3D с внутренним охлаждением для обработки обычной стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A3C-0790	7.90	41	79	8	36	29.2	1.44	●
D938-A3C-0795	7.95	41	79	8	36	29.1	1.45	○
D938-A3C-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	1.46	●
D938-A3C-0805	8.05	41	79	8	36	28.9	1.46	○
D938-A3C-0810	8.10	47	89	10	40	34.9	1.47	●
D938-A3C-0815	8.15	47	89	10	40	34.8	1.48	○
D938-A3C-0820	8.20	47	89	10	40	34.7	1.49	●
D938-A3C-0825	8.25	47	89	10	40	34.6	1.50	●
D938-A3C-0830	8.30	47	89	10	40	34.6	1.51	●
D938-A3C-0840	8.40	47	89	10	40	34.4	1.53	●
D938-A3C-0845	8.45	47	89	10	40	34.3	1.54	○
D938-A3C-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	1.55	●
D938-A3C-0855	8.55	47	89	10	40	34.2	1.56	○
D938-A3C-0860	8.60	47	89	10	40	34.1	1.57	●
D938-A3C-0870	8.70	47	89	10	40	34.0	1.58	●
D938-A3C-0880	8.80	47	89	10	40	33.8	1.60	●
D938-A3C-0885	8.85	47	89	10	40	33.7	1.61	○
D938-A3C-0890	8.90	47	89	10	40	33.7	1.62	●
D938-A3C-0895	8.95	47	89	10	40	33.6	1.63	○
D938-A3C-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	1.64	●
D938-A3C-0905	9.05	47	89	10	40	33.4	1.65	○
D938-A3C-0910	9.10	47	89	10	40	33.4	1.66	●
D938-A3C-0915	9.15	47	89	10	40	33.3	1.67	○
D938-A3C-0920	9.20	47	89	10	40	33.2	1.67	●
D938-A3C-0925	9.25	47	89	10	40	33.1	1.68	●
D938-A3C-0930	9.30	47	89	10	40	33.1	1.69	○
D938-A3C-0935	9.35	47	89	10	40	33.0	1.70	●

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A3C-0940	9.40	47	89	10	40	32.9	1.71	●
D938-A3C-0945	9.45	47	89	10	40	32.8	1.72	○
D938-A3C-0950	9.50	47	89	10	40	32.8	1.73	●
D938-A3C-0955	9.55	47	89	10	40	32.7	1.74	●
D938-A3C-0960	9.60	47	89	10	40	32.6	1.75	●
D938-A3C-0965	9.65	47	89	10	40	32.5	1.76	○
D938-A3C-0970	9.70	47	89	10	40	32.5	1.77	●
D938-A3C-0975	9.75	47	89	10	40	32.4	1.77	○
D938-A3C-0980	9.80	47	89	10	40	32.3	1.78	●
D938-A3C-0985	9.85	47	89	10	40	32.2	1.79	○
D938-A3C-0990	9.90	47	89	10	40	32.2	1.80	●
D938-A3C-0995	9.95	47	89	10	40	32.1	1.81	○
D938-A3C-1000	10.00	47	89	10	40	32.0	1.82	●
D938-A3C-1005	10.05	47	89	10	40	31.9	1.83	○
D938-A3C-1010	10.10	55	102	12	45	39.9	1.84	●
D938-A3C-1015	10.15	55	102	12	45	39.8	1.85	○
D938-A3C-1020	10.20	55	102	12	45	39.7	1.86	●
D938-A3C-1025	10.25	55	102	12	45	39.6	1.87	●
D938-A3C-1030	10.30	55	102	12	45	39.6	1.87	●
D938-A3C-1035	10.35	55	102	12	45	39.5	1.88	○
D938-A3C-1040	10.40	55	102	12	45	39.4	1.89	●
D938-A3C-1050	10.50	55	102	12	45	39.3	1.91	●
D938-A3C-1060	10.60	55	102	12	45	39.1	1.93	●
D938-A3C-1070	10.70	55	102	12	45	39.0	1.95	●
D938-A3C-1080	10.80	55	102	12	45	38.8	1.97	●
D938-A3C-1085	10.85	55	102	12	45	38.7	1.97	●
D938-A3C-1090	10.90	55	102	12	45	38.7	1.98	●

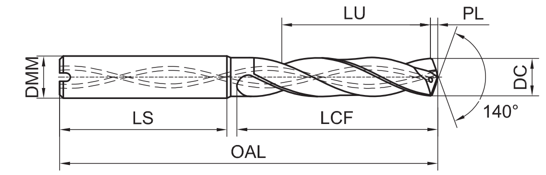
●В наличии ○Доступно по запросу Примечания: Инструменты D2-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям Ед. изм. (мм)

Материал заготовки															
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	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь		
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC		
◎	◎	◎	○	○	○										

◎ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые параметры резания ※ P126

D938-A3C

Спиральные сверла 3D с внутренним охлаждением для обработки обычной стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A3C-1100	11.00	55	102	12	45	38.5	2.00	●
D938-A3C-1105	11.05	55	102	12	45	38.4	2.01	○
D938-A3C-1110	11.10	55	102	12	45	38.4	2.02	●
D938-A3C-1115	11.15	55	102	12	45	38.3	2.03	○
D938-A3C-1120	11.20	55	102	12	45	38.2	2.04	●
D938-A3C-1125	11.25	55	102	12	45	38.1	2.05	○
D938-A3C-1130	11.30	55	102	12	45	38.1	2.06	●
D938-A3C-1135	11.35	55	102	12	45	38.0	2.07	○
D938-A3C-1140	11.40	55	102	12	45	37.9	2.07	●
D938-A3C-1145	11.45	55	102	12	45	37.8	2.08	○
D938-A3C-1150	11.50	55	102	12	45	37.8	2.09	●
D938-A3C-1155	11.55	55	102	12	45	37.7	2.10	○
D938-A3C-1160	11.60	55	102	12	45	37.6	2.11	○
D938-A3C-1170	11.70	55	102	12	45	37.5	2.13	●
D938-A3C-1180	11.80	55	102	12	45	37.3	2.15	●
D938-A3C-1190	11.90	55	102	12	45	37.2	2.17	○
D938-A3C-1195	11.95	55	102	12	45	37.1	2.17	○
D938-A3C-1200	12.00	55	102	12	45	37.0	2.18	●
D938-A3C-1205	12.05	55	102	12	45	36.9	2.19	○
D938-A3C-1210	12.10	60	107	14	45	41.9	2.20	○
D938-A3C-1215	12.15	60	107	14	45	41.8	2.21	○
D938-A3C-1220	12.20	60	107	14	45	41.7	2.22	●
D938-A3C-1225	12.25	60	107	14	45	41.6	2.23	○
D938-A3C-1230	12.30	60	107	14	45	41.6	2.24	○
D938-A3C-1240	12.40	60	107	14	45	41.4	2.26	○
D938-A3C-1245	12.45	60	107	14	45	41.3	2.27	○
D938-A3C-1250	12.50	60	107	14	45	41.3	2.27	●

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A3C-1255	12.55	60	107	14	45	41.2	2.28	○
D938-A3C-1260	12.60	60	107	14	45	41.1	2.29	○
D938-A3C-1270	12.70	60	107	14	45	41.0	2.31	○
D938-A3C-1275	12.75	60	107	14	45	40.9	2.32	○
D938-A3C-1280	12.80	60	107	14	45	40.8	2.33	●
D938-A3C-1285	12.85	60	107	14	45	40.7	2.34	○
D938-A3C-1300	13.00	60	107	14	45	40.5	2.37	●
D938-A3C-1305	13.05	60	107	14	45	40.4	2.37	○
D938-A3C-1310	13.10	60	107	14	45	40.4	2.38	○
D938-A3C-1315	13.15	60	107	14	45	40.3	2.39	○
D938-A3C-1320	13.20	60	107	14	45	40.2	2.40	○
D938-A3C-1325	13.25	60	107	14	45	40.1	2.41	○
D938-A3C-1335	13.35	60	107	14	45	40.0	2.43	○
D938-A3C-1340	13.40	60	107	14	45	39.9	2.44	○
D938-A3C-1350	13.50	60	107	14	45	39.8	2.46	●
D938-A3C-1355	13.55	60	107	14	45	39.7	2.47	○
D938-A3C-1360	13.60	60	107	14	45	39.6	2.47	○
D938-A3C-1370	13.70	60	107	14	45	39.5	2.49	○
D938-A3C-1375	13.75	60	107	14	45	39.4	2.50	○
D938-A3C-1380	13.80	60	107	14	45	39.3	2.51	○
D938-A3C-1390	13.90	60	107	14	45	39.2	2.53	○
D938-A3C-1395	13.95	60	107	14	45	39.1	2.54	○
D938-A3C-1400	14.00	60	107	14	45	39.0	2.55	●
D938-A3C-1405	14.05	60	107	14	45	38.9	2.56	○
D938-A3C-1420	14.20	65	115	16	48	43.7	2.58	●
D938-A3C-1425	14.25	65	115	16	48	43.6	2.59	○
D938-A3C-1430	14.30	65	115	16	48	43.6	2.60	○

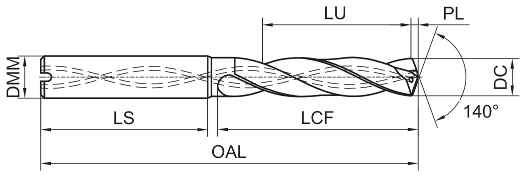
●В наличии ○Доступно по запросу Примечания: Инструменты D2-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям Ед. изм. (мм)

Материал заготовки															
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	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь		
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC		
◎	◎	◎	○	○	○										

◎ Подходит ○ Применимо Рекомендуемые параметры резания ※ P126

D938-A3C

Спиральные сверла 3D с внутренним охлаждением для обработки обычной стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A3C-1450	14.50	65	115	16	48	43.3	2.64	●
D938-A3C-1460	14.60	65	115	16	48	43.1	2.66	○
D938-A3C-1470	14.70	65	115	16	48	43.0	2.68	○
D938-A3C-1475	14.75	65	115	16	48	42.9	2.68	○
D938-A3C-1480	14.80	65	115	16	48	42.8	2.69	●
D938-A3C-1500	15.00	65	115	16	48	42.5	2.73	●
D938-A3C-1505	15.05	65	115	16	48	42.4	2.74	○
D938-A3C-1510	15.10	65	115	16	48	42.4	2.75	○
D938-A3C-1515	15.15	65	115	16	48	42.3	2.76	○
D938-A3C-1520	15.20	65	115	16	48	42.2	2.77	○
D938-A3C-1525	15.25	65	115	16	48	42.1	2.78	○
D938-A3C-1530	15.30	65	115	16	48	42.1	2.78	●
D938-A3C-1535	15.35	65	115	16	48	42.0	2.79	○
D938-A3C-1550	15.50	65	115	16	48	41.8	2.82	○
D938-A3C-1555	15.55	65	115	16	48	41.7	2.83	○
D938-A3C-1570	15.70	65	115	16	48	41.5	2.86	●
D938-A3C-1580	15.80	65	115	16	48	41.3	2.88	●
D938-A3C-1600	16.00	65	115	16	48	41.0	2.91	●
D938-A3C-1610	16.10	73	123	18	48	40.9	2.93	○
D938-A3C-1625	16.25	73	123	18	48	48.6	2.96	○
D938-A3C-1650	16.50	73	123	18	48	48.3	3.00	●

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A3C-1675	16.75	73	123	18	48	47.9	3.05	○
D938-A3C-1680	16.80	73	123	18	48	47.8	3.06	○
D938-A3C-1690	16.90	73	123	18	48	47.7	3.08	○
D938-A3C-1695	16.95	73	123	18	48	47.6	3.08	○
D938-A3C-1700	17.00	73	123	18	48	47.5	3.09	●
D938-A3C-1750	17.50	73	123	18	48	46.8	3.18	●
D938-A3C-1770	17.70	73	123	18	48	46.5	3.22	○
D938-A3C-1780	17.80	73	123	18	48	46.3	3.24	○
D938-A3C-1795	17.95	73	123	18	48	46.1	3.27	○
D938-A3C-1800	18.00	73	123	18	48	46.0	3.28	●
D938-A3C-1830	18.30	79	131	20	50	51.6	3.33	○
D938-A3C-1850	18.50	79	131	20	50	51.3	3.37	○
D938-A3C-1880	18.80	79	131	20	50	50.8	3.42	○
D938-A3C-1900	19.00	79	131	20	50	50.5	3.46	○
D938-A3C-1915	19.15	79	131	20	50	50.3	3.49	○
D938-A3C-1930	19.30	79	131	20	50	50.1	3.51	○
D938-A3C-1950	19.50	79	131	20	50	49.8	3.55	○
D938-A3C-1960	19.60	79	131	20	50	49.6	3.57	○
D938-A3C-1970	19.70	79	131	20	50	49.5	3.59	○
D938-A3C-1980	19.80	79	131	20	50	49.3	3.60	○
D938-A3C-2000	20.00	79	131	20	50	49.0	3.64	●

●В наличии ○ Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D2-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   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

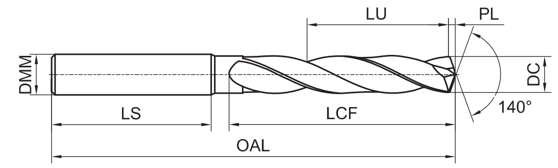
Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎	○	○	○								

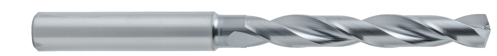
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P126

D938-A5N

Спиральные сверла 5D с внешним охлаждением для обработки обычной стали





Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A5N-0100	1.00	9	45	4	28	7.5	0.18	●
D938-A5N-0105	1.05	9	45	4	28	7.4	0.19	○
D938-A5N-0110	1.10	9	45	4	28	7.4	0.20	○
D938-A5N-0120	1.20	9	45	4	28	7.2	0.22	○
D938-A5N-0130	1.30	9	45	4	28	7.1	0.24	○
D938-A5N-0140	1.40	9	45	4	28	6.9	0.25	○
D938-A5N-0145	1.45	9	45	4	28	6.8	0.26	○
D938-A5N-0150	1.50	12	55	4	35	9.8	0.27	○
D938-A5N-0155	1.55	12	55	4	35	9.7	0.28	○
D938-A5N-0160	1.60	12	55	4	35	9.6	0.29	●
D938-A5N-0165	1.65	12	55	4	35	9.5	0.30	●
D938-A5N-0170	1.70	12	55	4	35	9.5	0.31	○
D938-A5N-0175	1.75	12	55	4	35	9.4	0.32	○
D938-A5N-0180	1.80	12	55	4	35	9.3	0.33	○
D938-A5N-0185	1.85	12	55	4	35	9.2	0.34	○
D938-A5N-0190	1.90	12	55	4	35	9.2	0.35	●
D938-A5N-0195	1.95	12	55	4	35	9.1	0.35	○
D938-A5N-0200	2.00	18	62	4	38	15.0	0.36	●
D938-A5N-0205	2.05	18	62	4	38	14.9	0.37	○
D938-A5N-0210	2.10	18	62	4	38	14.9	0.38	●
D938-A5N-0215	2.15	18	62	4	38	14.8	0.39	○
D938-A5N-0220	2.20	18	62	4	38	14.7	0.40	○
D938-A5N-0230	2.30	18	62	4	38	14.6	0.42	●
D938-A5N-0235	2.35	18	62	4	38	14.5	0.43	●
D938-A5N-0240	2.40	22	62	4	35	18.4	0.44	●
D938-A5N-0250	2.50	22	62	4	35	18.3	0.45	●
D938-A5N-0255	2.55	22	62	4	35	18.2	0.46	○

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A5N-0260	2.60	22	62	4	35	18.1	0.47	●
D938-A5N-0265	2.65	22	62	4	35	18.0	0.48	○
D938-A5N-0270	2.70	22	62	4	35	18.0	0.49	●
D938-A5N-0275	2.75	22	62	4	35	17.9	0.50	○
D938-A5N-0280	2.80	22	62	4	35	17.8	0.51	●
D938-A5N-0290	2.90	22	62	4	35	17.7	0.53	●
D938-A5N-0295	2.95	22	62	4	35	17.6	0.54	○
D938-A5N-0300	3.00	28	66	6	36	23.5	0.55	●
D938-A5N-0305	3.05	28	66	6	36	23.4	0.56	○
D938-A5N-0310	3.10	28	66	6	36	23.4	0.56	●
D938-A5N-0315	3.15	28	66	6	36	23.3	0.57	●
D938-A5N-0320	3.20	28	66	6	36	23.2	0.58	●
D938-A5N-0325	3.25	28	66	6	36	23.1	0.59	○
D938-A5N-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	●
D938-A5N-0335	3.35	28	66	6	36	23.0	0.61	○
D938-A5N-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	●
D938-A5N-0350	3.50	28	66	6	36	22.8	0.64	●
D938-A5N-0355	3.55	28	66	6	36	22.7	0.65	○
D938-A5N-0360	3.60	28	66	6	36	22.6	0.66	●
D938-A5N-0365	3.65	28	66	6	36	22.5	0.66	●
D938-A5N-0370	3.70	28	66	6	36	22.5	0.67	●
D938-A5N-0380	3.80	36	74	6	36	30.3	0.69	●
D938-A5N-0385	3.85	36	74	6	36	30.2	0.70	○
D938-A5N-0390	3.90	36	74	6	36	30.2	0.71	●
D938-A5N-0395	3.95	36	74	6	36	30.1	0.72	○
D938-A5N-0400	4.00	36	74	6	36	30.0	0.73	●
D938-A5N-0405	4.05	36	74	6	36	29.9	0.74	●

●В наличии ○ Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D1-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   Ед. изм. (мм)

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎		○	○								

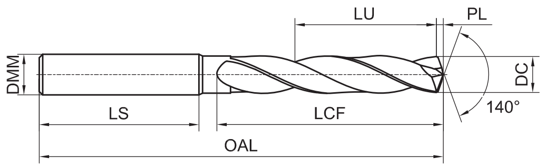
◎ Подходит ○ Применимо

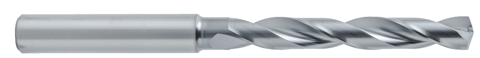
Рекомендуемые параметры резания ※ P126

A Цельные твердосплавные сверла

D938-A5N

Спиральные сверла 5D с внешним охлаждением для обработки обычной стали





» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A5N-0410	4.10	36	74	6	36	29.9	0.75	●
D938-A5N-0415	4.15	36	74	6	36	29.8	0.76	○
D938-A5N-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	●
D938-A5N-0425	4.25	36	74	6	36	29.6	0.77	○
D938-A5N-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	●
D938-A5N-0435	4.35	36	74	6	36	29.5	0.79	○
D938-A5N-0440	4.40	36	74	6	36	29.4	0.80	●
D938-A5N-0445	4.45	36	74	6	36	29.3	0.81	○
D938-A5N-0450	4.50	36	74	6	36	29.3	0.82	●
D938-A5N-0455	4.55	36	74	6	36	29.2	0.83	○
D938-A5N-0460	4.60	36	74	6	36	29.1	0.84	●
D938-A5N-0465	4.65	36	74	6	36	29.0	0.85	●
D938-A5N-0470	4.70	36	74	6	36	29.0	0.86	●
D938-A5N-0475	4.75	44	82	6	36	36.9	0.86	○
D938-A5N-0480	4.80	44	82	6	36	36.8	0.87	●
D938-A5N-0485	4.85	44	82	6	36	36.7	0.88	○
D938-A5N-0490	4.90	44	82	6	36	36.7	0.89	●
D938-A5N-0495	4.95	44	82	6	36	36.6	0.90	○
D938-A5N-0500	5.00	44	82	6	36	36.5	0.91	●
D938-A5N-0505	5.05	44	82	6	36	36.4	0.92	●
D938-A5N-0510	5.10	44	82	6	36	36.4	0.93	●
D938-A5N-0515	5.15	44	82	6	36	36.3	0.94	○
D938-A5N-0520	5.20	44	82	6	36	36.2	0.95	●
D938-A5N-0525	5.25	44	82	6	36	36.1	0.96	○
D938-A5N-0530	5.30	44	82	6	36	36.1	0.96	●
D938-A5N-0535	5.35	44	82	6	36	36.0	0.97	○
D938-A5N-0540	5.40	44	82	6	36	35.9	0.98	●

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A5N-0545	5.45	44	82	6	36	35.8	0.99	○
D938-A5N-0550	5.50	44	82	6	36	35.8	1.00	●
D938-A5N-0555	5.55	44	82	6	36	35.7	1.01	●
D938-A5N-0560	5.60	44	82	6	36	35.6	1.02	●
D938-A5N-0565	5.65	44	82	6	36	35.5	1.03	○
D938-A5N-0570	5.70	44	82	6	36	35.5	1.04	●
D938-A5N-0575	5.75	44	82	6	36	35.4	1.05	○
D938-A5N-0580	5.80	44	82	6	36	35.3	1.06	●
D938-A5N-0585	5.85	44	82	6	36	35.2	1.06	○
D938-A5N-0590	5.90	44	82	6	36	35.2	1.07	●
D938-A5N-0595	5.95	44	82	6	36	35.1	1.08	○
D938-A5N-0600	6.00	44	82	6	36	35.0	1.09	●
D938-A5N-0605	6.05	44	82	6	36	34.9	1.10	○
D938-A5N-0610	6.10	53	91	8	36	43.9	1.11	●
D938-A5N-0620	6.20	53	91	8	36	43.7	1.13	●
D938-A5N-0625	6.25	53	91	8	36	43.6	1.14	○
D938-A5N-0630	6.30	53	91	8	36	43.6	1.15	●
D938-A5N-0635	6.35	53	91	8	36	43.5	1.16	○
D938-A5N-0640	6.40	53	91	8	36	43.4	1.16	●
D938-A5N-0645	6.45	53	91	8	36	43.3	1.17	○
D938-A5N-0650	6.50	53	91	8	36	43.3	1.18	●
D938-A5N-0655	6.55	53	91	8	36	43.2	1.19	○
D938-A5N-0660	6.60	53	91	8	36	43.1	1.20	●
D938-A5N-0665	6.65	53	91	8	36	43.0	1.21	○
D938-A5N-0670	6.70	53	91	8	36	43.0	1.22	●
D938-A5N-0675	6.75	53	91	8	36	42.9	1.23	○
D938-A5N-0680	6.80	53	91	8	36	42.8	1.24	●

●В наличии ○ Доступно по запросу Примечания: Инструменты D1-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям Ед. изм. (мм)

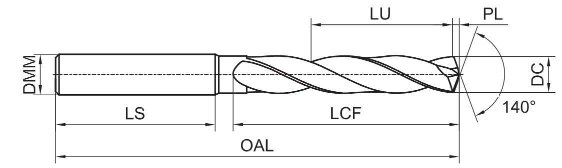
Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎		○	○								

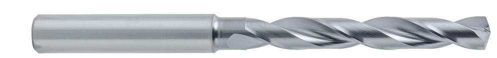
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P126

D938-A5N

Спиральные сверла 5D с внешним охлаждением для обработки обычной стали





» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A5N-0685	6.85	53	91	8	36	42.7	1.25	○
D938-A5N-0690	6.90	53	91	8	36	42.7	1.26	●
D938-A5N-0695	6.95	53	91	8	36	42.6	1.26	○
D938-A5N-0700	7.00	53	91	8	36	42.5	1.27	●
D938-A5N-0705	7.05	53	91	8	36	42.4	1.28	○
D938-A5N-0710	7.10	53	91	8	36	42.4	1.29	●
D938-A5N-0720	7.20	53	91	8	36	42.2	1.31	●
D938-A5N-0730	7.30	53	91	8	36	42.1	1.33	●
D938-A5N-0735	7.35	53	91	8	36	42.0	1.34	○
D938-A5N-0740	7.40	53	91	8	36	41.9	1.35	●
D938-A5N-0745	7.45	53	91	8	36	41.8	1.36	●
D938-A5N-0750	7.50	53	91	8	36	41.8	1.36	●
D938-A5N-0755	7.55	53	91	8	36	41.7	1.37	●
D938-A5N-0760	7.60	53	91	8	36	41.6	1.38	●
D938-A5N-0765	7.65	53	91	8	36	41.5	1.39	○
D938-A5N-0770	7.70	53	91	8	36	41.5	1.40	●
D938-A5N-0775	7.75	53	91	8	36	41.4	1.41	○
D938-A5N-0780	7.80	53	91	8	36	41.3	1.42	●
D938-A5N-0785	7.85	53	91	8	36	41.2	1.43	○
D938-A5N-0790	7.90	53	91	8	36	41.2	1.44	●
D938-A5N-0795	7.95	53	91	8	36	41.1	1.45	○
D938-A5N-0800	8.00	53	91	8	36	41.0	1.46	●
D938-A5N-0805	8.05	53	91	8	36	40.9	1.46	○
D938-A5N-0810	8.10	61	103	10	40	48.9	1.47	●
D938-A5N-0815	8.15	61	103	10	40	48.8	1.48	●
D938-A5N-0820	8.20	61	103	10	40	48.7	1.49	●
D938-A5N-0825	8.25	61	103	10	40	48.6	1.50	○

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A5N-0830	8.30	61	103	10	40	48.6	1.51	●
D938-A5N-0840	8.40	61	103	10	40	48.4	1.53	●
D938-A5N-0845	8.45	61	103	10	40	48.3	1.54	○
D938-A5N-0850	8.50	61	103	10	40	48.3	1.55	●
D938-A5N-0855	8.55	61	103	10	40	48.2	1.56	○
D938-A5N-0860	8.60	61	103	10	40	48.1	1.57	●
D938-A5N-0870	8.70	61	103	10	40	48.0	1.58	●
D938-A5N-0880	8.80	61	103	10	40	47.8	1.60	●
D938-A5N-0885	8.85	61	103	10	40	47.7	1.61	○
D938-A5N-0890	8.90	61	103	10	40	47.7	1.62	●
D938-A5N-0895	8.95	61	103	10	40	47.6	1.63	○
D938-A5N-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	●
D938-A5N-0905	9.05	61	103	10	40	47.4	1.65	○
D938-A5N-0910	9.10	61	103	10	40	47.4	1.66	●
D938-A5N-0915	9.15	61	103	10	40	47.3	1.67	○
D938-A5N-0920	9.20	61	103	10	40	47.2	1.67	●
D938-A5N-0925	9.25	61	103	10	40	47.1	1.68	●
D938-A5N-0930	9.30	61	103	10	40	47.1	1.69	●
D938-A5N-0935	9.35	61	103	10	40	47.0	1.70	●
D938-A5N-0940	9.40	61	103	10	40	46.9	1.71	●
D938-A5N-0945	9.45	61	103	10	40	46.8	1.72	○
D938-A5N-0950	9.50	61	103	10	40	46.8	1.73	●
D938-A5N-0955	9.55	61	103	10	40	46.7	1.74	●
D938-A5N-0960	9.60	61	103	10	40	46.6	1.75	●
D938-A5N-0965	9.65	61	103	10	40	46.5	1.76	○
D938-A5N-0970	9.70	61	103	10	40	46.5	1.77	●
D938-A5N-0975	9.75	61	103	10	40	46.4	1.77	○

●В наличии ○ Доступно по запросу Примечания: Инструменты D1-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям Ед. изм. (мм)

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎		○	○								

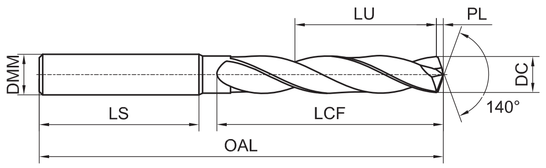
◎ Подходит ○ Применимо

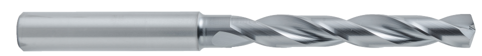
Рекомендуемые параметры резания ※ P126

D938-A5N

SHANK DIN 6535HA | AlTiN nano | 5D

Спиральные сверла 5D с внешним охлаждением для обработки обычной стали





» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A5N-0980	9.80	61	103	10	40	46.3	1.78	●
D938-A5N-0985	9.85	61	103	10	40	46.2	1.79	○
D938-A5N-0990	9.90	61	103	10	40	46.2	1.80	●
D938-A5N-0995	9.95	61	103	10	40	46.1	1.81	○
D938-A5N-1000	10.00	61	103	10	40	46.0	1.82	●
D938-A5N-1005	10.05	61	103	10	40	45.9	1.83	●
D938-A5N-1010	10.10	71	118	12	45	55.9	1.84	●
D938-A5N-1015	10.15	71	118	12	45	55.8	1.85	○
D938-A5N-1020	10.20	71	118	12	45	55.7	1.86	●
D938-A5N-1025	10.25	71	118	12	45	55.6	1.87	●
D938-A5N-1030	10.30	71	118	12	45	55.6	1.87	●
D938-A5N-1035	10.35	71	118	12	45	55.5	1.88	○
D938-A5N-1040	10.40	71	118	12	45	55.4	1.89	●
D938-A5N-1050	10.50	71	118	12	45	55.3	1.91	●
D938-A5N-1060	10.60	71	118	12	45	55.1	1.93	●
D938-A5N-1070	10.70	71	118	12	45	55.0	1.95	●
D938-A5N-1080	10.80	71	118	12	45	54.8	1.97	●
D938-A5N-1085	10.85	71	118	12	45	54.7	1.97	●
D938-A5N-1090	10.90	71	118	12	45	54.7	1.98	●
D938-A5N-1100	11.00	71	118	12	45	54.5	2.00	●
D938-A5N-1105	11.05	71	118	12	45	54.4	2.01	○
D938-A5N-1110	11.10	71	118	12	45	54.4	2.02	●
D938-A5N-1115	11.15	71	118	12	45	54.3	2.03	○
D938-A5N-1120	11.20	71	118	12	45	54.2	2.04	●
D938-A5N-1125	11.25	71	118	12	45	54.1	2.05	○
D938-A5N-1130	11.30	71	118	12	45	54.1	2.06	●
D938-A5N-1135	11.35	71	118	12	45	54.0	2.07	○

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A5N-1140	11.40	71	118	12	45	53.9	2.07	●
D938-A5N-1145	11.45	71	118	12	45	53.8	2.08	○
D938-A5N-1150	11.50	71	118	12	45	53.8	2.09	●
D938-A5N-1155	11.55	71	118	12	45	53.7	2.10	○
D938-A5N-1160	11.60	71	118	12	45	53.6	2.11	●
D938-A5N-1170	11.70	71	118	12	45	53.5	2.13	●
D938-A5N-1180	11.80	71	118	12	45	53.3	2.15	●
D938-A5N-1190	11.90	71	118	12	45	53.2	2.17	●
D938-A5N-1195	11.95	71	118	12	45	53.1	2.17	○
D938-A5N-1200	12.00	71	118	12	45	53.0	2.18	●
D938-A5N-1205	12.05	71	118	12	45	52.9	2.19	○
D938-A5N-1210	12.10	77	124	14	45	58.9	2.20	○
D938-A5N-1215	12.15	77	124	14	45	58.8	2.21	○
D938-A5N-1220	12.20	77	124	14	45	58.7	2.22	●
D938-A5N-1225	12.25	77	124	14	45	58.6	2.23	○
D938-A5N-1230	12.30	77	124	14	45	58.6	2.24	●
D938-A5N-1240	12.40	77	124	14	45	58.4	2.26	○
D938-A5N-1245	12.45	77	124	14	45	58.3	2.27	○
D938-A5N-1250	12.50	77	124	14	45	58.3	2.27	●
D938-A5N-1255	12.55	77	124	14	45	58.2	2.28	○
D938-A5N-1260	12.60	77	124	14	45	58.1	2.29	●
D938-A5N-1270	12.70	77	124	14	45	58.0	2.31	●
D938-A5N-1275	12.75	77	124	14	45	57.9	2.32	○
D938-A5N-1280	12.80	77	124	14	45	57.8	2.33	●
D938-A5N-1285	12.85	77	124	14	45	57.7	2.34	○
D938-A5N-1290	12.90	77	124	14	45	57.7	2.35	●
D938-A5N-1300	13.00	77	124	14	45	57.5	2.37	●

●В наличии ○ Доступно по запросу Примечания: Инструменты D1-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям Ед. изм. (мм)

Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎		○	○								

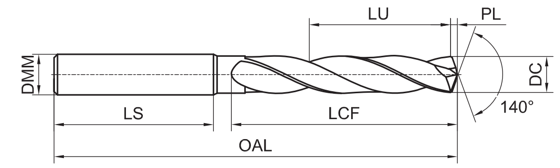
◎ Подходит ○ Применимо

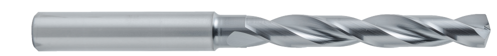
Рекомендуемые параметры резания ※ P126

D938-A5N

SHANK DIN 6535HA | AlTiN nano | 5D

Спиральные сверла 5D с внешним охлаждением для обработки обычной стали





» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A5N-1305	13.05	77	124	14	45	57.4	2.37	○
D938-A5N-1310	13.10	77	124	14	45	57.4	2.38	○
D938-A5N-1315	13.15	77	124	14	45	57.3	2.39	○
D938-A5N-1320	13.20	77	124	14	45	57.2	2.40	●
D938-A5N-1325	13.25	77	124	14	45	57.1	2.41	○
D938-A5N-1330	13.30	77	124	14	45	57.1	2.42	○
D938-A5N-1335	13.35	77	124	14	45	57.0	2.43	○
D938-A5N-1340	13.40	77	124	14	45	56.9	2.44	○
D938-A5N-1350	13.50	77	124	14	45	56.8	2.46	●
D938-A5N-1355	13.55	77	124	14	45	56.7	2.47	○
D938-A5N-1360	13.60	77	124	14	45	56.6	2.47	○
D938-A5N-1370	13.70	77	124	14	45	56.5	2.49	●
D938-A5N-1375	13.75	77	124	14	45	56.4	2.50	●
D938-A5N-1380	13.80	77	124	14	45	56.3	2.51	●
D938-A5N-1390	13.90	77	124	14	45	56.2	2.53	●
D938-A5N-1395	13.95	77	124	14	45	56.1	2.54	○
D938-A5N-1400	14.00	77	124	14	45	56.0	2.55	●
D938-A5N-1405	14.05	77	124	14	45	55.9	2.56	○
D938-A5N-1410	14.10	83	133	16	48	61.9	2.57	○
D938-A5N-1420	14.20	83	133	16	48	61.7	2.58	●
D938-A5N-1425	14.25	83	133	16	48	61.6	2.59	○
D938-A5N-1430	14.30	83	133	16	48	61.6	2.60	○
D938-A5N-1440	14.40	83	133	16	48	61.4	2.62	○
D938-A5N-1450	14.50	83	133	16	48	61.3	2.64	●
D938-A5N-1460	14.60	83	133	16	48	61.1	2.66	●
D938-A5N-1470	14.70	83	133	16	48	61.0	2.68	○
D938-A5N-1475	14.75	83	133	16	48	60.9	2.68	○

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A5N-1480	14.80	83	133	16	48	60.8	2.69	●
D938-A5N-1490	14.90	83	133	16	48	60.7	2.71	○
D938-A5N-1500	15.00	83	133	16	48	60.5	2.73	●
D938-A5N-1505	15.05	83	133	16	48	60.4	2.74	○
D938-A5N-1510	15.10	83	133	16	48	60.4	2.75	○
D938-A5N-1515	15.15	83	133	16	48	60.3	2.76	○
D938-A5N-1520	15.20	83	133	16	48	60.2	2.77	○
D938-A5N-1525	15.25	83	133	16	48	60.1	2.78	○
D938-A5N-1530	15.30	83	133	16	48	60.1	2.78	○
D938-A5N-1535	15.35	83	133	16	48	60.0	2.79	○
D938-A5N-1540	15.40	83	133	16	48	59.9	2.80	○
D938-A5N-1550	15.50	83	133	16	48	59.8	2.82	●
D938-A5N-1555	15.55	83	133	16	48	59.7	2.83	○
D938-A5N-1560	15.60	83	133	16	48	59.6	2.84	○
D938-A5N-1570	15.70	83	133	16	48	59.5	2.86	●
D938-A5N-1580	15.80	83	133	16	48	59.3	2.88	●
D938-A5N-1590	15.90	83	133	16	48	59.2	2.89	○
D938-A5N-1600	16.00	83	133	16	48	59.0	2.91	●
D938-A5N-1605	16.05	83	133	16	48	58.9	2.92	○
D938-A5N-1610	16.10	93	143	18	48	68.9	2.93	○
D938-A5N-1620	16.20	93	143	18	48	68.7	2.95	○
D938-A5N-1625	16.25	93	143	18	48	68.6	2.96	○
D938-A5N-1630	16.30	93	143	18	48	68.6	2.97	○
D938-A5N-1640	16.40	93	143	18	48	68.4	2.98	○
D938-A5N-1650	16.50	93	143	18	48	68.3	3.00	●
D938-A5N-1660	16.60	93	143	18	48	68.1	3.02	●
D938-A5N-1670	16.70	93	143	18	48	68.0	3.04	○

●В наличии ○ Доступно по запросу Примечания: Инструменты D1-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям Ед. изм. (мм)

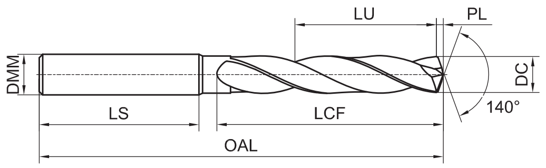
Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎		○	○								

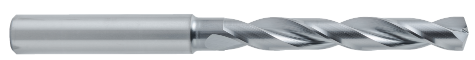
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P126

D938-A5N

Спиральные сверла 5D с внешним охлаждением для обработки обычной стали





» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A5N-1675	16.75	93	143	18	48	67.9	3.05	○
D938-A5N-1680	16.80	93	143	18	48	67.8	3.06	○
D938-A5N-1690	16.90	93	143	18	48	67.7	3.08	○
D938-A5N-1695	16.95	93	143	18	48	67.6	3.08	●
D938-A5N-1700	17.00	93	143	18	48	67.5	3.09	●
D938-A5N-1710	17.10	93	143	18	48	67.4	3.11	○
D938-A5N-1720	17.20	93	143	18	48	67.2	3.13	○
D938-A5N-1730	17.30	93	143	18	48	67.1	3.15	○
D938-A5N-1740	17.40	93	143	18	48	66.9	3.17	○
D938-A5N-1750	17.50	93	143	18	48	66.8	3.18	●
D938-A5N-1760	17.60	93	143	18	48	66.6	3.20	○
D938-A5N-1770	17.70	93	143	18	48	66.5	3.22	○
D938-A5N-1780	17.80	93	143	18	48	66.3	3.24	○
D938-A5N-1790	17.90	93	143	18	48	66.2	3.26	○
D938-A5N-1795	17.95	93	143	18	48	66.1	3.27	○
D938-A5N-1800	18.00	93	143	18	48	66.0	3.28	●
D938-A5N-1810	18.10	101	153	20	50	73.9	3.29	○
D938-A5N-1820	18.20	101	153	20	50	73.7	3.31	○
D938-A5N-1830	18.30	101	153	20	50	73.6	3.33	○
D938-A5N-1840	18.40	101	153	20	50	73.4	3.35	○
D938-A5N-1850	18.50	101	153	20	50	73.3	3.37	●
D938-A5N-1860	18.60	101	153	20	50	73.1	3.38	●
D938-A5N-1870	18.70	101	153	20	50	73.0	3.40	○
D938-A5N-1880	18.80	101	153	20	50	72.8	3.42	○
D938-A5N-1890	18.90	101	153	20	50	72.7	3.44	○
D938-A5N-1900	19.00	101	153	20	50	72.5	3.46	●
D938-A5N-1910	19.10	101	153	20	50	72.4	3.48	○
D938-A5N-1915	19.15	101	153	20	50	72.3	3.49	○
D938-A5N-1920	19.20	101	153	20	50	72.2	3.49	○
D938-A5N-1930	19.30	101	153	20	50	72.1	3.51	○
D938-A5N-1940	19.40	101	153	20	50	71.9	3.53	○
D938-A5N-1950	19.50	101	153	20	50	71.8	3.55	●
D938-A5N-1960	19.60	101	153	20	50	71.6	3.57	○
D938-A5N-1970	19.70	101	153	20	50	71.5	3.59	○
D938-A5N-1980	19.80	101	153	20	50	71.3	3.60	○
D938-A5N-1990	19.90	101	153	20	50	71.2	3.62	○
D938-A5N-2000	20.00	101	153	20	50	71.0	3.64	○

Ед. изм. (мм)

●В наличии ○Доступно по запросу Примечания: Инструменты D2-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям

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

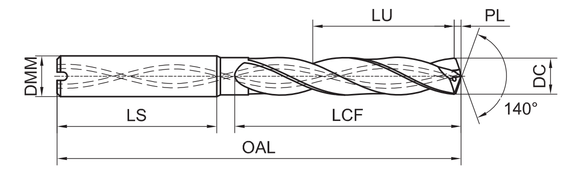
Материал заготовки															
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
＜35HRC	35-48HRC			＜32HRC	35-45HRC	Si＜12%	Si＞12%	＜HB200		＜HB450	＜HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎		○	○								

◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P126

D938-A5C

Спиральные сверла 5D с внутренним охлаждением для обработки обычной стали



Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A5C-0170	1.70	12	55	4	36	9.5	0.31	○
D938-A5C-0180	1.80	12	55	4	36	9.3	0.33	○
D938-A5C-0200	2.00	18	62	4	38	15.0	0.36	●
D938-A5C-0205	2.05	18	62	4	38	14.9	0.37	○
D938-A5C-0210	2.10	18	62	4	38	14.9	0.38	○
D938-A5C-0220	2.20	18	62	4	38	14.7	0.40	○
D938-A5C-0230	2.30	18	62	4	38	14.6	0.42	○
D938-A5C-0235	2.35	18	62	4	38	14.5	0.43	○
D938-A5C-0240	2.40	22	62	4	35	18.4	0.44	○
D938-A5C-0250	2.50	22	62	4	35	18.3	0.45	●
D938-A5C-0255	2.55	22	62	4	35	18.2	0.46	○
D938-A5C-0260	2.60	22	62	4	35	18.1	0.47	●
D938-A5C-0270	2.70	22	62	4	35	18.0	0.49	○
D938-A5C-0275	2.75	22	62	4	35	17.9	0.50	○
D938-A5C-0280	2.80	22	62	4	35	17.8	0.51	●
D938-A5C-0290	2.90	22	62	4	35	17.7	0.53	○
D938-A5C-0295	2.95	22	62	4	35	17.6	0.54	○
D938-A5C-0300	3.00	28	66	6	36	23.5	0.55	●
D938-A5C-0305	3.05	28	66	6	36	23.4	0.56	●
D938-A5C-0310	3.10	28	66	6	36	23.4	0.56	●
D938-A5C-0315	3.15	28	66	6	36	23.3	0.57	○
D938-A5C-0320	3.20	28	66	6	36	23.2	0.58	●
D938-A5C-0325	3.25	28	66	6	36	23.1	0.59	●
D938-A5C-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	●
D938-A5C-0335	3.35	28	66	6	36	23.0	0.61	○
D938-A5C-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	●
D938-A5C-0350	3.50	28	66	6	36	22.8	0.64	●
D938-A5C-0355	3.55	28	66	6	36	22.7	0.65	○
D938-A5C-0360	3.60	28	66	6	36	22.6	0.66	●
D938-A5C-0365	3.65	28	66	6	36	22.5	0.66	○
D938-A5C-0370	3.70	28	66	6	36	22.5	0.67	●
D938-A5C-0380	3.80	36	74	6	36	30.3	0.69	●
D938-A5C-0385	3.85	36	74	6	36	30.2	0.70	○
D938-A5C-0390	3.90	36	74	6	36	30.2	0.71	●
D938-A5C-0395	3.95	36	74	6	36	30.1	0.72	○
D938-A5C-0400	4.00	36	74	6	36	30.0	0.73	●
D938-A5C-0405	4.05	36	74	6	36	29.9	0.74	●
D938-A5C-0410	4.10	36	74	6	36	29.9	0.75	●
D938-A5C-0415	4.15	36	74	6	36	29.8	0.76	○
D938-A5C-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	●
D938-A5C-0425	4.25	36	74	6	36	29.6	0.77	○
D938-A5C-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	●
D938-A5C-0435	4.35	36	74	6	36	29.5	0.79	○
D938-A5C-0440	4.40	36	74	6	36	29.4	0.80	●
D938-A5C-0445	4.45	36	74	6	36	29.3	0.81	○
D938-A5C-0450	4.50	36	74	6	36	29.3	0.82	●
D938-A5C-0455	4.55	36	74	6	36	29.2	0.83	○
D938-A5C-0460	4.60	36	74	6	36	29.1	0.84	●
D938-A5C-0465	4.65	36	74	6	36	29.0	0.85	●
D938-A5C-0470	4.70	36	74	6	36	29.0	0.86	●
D938-A5C-0475	4.75	44	82	6	36	36.9	0.86	○
D938-A5C-0480	4.80	44	82	6	36	36.8	0.87	●
D938-A5C-0485	4.85	44	82	6	36	36.7	0.88	○
D938-A5C-0490	4.90	44	82	6	36	36.7	0.89	●

●В наличии ○Доступно по запросу Примечания: Инструменты D2-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям Ед. изм. (мм)

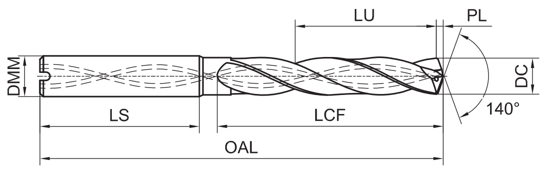
Материал заготовки															
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
＜35HRC	35-48HRC			＜32HRC	35-45HRC	Si＜12%	Si＞12%	＜HB200		＜HB450	＜HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎	○	○	○								

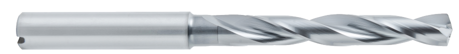
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P126

D938-A5C

Спиральные сверла 5D с внутренним охлаждением для обработки обычной стали





» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A5C-0495	4.95	44	82	6	36	36.6	0.90	○
D938-A5C-0500	5.00	44	82	6	36	36.5	0.91	●
D938-A5C-0505	5.05	44	82	6	36	36.4	0.92	●
D938-A5C-0510	5.10	44	82	6	36	36.4	0.93	●
D938-A5C-0515	5.15	44	82	6	36	36.3	0.94	○
D938-A5C-0520	5.20	44	82	6	36	36.2	0.95	●
D938-A5C-0525	5.25	44	82	6	36	36.1	0.96	○
D938-A5C-0530	5.30	44	82	6	36	36.1	0.96	●
D938-A5C-0535	5.35	44	82	6	36	36.0	0.97	○
D938-A5C-0540	5.40	44	82	6	36	35.9	0.98	●
D938-A5C-0545	5.45	44	82	6	36	35.8	0.99	○
D938-A5C-0550	5.50	44	82	6	36	35.8	1.00	●
D938-A5C-0555	5.55	44	82	6	36	35.7	1.01	●
D938-A5C-0560	5.60	44	82	6	36	35.6	1.02	●
D938-A5C-0565	5.65	44	82	6	36	35.5	1.03	○
D938-A5C-0570	5.70	44	82	6	36	35.5	1.04	●
D938-A5C-0575	5.75	44	82	6	36	35.4	1.05	○
D938-A5C-0580	5.80	44	82	6	36	35.3	1.06	●
D938-A5C-0585	5.85	44	82	6	36	35.2	1.06	○
D938-A5C-0590	5.90	44	82	6	36	35.2	1.07	●
D938-A5C-0595	5.95	44	82	6	36	35.1	1.08	○
D938-A5C-0600	6.00	44	82	6	36	35.0	1.09	●
D938-A5C-0605	6.05	44	82	6	36	34.9	1.10	○
D938-A5C-0610	6.10	53	91	8	36	43.9	1.11	●
D938-A5C-0620	6.20	53	91	8	36	43.7	1.13	●
D938-A5C-0625	6.25	53	91	8	36	43.6	1.14	○
D938-A5C-0630	6.30	53	91	8	36	43.6	1.15	●

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A5C-0635	6.35	53	91	8	36	43.5	1.16	○
D938-A5C-0640	6.40	53	91	8	36	43.4	1.16	●
D938-A5C-0645	6.45	53	91	8	36	43.3	1.17	○
D938-A5C-0650	6.50	53	91	8	36	43.3	1.18	●
D938-A5C-0655	6.55	53	91	8	36	43.2	1.19	○
D938-A5C-0660	6.60	53	91	8	36	43.1	1.20	●
D938-A5C-0665	6.65	53	91	8	36	43.0	1.21	○
D938-A5C-0670	6.70	53	91	8	36	43.0	1.22	●
D938-A5C-0675	6.75	53	91	8	36	42.9	1.23	○
D938-A5C-0680	6.80	53	91	8	36	42.8	1.24	●
D938-A5C-0685	6.85	53	91	8	36	42.7	1.25	○
D938-A5C-0690	6.90	53	91	8	36	42.7	1.26	●
D938-A5C-0695	6.95	53	91	8	36	42.6	1.26	○
D938-A5C-0700	7.00	53	91	8	36	42.5	1.27	●
D938-A5C-0705	7.05	53	91	8	36	42.4	1.28	●
D938-A5C-0710	7.10	53	91	8	36	42.4	1.29	●
D938-A5C-0720	7.20	53	91	8	36	42.2	1.31	●
D938-A5C-0730	7.30	53	91	8	36	42.1	1.33	●
D938-A5C-0735	7.35	53	91	8	36	42.0	1.34	○
D938-A5C-0740	7.40	53	91	8	36	41.9	1.35	●
D938-A5C-0745	7.45	53	91	8	36	41.8	1.36	●
D938-A5C-0750	7.50	53	91	8	36	41.8	1.36	●
D938-A5C-0755	7.55	53	91	8	36	41.7	1.37	●
D938-A5C-0760	7.60	53	91	8	36	41.6	1.38	●
D938-A5C-0765	7.65	53	91	8	36	41.5	1.39	○
D938-A5C-0770	7.70	53	91	8	36	41.5	1.40	●
D938-A5C-0775	7.75	53	91	8	36	41.4	1.41	○

●В наличии ○ Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D2-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   Ед. изм. (мм)

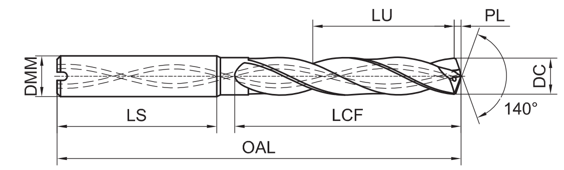
Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎	○	○	○								

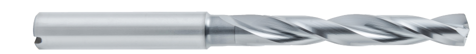
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P126

A Цельные твердосплавные сверла

D938-A5C
Спиральные сверла 5D с внутренним охлаждением для обработки обычной стали





» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A5C-0780	7.80	53	91	8	36	41.3	1.42	●
D938-A5C-0785	7.85	53	91	8	36	41.2	1.43	○
D938-A5C-0790	7.90	53	91	8	36	41.2	1.44	●
D938-A5C-0795	7.95	53	91	8	36	41.1	1.45	○
D938-A5C-0800	8.00	53	91	8	36	41.0	1.46	●
D938-A5C-0805	8.05	53	91	8	36	40.9	1.46	●
D938-A5C-0810	8.10	61	103	10	40	48.9	1.47	●
D938-A5C-0815	8.15	61	103	10	40	48.8	1.48	○
D938-A5C-0820	8.20	61	103	10	40	48.7	1.49	●
D938-A5C-0825	8.25	61	103	10	40	48.6	1.50	○
D938-A5C-0830	8.30	61	103	10	40	48.6	1.51	●
D938-A5C-0840	8.40	61	103	10	40	48.4	1.53	●
D938-A5C-0845	8.45	61	103	10	40	48.3	1.54	○
D938-A5C-0850	8.50	61	103	10	40	48.3	1.55	●
D938-A5C-0855	8.55	61	103	10	40	48.2	1.56	○
D938-A5C-0860	8.60	61	103	10	40	48.1	1.57	●
D938-A5C-0870	8.70	61	103	10	40	48.0	1.58	●
D938-A5C-0880	8.80	61	103	10	40	47.8	1.60	●
D938-A5C-0885	8.85	61	103	10	40	47.7	1.61	○
D938-A5C-0890	8.90	61	103	10	40	47.7	1.62	●
D938-A5C-0895	8.95	61	103	10	40	47.6	1.63	○
D938-A5C-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	●
D938-A5C-0905	9.05	61	103	10	40	47.4	1.65	○
D938-A5C-0910	9.10	61	103	10	40	47.4	1.66	●
D938-A5C-0915	9.15	61	103	10	40	47.3	1.67	○
D938-A5C-0920	9.20	61	103	10	40	47.2	1.67	●
D938-A5C-0925	9.25	61	103	10	40	47.1	1.68	●

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A5C-0930	9.30	61	103	10	40	47.1	1.69	●
D938-A5C-0935	9.35	61	103	10	40	47.0	1.70	●
D938-A5C-0940	9.40	61	103	10	40	46.9	1.71	●
D938-A5C-0945	9.45	61	103	10	40	46.8	1.72	○
D938-A5C-0950	9.50	61	103	10	40	46.8	1.73	●
D938-A5C-0955	9.55	61	103	10	40	46.7	1.74	●
D938-A5C-0960	9.60	61	103	10	40	46.6	1.75	●
D938-A5C-0965	9.65	61	103	10	40	46.5	1.76	○
D938-A5C-0970	9.70	61	103	10	40	46.5	1.77	●
D938-A5C-0975	9.75	61	103	10	40	46.4	1.77	○
D938-A5C-0980	9.80	61	103	10	40	46.3	1.78	●
D938-A5C-0985	9.85	61	103	10	40	46.2	1.79	○
D938-A5C-0990	9.90	61	103	10	40	46.2	1.80	●
D938-A5C-0995	9.95	61	103	10	40	46.1	1.81	○
D938-A5C-1000	10.00	61	103	10	40	46.0	1.82	●
D938-A5C-1005	10.05	61	103	10	40	45.9	1.83	●
D938-A5C-1010	10.10	71	118	12	45	55.9	1.84	●
D938-A5C-1015	10.15	71	118	12	45	55.8	1.85	○
D938-A5C-1020	10.20	71	118	12	45	55.7	1.86	●
D938-A5C-1025	10.25	71	118	12	45	55.6	1.87	●
D938-A5C-1030	10.30	71	118	12	45	55.6	1.87	●
D938-A5C-1035	10.35	71	118	12	45	55.5	1.88	○
D938-A5C-1040	10.40	71	118	12	45	55.4	1.89	●
D938-A5C-1050	10.50	71	118	12	45	55.3	1.91	●
D938-A5C-1060	10.60	71	118	12	45	55.1	1.93	●
D938-A5C-1070	10.70	71	118	12	45	55.0	1.95	●
D938-A5C-1080	10.80	71	118	12	45	54.8	1.97	●

●В наличии ○ Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D2-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   Ед. изм. (мм)

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎	○	○	○								

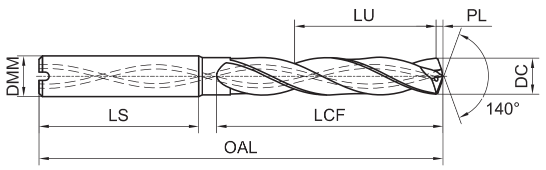
◎ Подходит ○ Применимо

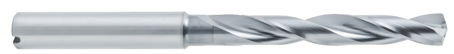
Рекомендуемые параметры резания ※ P126

D938-A5C

SHANK DIN 6535HA | AlTiN nano | 5D

Спиральные сверла 5D с внутренним охлаждением для обработки обычной стали





» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A5C-1085	10.85	71	118	12	45	54.7	1.97	●
D938-A5C-1090	10.90	71	118	12	45	54.7	1.98	●
D938-A5C-1100	11.00	71	118	12	45	54.5	2.00	●
D938-A5C-1105	11.05	71	118	12	45	54.4	2.01	○
D938-A5C-1110	11.10	71	118	12	45	54.4	2.02	●
D938-A5C-1115	11.15	71	118	12	45	54.3	2.03	○
D938-A5C-1120	11.20	71	118	12	45	54.2	2.04	●
D938-A5C-1125	11.25	71	118	12	45	54.1	2.05	○
D938-A5C-1130	11.30	71	118	12	45	54.1	2.06	●
D938-A5C-1135	11.35	71	118	12	45	54.0	2.07	○
D938-A5C-1140	11.40	71	118	12	45	53.9	2.07	●
D938-A5C-1145	11.45	71	118	12	45	53.8	2.08	○
D938-A5C-1150	11.50	71	118	12	45	53.8	2.09	●
D938-A5C-1155	11.55	71	118	12	45	53.7	2.10	○
D938-A5C-1160	11.60	71	118	12	45	53.6	2.11	●
D938-A5C-1170	11.70	71	118	12	45	53.5	2.13	●
D938-A5C-1180	11.80	71	118	12	45	53.3	2.15	●
D938-A5C-1190	11.90	71	118	12	45	53.2	2.17	●
D938-A5C-1195	11.95	71	118	12	45	53.1	2.17	○
D938-A5C-1200	12.00	71	118	12	45	53.0	2.18	●
D938-A5C-1205	12.05	71	118	12	45	52.9	2.19	●
D938-A5C-1210	12.10	77	124	14	45	58.9	2.20	●
D938-A5C-1215	12.15	77	124	14	45	58.8	2.21	○
D938-A5C-1220	12.20	77	124	14	45	58.7	2.22	●
D938-A5C-1225	12.25	77	124	14	45	58.6	2.23	○
D938-A5C-1230	12.30	77	124	14	45	58.6	2.24	○
D938-A5C-1240	12.40	77	124	14	45	58.4	2.26	○

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A5C-1245	12.45	77	124	14	45	58.3	2.27	○
D938-A5C-1250	12.50	77	124	14	45	58.3	2.27	●
D938-A5C-1255	12.55	77	124	14	45	58.2	2.28	○
D938-A5C-1260	12.60	77	124	14	45	58.1	2.29	●
D938-A5C-1270	12.70	77	124	14	45	58.0	2.31	●
D938-A5C-1275	12.75	77	124	14	45	57.9	2.32	○
D938-A5C-1280	12.80	77	124	14	45	57.8	2.33	○
D938-A5C-1285	12.85	77	124	14	45	57.7	2.34	●
D938-A5C-1290	12.90	77	124	14	45	57.7	2.35	○
D938-A5C-1300	13.00	77	124	14	45	57.5	2.37	●
D938-A5C-1305	13.05	77	124	14	45	57.4	2.37	○
D938-A5C-1310	13.10	77	124	14	45	57.4	2.38	○
D938-A5C-1315	13.15	77	124	14	45	57.3	2.39	○
D938-A5C-1320	13.20	77	124	14	45	57.2	2.40	○
D938-A5C-1325	13.25	77	124	14	45	57.1	2.41	○
D938-A5C-1330	13.30	77	124	14	45	57.1	2.42	●
D938-A5C-1335	13.35	77	124	14	45	57.0	2.43	○
D938-A5C-1350	13.50	77	124	14	45	56.8	2.46	●
D938-A5C-1355	13.55	77	124	14	45	56.7	2.47	○
D938-A5C-1360	13.60	77	124	14	45	56.6	2.47	○
D938-A5C-1370	13.70	77	124	14	45	56.5	2.49	●
D938-A5C-1375	13.75	77	124	14	45	56.4	2.50	○
D938-A5C-1380	13.80	77	124	14	45	56.3	2.51	●
D938-A5C-1390	13.90	77	124	14	45	56.2	2.53	○
D938-A5C-1395	13.95	77	124	14	45	56.1	2.54	○
D938-A5C-1400	14.00	77	124	14	45	56.0	2.55	●
D938-A5C-1405	14.05	77	124	14	45	55.9	2.56	○

●В наличии ○ Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D2-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   Ед. изм. (мм)

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎	○	○	○								

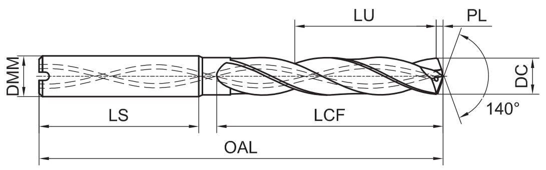
◎ Подходит ○ Применимо

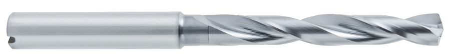
Рекомендуемые параметры резания ※ P126

D938-A5C

SHANK DIN 6535HA | AlTiN nano | 5D

Спиральные сверла 5D с внутренним охлаждением для обработки обычной стали





» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A5C-1410	14.10	83	133	16	48	61.9	2.57	○
D938-A5C-1420	14.20	83	133	16	48	61.7	2.58	●
D938-A5C-1425	14.25	83	133	16	48	61.6	2.59	○
D938-A5C-1430	14.30	83	133	16	48	61.6	2.60	●
D938-A5C-1440	14.40	83	133	16	48	61.4	2.62	○
D938-A5C-1450	14.50	83	133	16	48	61.3	2.64	●
D938-A5C-1460	14.60	83	133	16	48	61.1	2.66	○
D938-A5C-1470	14.70	83	133	16	48	61.0	2.68	○
D938-A5C-1475	14.75	83	133	16	48	60.9	2.68	○
D938-A5C-1480	14.80	83	133	16	48	60.8	2.69	○
D938-A5C-1500	15.00	83	133	16	48	60.5	2.73	●
D938-A5C-1505	15.05	83	133	16	48	60.4	2.74	○
D938-A5C-1510	15.10	83	133	16	48	60.4	2.75	●
D938-A5C-1515	15.15	83	133	16	48	60.3	2.76	○
D938-A5C-1520	15.20	83	133	16	48	60.2	2.77	●
D938-A5C-1525	15.25	83	133	16	48	60.1	2.78	○
D938-A5C-1530	15.30	83	133	16	48	60.1	2.78	○
D938-A5C-1535	15.35	83	133	16	48	60.0	2.79	○
D938-A5C-1550	15.50	83	133	16	48	59.8	2.82	●
D938-A5C-1555	15.55	83	133	16	48	59.7	2.83	○
D938-A5C-1570	15.70	83	133	16	48	59.5	2.86	○
D938-A5C-1580	15.80	83	133	16	48	59.3	2.88	●
D938-A5C-1590	15.90	83	133	16	48	59.2	2.89	○
D938-A5C-1600	16.00	83	133	16	48	59.0	2.91	●
D938-A5C-1610	16.10	93	143	18	48	68.9	2.93	○
D938-A5C-1620	16.20	93	143	18	48	68.7	2.95	○
D938-A5C-1625	16.25	93	143	18	48	68.6	2.96	○

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A5C-1630	16.30	93	143	18	48	68.6	2.97	○
D938-A5C-1650	16.50	93	143	18	48	68.3	3.00	●
D938-A5C-1660	16.60	93	143	18	48	68.1	3.02	○
D938-A5C-1670	16.70	93	143	18	48	68.0	3.04	○
D938-A5C-1675	16.75	93	143	18	48	67.9	3.05	○
D938-A5C-1680	16.80	93	143	18	48	67.8	3.06	○
D938-A5C-1690	16.90	93	143	18	48	67.7	3.08	○
D938-A5C-1695	16.95	93	143	18	48	67.6	3.08	○
D938-A5C-1700	17.00	93	143	18	48	67.5	3.09	●
D938-A5C-1710	17.10	93	143	18	48	67.4	3.11	○
D938-A5C-1720	17.20	93	143	18	48	67.2	3.13	○
D938-A5C-1730	17.30	93	143	18	48	67.1	3.15	○
D938-A5C-1740	17.40	93	143	18	48	66.9	3.17	○
D938-A5C-1750	17.50	93	143	18	48	66.8	3.18	●
D938-A5C-1770	17.70	93	143	18	48	66.5	3.22	○
D938-A5C-1780	17.80	93	143	18	48	66.3	3.24	○
D938-A5C-1795	17.95	93	143	18	48	66.1	3.27	○
D938-A5C-1800	18.00	93	143	18	48	66.0	3.28	●
D938-A5C-1805	18.05	93	143	18	48	65.9	3.28	○
D938-A5C-1810	18.10	101	153	20	50	73.9	3.29	○
D938-A5C-1820	18.20	101	153	20	50	73.7	3.31	○
D938-A5C-1850	18.50	101	153	20	50	73.3	3.37	●
D938-A5C-1860	18.60	101	153	20	50	73.1	3.38	○
D938-A5C-1870	18.70	101	153	20	50	73.0	3.40	○
D938-A5C-1880	18.80	101	153	20	50	72.8	3.42	●

Ед. изм. (мм)

●В наличии ○ Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D2-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям

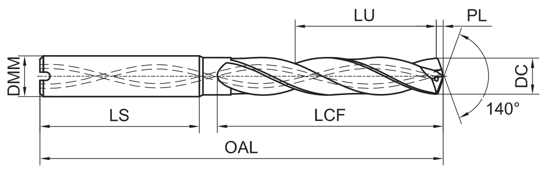
Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎	○	○	○								

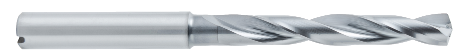
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P126

D938-A5C

Спиральные сверла 5D с внутренним охлаждением для обработки обычной стали





» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A5C-1900	19.00	101	153	20	50	72.5	3.46	●
D938-A5C-1915	19.15	101	153	20	50	72.3	3.49	○
D938-A5C-1950	19.50	101	153	20	50	71.8	3.55	●
D938-A5C-1960	19.60	101	153	20	50	71.6	3.57	○
D938-A5C-1970	19.70	101	153	20	50	71.5	3.59	○
D938-A5C-1980	19.80	101	153	20	50	71.3	3.60	○
D938-A5C-2000	20.00	101	153	20	50	71.0	3.64	●

●В наличии ○Доступно по запросу Примечания: Инструменты D2-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям 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

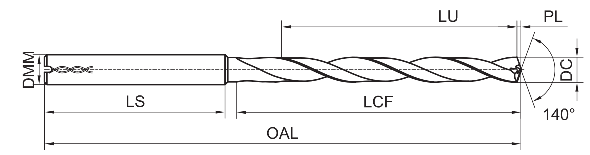
Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎	○	○	○								

◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P126

D938-A8C

Спиральные сверла 8D с внутренним охлаждением для обработки обычной стали



Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A8C-0205	2.05	26	66	4	34	22.9	0.37	○
D938-A8C-0215	2.15	26	66	4	34	22.8	0.39	○
D938-A8C-0250	2.50	31	66	4	30	27.3	0.45	○
D938-A8C-0255	2.55	31	66	4	30	27.2	0.46	○
D938-A8C-0280	2.80	31	66	4	30	26.8	0.51	●
D938-A8C-0290	2.90	31	66	4	30	26.7	0.53	●
D938-A8C-0300	3.00	34	72	6	36	29.5	0.55	●
D938-A8C-0305	3.05	34	72	6	36	29.4	0.56	○
D938-A8C-0310	3.10	34	72	6	36	29.4	0.56	●
D938-A8C-0320	3.20	34	72	6	36	29.2	0.58	●
D938-A8C-0325	3.25	34	72	6	36	29.1	0.59	●
D938-A8C-0330	3.30	34	72	6	36	29.1	0.60	●
D938-A8C-0340	3.40	34	72	6	36	28.9	0.62	●
D938-A8C-0350	3.50	34	72	6	36	28.8	0.64	●
D938-A8C-0360	3.60	34	72	6	36	28.6	0.66	●
D938-A8C-0365	3.65	34	72	6	36	28.5	0.66	○
D938-A8C-0370	3.70	34	72	6	36	28.5	0.67	●
D938-A8C-0380	3.80	43	81	6	36	37.3	0.69	○
D938-A8C-0390	3.90	43	81	6	36	37.2	0.71	●
D938-A8C-0400	4.00	43	81	6	36	37.0	0.73	●
D938-A8C-0410	4.10	43	81	6	36	36.9	0.75	●
D938-A8C-0415	4.15	43	81	6	36	36.8	0.76	○
D938-A8C-0420	4.20	43	81	6	36	36.7	0.76	●
D938-A8C-0425	4.25	43	81	6	36	36.6	0.77	○
D938-A8C-0430	4.30	43	81	6	36	36.6	0.78	●
D938-A8C-0440	4.40	43	81	6	36	36.4	0.80	●
D938-A8C-0450	4.50	43	81	6	36	36.3	0.82	●

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A8C-0455	4.55	43	81	6	36	36.2	0.83	○
D938-A8C-0460	4.60	43	81	6	36	36.1	0.84	●
D938-A8C-0470	4.70	43	81	6	36	36.0	0.86	●
D938-A8C-0480	4.80	57	95	6	36	49.8	0.87	●
D938-A8C-0490	4.90	57	95	6	36	49.7	0.89	●
D938-A8C-0500	5.00	57	95	6	36	49.5	0.91	●
D938-A8C-0510	5.10	57	95	6	36	49.4	0.93	●
D938-A8C-0520	5.20	57	95	6	36	49.2	0.95	●
D938-A8C-0530	5.30	57	95	6	36	49.1	0.96	●
D938-A8C-0540	5.40	57	95	6	36	48.9	0.98	●
D938-A8C-0550	5.50	57	95	6	36	48.8	1.00	●
D938-A8C-0560	5.60	57	95	6	36	48.6	1.02	●
D938-A8C-0570	5.70	57	95	6	36	48.5	1.04	●
D938-A8C-0580	5.80	57	95	6	36	48.3	1.06	●
D938-A8C-0590	5.90	57	95	6	36	48.2	1.07	●
D938-A8C-0600	6.00	57	95	6	36	48.0	1.09	●
D938-A8C-0610	6.10	76	114	8	36	66.9	1.11	●
D938-A8C-0620	6.20	76	114	8	36	66.7	1.13	●
D938-A8C-0630	6.30	76	114	8	36	66.6	1.15	●
D938-A8C-0640	6.40	76	114	8	36	66.4	1.16	●
D938-A8C-0650	6.50	76	114	8	36	66.3	1.18	●
D938-A8C-0660	6.60	76	114	8	36	66.1	1.20	●
D938-A8C-0670	6.70	76	114	8	36	66.0	1.22	●
D938-A8C-0680	6.80	76	114	8	36	65.8	1.24	●
D938-A8C-0690	6.90	76	114	8	36	65.7	1.26	●
D938-A8C-0700	7.00	76	114	8	36	65.5	1.27	●
D938-A8C-0710	7.10	76	114	8	36	65.4	1.29	●

●В наличии ○Доступно по запросу Примечания: Инструменты D2-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям Ед. изм. (мм)

Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎	○	○	○								

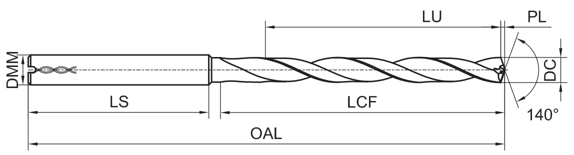
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P129

D938-A8C

SHANK DIN 6535HA | AlTiN nano | 8D

Спиральные сверла 8D с внутренним охлаждением для обработки обычной стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A8C-0720	7.20	76	114	8	36	65.2	1.31	●
D938-A8C-0730	7.30	76	114	8	36	65.1	1.33	●
D938-A8C-0740	7.40	76	114	8	36	64.9	1.35	○
D938-A8C-0750	7.50	76	114	8	36	64.8	1.36	●
D938-A8C-0760	7.60	76	114	8	36	64.6	1.38	●
D938-A8C-0770	7.70	76	114	8	36	64.5	1.40	●
D938-A8C-0780	7.80	76	114	8	36	64.3	1.42	●
D938-A8C-0790	7.90	76	114	8	36	64.2	1.44	●
D938-A8C-0800	8.00	76	114	8	36	64.0	1.46	●
D938-A8C-0805	8.05	76	114	8	36	63.9	1.46	○
D938-A8C-0810	8.10	95	142	10	40	82.9	1.47	●
D938-A8C-0820	8.20	95	142	10	40	82.7	1.49	●
D938-A8C-0830	8.30	95	142	10	40	82.6	1.51	●
D938-A8C-0840	8.40	95	142	10	40	82.4	1.53	●
D938-A8C-0850	8.50	95	142	10	40	82.3	1.55	●
D938-A8C-0860	8.60	95	142	10	40	82.1	1.57	●
D938-A8C-0870	8.70	95	142	10	40	82.0	1.58	●
D938-A8C-0880	8.80	95	142	10	40	81.8	1.60	●
D938-A8C-0890	8.90	95	142	10	40	81.7	1.62	●
D938-A8C-0900	9.00	95	142	10	40	81.5	1.64	●
D938-A8C-0910	9.10	95	142	10	40	81.4	1.66	●
D938-A8C-0920	9.20	95	142	10	40	81.2	1.67	●
D938-A8C-0930	9.30	95	142	10	40	81.1	1.69	●
D938-A8C-0940	9.40	95	142	10	40	80.9	1.71	●
D938-A8C-0950	9.50	95	142	10	40	80.8	1.73	●
D938-A8C-0960	9.60	95	142	10	40	80.6	1.75	○
D938-A8C-0970	9.70	95	142	10	40	80.5	1.77	●

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A8C-0980	9.80	95	142	10	40	80.3	1.78	●
D938-A8C-0990	9.90	95	142	10	40	80.2	1.80	●
D938-A8C-1000	10.00	95	142	10	40	80.0	1.82	●
D938-A8C-1010	10.10	114	162	12	45	98.9	1.84	○
D938-A8C-1020	10.20	114	162	12	45	98.7	1.86	●
D938-A8C-1030	10.30	114	162	12	45	98.6	1.87	●
D938-A8C-1040	10.40	114	162	12	45	98.4	1.89	●
D938-A8C-1050	10.50	114	162	12	45	98.3	1.91	●
D938-A8C-1060	10.60	114	162	12	45	98.1	1.93	●
D938-A8C-1070	10.70	114	162	12	45	98.0	1.95	○
D938-A8C-1080	10.80	114	162	12	45	97.8	1.97	●
D938-A8C-1090	10.90	114	162	12	45	97.7	1.98	●
D938-A8C-1100	11.00	114	162	12	45	97.5	2.00	●
D938-A8C-1110	11.10	114	162	12	45	97.4	2.02	○
D938-A8C-1120	11.20	114	162	12	45	97.2	2.04	●
D938-A8C-1130	11.30	114	162	12	45	97.1	2.06	○
D938-A8C-1140	11.40	114	162	12	45	96.9	2.07	●
D938-A8C-1150	11.50	114	162	12	45	96.8	2.09	●
D938-A8C-1160	11.60	114	162	12	45	96.6	2.11	●
D938-A8C-1170	11.70	114	162	12	45	96.5	2.13	●
D938-A8C-1180	11.80	114	162	12	45	96.3	2.15	●
D938-A8C-1190	11.90	114	162	12	45	96.2	2.17	●
D938-A8C-1200	12.00	114	162	12	45	96.0	2.18	●
D938-A8C-1210	12.10	133	182	14	45	114.9	2.20	●
D938-A8C-1220	12.20	133	182	14	45	114.7	2.22	○
D938-A8C-1230	12.30	133	182	14	45	114.6	2.24	○
D938-A8C-1240	12.40	133	182	14	45	114.4	2.26	○

●В наличии ○ Доступно по запросу Примечания: Инструменты D2-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям Ед. изм. (мм)

Материал заготовки

P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
＜35HRC	35-48HRC			＜32HRC	35-45HRC	Si＜12%	Si＞12%	＜HB200		＜HB450	＜HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎	○	○	○								

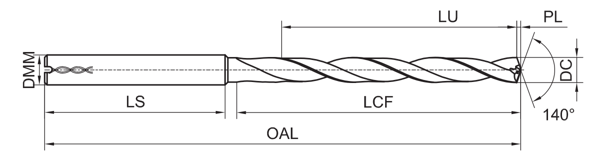
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P129

D938-A8C

SHANK DIN 6535HA | AlTiN nano | 8D

Спиральные сверла 8D с внутренним охлаждением для обработки обычной стали



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A8C-1250	12.50	133	182	14	45	114.3	2.27	●
D938-A8C-1260	12.60	133	182	14	45	114.1	2.29	○
D938-A8C-1270	12.70	133	182	14	45	114.0	2.31	○
D938-A8C-1280	12.80	133	182	14	45	113.8	2.33	○
D938-A8C-1290	12.90	133	182	14	45	113.7	2.35	○
D938-A8C-1300	13.00	133	182	14	45	113.5	2.37	●
D938-A8C-1320	13.20	133	182	14	45	113.2	2.40	○
D938-A8C-1330	13.30	133	182	14	45	113.1	2.42	○
D938-A8C-1350	13.50	133	182	14	45	112.8	2.46	●
D938-A8C-1360	13.60	133	182	14	45	112.6	2.47	○
D938-A8C-1370	13.70	133	182	14	45	112.5	2.49	○
D938-A8C-1380	13.80	133	182	14	45	112.3	2.51	○
D938-A8C-1390	13.90	133	182	14	45	112.2	2.53	○
D938-A8C-1400	14.00	133	182	14	45	112.0	2.55	●
D938-A8C-1405	14.05	133	182	14	45	111.9	2.56	○
D938-A8C-1410	14.10	152	203	16	48	130.9	2.57	○
D938-A8C-1420	14.20	152	203	16	48	130.7	2.58	○
D938-A8C-1430	14.30	152	203	16	48	130.6	2.60	○
D938-A8C-1450	14.50	152	203	16	48	130.3	2.64	●
D938-A8C-1460	14.60	152	203	16	48	130.1	2.66	○
D938-A8C-1470	14.70	152	203	16	48	130.0	2.68	○
D938-A8C-1480	14.80	152	203	16	48	129.8	2.69	○
D938-A8C-1500	15.00	152	203	16	48	129.5	2.73	●

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A8C-1510	15.10	152	203	16	48	129.4	2.75	○
D938-A8C-1520	15.20	152	203	16	48	129.2	2.77	○
D938-A8C-1530	15.30	152	203	16	48	129.1	2.78	○
D938-A8C-1550	15.50	152	203	16	48	128.8	2.82	●
D938-A8C-1570	15.70	152	203	16	48	128.5	2.86	○
D938-A8C-1580	15.80	152	203	16	48	128.3	2.88	○
D938-A8C-1590	15.90	152	203	16	48	128.2	2.89	○
D938-A8C-1600	16.00	152	203	16	48	128.0	2.91	●
D938-A8C-1610	16.10	171	222	18	48	146.9	2.93	○
D938-A8C-1615	16.15	171	222	18	48	146.8	2.94	○
D938-A8C-1650	16.50	171	222	18	48	146.3	3.00	●
D938-A8C-1670	16.70	171	222	18	48	146.0	3.04	○
D938-A8C-1700	17.00	171	222	18	48	145.5	3.09	●
D938-A8C-1740	17.40	171	222	18	48	144.9	3.17	○
D938-A8C-1750	17.50	171	222	18	48	144.8	3.18	○
D938-A8C-1780	17.80	171	222	18	48	144.3	3.24	○
D938-A8C-1800	18.00	171	222	18	48	144.0	3.28	●
D938-A8C-1850	18.50	190	243	20	50	162.3	3.37	○
D938-A8C-1900	19.00	190	243	20	50	161.5	3.46	○
D938-A8C-1950	19.50	190	243	20	50	160.8	3.55	○
D938-A8C-1980	19.80	190	243	20	50	160.3	3.60	○
D938-A8C-2000	20.00	190	243	20	50	160.0	3.64	○

Ед. изм. (мм)

●В наличии ○ Доступно по запросу Примечания: Инструменты D2-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям

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

Материал заготовки

P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
＜35HRC	35-48HRC			＜32HRC	35-45HRC	Si＜12%	Si＞12%	＜HB200		＜HB450	＜HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎	○	○	○								

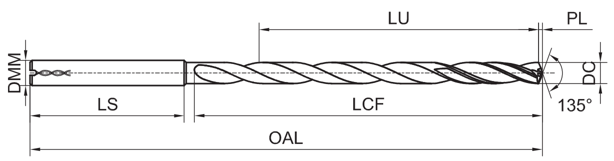
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P129

D938-A12C

SHANK DIN 6535HA | AlTiN nano | 12D

Спиральные сверла 12D для глубокого сверления и обработки обычной стали D938



Код заказа	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A12C-0300	3.00	54	92	6	36	49.5	0.62	●
D938-A12C-0310	3.10	54	92	6	36	49.4	0.64	○
D938-A12C-0320	3.20	54	92	6	36	49.2	0.66	○
D938-A12C-0330	3.30	54	92	6	36	49.1	0.68	●
D938-A12C-0340	3.40	54	92	6	36	48.9	0.70	○
D938-A12C-0350	3.50	54	92	6	36	48.8	0.72	●
D938-A12C-0360	3.60	54	92	6	36	48.6	0.75	○
D938-A12C-0370	3.70	54	92	6	36	48.5	0.77	○
D938-A12C-0380	3.80	64	102	6	36	58.3	0.79	●
D938-A12C-0390	3.90	64	102	6	36	58.2	0.81	●
D938-A12C-0400	4.00	64	102	6	36	58.0	0.83	●
D938-A12C-0410	4.10	64	102	6	36	57.9	0.85	○
D938-A12C-0420	4.20	64	102	6	36	57.7	0.87	●
D938-A12C-0430	4.30	64	102	6	36	57.6	0.89	●
D938-A12C-0440	4.40	64	102	6	36	57.4	0.91	○
D938-A12C-0450	4.50	64	102	6	36	57.3	0.93	●
D938-A12C-0460	4.60	64	102	6	36	57.1	0.95	○
D938-A12C-0470	4.70	64	102	6	36	57.0	0.97	●
D938-A12C-0480	4.80	83	121	6	36	75.8	0.99	●
D938-A12C-0490	4.90	83	121	6	36	75.7	1.01	○
D938-A12C-0500	5.00	83	121	6	36	75.5	1.04	●
D938-A12C-0510	5.10	83	121	6	36	75.4	1.06	○
D938-A12C-0520	5.20	83	121	6	36	75.2	1.08	○
D938-A12C-0530	5.30	83	121	6	36	75.1	1.10	○
D938-A12C-0540	5.40	83	121	6	36	74.9	1.12	○

Код заказа	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A12C-0550	5.50	83	121	6	36	74.8	1.14	●
D938-A12C-0560	5.60	83	121	6	36	74.6	1.16	○
D938-A12C-0570	5.70	83	121	6	36	74.5	1.18	○
D938-A12C-0580	5.80	83	121	6	36	74.3	1.20	○
D938-A12C-0590	5.90	83	121	6	36	74.2	1.22	○
D938-A12C-0600	6.00	83	121	6	36	74.0	1.24	●
D938-A12C-0610	6.10	110	148	8	36	100.9	1.26	●
D938-A12C-0620	6.20	110	148	8	36	100.7	1.28	○
D938-A12C-0630	6.30	110	148	8	36	100.6	1.30	○
D938-A12C-0640	6.40	110	148	8	36	100.4	1.33	○
D938-A12C-0650	6.50	110	148	8	36	100.3	1.35	●
D938-A12C-0660	6.60	110	148	8	36	100.1	1.37	○
D938-A12C-0670	6.70	110	148	8	36	100.0	1.39	○
D938-A12C-0680	6.80	110	148	8	36	99.8	1.41	●
D938-A12C-0690	6.90	110	148	8	36	99.7	1.43	○
D938-A12C-0700	7.00	110	148	8	36	99.5	1.45	●
D938-A12C-0710	7.10	110	148	8	36	99.4	1.47	○
D938-A12C-0720	7.20	110	148	8	36	99.2	1.49	○
D938-A12C-0730	7.30	110	148	8	36	99.1	1.51	○
D938-A12C-0740	7.40	110	148	8	36	98.9	1.53	○
D938-A12C-0750	7.50	110	148	8	36	98.8	1.55	○
D938-A12C-0760	7.60	110	148	8	36	98.6	1.57	○
D938-A12C-0770	7.70	110	148	8	36	98.5	1.59	○
D938-A12C-0780	7.80	110	148	8	36	98.3	1.62	○
D938-A12C-0790	7.90	110	148	8	36	98.2	1.64	○

●В наличии ○ Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D3-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   Ед. изм. (мм)

Примечания: Для сверл глубокого сверления используются сверла D938-A3C того же типоразмера в качестве направляющего сверла

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎	○	○	○								

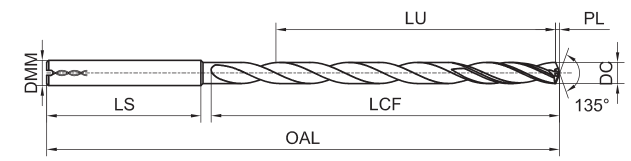
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P129

D938-A12C

SHANK DIN 6535HA | AlTiN nano | 12D

Спиральные сверла 12D для глубокого сверления и обработки обычной стали D938



» Продолжение

Код заказа	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A12C-0800	8.00	110	148	8	36	98.0	1.66	●
D938-A12C-0810	8.10	138	180	10	40	125.9	1.68	○
D938-A12C-0820	8.20	138	180	10	40	125.7	1.70	○
D938-A12C-0830	8.30	138	180	10	40	125.6	1.72	○
D938-A12C-0840	8.40	138	180	10	40	125.4	1.74	○
D938-A12C-0850	8.50	138	180	10	40	125.3	1.76	●
D938-A12C-0860	8.60	138	180	10	40	125.1	1.78	○
D938-A12C-0870	8.70	138	180	10	40	125.0	1.80	●
D938-A12C-0880	8.80	138	180	10	40	124.8	1.82	○
D938-A12C-0890	8.90	138	180	10	40	124.7	1.84	○
D938-A12C-0900	9.00	138	180	10	40	124.5	1.86	●
D938-A12C-0910	9.10	138	180	10	40	124.4	1.88	○
D938-A12C-0920	9.20	138	180	10	40	124.2	1.91	○
D938-A12C-0930	9.30	138	180	10	40	124.1	1.93	○
D938-A12C-0940	9.40	138	180	10	40	123.9	1.95	○
D938-A12C-0950	9.50	138	180	10	40	123.8	1.97	●
D938-A12C-0960	9.60	138	180	10	40	123.6	1.99	○
D938-A12C-0970	9.70	138	180	10	40	123.5	2.01	○
D938-A12C-0980	9.80	138	180	10	40	123.3	2.03	○
D938-A12C-0990	9.90	138	180	10	40	123.2	2.05	○
D938-A12C-1000	10.00	138	180	10	40	123.0	2.07	●
D938-A12C-1010	10.10	158	206	12	45	142.9	2.09	○
D938-A12C-1020	10.20	158	206	12	45	142.7	2.11	○
D938-A12C-1030	10.30	158	206	12	45	142.6	2.13	○
D938-A12C-1050	10.50	158	206	12	45	142.3	2.17	●

Код заказа	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A12C-1060	10.60	158	206	12	45	142.1	2.20	○
D938-A12C-1080	10.80	158	206	12	45	141.8	2.24	○
D938-A12C-1100	11.00	158	206	12	45	141.5	2.28	○
D938-A12C-1120	11.20	158	206	12	45	141.2	2.32	○
D938-A12C-1150	11.50	158	206	12	45	140.8	2.38	○
D938-A12C-1160	11.60	158	206	12	45	140.6	2.40	○
D938-A12C-1180	11.80	158	206	12	45	140.3	2.44	○
D938-A12C-1190	11.90	158	206	12	45	140.2	2.46	○
D938-A12C-1200	12.00	158	206	12	45	140.0	2.49	●
D938-A12C-1210	12.10	182	230	14	45	163.9	2.51	○
D938-A12C-1220	12.20	182	230	14	45	163.7	2.53	○
D938-A12C-1230	12.30	182	230	14	45	163.6	2.55	○
D938-A12C-1240	12.40	182	230	14	45	163.4	2.57	○
D938-A12C-1250	12.50	182	230	14	45	163.3	2.59	○
D938-A12C-1260	12.60	182	230	14	45	163.1	2.61	○
D938-A12C-1270	12.70	182	230	14	45	163.0	2.63	○
D938-A12C-1280	12.80	182	230	14	45	162.8	2.65	○
D938-A12C-1300	13.00	182	230	14	45	162.5	2.69	○
D938-A12C-1310	13.10	182	230	14	45	162.4	2.71	○
D938-A12C-1320	13.20	182	230	14	45	162.2	2.73	○
D938-A12C-1350	13.50	182	230	14	45	161.8	2.80	○
D938-A12C-1380	13.80	182	230	14	45	161.3	2.86	○
D938-A12C-1400	14.00	182	230	14	45	161.0	2.90	○
D938-A12C-1420	14.20	208	260	16	48	186.7	2.94	○
D938-A12C-1450	14.50	208	260	16	48	186.3	3.00	○

●В наличии ○ Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D3-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   Ед. изм. (мм)

Примечания: Для сверл глубокого сверления используются сверла D938-A3C того же типоразмера в качестве направляющего сверла

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎	○	○	○								

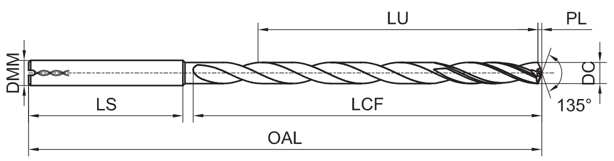
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P129

D938-A12C

SHANK DIN 6535HA | AlTiN nano | 12D

Спиральные сверла 12D для глубокого сверления и обработки обычной стали D938



» Продолжение

Код заказа	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A12C-1480	14.80	208	260	16	48	185.8	3.07	○
D938-A12C-1500	15.00	208	260	16	48	185.5	3.11	○
D938-A12C-1550	15.50	208	260	16	48	184.8	3.21	○
D938-A12C-1580	15.80	208	260	16	48	184.3	3.27	○
D938-A12C-1600	16.00	208	260	16	48	184.0	3.31	○
D938-A12C-1750	17.50	234	285	18	48	207.8	3.62	○
D938-A12C-1900	19.00	258	310	20	50	229.5	3.94	○

●В наличии ○ Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D3-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   Ед. изм. (мм)

Примечания: Для сверл глубокого сверления используются сверла D938-A3C того же типоразмера в качестве направляющего сверла

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

Материал заготовки															
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎	○	○	○								

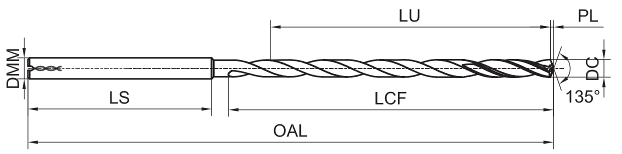
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P129

D938-A15C

SHANK DIN 6535HA | AlTiN nano | 15D

Спиральные сверла 15D для глубокого сверления и обработки обычной стали D938



Код заказа	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A15C-0300	3.00	55	95	6	36	50.5	0.62	●
D938-A15C-0310	3.10	67	106	6	36	62.4	0.64	○
D938-A15C-0320	3.20	67	106	6	36	62.2	0.66	○
D938-A15C-0330	3.30	67	106	6	36	62.1	0.68	○
D938-A15C-0340	3.40	67	106	6	36	61.9	0.70	○
D938-A15C-0350	3.50	76	116	6	36	70.8	0.72	●
D938-A15C-0360	3.60	76	116	6	36	70.6	0.75	○
D938-A15C-0370	3.70	76	116	6	36	70.5	0.77	○
D938-A15C-0380	3.80	76	116	6	36	70.3	0.79	○
D938-A15C-0390	3.90	76	116	6	36	70.2	0.81	○
D938-A15C-0400	4.00	76	116	6	36	70.0	0.83	●
D938-A15C-0410	4.10	93	133	6	36	86.9	0.85	○
D938-A15C-0420	4.20	93	133	6	36	86.7	0.87	●
D938-A15C-0430	4.30	93	133	6	36	86.6	0.89	○
D938-A15C-0440	4.40	93	133	6	36	86.4	0.91	○
D938-A15C-0450	4.50	93	133	6	36	86.3	0.93	●
D938-A15C-0460	4.60	93	133	6	36	86.1	0.95	○
D938-A15C-0470	4.70	93	133	6	36	86.0	0.97	○
D938-A15C-0480	4.80	93	133	6	36	85.8	0.99	○
D938-A15C-0490	4.90	93	133	6	36	85.7	1.01	○
D938-A15C-0500	5.00	93	133	6	36	85.5	1.04	●
D938-A15C-0510	5.10	110	150	6	36	102.4	1.06	●
D938-A15C-0520	5.20	110	150	6	36	102.2	1.08	○
D938-A15C-0530	5.30	110	150	6	36	102.1	1.10	○
D938-A15C-0540	5.40	110	150	6	36	101.9	1.12	○

Код заказа	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A15C-0550	5.50	110	150	6	36	101.8	1.14	●
D938-A15C-0560	5.60	110	150	6	36	101.6	1.16	○
D938-A15C-0570	5.70	110	150	6	36	101.5	1.18	○
D938-A15C-0580	5.80	110	150	6	36	101.3	1.20	○
D938-A15C-0590	5.90	110	150	6	36	101.2	1.22	○
D938-A15C-0600	6.00	110	150	6	36	101.0	1.24	●
D938-A15C-0610	6.10	127	167	8	36	117.9	1.26	○
D938-A15C-0620	6.20	127	167	8	36	117.7	1.28	○
D938-A15C-0630	6.30	127	167	8	36	117.6	1.30	○
D938-A15C-0640	6.40	127	167	8	36	117.4	1.33	○
D938-A15C-0650	6.50	127	167	8	36	117.3	1.35	●
D938-A15C-0660	6.60	127	167	8	36	117.1	1.37	○
D938-A15C-0670	6.70	127	167	8	36	117.0	1.39	○
D938-A15C-0680	6.80	127	167	8	36	116.8	1.41	○
D938-A15C-0690	6.90	127	167	8	36	116.7	1.43	○
D938-A15C-0700	7.00	127	167	8	36	116.5	1.45	●
D938-A15C-0710	7.10	143	183	8	36	132.4	1.47	○
D938-A15C-0720	7.20	143	183	8	36	132.2	1.49	○
D938-A15C-0730	7.30	143	183	8	36	132.1	1.51	○
D938-A15C-0740	7.40	143	183	8	36	131.9	1.53	○
D938-A15C-0750	7.50	143	183	8	36	131.8	1.55	●
D938-A15C-0760	7.60	143	183	8	36	131.6	1.57	○
D938-A15C-0770	7.70	143	183	8	36	131.5	1.59	○
D938-A15C-0780	7.80	143	183	8	36	131.3	1.62	○
D938-A15C-0790	7.90	143	183	8	36	131.2	1.64	○

●В наличии ○ Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D3-D16 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   Ед. изм. (мм)

Примечания: Для сверл глубокого сверления используются сверла D938-A3C того же типоразмера в качестве направляющего сверла

Материал заготовки															
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎	○	○	○								

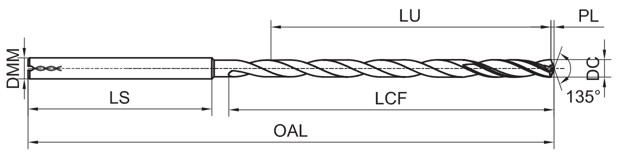
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P129

D938-A15C

SHANK DIN 6535HA | AlTiN nano | 15D

Спиральные сверла 15D для глубокого сверления и обработки обычной стали D938



» Продолжение

Код заказа	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A15C-0800	8.00	143	183	8	36	131.0	1.66	●
D938-A15C-0810	8.10	160	204	10	40	147.9	1.68	○
D938-A15C-0820	8.20	160	204	10	40	147.7	1.70	○
D938-A15C-0830	8.30	160	204	10	40	147.6	1.72	○
D938-A15C-0840	8.40	160	204	10	40	147.4	1.74	○
D938-A15C-0850	8.50	160	204	10	40	147.3	1.76	●
D938-A15C-0860	8.60	160	204	10	40	147.1	1.78	○
D938-A15C-0870	8.70	160	204	10	40	147.0	1.80	○
D938-A15C-0880	8.80	160	204	10	40	146.8	1.82	○
D938-A15C-0890	8.90	160	204	10	40	146.7	1.84	○
D938-A15C-0900	9.00	160	204	10	40	146.5	1.86	●
D938-A15C-0910	9.10	177	221	10	40	163.4	1.88	○
D938-A15C-0920	9.20	177	221	10	40	163.2	1.91	○
D938-A15C-0930	9.30	177	221	10	40	163.1	1.93	○
D938-A15C-0940	9.40	177	221	10	40	162.9	1.95	○
D938-A15C-0950	9.50	177	221	10	40	162.8	1.97	○
D938-A15C-0960	9.60	177	221	10	40	162.6	1.99	○
D938-A15C-0970	9.70	177	221	10	40	162.5	2.01	○
D938-A15C-0980	9.80	177	221	10	40	162.3	2.03	○
D938-A15C-0990	9.90	177	221	10	40	162.2	2.05	○
D938-A15C-1000	10.00	177	221	10	40	162.0	2.07	●
D938-A15C-1010	10.10	198	247	12	45	182.9	2.09	○
D938-A15C-1020	10.20	198	247	12	45	182.7	2.11	○
D938-A15C-1030	10.30	198	247	12	45	182.6	2.13	○
D938-A15C-1040	10.40	198	247	12	45	182.4	2.15	○
D938-A15C-1050	10.50	198	247	12	45	182.3	2.17	●
D938-A15C-1080	10.80	198	247	12	45	181.8	2.24	○
D938-A15C-1100	11.00	198	247	12	45	181.5	2.28	●
D938-A15C-1120	11.20	214	263	12	45	197.2	2.32	○
D938-A15C-1150	11.50	214	263	12	45	196.8	2.38	○
D938-A15C-1160	11.60	214	263	12	45	196.6	2.40	○
D938-A15C-1170	11.70	214	263	12	45	196.5	2.42	○
D938-A15C-1180	11.80	214	263	12	45	196.3	2.44	○
D938-A15C-1200	12.00	214	263	12	45	196.0	2.49	○
D938-A15C-1210	12.10	248	297	14	45	229.9	2.51	○
D938-A15C-1220	12.20	248	297	14	45	229.7	2.53	○
D938-A15C-1250	12.50	248	297	14	45	229.3	2.59	●
D938-A15C-1280	12.80	248	297	14	45	228.8	2.65	○
D938-A15C-1300	13.00	248	297	14	45	228.5	2.69	○
D938-A15C-1350	13.50	248	297	14	45	227.8	2.80	○
D938-A15C-1380	13.80	248	297	14	45	227.3	2.86	○
D938-A15C-1400	14.00	248	297	14	45	227.0	2.90	○
D938-A15C-1500	15.00	278	330	16	48	255.5	3.11	○

Ед. изм. (мм)

●В наличии ○ Доступно по запросу Примечания: Инструменты D3-D16 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям

Примечания: Для сверл глубокого сверления используются сверла D938-A3C того же типоразмера в качестве направляющего сверла

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

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎	○	○	○								

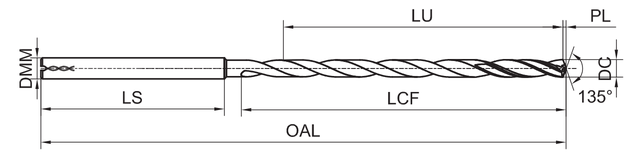
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P129

D938-A20C

SHANK DIN 6535HA | AlTiN nano | 20D

Спиральные сверла 20D с внутренним охлаждением для обработки обычной стали D938



Код заказа	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A20C-0300	3.00	70	110	6	36	65.5	0.62	○
D938-A20C-0310	3.10	83	123	6	36	78.4	0.64	○
D938-A20C-0320	3.20	83	123	6	36	78.2	0.66	○
D938-A20C-0330	3.30	83	123	6	36	78.1	0.68	○
D938-A20C-0350	3.50	96	136	6	36	90.8	0.72	○
D938-A20C-0370	3.70	96	136	6	36	90.5	0.77	○
D938-A20C-0375	3.75	96	136	6	36	90.4	0.78	○
D938-A20C-0380	3.80	96	136	6	36	90.3	0.79	○
D938-A20C-0390	3.90	96	136	6	36	90.2	0.81	○
D938-A20C-0400	4.00	96	136	6	36	90.0	0.83	●
D938-A20C-0410	4.10	118	158	6	36	111.9	0.85	○
D938-A20C-0420	4.20	118	158	6	36	111.7	0.87	○
D938-A20C-0450	4.50	118	158	6	36	111.3	0.93	●
D938-A20C-0500	5.00	118	158	6	36	110.5	1.04	●
D938-A20C-0510	5.10	140	180	6	36	132.4	1.06	○
D938-A20C-0520	5.20	140	180	6	36	132.2	1.08	○
D938-A20C-0530	5.30	140	180	6	36	132.1	1.10	○
D938-A20C-0550	5.50	140	180	6	36	131.8	1.14	●
D938-A20C-0580	5.80	140	180	6	36	131.3	1.20	○
D938-A20C-0595	5.95	140	180	6	36	131.1	1.23	○
D938-A20C-0600	6.00	140	180	6	36	131.0	1.24	●
D938-A20C-0635	6.35	162	202	8	36	152.5	1.32	○
D938-A20C-0650	6.50	162	202	8	36	152.3	1.35	●
D938-A20C-0675	6.75	162	202	8	36	151.9	1.40	○
D938-A20C-0680	6.80	162	202	8	36	151.8	1.41	○
D938-A20C-0700	7.00	162	202	8	36	151.5	1.45	○
D938-A20C-0710	7.10	183	223	8	36	172.4	1.47	○
D938-A20C-0750	7.50	183	223	8	36	171.8	1.55	○
D938-A20C-0770	7.70	183	223	8	36	171.5	1.59	○
D938-A20C-0780	7.80	183	223	8	36	171.3	1.62	○
D938-A20C-0790	7.90	183	223	8	36	171.2	1.64	○
D938-A20C-0800	8.00	183	223	8	36	171.0	1.66	●
D938-A20C-0820	8.20	205	249	10	40	192.7	1.70	○
D938-A20C-0830	8.30	205	249	10	40	192.6	1.72	○
D938-A20C-0840	8.40	205	249	10	40	192.4	1.74	○
D938-A20C-0850	8.50	205	249	10	40	192.3	1.76	○

●В наличии ○ Доступно по запросу Примечания: Инструменты D3-D14 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям Ед. изм. (мм)

Примечания: Для сверл глубокого сверления используются сверла D938-A3C того же типоразмера в качестве направляющего сверла

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎	○	○	○								

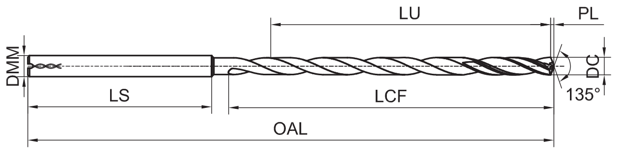
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P129

D938-A20C NEW

SHANK DIN 6535HA | AlTiN nano | 20D

Спиральные сверла 20D с внутренним охлаждением для обработки обычной стали D938



» Продолжение

Код заказа	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A20C-0870	8.70	205	249	10	40	192.0	1.80	○
D938-A20C-0900	9.00	205	249	10	40	191.5	1.86	○
D938-A20C-0910	9.10	227	271	10	40	213.4	1.88	○
D938-A20C-0950	9.50	227	271	10	40	212.8	1.97	○
D938-A20C-1000	10.00	227	271	10	40	212.0	2.07	●
D938-A20C-1100	11.00	253	302	12	45	236.5	2.28	○
D938-A20C-1150	11.50	274	323	12	45	256.8	2.38	○
D938-A20C-1200	12.00	274	323	12	45	256.0	2.49	●
D938-A20C-1250	12.50	318	367	14	45	299.3	2.59	○
D938-A20C-1380	13.80	318	367	14	45	297.3	2.86	○
D938-A20C-1400	14.00	318	367	14	45	297.0	2.90	○

●В наличии ○ Доступно по запросу Примечания: Инструменты D3-D14 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям Ед. изм. (мм)

Примечания: Для сверл глубокого сверления используются сверла D938-A3C того же типоразмера в качестве направляющего сверла

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

Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎	○	○	○								

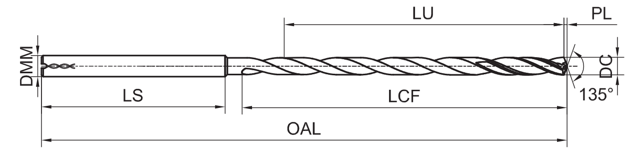
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P129

D938-A25C NEW

SHANK DIN 6535HA | AlTiN nano | 25D

Спиральные сверла 25D для глубокого сверления и обработки обычной стали D938



Код заказа	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A25C-0300	3.00	85	125	6	36	80.5	0.62	○
D938-A25C-0310	3.10	101	141	6	36	96.4	0.64	○
D938-A25C-0350	3.50	116	156	6	36	110.8	0.72	○
D938-A25C-0380	3.80	116	156	6	36	110.3	0.79	○
D938-A25C-0400	4.00	116	156	6	36	110.0	0.83	●
D938-A25C-0420	4.20	143	183	6	36	136.7	0.87	○
D938-A25C-0450	4.50	143	183	6	36	136.3	0.93	○
D938-A25C-0500	5.00	143	183	6	36	135.5	1.04	●
D938-A25C-0510	5.10	170	210	6	36	162.4	1.06	○
D938-A25C-0550	5.50	170	210	6	36	161.8	1.14	●
D938-A25C-0595	5.95	170	210	6	36	161.1	1.23	○
D938-A25C-0600	6.00	170	210	6	36	161.0	1.24	●
D938-A25C-0630	6.30	197	237	8	36	187.6	1.30	○
D938-A25C-0635	6.35	197	237	8	36	187.5	1.32	○
D938-A25C-0650	6.50	197	237	8	36	187.3	1.35	●

Код заказа	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A25C-0675	6.75	197	237	8	36	186.9	1.40	○
D938-A25C-0700	7.00	197	237	8	36	186.5	1.45	●
D938-A25C-0750	7.50	223	263	8	36	211.8	1.55	○
D938-A25C-0800	8.00	223	263	8	36	211.0	1.66	●
D938-A25C-0820	8.20	250	294	10	40	237.7	1.70	○
D938-A25C-0850	8.50	250	294	10	40	237.3	1.76	○
D938-A25C-0900	9.00	250	294	10	40	236.5	1.86	○
D938-A25C-0910	9.10	277	321	10	40	263.4	1.88	○
D938-A25C-0950	9.50	277	321	10	40	262.8	1.97	○
D938-A25C-1000	10.00	277	321	10	40	262.0	2.07	○
D938-A25C-1050	10.50	310	359	12	45	294.3	2.17	○
D938-A25C-1080	10.80	310	359	12	45	293.8	2.24	○
D938-A25C-1100	11.00	310	359	12	45	293.5	2.28	○
D938-A25C-1150	11.50	337	386	12	45	319.8	2.38	○
D938-A25C-1200	12.00	337	386	12	45	319.0	2.49	○

●В наличии ○ Доступно по запросу Примечания: Инструменты D3-D12 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям Ед. изм. (мм)

Примечания: Для сверл глубокого сверления используются сверла D938-A3C того же типоразмера в качестве направляющего сверла

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

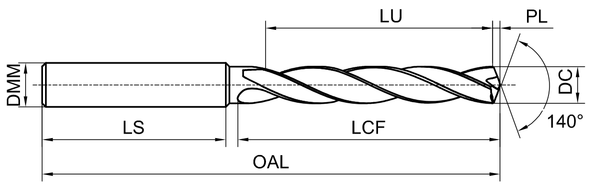
Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	◎	○	○	○								

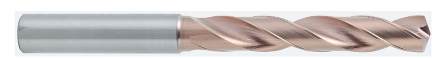
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P129

D928-A3N

Спиральные сверла 3D с внешним охлаждением для обработки чугуна





Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D928-A3N-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	○
D928-A3N-0330	3.30	20	62	6	36	15.1	0.60	○
D928-A3N-0380	3.80	24	66	6	36	18.3	0.69	○
D928-A3N-0400	4.00	24	66	6	36	18.0	0.73	○
D928-A3N-0420	4.20	24	66	6	36	17.7	0.76	○
D928-A3N-0440	4.40	24	66	6	36	17.4	0.80	○
D928-A3N-0500	5.00	28	66	6	36	20.5	0.91	○
D928-A3N-0510	5.10	28	66	6	36	20.4	0.93	○
D928-A3N-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	1.09	○
D928-A3N-0650	6.50	34	79	8	36	24.3	1.18	○
D928-A3N-0670	6.70	34	79	8	36	24.0	1.22	○
D928-A3N-0680	6.80	34	79	8	36	23.8	1.24	○
D928-A3N-0690	6.90	34	79	8	36	23.7	1.26	○
D928-A3N-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	1.27	○
D928-A3N-0720	7.20	41	79	8	36	30.2	1.31	○

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D928-A3N-0770	7.70	41	79	8	36	29.5	1.40	○
D928-A3N-0780	7.80	41	79	8	36	29.3	1.42	○
D928-A3N-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	1.46	○
D928-A3N-0810	8.10	47	89	10	40	34.9	1.47	○
D928-A3N-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	1.55	○
D928-A3N-0870	8.70	47	89	10	40	34.0	1.58	○
D928-A3N-0880	8.80	47	89	10	40	33.8	1.60	○
D928-A3N-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	1.64	○
D928-A3N-0910	9.10	47	89	10	40	33.4	1.66	○
D928-A3N-0980	9.80	47	89	10	40	32.3	1.78	○
D928-A3N-1000	10.00	47	89	10	40	32.0	1.82	○
D928-A3N-1020	10.20	55	102	12	45	39.7	1.86	○
D928-A3N-1025	10.25	55	102	12	45	39.6	1.87	○
D928-A3N-1030	10.30	55	102	12	45	39.6	1.87	○
D928-A3N-1040	10.40	55	102	12	45	39.4	1.89	○

●В наличии ○ Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D3-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   Ед. изм. (мм)

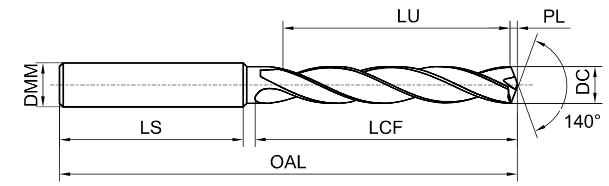
Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○				◎	◎								

◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P131

D928-A3N

Спиральные сверла 3D с внешним охлаждением для обработки чугуна



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D928-A3N-1050	10.50	55	102	12	45	39.3	1.91	○
D928-A3N-1060	10.60	55	102	12	45	39.1	1.93	○
D928-A3N-1070	10.70	55	102	12	45	39.0	1.95	○
D928-A3N-1080	10.80	55	102	12	45	38.8	1.97	○
D928-A3N-1100	11.00	55	102	12	45	38.5	2.00	○
D928-A3N-1120	11.20	55	102	12	45	38.2	2.04	○
D928-A3N-1150	11.50	55	102	12	45	37.8	2.09	○
D928-A3N-1170	11.70	55	102	12	45	37.5	2.13	○
D928-A3N-1200	12.00	55	102	12	45	37.0	2.18	○
D928-A3N-1250	12.50	60	107	14	45	41.3	2.27	○
D928-A3N-1270	12.70	60	107	14	45	41.0	2.31	○
D928-A3N-1300	13.00	60	107	14	45	40.5	2.37	○
D928-A3N-1400	14.00	60	107	14	45	39.0	2.55	○

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D928-A3N-1450	14.50	65	115	16	48	43.3	2.64	○
D928-A3N-1500	15.00	65	115	16	48	42.5	2.73	○
D928-A3N-1570	15.70	65	115	16	48	41.5	2.86	○
D928-A3N-1600	16.00	65	115	16	48	41.0	2.91	○
D928-A3N-1610	16.10	73	123	18	48	48.9	2.93	○
D928-A3N-1650	16.50	73	123	18	48	48.3	3.00	○
D928-A3N-1660	16.60	73	123	18	48	48.1	3.02	○
D928-A3N-1700	17.00	73	123	18	48	47.5	3.09	○
D928-A3N-1800	18.00	73	123	18	48	46.0	3.28	○
D928-A3N-1850	18.50	79	131	20	50	51.3	3.37	○
D928-A3N-1900	19.00	79	131	20	50	50.5	3.46	○
D928-A3N-2000	20.00	79	131	20	50	49.0	3.64	○

Ед. изм. (мм)

●В наличии ○ Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D3-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям

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

Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○				◎	◎								

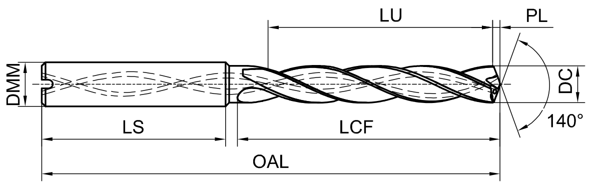
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P131

D928-A3C

SHANK DIN 6535HA | AlCrN/TiSiN | 3D

Спиральные сверла с 3D внутренним охлаждением для обработки чугуна



Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D928-A3C-0500	5.00	28	66	6	36	20.5	0.91	○
D928-A3C-0520	5.20	28	66	6	36	20.2	0.95	○
D928-A3C-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	1.09	○
D928-A3C-0680	6.80	34	79	8	36	23.8	1.24	○
D928-A3C-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	1.27	○
D928-A3C-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	1.46	○
D928-A3C-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	1.55	○
D928-A3C-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	1.64	○
D928-A3C-1000	10.00	47	89	10	40	32.0	1.82	○
D928-A3C-1025	10.25	55	102	12	45	39.6	1.87	○
D928-A3C-1050	10.50	55	102	12	45	39.3	1.91	○
D928-A3C-1100	11.00	55	102	12	45	38.5	2.00	○
D928-A3C-1130	11.30	55	102	12	45	38.1	2.06	○
D928-A3C-1200	12.00	55	102	12	45	37.0	2.18	○
D928-A3C-1230	12.30	60	107	14	45	41.6	2.24	○
D928-A3C-1250	12.50	60	107	14	45	41.3	2.27	○
D928-A3C-1280	12.80	60	107	14	45	40.8	2.33	○
D928-A3C-1300	13.00	60	107	14	45	40.5	2.37	○
D928-A3C-1330	13.30	60	107	14	45	40.1	2.42	○
D928-A3C-1400	14.00	60	107	14	45	39.0	2.55	○
D928-A3C-1430	14.30	65	115	16	48	43.6	2.60	○
D928-A3C-1450	14.50	65	115	16	48	43.3	2.64	○
D928-A3C-1480	14.80	65	115	16	48	42.8	2.69	○
D928-A3C-1500	15.00	65	115	16	48	42.5	2.73	○
D928-A3C-1510	15.10	65	115	16	48	42.4	2.75	○
D928-A3C-1600	16.00	65	115	16	48	41.0	2.91	○
D928-A3C-1630	16.30	73	123	18	48	48.6	2.97	○
D928-A3C-1700	17.00	73	123	18	48	47.5	3.09	○
D928-A3C-1800	18.00	73	123	18	48	46.0	3.28	○
D928-A3C-1850	18.50	79	131	20	50	51.3	3.37	○
D928-A3C-1900	19.00	79	131	20	50	50.5	3.46	○
D928-A3C-2000	20.00	79	131	20	50	49.0	3.64	○

●В наличии ○Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D3-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   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

Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○				◎	◎	○	○						

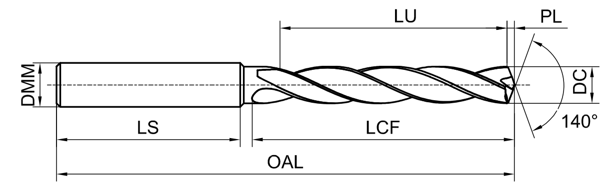
◎ Подходит ○ Применимо

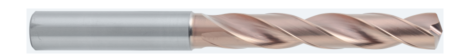
Рекомендуемые параметры резания ※ P131

D928-A5N

SHANK DIN 6535HA | AlCrN/TiSiN | 5D

Спиральные сверла 5D с внешним охлаждением для обработки чугуна





Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D928-A5N-0300	3.00	28	66	6	36	23.5	0.55	●
D928-A5N-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	●
D928-A5N-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	○
D928-A5N-0400	4.00	36	74	6	36	30.0	0.73	○
D928-A5N-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	○
D928-A5N-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	○
D928-A5N-0480	4.80	44	82	6	36	36.8	0.87	○
D928-A5N-0500	5.00	44	82	6	36	36.5	0.91	●
D928-A5N-0505	5.05	44	82	6	36	36.4	0.92	○
D928-A5N-0510	5.10	44	82	6	36	36.4	0.93	○
D928-A5N-0530	5.30	44	82	6	36	36.1	0.96	○
D928-A5N-0580	5.80	44	82	6	36	35.3	1.06	○
D928-A5N-0600	6.00	44	82	6	36	35.0	1.09	●
D928-A5N-0670	6.70	53	91	8	36	43.0	1.22	○
D928-A5N-0680	6.80	53	91	8	36	42.8	1.24	●
D928-A5N-0700	7.00	53	91	8	36	42.5	1.27	●
D928-A5N-0750	7.50	53	91	8	36	41.8	1.36	○
D928-A5N-0780	7.80	53	91	8	36	41.3	1.42	○
D928-A5N-0800	8.00	53	91	8	36	41.0	1.46	○
D928-A5N-0850	8.50	61	103	10	40	48.3	1.55	○
D928-A5N-0860	8.60	61	103	10	40	48.1	1.57	○
D928-A5N-0870	8.70	61	103	10	40	48.0	1.58	○
D928-A5N-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	○
D928-A5N-0910	9.10	61	103	10	40	47.5	1.66	●
D928-A5N-0970	9.70	61	103	10	40	46.5	1.77	○
D928-A5N-0980	9.80	61	103	10	40	46.3	1.78	○
D928-A5N-1000	10.00	61	103	10	40	46.0	1.82	○
D928-A5N-1025	10.25	71	118	12	45	55.6	1.87	●
D928-A5N-1030	10.30	71	118	12	45	55.6	1.87	○
D928-A5N-1050	10.50	71	118	12	45	55.3	1.91	●
D928-A5N-1070	10.70	71	118	12	45	55.0	1.95	○
D928-A5N-1080	10.80	71	118	12	45	54.8	1.97	○
D928-A5N-1100	11.00	71	118	12	45	54.5	2.00	●
D928-A5N-1110	11.10	71	118	12	45	54.4	2.02	○
D928-A5N-1120	11.20	71	118	12	45	54.2	2.04	○
D928-A5N-1140	11.40	71	118	12	45	53.9	2.07	○
D928-A5N-1180	11.80	71	118	12	45	53.3	2.15	○
D928-A5N-1200	12.00	71	118	12	45	53.0	2.18	○
D928-A5N-1250	12.50	77	124	14	45	58.3	2.27	●
D928-A5N-1300	13.00	77	124	14	45	57.5	2.37	○
D928-A5N-1350	13.50	77	124	14	45	56.8	2.46	○
D928-A5N-1380	13.80	77	124	14	45	57.5	2.51	○

●В наличии ○Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D3-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   Ед. изм. (мм)

Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○				◎	◎								

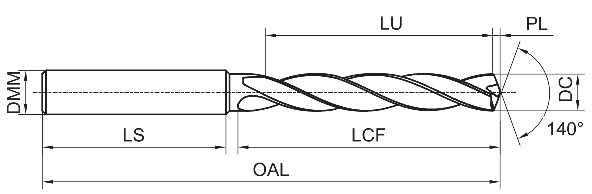
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P131

D928-A5N

SHANK DIN 6535HA | AlCrN/TiSiN | 5D

Спиральные сверла 5D с внешним охлаждением для обработки чугуна



» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D928-A5N-1400	14.00	77	124	14	45	56.0	2.55	○
D928-A5N-1450	14.50	83	133	16	48	61.3	2.64	○
D928-A5N-1500	15.00	83	133	16	48	60.5	2.73	○
D928-A5N-1600	16.00	83	133	16	48	59.0	2.91	○
D928-A5N-1700	17.00	93	143	18	48	67.5	3.09	○
D928-A5N-1800	18.00	93	143	18	48	66	3.28	○
D928-A5N-1900	19.00	101	153	20	50	72.5	3.46	○
D928-A5N-2000	20.00	101	153	20	50	71	3.64	○

●В наличии ○Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D3-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   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

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○				◎	◎								

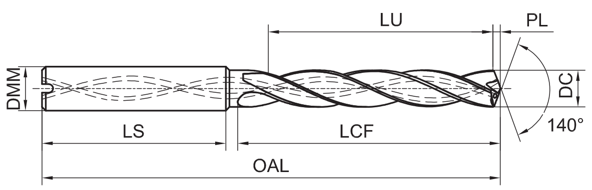
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P131

D928-A5C

SHANK DIN 6535HA | AlCrN/TiSiN | 5D

Спиральные сверла 5D с внутренним охлаждением для обработки чугуна



Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D928-A5C-0250	2.50	22	62	4	35	18.3	0.45	○
D928-A5C-0260	2.60	22	62	4	35	18.1	0.47	○
D928-A5C-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	○
D928-A5C-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	○
D928-A5C-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	○
D928-A5C-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	○
D928-A5C-0500	5.00	44	82	6	36	36.5	0.91	●
D928-A5C-0510	5.10	44	82	6	36	36.4	0.93	○
D928-A5C-0600	6.00	44	82	6	36	35.0	1.09	●
D928-A5C-0680	6.80	53	91	8	36	42.8	1.24	●
D928-A5C-0690	6.90	53	91	8	36	42.7	1.26	○
D928-A5C-0700	7.00	53	91	8	36	42.5	1.27	●
D928-A5C-0800	8.00	53	91	8	36	41.0	1.46	●
D928-A5C-0850	8.50	61	103	10	40	48.3	1.55	●
D928-A5C-0860	8.60	61	103	10	40	48.3	1.57	○
D928-A5C-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	●
D928-A5C-1000	10.00	61	103	10	40	46	1.82	●
D928-A5C-1020	10.20	71	118	12	45	55.7	1.86	○
D928-A5C-1025	10.25	71	118	12	45	55.6	1.87	●
D928-A5C-1030	10.30	71	118	12	45	55.6	1.87	○
D928-A5C-1050	10.50	71	118	12	45	55.25	1.91	●

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D928-A5C-1100	11.00	71	118	12	45	54.5	2.00	●
D928-A5C-1110	11.10	71	118	12	45	54.4	2.02	○
D928-A5C-1150	11.50	71	118	12	45	53.8	2.09	○
D928-A5C-1200	12.00	71	118	12	45	53	2.18	●
D928-A5C-1210	12.10	77	124	14	45	58.9	2.20	○
D928-A5C-1220	12.20	77	124	14	45	58.7	2.22	○
D928-A5C-1250	12.50	77	124	14	45	58.25	2.27	○
D928-A5C-1270	12.70	77	124	14	45	58.0	2.31	○
D928-A5C-1300	13.00	77	124	14	45	57.5	2.37	○
D928-A5C-1355	13.55	77	124	14	45	56.7	2.47	○
D928-A5C-1400	14.00	77	124	14	45	56	2.55	○
D928-A5C-1450	14.50	83	133	16	48	61.3	2.64	○
D928-A5C-1500	15.00	83	133	16	48	60.5	2.73	○
D928-A5C-1600	16.00	83	133	16	48	59.0	2.91	○
D928-A5C-1700	17.00	93	143	18	48	67.5	3.09	○
D928-A5C-1750	17.50	93	143	18	48	66.8	3.18	○
D928-A5C-1800	18.00	93	143	18	48	66.0	3.28	○
D928-A5C-1810	18.10	101	153	20	50	73.9	3.29	○
D928-A5C-1900	19.00	101	153	20	50	72.5	3.46	○
D928-A5C-1950	19.50	101	153	20	50	71.8	3.55	○
D928-A5C-2000	20.00	101	153	20	50	71.0	3.64	○

●В наличии ○Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D3-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   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

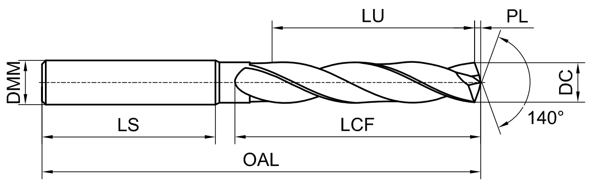
Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○				◎	◎	○	○						

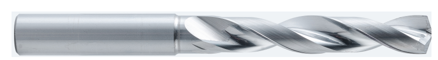
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P131

D966-A3N

Спиральные сверла 3D с внешним охлаждением для обработки алюминиевых сплавов





Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D966-A3N-0220	2.20	13	55	4	36	9.7	0.40	○
D966-A3N-0250	2.50	17	55	4	33	13.3	0.45	○
D966-A3N-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	○
D966-A3N-0305	3.05	20	62	6	36	15.4	0.56	○
D966-A3N-0310	3.10	20	62	6	36	15.4	0.56	○
D966-A3N-0320	3.20	20	62	6	36	15.2	0.58	○
D966-A3N-0330	3.30	20	62	6	36	15.1	0.60	○
D966-A3N-0340	3.40	20	62	6	36	14.9	0.62	○
D966-A3N-0350	3.50	20	62	6	36	14.8	0.64	○
D966-A3N-0360	3.60	20	62	6	36	14.6	0.66	○
D966-A3N-0370	3.70	20	62	6	36	14.5	0.67	○
D966-A3N-0380	3.80	24	66	6	36	18.3	0.69	○
D966-A3N-0390	3.90	24	66	6	36	18.2	0.71	○
D966-A3N-0400	4.00	24	66	6	36	18.0	0.73	○
D966-A3N-0410	4.10	24	66	6	36	17.9	0.75	○
D966-A3N-0420	4.20	24	66	6	36	17.7	0.76	○
D966-A3N-0430	4.30	24	66	6	36	17.6	0.78	○
D966-A3N-0440	4.40	24	66	6	36	17.4	0.80	○
D966-A3N-0450	4.50	24	66	6	36	17.3	0.82	○
D966-A3N-0455	4.55	24	66	6	36	17.2	0.83	○
D966-A3N-0460	4.60	24	66	6	36	17.1	0.84	○
D966-A3N-0470	4.70	24	66	6	36	17.0	0.86	○
D966-A3N-0480	4.80	28	66	6	36	20.8	0.87	○
D966-A3N-0490	4.90	28	66	6	36	20.7	0.89	○
D966-A3N-0500	5.00	28	66	6	36	20.5	0.91	○
D966-A3N-0510	5.10	28	66	6	36	20.4	0.93	○
D966-A3N-0520	5.20	28	66	6	36	20.2	0.95	○

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D966-A3N-0530	5.30	28	66	6	36	20.1	0.96	○
D966-A3N-0540	5.40	28	66	6	36	19.9	0.98	○
D966-A3N-0550	5.50	28	66	6	36	19.8	1.00	○
D966-A3N-0560	5.60	28	66	6	36	19.6	1.02	○
D966-A3N-0570	5.70	28	66	6	36	19.5	1.04	○
D966-A3N-0580	5.80	28	66	6	36	19.3	1.06	○
D966-A3N-0590	5.90	28	66	6	36	19.2	1.07	○
D966-A3N-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	1.09	○
D966-A3N-0610	6.10	34	79	8	36	24.9	1.11	○
D966-A3N-0620	6.20	34	79	8	36	24.7	1.13	○
D966-A3N-0625	6.25	34	79	8	36	24.6	1.14	○
D966-A3N-0630	6.30	34	79	8	36	24.6	1.15	○
D966-A3N-0640	6.40	34	79	8	36	24.4	1.16	○
D966-A3N-0650	6.50	34	79	8	36	24.3	1.18	○
D966-A3N-0660	6.60	34	79	8	36	24.1	1.20	○
D966-A3N-0670	6.70	34	79	8	36	24.0	1.22	○
D966-A3N-0680	6.80	34	79	8	36	23.8	1.24	○
D966-A3N-0690	6.90	34	79	8	36	23.7	1.26	○
D966-A3N-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	1.27	○
D966-A3N-0710	7.10	41	79	8	36	30.4	1.29	○
D966-A3N-0720	7.20	41	79	8	36	30.2	1.31	○
D966-A3N-0730	7.30	41	79	8	36	30.1	1.33	○
D966-A3N-0740	7.40	41	79	8	36	29.9	1.35	○
D966-A3N-0750	7.50	41	79	8	36	29.8	1.36	○
D966-A3N-0760	7.60	41	79	8	36	29.6	1.38	○
D966-A3N-0770	7.70	41	79	8	36	29.5	1.40	○
D966-A3N-0780	7.80	41	79	8	36	29.3	1.42	○

●В наличии ○Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D3-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   Ед. изм. (мм)

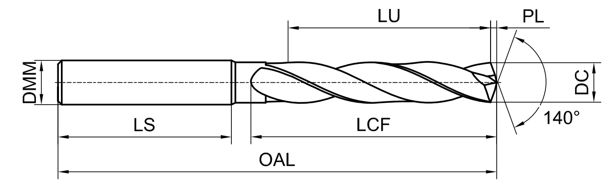
Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						◎	◎	○	○				

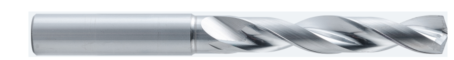
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P133

D966-A3N

Спиральные сверла 3D с внешним охлаждением для обработки алюминиевых сплавов





» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D966-A3N-0790	7.90	41	79	8	36	29.2	1.44	○
D966-A3N-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	1.46	○
D966-A3N-0810	8.10	47	89	10	40	34.9	1.47	○
D966-A3N-0820	8.20	47	89	10	40	34.7	1.49	○
D966-A3N-0830	8.30	47	89	10	40	34.6	1.51	○
D966-A3N-0840	8.40	47	89	10	40	34.4	1.53	○
D966-A3N-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	1.55	○
D966-A3N-0860	8.60	47	89	10	40	34.1	1.57	○
D966-A3N-0870	8.70	47	89	10	40	34.0	1.58	○
D966-A3N-0880	8.80	47	89	10	40	33.8	1.60	○
D966-A3N-0890	8.90	47	89	10	40	33.7	1.62	○
D966-A3N-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	1.64	○
D966-A3N-0910	9.10	47	89	10	40	33.4	1.66	○
D966-A3N-0920	9.20	47	89	10	40	33.2	1.67	○
D966-A3N-0930	9.30	47	89	10	40	33.1	1.69	○
D966-A3N-0940	9.40	47	89	10	40	32.9	1.71	○
D966-A3N-0950	9.50	47	89	10	40	32.8	1.73	○
D966-A3N-0960	9.60	47	89	10	40	32.6	1.75	○
D966-A3N-0970	9.70	47	89	10	40	32.5	1.77	○
D966-A3N-0980	9.80	47	89	10	40	32.3	1.78	○
D966-A3N-0990	9.90	47	89	10	40	32.2	1.80	○
D966-A3N-1000	10.00	47	89	10	40	32.0	1.82	○
D966-A3N-1010	10.10	55	102	12	45	39.9	1.84	○
D966-A3N-1020	10.20	55	102	12	45	39.7	1.86	○
D966-A3N-1030	10.30	55	102	12	45	39.6	1.87	○
D966-A3N-1040	10.40	55	102	12	45	39.4	1.89	○
D966-A3N-1050	10.50	55	102	12	45	39.3	1.91	○

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D966-A3N-1060	10.60	55	102	12	45	39.1	1.93	○
D966-A3N-1070	10.70	55	102	12	45	39.0	1.95	○
D966-A3N-1080	10.80	55	102	12	45	38.8	1.97	○
D966-A3N-1090	10.90	55	102	12	45	38.7	1.98	○
D966-A3N-1100	11.00	55	102	12	45	38.5	2.00	○
D966-A3N-1110	11.10	55	102	12	45	38.4	2.02	○
D966-A3N-1120	11.20	55	102	12	45	38.2	2.04	○
D966-A3N-1130	11.30	55	102	12	45	38.1	2.06	○
D966-A3N-1140	11.40	55	102	12	45	37.9	2.07	○
D966-A3N-1150	11.50	55	102	12	45	37.8	2.09	○
D966-A3N-1160	11.60	55	102	12	45	37.6	2.11	○
D966-A3N-1170	11.70	55	102	12	45	37.5	2.13	○
D966-A3N-1180	11.80	55	102	12	45	37.3	2.15	○
D966-A3N-1190	11.90	55	102	12	45	37.2	2.17	○
D966-A3N-1200	12.00	55	102	12	45	37.0	2.18	○
D966-A3N-1210	12.10	60	107	14	45	41.9	2.20	○
D966-A3N-1220	12.20	60	107	14	45	41.7	2.22	○
D966-A3N-1230	12.30	60	107	14	45	41.6	2.24	○
D966-A3N-1240	12.40	60	107	14	45	41.4	2.26	○
D966-A3N-1250	12.50	60	107	14	45	41.3	2.27	○
D966-A3N-1260	12.60	60	107	14	45	41.1	2.29	○
D966-A3N-1270	12.70	60	107	14	45	41.0	2.31	○
D966-A3N-1280	12.80	60	107	14	45	40.8	2.33	○
D966-A3N-1290	12.90	60	107	14	45	40.7	2.35	○
D966-A3N-1300	13.00	60	107	14	45	40.5	2.37	○
D966-A3N-1310	13.10	60	107	14	45	40.4	2.38	○
D966-A3N-1320	13.20	60	107	14	45	40.2	2.40	○

●В наличии ○Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D3-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   Ед. изм. (мм)

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						◎	◎	○	○				

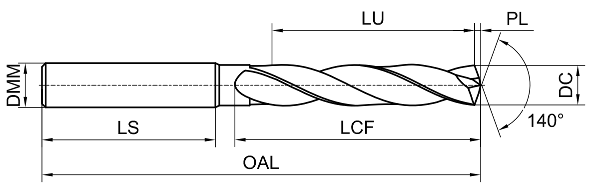
◎ Подходит ○ Применимо

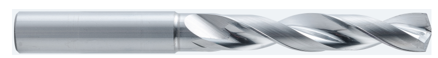
Рекомендуемые параметры резания ※ P133

D966-A3N

SHANK DIN 6535HA 3D

Спиральные сверла 3D с внешним охлаждением для обработки алюминиевых сплавов





» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D966-A3N-1330	13.30	60	107	14	45	40.1	2.42	○
D966-A3N-1340	13.40	60	107	14	45	39.9	2.44	○
D966-A3N-1350	13.50	60	107	14	45	39.8	2.46	○
D966-A3N-1370	13.70	60	107	14	45	39.5	2.49	○
D966-A3N-1380	13.80	60	107	14	45	39.3	2.51	○
D966-A3N-1400	14.00	60	107	14	45	39.0	2.55	○
D966-A3N-1410	14.10	65	115	16	48	43.9	2.57	○
D966-A3N-1420	14.20	65	115	16	48	43.7	2.58	○
D966-A3N-1430	14.30	65	115	16	48	43.6	2.60	○
D966-A3N-1440	14.40	65	115	16	48	43.4	2.62	○
D966-A3N-1450	14.50	65	115	16	48	43.3	2.64	○
D966-A3N-1460	14.60	65	115	16	48	43.1	2.66	○
D966-A3N-1470	14.70	65	115	16	48	43.0	2.68	○
D966-A3N-1480	14.80	65	115	16	48	42.8	2.69	○
D966-A3N-1490	14.90	65	115	16	48	42.7	2.71	○
D966-A3N-1500	15.00	65	115	16	48	42.5	2.73	○
D966-A3N-1510	15.10	65	115	16	48	42.4	2.75	○
D966-A3N-1520	15.20	65	115	16	48	42.2	2.77	○
D966-A3N-1530	15.30	65	115	16	48	42.1	2.78	○
D966-A3N-1540	15.40	65	115	16	48	41.9	2.80	○
D966-A3N-1550	15.50	65	115	16	48	41.8	2.82	○
D966-A3N-1570	15.70	65	115	16	48	41.5	2.86	○
D966-A3N-1580	15.80	65	115	16	48	41.3	2.88	○

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D966-A3N-1590	15.90	65	115	16	48	41.2	2.89	○
D966-A3N-1600	16.00	65	115	16	48	41.0	2.91	○
D966-A3N-1620	16.20	73	123	18	48	48.7	2.95	○
D966-A3N-1630	16.30	73	123	18	48	48.6	2.97	○
D966-A3N-1640	16.40	73	123	18	48	48.4	2.98	○
D966-A3N-1650	16.50	73	123	18	48	48.3	3.00	○
D966-A3N-1660	16.60	73	123	18	48	48.1	3.02	○
D966-A3N-1670	16.70	73	123	18	48	48.0	3.04	○
D966-A3N-1680	16.80	73	123	18	48	47.8	3.06	○
D966-A3N-1700	17.00	73	123	18	48	47.5	3.09	○
D966-A3N-1720	17.20	73	123	18	48	47.2	3.13	○
D966-A3N-1730	17.30	73	123	18	48	47.1	3.15	○
D966-A3N-1740	17.40	73	123	18	48	46.9	3.17	○
D966-A3N-1750	17.50	73	123	18	48	46.8	3.18	○
D966-A3N-1760	17.60	73	123	18	48	46.6	3.20	○
D966-A3N-1770	17.70	73	123	18	48	46.5	3.22	○
D966-A3N-1780	17.80	73	123	18	48	46.3	3.24	○
D966-A3N-1800	18.00	73	123	18	48	46.0	3.28	○
D966-A3N-1840	18.40	79	131	20	50	51.4	3.35	○
D966-A3N-1850	18.50	79	131	20	50	51.3	3.37	○
D966-A3N-1860	18.60	79	131	20	50	51.1	3.38	○
D966-A3N-1880	18.80	79	131	20	50	50.8	3.42	○
D966-A3N-1900	19.00	79	131	20	50	50.5	3.46	○

●В наличии ○ Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D3-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   Ед. изм. (мм)

Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						◎	◎	○	○				

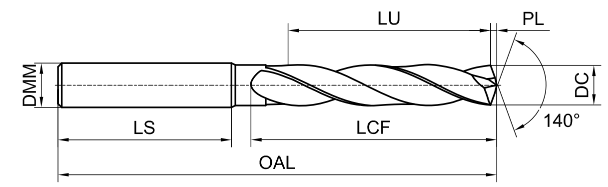
◎ Подходит ○ Применимо

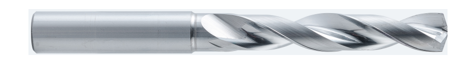
Рекомендуемые параметры резания ※ P133

D966-A3N

SHANK DIN 6535HA 3D

Спиральные сверла 3D с внешним охлаждением для обработки алюминиевых сплавов





» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D966-A3N-1910	19.10	79	131	20	50	50.4	3.48	○
D966-A3N-1950	19.50	79	131	20	50	49.8	3.55	○
D966-A3N-1980	19.80	79	131	20	50	49.3	3.60	○
D966-A3N-1990	19.90	79	131	20	50	49.2	3.62	○
D966-A3N-2000	20.00	79	131	20	50	49.0	3.64	○

●В наличии ○ Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D3-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   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

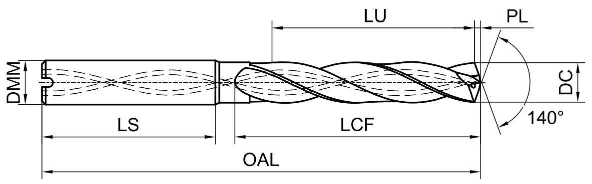
Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						◎	◎	○	○				

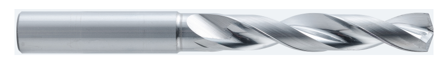
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P133

D966-A3C

Спиральные сверла 3D с внутренним охлаждением для обработки алюминиевых сплавов





Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D966-A3C-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	○
D966-A3C-0310	3.10	20	62	6	36	15.4	0.56	○
D966-A3C-0320	3.20	20	62	6	36	15.2	0.58	○
D966-A3C-0330	3.30	20	62	6	36	15.1	0.60	○
D966-A3C-0340	3.40	20	62	6	36	14.9	0.62	○
D966-A3C-0350	3.50	20	62	6	36	14.8	0.64	○
D966-A3C-0360	3.60	20	62	6	36	14.6	0.66	○
D966-A3C-0370	3.70	20	62	6	36	14.5	0.67	○
D966-A3C-0380	3.80	24	66	6	36	18.3	0.69	○
D966-A3C-0390	3.90	24	66	6	36	18.2	0.71	○
D966-A3C-0400	4.00	24	66	6	36	18.0	0.73	○
D966-A3C-0410	4.10	24	66	6	36	17.9	0.75	○
D966-A3C-0420	4.20	24	66	6	36	17.7	0.76	○
D966-A3C-0430	4.30	24	66	6	36	17.6	0.78	○
D966-A3C-0440	4.40	24	66	6	36	17.4	0.80	○
D966-A3C-0450	4.50	24	66	6	36	17.3	0.82	○
D966-A3C-0460	4.60	24	66	6	36	17.1	0.84	○
D966-A3C-0470	4.70	24	66	6	36	17.0	0.86	○
D966-A3C-0480	4.80	28	66	6	36	20.8	0.87	○
D966-A3C-0490	4.90	28	66	6	36	20.7	0.89	○
D966-A3C-0500	5.00	28	66	6	36	20.5	0.91	○
D966-A3C-0510	5.10	28	66	6	36	20.4	0.93	○
D966-A3C-0520	5.20	28	66	6	36	20.2	0.95	○
D966-A3C-0530	5.30	28	66	6	36	20.1	0.96	○
D966-A3C-0540	5.40	28	66	6	36	19.9	0.98	○
D966-A3C-0550	5.50	28	66	6	36	19.8	1.00	○
D966-A3C-0560	5.60	28	66	6	36	19.6	1.02	○

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D966-A3C-0570	5.70	28	66	6	36	19.5	1.04	○
D966-A3C-0580	5.80	28	66	6	36	19.3	1.06	○
D966-A3C-0590	5.90	28	66	6	36	19.2	1.07	○
D966-A3C-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	1.09	○
D966-A3C-0610	6.10	34	79	8	36	24.9	1.11	○
D966-A3C-0620	6.20	34	79	8	36	24.7	1.13	○
D966-A3C-0630	6.30	34	79	8	36	24.6	1.15	○
D966-A3C-0640	6.40	34	79	8	36	24.4	1.16	○
D966-A3C-0650	6.50	34	79	8	36	24.3	1.18	○
D966-A3C-0660	6.60	34	79	8	36	24.1	1.20	○
D966-A3C-0670	6.70	34	79	8	36	24.0	1.22	○
D966-A3C-0680	6.80	34	79	8	36	23.8	1.24	○
D966-A3C-0690	6.90	34	79	8	36	23.7	1.26	○
D966-A3C-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	1.27	○
D966-A3C-0710	7.10	41	79	8	36	30.4	1.29	○
D966-A3C-0720	7.20	41	79	8	36	30.2	1.31	○
D966-A3C-0730	7.30	41	79	8	36	30.1	1.33	○
D966-A3C-0740	7.40	41	79	8	36	29.9	1.35	○
D966-A3C-0750	7.50	41	79	8	36	29.8	1.36	○
D966-A3C-0755	7.55	41	79	8	36	29.7	1.37	○
D966-A3C-0760	7.60	41	79	8	36	29.6	1.38	○
D966-A3C-0770	7.70	41	79	8	36	29.5	1.40	○
D966-A3C-0780	7.80	41	79	8	36	29.3	1.42	○
D966-A3C-0790	7.90	41	79	8	36	29.2	1.44	○
D966-A3C-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	1.46	○
D966-A3C-0810	8.10	47	89	10	40	34.9	1.47	○
D966-A3C-0820	8.20	47	89	10	40	34.7	1.49	○

●В наличии ○ Доступно по запросу　Примечания: Инструменты D3-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям　Ед. изм. (мм)

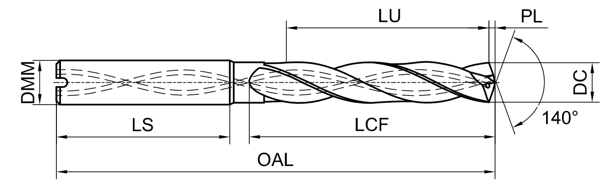
Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						◎	◎	○	○				

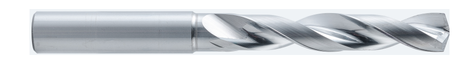
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P133

D966-A3C

Спиральные сверла 3D с внутренним охлаждением для обработки алюминиевых сплавов





» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D966-A3C-0830	8.30	47	89	10	40	34.6	1.51	○
D966-A3C-0840	8.40	47	89	10	40	34.4	1.53	○
D966-A3C-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	1.55	○
D966-A3C-0860	8.60	47	89	10	40	34.1	1.57	○
D966-A3C-0870	8.70	47	89	10	40	34.0	1.58	○
D966-A3C-0880	8.80	47	89	10	40	33.8	1.60	○
D966-A3C-0890	8.90	47	89	10	40	33.7	1.62	○
D966-A3C-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	1.64	○
D966-A3C-0910	9.10	47	89	10	40	33.4	1.66	○
D966-A3C-0920	9.20	47	89	10	40	33.2	1.67	○
D966-A3C-0930	9.30	47	89	10	40	33.1	1.69	○
D966-A3C-0940	9.40	47	89	10	40	32.9	1.71	○
D966-A3C-0950	9.50	47	89	10	40	32.8	1.73	○
D966-A3C-0960	9.60	47	89	10	40	32.6	1.75	○
D966-A3C-0970	9.70	47	89	10	40	32.5	1.77	○
D966-A3C-0980	9.80	47	89	10	40	32.3	1.78	○
D966-A3C-0990	9.90	47	89	10	40	32.2	1.80	○
D966-A3C-1000	10.00	47	89	10	40	32.0	1.82	○
D966-A3C-1010	10.10	55	102	12	45	39.9	1.84	○
D966-A3C-1020	10.20	55	102	12	45	39.7	1.86	○
D966-A3C-1025	10.25	55	102	12	45	39.6	1.87	○
D966-A3C-1030	10.30	55	102	12	45	39.6	1.87	○
D966-A3C-1035	10.35	55	102	12	45	39.5	1.88	○
D966-A3C-1040	10.40	55	102	12	45	39.4	1.89	○
D966-A3C-1050	10.50	55	102	12	45	39.3	1.91	○
D966-A3C-1060	10.60	55	102	12	45	39.1	1.93	○
D966-A3C-1070	10.70	55	102	12	45	39.0	1.95	○

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D966-A3C-1080	10.80	55	102	12	45	38.8	1.97	○
D966-A3C-1090	10.90	55	102	12	45	38.7	1.98	○
D966-A3C-1100	11.00	55	102	12	45	38.5	2.00	○
D966-A3C-1110	11.10	55	102	12	45	38.4	2.02	○
D966-A3C-1120	11.20	55	102	12	45	38.2	2.04	○
D966-A3C-1130	11.30	55	102	12	45	38.1	2.06	○
D966-A3C-1140	11.40	55	102	12	45	37.9	2.07	○
D966-A3C-1150	11.50	55	102	12	45	37.8	2.09	○
D966-A3C-1160	11.60	55	102	12	45	37.6	2.11	○
D966-A3C-1170	11.70	55	102	12	45	37.5	2.13	○
D966-A3C-1180	11.80	55	102	12	45	37.3	2.15	○
D966-A3C-1190	11.90	55	102	12	45	37.2	2.17	○
D966-A3C-1200	12.00	55	102	12	45	37.0	2.18	○
D966-A3C-1210	12.10	60	107	14	45	41.9	2.20	○
D966-A3C-1220	12.20	60	107	14	45	41.7	2.22	○
D966-A3C-1230	12.30	60	107	14	45	41.6	2.24	○
D966-A3C-1250	12.50	60	107	14	45	41.3	2.27	○
D966-A3C-1260	12.60	60	107	14	45	41.1	2.29	○
D966-A3C-1270	12.70	60	107	14	45	41.0	2.31	○
D966-A3C-1280	12.80	60	107	14	45	40.8	2.33	○
D966-A3C-1300	13.00	60	107	14	45	40.5	2.37	○
D966-A3C-1340	13.40	60	107	14	45	39.9	2.44	○
D966-A3C-1350	13.50	60	107	14	45	39.8	2.46	○
D966-A3C-1360	13.60	60	107	14	45	39.6	2.47	○
D966-A3C-1370	13.70	60	107	14	45	39.5	2.49	○
D966-A3C-1380	13.80	60	107	14	45	39.3	2.51	○
D966-A3C-1400	14.00	60	107	14	45	39.0	2.55	○

●В наличии ○ Доступно по запросу　Примечания: Инструменты D3-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям　Ед. изм. (мм)

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						◎	◎	○	○				

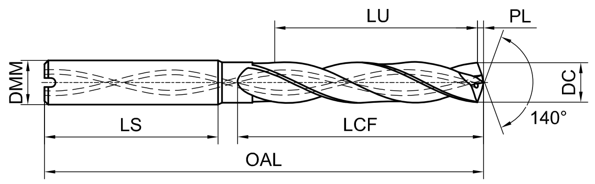
◎ Подходит ○ Применимо

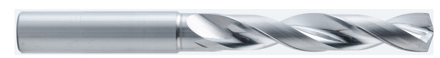
Рекомендуемые параметры резания ※ P133

D966-A3C

SHANK DIN 6535HA 3D

Спиральные сверла 3D с внутренним охлаждением для обработки алюминиевых сплавов





» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D966-A3C-1420	14.20	65	115	16	48	43.7	2.58	○
D966-A3C-1430	14.30	65	115	16	48	43.6	2.60	○
D966-A3C-1450	14.50	65	115	16	48	43.3	2.64	○
D966-A3C-1460	14.60	65	115	16	48	43.1	2.66	○
D966-A3C-1470	14.70	65	115	16	48	43.0	2.68	○
D966-A3C-1480	14.80	65	115	16	48	42.8	2.69	○
D966-A3C-1500	15.00	65	115	16	48	42.5	2.73	○
D966-A3C-1520	15.20	65	115	16	48	42.2	2.77	○
D966-A3C-1530	15.30	65	115	16	48	42.1	2.78	○
D966-A3C-1550	15.50	65	115	16	48	41.8	2.82	○
D966-A3C-1570	15.70	65	115	16	48	41.5	2.86	○
D966-A3C-1580	15.80	65	115	16	48	41.3	2.88	○
D966-A3C-1600	16.00	65	115	16	48	41.0	2.91	○
D966-A3C-1650	16.50	73	123	18	48	48.3	3.00	○
D966-A3C-1680	16.80	73	123	18	48	47.8	3.06	○
D966-A3C-1700	17.00	73	123	18	48	47.5	3.09	○
D966-A3C-1750	17.50	73	123	18	48	46.8	3.18	○
D966-A3C-1770	17.70	73	123	18	48	46.5	3.22	○
D966-A3C-1780	17.80	73	123	18	48	46.3	3.24	○
D966-A3C-1800	18.00	73	123	18	48	46.0	3.28	○
D966-A3C-1850	18.50	79	131	20	50	51.3	3.37	○
D966-A3C-1880	18.80	79	131	20	50	50.8	3.42	○
D966-A3C-1900	19.00	79	131	20	50	50.5	3.46	○
D966-A3C-1950	19.50	79	131	20	50	49.8	3.55	○
D966-A3C-1960	19.60	79	131	20	50	49.6	3.57	○
D966-A3C-1980	19.80	79	131	20	50	49.3	3.60	○
D966-A3C-2000	20.00	79	131	20	50	49.0	3.64	○

Ед. изм. (мм)

●В наличии ○Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D3-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям

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

Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						◎	◎	○	○				

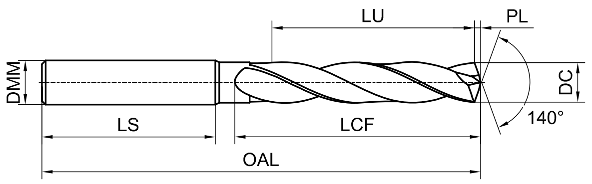
◎ Подходит ○ Применимо

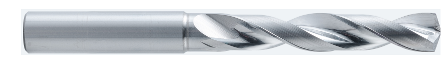
Рекомендуемые параметры резания ※ P133

D966-A5N

SHANK DIN 6535HA 5D

Спиральные сверла 5D с внешним охлаждением для обработки алюминиевых сплавов





Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D966-A5N-0200	2.00	18	62	4	38	15.0	0.36	○
D966-A5N-0250	2.50	22	62	4	34	18.3	0.45	○
D966-A5N-0270	2.70	22	62	4	34	18.0	0.49	○
D966-A5N-0290	2.90	22	62	4	34	17.7	0.53	○
D966-A5N-0300	3.00	28	66	6	36	23.5	0.55	●
D966-A5N-0310	3.10	28	66	6	36	23.4	0.56	○
D966-A5N-0320	3.20	28	66	6	36	23.2	0.58	○
D966-A5N-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	●
D966-A5N-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	○
D966-A5N-0350	3.50	28	66	6	36	22.8	0.64	○
D966-A5N-0360	3.60	28	66	6	36	22.6	0.66	○
D966-A5N-0370	3.70	28	66	6	36	22.5	0.67	○
D966-A5N-0380	3.80	36	74	6	36	30.3	0.69	○
D966-A5N-0390	3.90	36	74	6	36	30.2	0.71	○
D966-A5N-0400	4.00	36	74	6	36	30.0	0.73	●
D966-A5N-0410	4.10	36	74	6	36	29.9	0.75	○
D966-A5N-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	●
D966-A5N-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	○
D966-A5N-0440	4.40	36	74	6	36	29.4	0.80	○
D966-A5N-0450	4.50	36	74	6	36	29.3	0.82	○
D966-A5N-0460	4.60	36	74	6	36	29.1	0.84	○
D966-A5N-0470	4.70	36	74	6	36	29.0	0.86	○
D966-A5N-0475	4.75	44	82	6	36	36.9	0.86	○
D966-A5N-0480	4.80	44	82	6	36	36.8	0.87	○
D966-A5N-0490	4.90	44	82	6	36	36.7	0.89	○
D966-A5N-0500	5.00	44	82	6	36	36.5	0.91	●
D966-A5N-0510	5.10	44	82	6	36	36.4	0.93	○
D966-A5N-0520	5.20	44	82	6	36	36.2	0.95	○
D966-A5N-0530	5.30	44	82	6	36	36.1	0.96	○
D966-A5N-0540	5.40	44	82	6	36	35.9	0.98	○
D966-A5N-0550	5.50	44	82	6	36	36.5	1.00	●
D966-A5N-0560	5.60	44	82	6	36	35.6	1.02	○
D966-A5N-0570	5.70	44	82	6	36	35.5	1.04	○
D966-A5N-0580	5.80	44	82	6	36	35.3	1.06	○
D966-A5N-0590	5.90	44	82	6	36	35.2	1.07	○
D966-A5N-0595	5.95	44	82	6	36	35.1	1.08	○
D966-A5N-0600	6.00	44	82	6	36	35.0	1.09	●
D966-A5N-0610	6.10	53	91	8	36	43.9	1.11	○
D966-A5N-0620	6.20	53	91	8	36	43.7	1.13	○
D966-A5N-0630	6.30	53	91	8	36	43.6	1.15	○
D966-A5N-0635	6.35	53	91	8	36	43.5	1.16	○
D966-A5N-0640	6.40	53	91	8	36	43.4	1.16	○
D966-A5N-0650	6.50	53	91	8	36	43.3	1.18	○
D966-A5N-0660	6.60	53	91	8	36	43.1	1.20	○
D966-A5N-0670	6.70	53	91	8	36	43.0	1.22	○
D966-A5N-0675	6.75	53	91	8	36	42.9	1.23	○
D966-A5N-0680	6.80	53	91	8	36	42.8	1.24	●
D966-A5N-0685	6.85	53	91	8	36	42.7	1.25	○
D966-A5N-0690	6.90	53	91	8	36	42.7	1.26	○
D966-A5N-0700	7.00	53	91	8	36	42.5	1.27	●
D966-A5N-0710	7.10	53	91	8	36	42.4	1.29	○
D966-A5N-0720	7.20	53	91	8	36	42.2	1.31	○
D966-A5N-0730	7.30	53	91	8	36	42.1	1.33	○
D966-A5N-0740	7.40	53	91	8	36	41.9	1.35	○

●В наличии ○Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D2-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   Ед. изм. (мм)

Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						◎	◎	○	○				

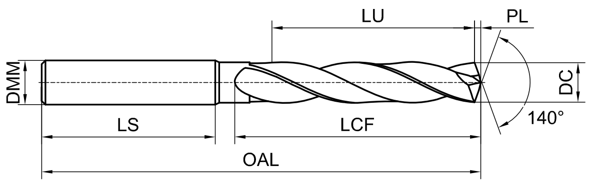
◎ Подходит ○ Применимо

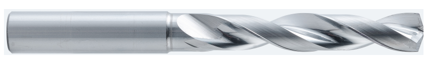
Рекомендуемые параметры резания ※ P133

D966-A5N

SHANK DIN 6535HA 5D

Спиральные сверла 5D с внешним охлаждением для обработки алюминиевых сплавов





» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D966-A5N-0750	7.50	53	91	8	36	41.8	1.36	○
D966-A5N-0760	7.60	53	91	8	36	41.6	1.38	○
D966-A5N-0770	7.70	53	91	8	36	41.5	1.40	○
D966-A5N-0780	7.80	53	91	8	36	41.3	1.42	○
D966-A5N-0790	7.90	53	91	8	36	41.2	1.44	○
D966-A5N-0800	8.00	53	91	8	36	41.0	1.46	○
D966-A5N-0810	8.10	61	103	10	40	48.9	1.47	○
D966-A5N-0820	8.20	61	103	10	40	48.7	1.49	○
D966-A5N-0830	8.30	61	103	10	40	48.6	1.51	○
D966-A5N-0840	8.40	61	103	10	40	48.4	1.53	○
D966-A5N-0850	8.50	61	103	10	40	48.3	1.55	●
D966-A5N-0860	8.60	61	103	10	40	48.1	1.57	○
D966-A5N-0870	8.70	61	103	10	40	48.0	1.58	○
D966-A5N-0880	8.80	61	103	10	40	47.8	1.60	○
D966-A5N-0890	8.90	61	103	10	40	47.7	1.62	○
D966-A5N-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	●
D966-A5N-0910	9.10	61	103	10	40	47.4	1.66	○
D966-A5N-0920	9.20	61	103	10	40	47.2	1.67	○
D966-A5N-0930	9.30	61	103	10	40	47.1	1.69	○
D966-A5N-0940	9.40	61	103	10	40	46.9	1.71	○
D966-A5N-0950	9.50	61	103	10	40	46.8	1.73	○
D966-A5N-0960	9.60	61	103	10	40	46.6	1.75	○
D966-A5N-0970	9.70	61	103	10	40	46.5	1.77	○
D966-A5N-0980	9.80	61	103	10	40	46.3	1.78	○
D966-A5N-0990	9.90	61	103	10	40	46.2	1.80	○
D966-A5N-1000	10.00	61	103	10	40	46.0	1.82	○
D966-A5N-1010	10.10	71	118	12	45	55.9	1.84	○

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D966-A5N-1020	10.20	71	118	12	45	55.7	1.86	○
D966-A5N-1030	10.30	71	118	12	45	55.6	1.87	○
D966-A5N-1040	10.40	71	118	12	45	55.4	1.89	○
D966-A5N-1050	10.50	71	118	12	45	55.3	1.91	●
D966-A5N-1060	10.60	71	118	12	45	55.1	1.93	○
D966-A5N-1070	10.70	71	118	12	45	55.0	1.95	○
D966-A5N-1080	10.80	71	118	12	45	54.8	1.97	○
D966-A5N-1090	10.90	71	118	12	45	54.7	1.98	○
D966-A5N-1100	11.00	71	118	12	45	54.5	2.00	●
D966-A5N-1110	11.10	71	118	12	45	54.4	2.02	○
D966-A5N-1120	11.20	71	118	12	45	54.2	2.04	○
D966-A5N-1130	11.30	71	118	12	45	54.1	2.06	○
D966-A5N-1140	11.40	71	118	12	45	53.9	2.07	○
D966-A5N-1150	11.50	71	118	12	45	53.8	2.09	○
D966-A5N-1160	11.60	71	118	12	45	53.6	2.11	○
D966-A5N-1170	11.70	71	118	12	45	53.5	2.13	○
D966-A5N-1180	11.80	71	118	12	45	53.3	2.15	○
D966-A5N-1190	11.90	71	118	12	45	53.2	2.17	○
D966-A5N-1200	12.00	71	118	12	45	53.0	2.18	○
D966-A5N-1210	12.10	77	124	14	45	58.9	2.20	○
D966-A5N-1220	12.20	77	124	14	45	58.7	2.22	○
D966-A5N-1230	12.30	77	124	14	45	58.6	2.24	○
D966-A5N-1240	12.40	77	124	14	45	58.4	2.26	○
D966-A5N-1250	12.50	77	124	14	45	58.3	2.27	○
D966-A5N-1260	12.60	77	124	14	45	58.1	2.29	○
D966-A5N-1270	12.70	77	124	14	45	58.0	2.31	○
D966-A5N-1280	12.80	77	124	14	45	57.8	2.33	○

●В наличии ○Доступно по запросу Примечания: Инструменты D2-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям Ед. изм. (мм)

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						◎	◎	○	○				

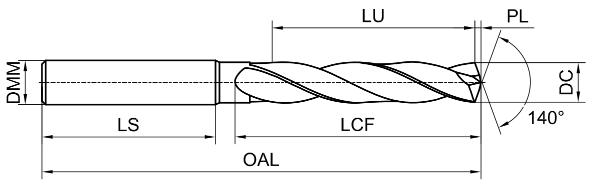
◎ Подходит ○ Применимо

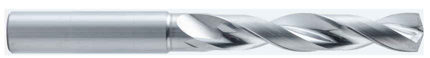
Рекомендуемые параметры резания ※ P133

D966-A5N

SHANK DIN 6535HA 5D

Спиральные сверла 5D с внешним охлаждением для обработки алюминиевых сплавов





» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D966-A5N-1290	12.90	77	124	14	45	57.7	2.35	○
D966-A5N-1300	13.00	77	124	14	45	57.5	2.37	○
D966-A5N-1320	13.20	77	124	14	45	57.2	2.40	○
D966-A5N-1350	13.50	77	124	14	45	56.8	2.46	○
D966-A5N-1370	13.70	77	124	14	45	56.5	2.49	○
D966-A5N-1380	13.80	77	124	14	45	56.3	2.51	○
D966-A5N-1390	13.90	77	124	14	45	56.2	2.53	○
D966-A5N-1400	14.00	77	124	14	45	56.0	2.55	○
D966-A5N-1420	14.20	83	133	16	48	61.7	2.58	○
D966-A5N-1430	14.30	83	133	16	48	61.6	2.60	○
D966-A5N-1450	14.50	83	133	16	48	61.3	2.64	○
D966-A5N-1460	14.60	83	133	16	48	61.1	2.66	○
D966-A5N-1480	14.80	83	133	16	48	60.8	2.69	○
D966-A5N-1500	15.00	83	133	16	48	60.5	2.73	○
D966-A5N-1510	15.10	83	133	16	48	60.4	2.75	○
D966-A5N-1550	15.50	83	133	16	48	59.8	2.82	○

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D966-A5N-1570	15.70	83	133	16	48	59.5	2.86	○
D966-A5N-1580	15.80	83	133	16	48	59.3	2.88	○
D966-A5N-1600	16.00	83	133	16	48	59.0	2.91	○
D966-A5N-1650	16.50	93	143	18	48	68.3	3.00	○
D966-A5N-1660	16.60	93	143	18	48	68.1	3.02	○
D966-A5N-1680	16.80	93	143	18	48	67.8	3.06	○
D966-A5N-1700	17.00	93	143	18	48	67.5	3.09	○
D966-A5N-1750	17.50	93	143	18	48	66.8	3.18	○
D966-A5N-1780	17.80	93	143	18	48	66.3	3.24	○
D966-A5N-1800	18.00	93	143	18	48	66.0	3.28	○
D966-A5N-1850	18.50	101	153	20	50	73.3	3.37	○
D966-A5N-1860	18.60	101	153	20	50	73.1	3.38	○
D966-A5N-1900	19.00	101	153	20	50	72.5	3.46	○
D966-A5N-1950	19.50	101	153	20	50	71.8	3.55	○
D966-A5N-2000	20.00	101	153	20	50	71.0	3.64	○

Ед. изм. (мм)

●В наличии ○Доступно по запросу Примечания: Инструменты D2-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям

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

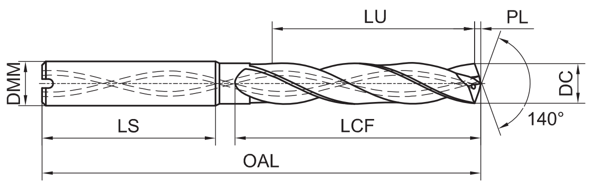
Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						◎	◎	○	○				

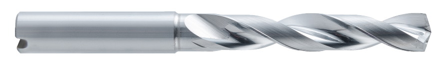
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P133

D966-A5C

Спиральные сверла 5D с внутренним охлаждением для обработки алюминиевых сплавов





Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D966-A5C-0300	3.00	28	66.0	6	36	23.5	0.55	●
D966-A5C-0310	3.10	28	66.0	6	36	23.4	0.56	○
D966-A5C-0320	3.20	28	66.0	6	36	23.2	0.58	○
D966-A5C-0330	3.30	28	66.0	6	36	23.1	0.60	●
D966-A5C-0340	3.40	28	66.0	6	36	22.9	0.62	○
D966-A5C-0350	3.50	28	66.0	6	36	22.8	0.64	○
D966-A5C-0360	3.60	28	66.0	6	36	22.6	0.66	○
D966-A5C-0370	3.70	28	66.0	6	36	22.5	0.67	○
D966-A5C-0380	3.80	36	74.0	6	36	30.3	0.69	○
D966-A5C-0390	3.90	36	74.0	6	36	30.2	0.71	○
D966-A5C-0400	4.00	36	74.0	6	36	30.0	0.73	●
D966-A5C-0410	4.10	36	74.0	6	36	29.9	0.75	○
D966-A5C-0420	4.20	36	74.0	6	36	29.7	0.76	●
D966-A5C-0430	4.30	36	74.0	6	36	29.6	0.78	○
D966-A5C-0440	4.40	36	74.0	6	36	29.4	0.80	○
D966-A5C-0450	4.50	36	74.0	6	36	29.3	0.82	○
D966-A5C-0460	4.60	36	74.0	6	36	29.1	0.84	○
D966-A5C-0465	4.65	36	74.0	6	36	29.0	0.85	○
D966-A5C-0470	4.70	36	74.0	6	36	29.0	0.86	○
D966-A5C-0480	4.80	44	82.0	6	36	36.8	0.87	○
D966-A5C-0490	4.90	44	82.0	6	36	36.7	0.89	○
D966-A5C-0500	5.00	44	82.0	6	36	36.5	0.91	●
D966-A5C-0510	5.10	44	82.0	6	36	36.4	0.93	○
D966-A5C-0520	5.20	44	82.0	6	36	36.2	0.95	○
D966-A5C-0530	5.30	44	82.0	6	36	36.1	0.96	○
D966-A5C-0540	5.40	44	82.0	6	36	35.9	0.98	○
D966-A5C-0550	5.50	44	82.0	6	36	35.8	1.00	○

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D966-A5C-0560	5.60	44	82.0	6	36	35.6	1.02	○
D966-A5C-0570	5.70	44	82.0	6	36	35.5	1.04	○
D966-A5C-0580	5.80	44	82.0	6	36	35.3	1.06	○
D966-A5C-0590	5.90	44	82.0	6	36	35.2	1.07	○
D966-A5C-0600	6.00	44	82.0	6	36	35.0	1.09	●
D966-A5C-0610	6.10	53	91.0	8	36	43.9	1.11	○
D966-A5C-0620	6.20	53	91.0	8	36	43.7	1.13	○
D966-A5C-0630	6.30	53	91.0	8	36	43.6	1.15	○
D966-A5C-0640	6.40	53	91.0	8	36	43.4	1.16	○
D966-A5C-0650	6.50	53	91.0	8	36	43.3	1.18	○
D966-A5C-0660	6.60	53	91.0	8	36	43.1	1.20	○
D966-A5C-0670	6.70	53	91.0	8	36	43.0	1.22	○
D966-A5C-0680	6.80	53	91.0	8	36	42.8	1.24	●
D966-A5C-0690	6.90	53	91.0	8	36	42.7	1.26	○
D966-A5C-0700	7.00	53	91.0	8	36	42.5	1.27	●
D966-A5C-0710	7.10	53	91.0	8	36	42.4	1.29	○
D966-A5C-0720	7.20	53	91.0	8	36	42.2	1.31	○
D966-A5C-0730	7.30	53	91.0	8	36	42.1	1.33	○
D966-A5C-0740	7.40	53	91.0	8	36	41.9	1.35	○
D966-A5C-0750	7.50	53	91.0	8	36	41.8	1.36	○
D966-A5C-0760	7.60	53	91.0	8	36	41.6	1.38	○
D966-A5C-0770	7.70	53	91.0	8	36	41.5	1.40	○
D966-A5C-0780	7.80	53	91.0	8	36	41.3	1.42	○
D966-A5C-0790	7.90	53	91.0	8	36	41.2	1.44	○
D966-A5C-0800	8.00	53	91.0	8	36	41.0	1.46	●
D966-A5C-0810	8.10	61	103.0	10	40	48.9	1.47	○
D966-A5C-0820	8.20	61	103.0	10	40	48.7	1.49	○

●В наличии ○Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D3-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   Ед. изм. (мм)

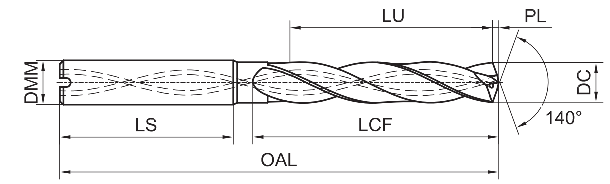
Материал заготовки															
P			M	K		N				S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						◎	◎	○	○				

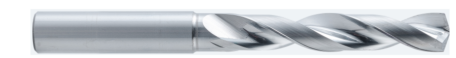
◎ Подходит ○ Применимо   Рекомендуемые параметры резания ※ P133

Цельные твердосплавные сверла | Инструменты для обработки отверстий

D966-A5C

Спиральные сверла 5D с внутренним охлаждением для обработки алюминиевых сплавов





» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D966-A5C-0830	8.30	61	103.0	10	40	48.6	1.51	○
D966-A5C-0840	8.40	61	103.0	10	40	48.4	1.53	○
D966-A5C-0850	8.50	61	103.0	10	40	48.3	1.55	○
D966-A5C-0860	8.60	61	103.0	10	40	48.1	1.57	○
D966-A5C-0870	8.70	61	103.0	10	40	48.0	1.58	○
D966-A5C-0880	8.80	61	103.0	10	40	47.8	1.60	○
D966-A5C-0890	8.90	61	103.0	10	40	47.7	1.62	○
D966-A5C-0900	9.00	61	103.0	10	40	47.5	1.64	●
D966-A5C-0910	9.10	61	103.0	10	40	47.4	1.66	○
D966-A5C-0920	9.20	61	103.0	10	40	47.2	1.67	○
D966-A5C-0930	9.30	61	103.0	10	40	47.1	1.69	○
D966-A5C-0940	9.40	61	103.0	10	40	46.9	1.71	○
D966-A5C-0950	9.50	61	103.0	10	40	46.8	1.73	○
D966-A5C-0960	9.60	61	103.0	10	40	46.6	1.75	○
D966-A5C-0970	9.70	61	103.0	10	40	46.5	1.77	○
D966-A5C-0980	9.80	61	103.0	10	40	46.3	1.78	○
D966-A5C-0990	9.90	61	103.0	10	40	46.2	1.80	○
D966-A5C-1000	10.00	61	103.0	10	40	46.0	1.82	●
D966-A5C-1010	10.10	71	118.0	12	45	55.9	1.84	○
D966-A5C-1020	10.20	71	118.0	12	45	55.7	1.86	○
D966-A5C-1025	10.25	71	118.0	12	45	55.6	1.87	○
D966-A5C-1030	10.30	71	118.0	12	45	55.6	1.87	○
D966-A5C-1040	10.40	71	118.0	12	45	55.4	1.89	○
D966-A5C-1050	10.50	71	118.0	12	45	55.3	1.91	●
D966-A5C-1060	10.60	71	118.0	12	45	55.1	1.93	○
D966-A5C-1070	10.70	71	118.0	12	45	55.0	1.95	○
D966-A5C-1080	10.80	71	118.0	12	45	54.8	1.97	○

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D966-A5C-1090	10.90	71	118.0	12	45	54.7	1.98	○
D966-A5C-1100	11.00	71	118.0	12	45	54.5	2.00	●
D966-A5C-1110	11.10	71	118.0	12	45	54.4	2.02	○
D966-A5C-1120	11.20	71	118.0	12	45	54.2	2.04	○
D966-A5C-1130	11.30	71	118.0	12	45	54.1	2.06	○
D966-A5C-1140	11.40	71	118.0	12	45	53.9	2.07	○
D966-A5C-1150	11.50	71	118.0	12	45	53.8	2.09	○
D966-A5C-1160	11.60	71	118.0	12	45	53.6	2.11	○
D966-A5C-1170	11.70	71	118.0	12	45	53.5	2.13	○
D966-A5C-1180	11.80	71	118.0	12	45	53.3	2.15	○
D966-A5C-1190	11.90	71	118.0	12	45	53.2	2.17	○
D966-A5C-1200	12.00	71	118.0	12	45	53.0	2.18	●
D966-A5C-1205	12.05	71	118.0	12	45	52.9	2.19	○
D966-A5C-1210	12.10	77	124.0	14	45	58.9	2.20	○
D966-A5C-1220	12.20	77	124.0	14	45	58.7	2.22	○
D966-A5C-1230	12.30	77	124.0	14	45	58.6	2.24	○
D966-A5C-1240	12.40	77	124.0	14	45	58.4	2.26	○
D966-A5C-1250	12.50	77	124.0	14	45	58.3	2.27	○
D966-A5C-1260	12.60	77	124.0	14	45	58.1	2.29	○
D966-A5C-1270	12.70	77	124.0	14	45	58.0	2.31	○
D966-A5C-1280	12.80	77	124.0	14	45	57.8	2.33	○
D966-A5C-1300	13.00	77	124.0	14	45	57.5	2.37	○
D966-A5C-1310	13.10	77	124.0	14	45	57.4	2.38	○
D966-A5C-1320	13.20	77	124.0	14	45	57.2	2.40	○
D966-A5C-1350	13.50	77	124.0	14	45	56.8	2.46	○
D966-A5C-1360	13.60	77	124.0	14	45	56.6	2.47	○
D966-A5C-1370	13.70	77	124.0	14	45	56.5	2.49	○

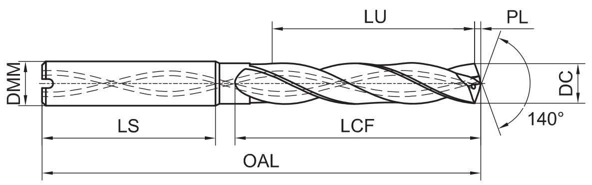
●В наличии ○Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D3-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   Ед. изм. (мм)

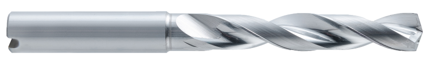
Материал заготовки															
P			M	K		N				S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						◎	◎	○	○				

◎ Подходит ○ Применимо   Рекомендуемые параметры резания ※ P133

D966-A5C

Спиральные сверла 5D с внутренним охлаждением для обработки алюминиевых сплавов





» Продолжение

Код заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D966-A5C-1380	13.80	77	124.0	14	45	56.3	2.51	○
D966-A5C-1390	13.90	77	124.0	14	45	56.2	2.53	○
D966-A5C-1400	14.00	77	124.0	14	45	56.0	2.55	○
D966-A5C-1410	14.10	83	133.0	16	48	61.9	2.57	○
D966-A5C-1420	14.20	83	133.0	16	48	61.7	2.58	○
D966-A5C-1430	14.30	83	133.0	16	48	61.6	2.60	○
D966-A5C-1450	14.50	83	133.0	16	48	61.3	2.64	○
D966-A5C-1460	14.60	83	133.0	16	48	61.1	2.66	○
D966-A5C-1470	14.70	83	133.0	16	48	61.0	2.68	○
D966-A5C-1480	14.80	83	133.0	16	48	60.8	2.69	○
D966-A5C-1500	15.00	83	133.0	16	48	60.5	2.73	○
D966-A5C-1510	15.10	83	133.0	16	48	60.4	2.75	○
D966-A5C-1520	15.20	83	133.0	16	48	60.2	2.77	○
D966-A5C-1530	15.30	83	133.0	16	48	60.1	2.78	○
D966-A5C-1550	15.50	83	133.0	16	48	59.8	2.82	○
D966-A5C-1570	15.70	83	133.0	16	48	59.5	2.86	○
D966-A5C-1580	15.80	83	133.0	16	48	59.3	2.88	○
D966-A5C-1600	16.00	83	133.0	16	48	59.0	2.91	○
D966-A5C-1630	16.30	93	143.0	18	48	68.6	2.97	○
D966-A5C-1650	16.50	93	143.0	18	48	68.3	3.00	○
D966-A5C-1680	16.80	93	143.0	18	48	67.8	3.06	○
D966-A5C-1690	16.90	93	143.0	18	48	67.7	3.08	○
D966-A5C-1700	17.00	93	143.0	18	48	67.5	3.09	○
D966-A5C-1720	17.20	93	143.0	18	48	67.2	3.13	○
D966-A5C-1750	17.50	93	143.0	18	48	66.8	3.18	○
D966-A5C-1770	17.70	93	143.0	18	48	66.5	3.22	○
D966-A5C-1780	17.80	93	143.0	18	48	66.3	3.24	○
D966-A5C-1800	18.00	93	143.0	18	48	66.0	3.28	○
D966-A5C-1810	18.10	101	153.0	20	50	73.9	3.29	○
D966-A5C-1850	18.50	101	153.0	20	50	73.3	3.37	○
D966-A5C-1860	18.60	101	153.0	20	50	73.1	3.38	○
D966-A5C-1880	18.80	101	153.0	20	50	72.8	3.42	○
D966-A5C-1900	19.00	101	153.0	20	50	72.5	3.46	○
D966-A5C-1950	19.50	101	153.0	20	50	71.8	3.55	○
D966-A5C-1980	19.80	101	153.0	20	50	71.3	3.60	○
D966-A5C-2000	20.00	101	153.0	20	50	71.0	3.64	○

●В наличии ○ Доступно по запросу Примечания: Инструменты D3-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям 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

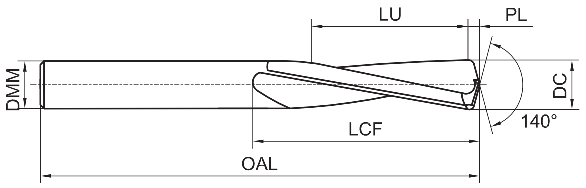
Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						◎	◎	○	○				

◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P133

D998-Y3N

Спиральные сверла 3D с внешним охлаждением для обработки высокотвердой стали



Код заказа	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LU	PL	Наличие
D998-Y3N-0400	4.00	22	55	4	16.0	0.73	●
D998-Y3N-0500	5.00	26	62	5	18.5	0.91	●
D998-Y3N-0600	6.00	28	66	6	19.0	1.09	●
D998-Y3N-0700	7.00	34	74	7	23.5	1.27	●
D998-Y3N-0800	8.00	37	79	8	25.0	1.46	●
D998-Y3N-0900	9.00	40	84	9	26.5	1.64	●
D998-Y3N-1000	10.00	43	89	10	28.0	1.82	●
D998-Y3N-1100	11.00	47	95	11	30.5	2.00	○
D998-Y3N-1200	12.00	51	102	12	33.0	2.18	●
D998-Y3N-1300	13.00	51	102	13	31.5	2.37	○
D998-Y3N-1400	14.00	54	107	14	33.0	2.55	●
D998-Y3N-1500	15.00	56	111	15	33.5	2.73	○
D998-Y3N-1600	16.00	58	115	16	34.0	2.91	○

●В наличии ○ Доступно по запросу Примечания: Инструменты D3-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям 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

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
	○			○	○							◎	○

◎ Подходит ○ Применимо

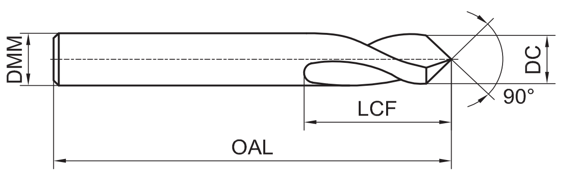
Рекомендуемые параметры резания ※ P134

A Цельные твердосплавные сверла

D101-AMN

Центровочные сверла 90° NC

SHANK h6 | TiAlN



Код заказа	DC	LCF	OAL	DMM (h6)	Наличие
D101-AMN-0400	4	8	50	4	●
D101-AMN-0500	5	10	62	5	●
D101-AMN-0600	6	15	66	6	●
D101-AMN-0800	8	17	79	8	●
D101-AMN-1000	10	20	89	10	●
D101-AMN-1200	12	25	102	12	●
D101-AMN-1400	14	30	107	14	●
D101-AMN-1600	16	35	115	16	●
D101-AMN-1800	18	38	123	18	○
D101-AMN-2000	20	40	131	20	●

●В наличии ○ Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D3-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   Ед. изм. (мм)

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
＜35HRC	35-48HRC			＜32HRC	35-45HRC	Si＜12%	Si＞12%	＜HB200		＜HB450	＜HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		◎		◎	○						

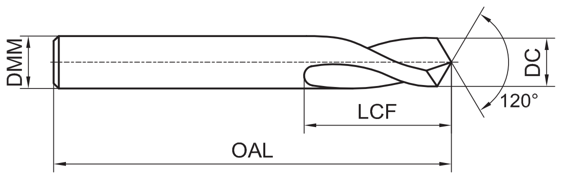
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P135

D102-ANN

Центровочные сверла 120° NC

SHANK h6 | TiAlN



Код заказа	DC	LCF	OAL	DMM (h6)	Наличие
D102-ANN-0500	5	10	62	5	●
D102-ANN-0600	6	15	66	6	●
D102-ANN-0800	8	17	79	8	●
D102-ANN-1000	10	20	89	10	●
D102-ANN-1200	12	25	102	12	●
D102-ANN-1400	14	30	107	14	○
D102-ANN-1600	16	35	115	16	●
D102-ANN-2000	20	40	131	20	●

●В наличии ○ Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D3-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   Ед. изм. (мм)

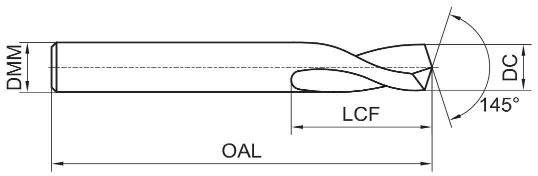
Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
＜35HRC	35-48HRC			＜32HRC	35-45HRC	Si＜12%	Si＞12%	＜HB200		＜HB450	＜HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		◎		◎	○						

◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P135

D103-APN

Центровочные сверла 145° NC



Код заказа	DC	LCF	OAL	DMM (h6)	Наличие
D103-APN-0400	4	8	50	4	○
D103-APN-0500	5	10	62	5	●
D103-APN-0600	6	15	66	6	●
D103-APN-0800	8	17	79	8	●
D103-APN-1000	10	20	89	10	●
D103-APN-1200	12	25	102	12	●
D103-APN-1400	14	30	107	14	○
D103-APN-1600	16	35	115	16	○
D103-APN-2000	20	40	131	20	○

●В наличии ○ Доступно по запросу   Примечания: Инструменты D3-D20 могут быть изготовлены по нестандартным требованиям   Ед. изм. (мм)

Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		◎		◎	○						

◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P135

Рекомендуемые параметры резания

Высокопроизводительные спиральные сверла для обработки обычной стали D918S

Материал заготовки		Скорость резания Vc (м/мин.)		Подача fn (мм/об)				
				Φ3	Φ4	Φ6	Φ8	Φ10
P	Сталь низкоуглеродистая с длинной стружкой (<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
	Сталь низкоуглеродистая с короткой стружкой, легкообрабатываемая сталь (<125HB)	100-75-50	140-100-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	Высокоуглеродистая и среднеуглеродистая сталь (<25HRC)	90-70-45	120-80-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	Сплавная 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
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
	Двухфазная 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, чугун с шаровидным графитом (<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
	Литейный чугун с шаровидным графитом, легированный чугун средней сложности обработки (<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
	Труднообрабатываемый высоко-легированный чугун, литейный 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

[ВНИМАНИЕ]
1. Пожалуйста, используйте станки с высокой жесткостью, рекомендуется использовать гидравлические патроны, терморасширяющие патроны, мощные патроны с пружинными зажимами
2. При установке инструмента необходимо убедиться, что радиальное биение вершины инструмента меньше 0.02 мм
3. Настоящая таблица стандартных условий резания подходят для водорастворимых СОЖ
4. Для спецификаций диаметра кромки инструмента, не указанных в таблице, выберите параметры резания по наиболее близким значениям, при этом в процессе обработки корректируйте параметры резания в зависимости от фактической ситуации

Рекомендуемые параметры резания

Высокопроизводительные спиральные сверла для обработки обычной стали D918S

Материал заготовки		Скорость резания Vc (м/мин.)		Подача fn (мм/об)				
				Φ12	Φ14	Φ16	Φ18	Φ20
P	Сталь низкоуглеродистая с длинной стружкой (<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
	Сталь низкоуглеродистая с короткой стружкой, легкообрабатываемая сталь (<125HB)	100-75-50	140-100-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	Высокоуглеродистая и среднеуглеродистая сталь (<25HRC)	90-70-45	120-80-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	Сплавная 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
	Двухфазная 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, чугун с шаровидным графитом (<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
	Литейный чугун с шаровидным графитом, легированный чугун средней сложности обработки (<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
	Труднообрабатываемый высоко-легированный чугун, литейный 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

[ВНИМАНИЕ]

1. Пожалуйста, используйте станки с высокой жесткостью, рекомендуется использовать гидравлические патроны, терморасширяющие патроны, мощные патроны с пружинными зажимами
2. При установке инструмента необходимо убедиться, что радиальное биение вершины инструмента меньше 0.02 мм
3. Настоящая таблица стандартных условий резания подходят для водорастворимых СОЖ
4. Для спецификаций диаметра кромки инструмента, не указанных в таблице, выберите параметры резания по наиболее близким значениям, при этом в процессе обработки корректируйте параметры резания в зависимости от фактической ситуации

Рекомендуемые параметры резания

Спиральные сверла для обработки нержавеющей стали D968S

Материал заготовки		Скорость резания Vc (м/мин.)		Подача fn (мм/об)			
				Φ1	Φ1.5	Φ2	Φ2.5
P	Сталь низкоуглеродистая с длинной стружкой (<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
	Сталь низкоуглеродистая с короткой стружкой, легкообрабатываемая сталь (<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
	Высокоуглеродистая и среднеуглеродистая 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
	Сплавная 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
	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
M	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
	Двухфазная 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
	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
S	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 на основе титана (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: Сверла 5D с внешним охлаждением не подходят для обработки материалов класса S

[ВНИМАНИЕ]

1. Пожалуйста, используйте станки с высокой жесткостью, рекомендуется использовать гидравлические патроны, терморасширяющие патроны, мощные патроны с пружинными зажимами
2. При установке инструмента необходимо убедиться, что радиальное биение вершины инструмента меньше 0.02 мм
3. Настоящая таблица стандартных условий резания подходят для водорастворимых СОЖ
4. Для спецификаций диаметра кромки инструмента, не указанных в таблице, выберите параметры резания по наиболее близким значениям, при этом в процессе обработки корректируйте параметры резания в зависимости от фактической ситуации

Рекомендуемые параметры резания

Спиральные сверла для обработки нержавеющей стали D968S

Материал заготовки		Скорость резания Vc (м/мин.)		Подача fn (мм/об)				
				Φ3	Φ4	Φ6	Φ8	Φ10
P	Сталь низкоуглеродистая с длинной стружкой (<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
	Сталь низкоуглеродистая с короткой стружкой, легкообрабатываемая сталь (<125HB)	100-75-50	140-100-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	Высокоуглеродистая и среднеуглеродистая сталь (<25HRC)	90-70-45	120-80-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	Сплавная 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
	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
M	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
	Двухфазная 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
	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
S	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 на основе титана (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: Сверла 5D с внешним охлаждением не подходят для обработки материалов класса S

[ВНИМАНИЕ]
1. Пожалуйста, используйте станки с высокой жесткостью, рекомендуется использовать гидравлические патроны, терморасширяющие патроны, мощные патроны с пружинными зажимами
2. При установке инструмента необходимо убедиться, что радиальное биение вершины инструмента меньше 0.02 мм
3. Настоящая таблица стандартных условий резания подходят для водорастворимых СОЖ
4. Для спецификаций диаметра кромки инструмента, не указанных в таблице, выберите параметры резания по наиболее близким значениям, при этом в процессе обработки корректируйте параметры резания в зависимости от фактической ситуации

Рекомендуемые параметры резания

Спиральные сверла для обработки нержавеющей стали D968S

Материал заготовки		Скорость резания Vc (м/мин.)		Подача fn (мм/об)				
				Φ12	Φ14	Φ16	Φ18	Φ20
P	Сталь низкоуглеродистая с длинной стружкой (<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
	Сталь низкоуглеродистая с короткой стружкой, легкообрабатываемая сталь (<125HB)	100-75-50	140-100-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	Высокоуглеродистая и среднеуглеродистая сталь (<25HRC)	90-70-45	120-80-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	Сплавная 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
	Двухфазная 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 на основе титана (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: Сверла 5D с внешним охлаждением не подходят для обработки материалов класса S

[ВНИМАНИЕ]
1. Пожалуйста, используйте станки с высокой жесткостью, рекомендуется использовать гидравлические патроны, терморасширяющие патроны, мощные патроны с пружинными зажимами
2. При установке инструмента необходимо убедиться, что радиальное биение вершины инструмента меньше 0.02 мм
3. Настоящая таблица стандартных условий резания подходят для водорастворимых СОЖ
4. Для спецификаций диаметра кромки инструмента, не указанных в таблице, выберите параметры резания по наиболее близким значениям, при этом в процессе обработки корректируйте параметры резания в зависимости от фактической ситуации

Рекомендуемые параметры резания

Спиральные сверла для обработки обычной стали 3D/5D D938

	Материал заготовки	Скорость резания Vc (м/мин.)		Подача fn (мм/об)			
				Φ1	Φ1.5	Φ2	Φ2.5
P	Сталь низкоуглеродистая с длинной стружкой (＜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
P	Сталь низкоуглеродистая с короткой стружкой, легкообрабатываемая сталь (＜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
P	Высокоуглеродистая и среднеуглеродистая 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
P	Сплавная 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
P	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
P	PH и 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
P	Высокопрочная PH и ферритуная, 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
M	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
M	Двухфазная 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
K	Литейный чугун с шаровидным графитом, легированный чугун средней сложности обработки (＜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
K	Труднообрабатываемый высоко-легированный чугун, литейный 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

[ВНИМАНИЕ]
1. Пожалуйста, используйте станки с высокой жесткостью, рекомендуется использовать гидравлические патроны, терморасширяющие патроны, мощные патроны с пружинными зажимами
2. При установке инструмента необходимо убедиться, что радиальное биение вершины инструмента меньше 0.02 мм
3. Настоящая таблица стандартных условий резания подходят для водорастворимых СОЖ
4. Для спецификаций диаметра кромки инструмента, не указанных в таблице, выберите параметры резания по наиболее близким значениям, при этом в процессе обработки корректируйте параметры резания в зависимости от фактической ситуации

Рекомендуемые параметры резания

Спиральные сверла для обработки обычной стали 3D/5D D938

	Материал заготовки	Скорость резания Vc (м/мин.)		Подача fn (мм/об)				
				Φ3	Φ4	Φ6	Φ8	Φ10
P	Сталь низкоуглеродистая с длинной стружкой (＜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
P	Сталь низкоуглеродистая с короткой стружкой, легкообрабатываемая сталь (＜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
P	Высокоуглеродистая и среднеуглеродистая сталь (＜25HRC)	120-70-45	120-80-60	0.10-0.15-0.20	0.10-0.15-0.20	0.14-0.19-0.25	0.16-0.22-0.30	0.16-0.22-0.32
P	Сплавная 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
P	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
P	PH и 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
P	Высокопрочная PH и ферритуная, 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
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
M	Двухфазная 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
K	Литейный чугун с шаровидным графитом, легированный чугун средней сложности обработки (＜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
K	Труднообрабатываемый высоко-легированный чугун, литейный 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

[ВНИМАНИЕ]
1. Пожалуйста, используйте станки с высокой жесткостью, рекомендуется использовать гидравлические патроны, терморасширяющие патроны, мощные патроны с пружинными зажимами
2. При установке инструмента необходимо убедиться, что радиальное биение вершины инструмента меньше 0.02 мм
3. Настоящая таблица стандартных условий резания подходят для водорастворимых СОЖ
4. Для спецификаций диаметра кромки инструмента, не указанных в таблице, выберите параметры резания по наиболее близким значениям, при этом в процессе обработки корректируйте параметры резания в зависимости от фактической ситуации

Рекомендуемые параметры резания

Спиральные сверла для обработки обычной стали 3D/5D D938

Материал заготовки		Скорость резания Vc (м/мин.)		Подача fn (мм/об)				
				Φ12	Φ14	Φ16	Φ18	Φ20
P	Сталь низкоуглеродистая с длинной стружкой (<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
	Сталь низкоуглеродистая с короткой стружкой, легкообрабатываемая сталь (<125HB)	120-75-50	140-100-60	0.18-0.28-0.40	0.22-0.32-0.45	0.22-0.32-0.45	0.25-0.38-0.50	0.25-0.38-0.50
	Высокоуглеродистая и среднеуглеродистая сталь (<25HRC)	120-70-45	120-80-60	0.18-0.28-0.38	0.22-0.32-0.45	0.22-0.32-0.45	0.25-0.38-0.50	0.25-0.38-0.50
	Сплавная 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
	PH и 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 PH и ферритуная, 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
	Двухфазная 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
	Литейный чугун с шаровидным графитом, легированный чугун средней сложности обработки (<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
	Труднообрабатываемый высоколегированный чугун, литейный 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

[ВНИМАНИЕ]
1. Пожалуйста, используйте станки с высокой жесткостью, рекомендуется использовать гидравлические патроны, терморасширяющие патроны, мощные патроны с пружинными зажимами
2. При установке инструмента необходимо убедиться, что радиальное биение вершины инструмента меньше 0.02 мм
3. Настоящая таблица стандартных условий резания подходят для водорастворимых СОЖ
4. Для спецификаций диаметра кромки инструмента, не указанных в таблице, выберите параметры резания по наиболее близким значениям, при этом в процессе обработки корректируйте параметры резания в зависимости от фактической ситуации

Рекомендуемые параметры резания

Спиральные сверла для глубокого сверления 8D/12D/15D/20D/25D D938

Материал заготовки		Скорость резания Vc (м/мин.)	Подача fn (мм/об)			
			Φ3	Φ4	Φ6	Φ8
P	Сталь низкоуглеродистая с длинной стружкой (<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
	Сталь низкоуглеродистая с короткой стружкой, легкообрабатываемая сталь (<125HB)	140-100-60	0.10-0.15-0.20	0.10-0.15-0.20	0.14-0.19-0.25	0.16-0.22-0.32
	Высокоуглеродистая и среднеуглеродистая сталь (<25HRC)	120-80-60	0.10-0.15-0.20	0.10-0.15-0.20	0.14-0.19-0.25	0.16-0.22-0.30
	Сплавная 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
	PH и 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 PH и ферритуная, мартенситная сталь (35-48HRC)	80-50-30	0.04-0.06-0.08	0.04-0.06-0.08	0.06-0.10-0.14	0.08-0.13-0.18
M	Аустенитная нержавеющая сталь (130- 200HB)	60-50-40	0.04-0.08-0.10	0.04-0.08-0.10	0.06-0.10-0.12	0.06-0.10-0.12
	Высокопрочная аустенитная 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
	Двухфазная нержавеющая сталь (<30HRC)	50-40-30	0.04-0.06-0.08	0.04-0.06-0.08	0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10
K	Серый чугун (<32HRC)	160-120-60	0.13-0.17-0.20	0.15-0.20-0.23	0.17-0.25-0.30	0.20-0.27-0.35
	Литейный чугун с шаровидным графитом, легированный чугун средней сложности обработки (<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
	Труднообрабатываемый высоколегированный чугун, литейный 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

[ВНИМАНИЕ]
1. Пожалуйста, используйте станки с высокой жесткостью, рекомендуется использовать гидравлические патроны, терморасширяющие патроны, мощные патроны с пружинными зажимами
2. При установке инструмента необходимо убедиться, что радиальное биение вершины инструмента меньше 0.02 мм
3. Настоящая таблица стандартных условий резания подходят для водорастворимых СОЖ
4. Для спецификаций диаметра кромки инструмента, не указанных в таблице, выберите параметры резания по наиболее близким значениям, при этом в процессе обработки корректируйте параметры резания в зависимости от фактической ситуации

Рекомендуемые параметры резания

Спиральные сверла для глубокого сверления 8D/12D/15D/20D/25D D938

Материал заготовки		Скорость резания Vc (м/мин.)	Подача fn (мм/об)			
			Ф10	Ф12	Ф14	Ф16
P	Сталь низкоуглеродистая с длинной стружкой (<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
P	Сталь низкоуглеродистая с короткой стружкой, легкообрабатываемая сталь (<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
P	Высокоуглеродистая и среднеуглеродистая сталь (<25HRC)	120-80-60	0.16-0.22-0.32	0.18-0.28-0.38	0.22-0.32-0.45	0.22-0.32-0.45
P	Сплавная 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
P	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
P	PH и 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
P	Высокопрочная PH и 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
M	Аустенитная нержавеющая сталь (130- 200HB)	60-50-40	0.08-0.12-0.16	0.08-0.12-0.16	0.10-0.14-0.18	0.10-0.14-0.18
M	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
M	Двухфазная нержавеющая сталь (<30HRC)	50-40-30	0.08-0.10-0.12	0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.14	0.10-0.12-0.14
K	Серый чугун (<32HRC)	160-120-60	0.23-0.30-0.40	0.25-0.33-0.45	0.28-0.36-0.48	0.30-0.40-0.50
K	Литейный чугун с шаровидным графитом, легированный чугун средней сложности обработки (<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
K	Труднообрабатываемый высоко-легированный чугун, литейный 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

[ВНИМАНИЕ]
1. Пожалуйста, используйте станки с высокой жесткостью, рекомендуется использовать гидравлические патроны, терморасширяющие патроны, мощные патроны с пружинными зажимами
2. При установке инструмента необходимо убедиться, что радиальное биение вершины инструмента меньше 0.02 мм
3. Настоящая таблица стандартных условий резания подходят для водорастворимых СОЖ
4. Для спецификаций диаметра кромки инструмента, не указанных в таблице, выберите параметры резания по наиболее близким значениям, при этом в процессе обработки корректируйте параметры резания в зависимости от фактической ситуации

Рекомендуемые параметры резания

Спиральные сверла для обработки чугуна D928

Материал заготовки		Скорость резания Vc (м/мин.)		Подача fn (мм/об)				
				Ф3	Ф4	Ф6	Ф8	Ф10
P	Сталь низкоуглеродистая с длинной стружкой (<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
P	Сталь низкоуглеродистая с короткой стружкой, легкообрабатываемая сталь (<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
P	Высокоуглеродистая и среднеуглеродистая сталь (<25HRC)	90-70-45	100-80-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
P	Сплавная 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
K	Литейный чугун с шаровидным графитом, легированный чугун средней сложности обработки (<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
K	Труднообрабатываемый высоко-легированный чугун, литейный 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
N	Литейные алюминиевые сплавы (Si<12%)	-	315-230-90	0.06-0.09-0.11	0.13-0.20-0.26	0.16-0.22-0.28	0.18-0.26-0.32	0.20-0.30-0.38
N	Литейные 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

[ВНИМАНИЕ]
1. Пожалуйста, используйте станки с высокой жесткостью, рекомендуется использовать гидравлические патроны, терморасширяющие патроны, мощные патроны с пружинными зажимами
2. При установке инструмента необходимо убедиться, что радиальное биение вершины инструмента меньше 0.02 мм
3. Настоящая таблица стандартных условий резания подходят для водорастворимых СОЖ
4. Для спецификаций диаметра кромки инструмента, не указанных в таблице, выберите параметры резания по наиболее близким значениям, при этом в процессе обработки корректируйте параметры резания в зависимости от фактической ситуации

Рекомендуемые параметры резания

Спиральные сверла для обработки чугуна D928

Материал заготовки		Скорость резания Vc (м/мин.)		Подача fn (мм/об)				
				Φ12	Φ14	Φ16	Φ18	Φ20
P	Сталь низкоуглеродистая с длинной стружкой (<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
P	Сталь низкоуглеродистая с короткой стружкой, легкообрабатываемая сталь (<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
P	Высокоуглеродистая и среднеуглеродистая сталь (<25HRC)	90-70-45	100-80-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
P	Сплавная 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
K	Литейный чугун с шаровидным графитом, легированный чугун средней сложности обработки (<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
K	Труднообрабатываемый высоко-легированный чугун, литейный 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
N	Литейные 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
N	Литейные 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

[ВНИМАНИЕ]
1. Пожалуйста, используйте станки с высокой жесткостью, рекомендуется использовать гидравлические патроны, терморасширяющие патроны, мощные патроны с пружинными зажимами
2. При установке инструмента необходимо убедиться, что радиальное биение вершины инструмента меньше 0.02 мм
3. Настоящая таблица стандартных условий резания подходят для водорастворимых СОЖ
4. Для спецификаций диаметра кромки инструмента, не указанных в таблице, выберите параметры резания по наиболее близким значениям, при этом в процессе обработки корректируйте параметры резания в зависимости от фактической ситуации

Рекомендуемые параметры резания

Спиральные сверла для обработки алюминиевых сплавов D966

Материал заготовки		Скорость резания Vc (м/мин.)		Подача fn (мм/об)				
				Φ3	Φ4	Φ6	Φ8	Φ10
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
N	Литейный алюминиевый сплав (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
N	Литейные 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
N	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

Материал заготовки		Скорость резания Vc (м/мин.)		Подача fn (мм/об)				
				Φ12	Φ14	Φ16	Φ18	Φ20
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
N	Литейный алюминиевый сплав (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
N	Литейные 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
N	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

[ВНИМАНИЕ]
1. Пожалуйста, используйте станки с высокой жесткостью, рекомендуется использовать гидравлические патроны, терморасширяющие патроны, мощные патроны с пружинными зажимами
2. При установке инструмента необходимо убедиться, что радиальное биение вершины инструмента меньше 0.02 мм
3. Настоящая таблица стандартных условий резания подходят для водорастворимых СОЖ
4. Для спецификаций диаметра кромки инструмента, не указанных в таблице, выберите параметры резания по наиболее близким значениям, при этом в процессе обработки корректируйте параметры резания в зависимости от фактической ситуации

Рекомендуемые параметры резания

Спиральные сверла для обработки высокотвердой стали D998

Материал заготовки		Скорость резания Vc (м/мин.)	Подача fn (мм/об)				
			Ф3	Ф4	Ф6	Ф8	Ф10
P	Легированная сталь, инструментальная сталь (35-48HRC)	80-60-30	0.09-0.13-0.16	0.10-0.14-0.17	0.13-0.17-0.22	0.17-0.23-0.29	0.21-0.28-0.35
K	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом (<28HRC)	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
K	Литейный чугун с шаровидным графитом, легированный чугун средней сложности обработки (<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
K	Труднообрабатываемый высоко-легированный чугун, литейный 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
H	Закаленная сталь (55-60HRC)	30-20-15	0.03-0.05-0.07	0.03-0.06-0.08	0.04-0.08-0.12	0.06-0.10-0.13	0.08-0.12-0.15

Материал заготовки		Скорость резания Vc (м/мин.)	Подача fn (мм/об)				
			Ф12	Ф14	Ф16	_	_
P	Легированная сталь, инструментальная сталь (35-48HRC)	80-60-30	0.22-0.30-0.37	0.26-0.35-0.41	0.28-0.37-0.44	_	_
K	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом (<28HRC)	100-80-60	0.25-0.33-0.45	0.28-0.36-0.48	0.30-0.40-0.50	_	_
K	Литейный чугун с шаровидным графитом, легированный чугун средней сложности обработки (<28HRC)	100-80-60	0.22-0.30-0.42	0.24-0.33-0.45	0.25-0.35-0.48	_	_
K	Труднообрабатываемый высоко-легированный чугун, литейный 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	_	_
H	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	_	_

[ВНИМАНИЕ]
1. Пожалуйста, используйте станки с высокой жесткостью, рекомендуется использовать гидравлические патроны, терморасширяющие патроны, мощные патроны с пружинными зажимами
2. При установке инструмента необходимо убедиться, что радиальное биение вершины инструмента меньше 0.02 мм
3. Настоящая таблица стандартных условий резания подходят для водорастворимых СОЖ
4. Для спецификаций диаметра кромки инструмента, не указанных в таблице, выберите параметры резания по наиболее близким значениям, при этом в процессе обработки корректируйте параметры резания в зависимости от фактической ситуации

Рекомендуемые параметры резания

Центровочные сверла NC серии D101/D102/D103

Материал заготовки		Скорость резания Vc (м/мин.)	Подача fn (мм/об)			
			Ф4	Ф6	Ф8	Ф10
P	Сталь низкоуглеродистая с длинной стружкой (<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
P	Сталь низкоуглеродистая с короткой стружкой, легкообрабатываемая сталь (<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
P	Высокоуглеродистая и среднеуглеродистая сталь (<25HRC)	110-80-60	0.10-0.13-0.16	0.12-0.15-0.18	0.14-0.18-0.22	0.16-0.20-0.24
P	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
P	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
P	PH и 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
K	Литейный чугун с шаровидным графитом, легированный чугун средней сложности обработки (<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
K	Труднообрабатываемый высоко-легированный чугун, литейный 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
N	Литейные 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
N	Литейные 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
N	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

[ВНИМАНИЕ]
1. Пожалуйста, используйте станки с высокой жесткостью, рекомендуется использовать гидравлические патроны, терморасширяющие патроны, мощные патроны с пружинными зажимами
2. При установке инструмента необходимо убедиться, что радиальное биение вершины инструмента меньше 0.02 мм
3. Настоящая таблица стандартных условий резания подходят для водорастворимых СОЖ
4. Для спецификаций диаметра кромки инструмента, не указанных в таблице, выберите параметры резания по наиболее близким значениям, при этом в процессе обработки корректируйте параметры резания в зависимости от фактической ситуации

Рекомендуемые параметры резания

Центровочные сверла NC серии D101/D102/D103

Материал заготовки		Скорость резания Vc (м/мин.)	Подача fn (мм/об)			
			Φ12	Φ14	Φ16	Φ20
P	Сталь низкоуглеродистая с длинной стружкой (<125HB)	130-100-60	0.20-0.26-0.32	0.24-0.30-0.35	0.28-0.34-0.4	0.32-0.38-0.45
	Сталь низкоуглеродистая с короткой стружкой, легкообрабатываемая сталь (<125HB)	120-100-60	0.20-0.26-0.32	0.24-0.28-0.34	0.28-0.34-0.4	0.32-0.38-0.45
	Высокоуглеродистая и среднеуглеродистая сталь (<25HRC)	110-80-60	0.18-0.24-0.30	0.20-0.26-0.30	0.22-0.28-0.32	0.26-0.32-0.40
	Легированная сталь, инструментальная сталь (<35HRC)	110-80-60	0.18-0.24-0.30	0.20-0.26-0.30	0.22-0.28-0.32	0.26-0.32-0.40
	Легированная сталь, инструментальная сталь (35-48HRC)	100-80-60	0.18-0.24-0.30	0.20-0.26-0.30	0.22-0.28-0.32	0.26-0.32-0.40
	PH и ферритная, мартенситная сталь (<35HRC).	100-80-60	0.18-0.24-0.30	0.20-0.26-0.30	0.22-0.28-0.32	0.26-0.32-0.40
K	Серый чугун (<32HRC)	140-120-60	0.26-0.32-0.38	0.28-0.32-0.40	0.30-0.36-0.42	0.32-0.38-0.44
	Литейный чугун с шаровидным графитом, легированный чугун средней сложности обработки (<28HRC)	130-105-60	0.22-0.28-0.34	0.24-0.30-0.36	0.26-0.32-0.38	0.30-0.36-0.42
	Труднообрабатываемый высоко-легированный чугун, литейный чугун с шаровидным графитом (<45HRC)	120-90-60	0.17-0.22-0.28	0.19-0.26-0.31	0.20-0.27-0.33	0.28-0.29-0.35
N	Кованные алюминиевые сплавы (Si<12%)	150-120-60	0.26-0.32-0.38	0.28-0.32-0.40	0.30-0.36-0.42	0.32-0.38-0.44
	Литейные алюминиевые сплавы (Si<12%)	150-120-60	0.22-0.28-0.34	0.24-0.30-0.36	0.26-0.32-0.38	0.30-0.36-0.42
	Литейные алюминиевые сплавы (Si>12%)	150-120-60	0.18-0.24-0.30	0.20-0.26-0.30	0.22-0.28-0.32	0.26-0.32-0.40
	Медь и медные сплавы (<200HB)	150-120-60	0.18-0.24-0.30	0.20-0.26-0.30	0.22-0.28-0.32	0.26-0.32-0.40

[ВНИМАНИЕ]
1. Пожалуйста, используйте станки с высокой жесткостью, рекомендуется использовать гидравлические патроны, терморасширяющие патроны, мощные патроны с пружинными зажимами
2. При установке инструмента необходимо убедиться, что радиальное биение вершины инструмента меньше 0.02 мм
3. Настоящая таблица стандартных условий резания подходят для водорастворимых СОЖ
4. Для спецификаций диаметра кромки инструмента, не указанных в таблице, выберите параметры резания по наиболее близким значениям, при этом в процессе обработки корректируйте параметры резания в зависимости от фактической ситуации

MEMO

B

Сверла с индексируемыми режущими пластинами

Правила обозначения кодов заказа корпусов сверла GUMD

GUMD – 210 – 3D – F – 25 – S

① ② ③ ④ ⑤ ⑥

① Тип сверла	
GUMD	Сверла со сменными головками

② Диаметр корпуса сверла	
210	Диаметр корпуса сверла составляет Φ21.0 мм

③ Отношение длины к диаметру	
3D	Эффективная глубина сверления составляет 3D

④ Тип хвостовика	
F	Фланцево-плоское боковое крепление

⑤ Диаметр хвостовика	
25	Φ25.0mm

⑥ Режим внутреннего охлаждения	
S	Внутреннее охлаждение по двум спиральным отверстиям
A	Y-образное внутреннее охлаждение

Правила обозначения кодов заказа сменных головок GUMD

GUMD – 210 – PKM – GM3225

① ② ③ ④

① Тип сверла	
GUMD	Сверла со сменными головками

② Диаметр сменной головки	
210	Диаметр головки составляет Φ21.0 мм

③ Геометрия канавок	
PKM	Эта геометрия канавок подходит для обработки материалов PKM

④ Сплав
GM3225

Правила обозначения кодов заказа корпусов сверл с индексируемыми режущими пластинами для сверления неглубоких отверстий

GHD–210–3D–FC 25–Q 06 S

① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧

① Тип сверла	
GHD	Сверла с индексируемыми режущими пластинами для сверления неглубоких отверстий

② Диаметр сверла	
210	Φ21.0mm

③ Отношение длины к диаметру	
3D	Эффективная глубина сверления составляет 3D

④ Тип хвостовика	
FC	Фланцево-плоское боковое крепление

⑤ Диаметр хвостовика	
25	Φ25.0mm

⑥ Серия сменных режущих пластин	
Q	Комплектующие сменные режущие пластины серии Q

⑦ Код длины режущей кромки	
06	Код длины режущей кромки составляет 06

⑧ Режим внутреннего охлаждения	
S	Внутреннее охлаждение по двум спиральным отверстиям

Правила обозначения кодов заказа сменных режущих пластин сверл с индексируемыми режущими пластинами для сверления неглубоких отверстий

Q P M G 06 02 04-DP-GA4230

① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨

① Форма	
Q	
S	
W	80°

② Задний угол	
C	7°
P	11°

③ Допуск
класс M

④ Код стружколамающих канавок, отверстия	
G	Двухстороннее
T	Частичное цилиндрическое отверстие — одностороннее

⑤ Код длины режущей кромки	
06	6.5 mm

⑥ Толщина	
02	2.38 mm

⑦ Код вершины сверла	
04	0.4 mm

⑧ Код геометрии стружколомающих канавок
Обозначает характеристики сменных режущих пластин по резанию и геометрию стружколомающих канавок

⑨ Сплав
GA4230

B
Сверла с индексируемыми режущими пластинами

Правила обозначения кодов заказа сменных режущих пластин сверл с индексируемыми режущими пластинами для сверления неглубоких отверстий

S O M G 06 02 04-C-DP-GM4240

① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩

① Форма	
Q	
S	
W	80°

② Задний угол	
C	7°
P	11°
O	Прочие

③ Допуск
класс M

④ Код стружколамающих канавок, отверстия	
G	Двухстороннее
T	Частичное цилиндрическое отверстие — одностороннее

⑤ Код длины режущей кромки	
06	6.5 mm

⑥ Толщина	
02	2.38 mm

⑦ Код вершины инструмента	
04	0.4 мм

⑧ Код сменных режущих пластины	
C	Для внутренней режущей пластины
P	Для внешней режущей пластины

⑨ Код геометрии стружколомающих канавок
Обозначает геометрию стружколомающих канавок режущей пластины

⑩ Сплав
GM4240

Правила обозначения кодов заказа корпусов лопаточных сверл

GSD – 125 – 08D – FC 20–(S)

① ② ③ ④ ⑤ ⑥

① Тип сверла	
GSD	Лопаточные сверла с индексируемыми режущими пластинами

② Диаметр корпуса сверла	
125	Диаметр части для установки режущей пластины составляет Φ12.5 мм

③ Отношение длины к диаметру	
08D	Эффективная глубина сверления составляет 8D

④ Тип хвостовика	
FC	Фланцево-плоское боковое крепление

⑤ Диаметр хвостовика	
20	Φ20.0mm

⑥ Тип стружкоотводных канавок	
-	Винтовые канавки
S	Прямые канавки

Правила обозначения кодов заказа сменных режущих пластин для лопаточных сверл

M C M G 0200 T3-DS-GM3225

① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧

① Форма	
M	

② Задний угол	
C	7 °

③ Допуск
класс M

④ Код стружколамающих канавок, отверстия	
G	Двухстороннее

⑤ Диаметр	
0200	20.0 mm

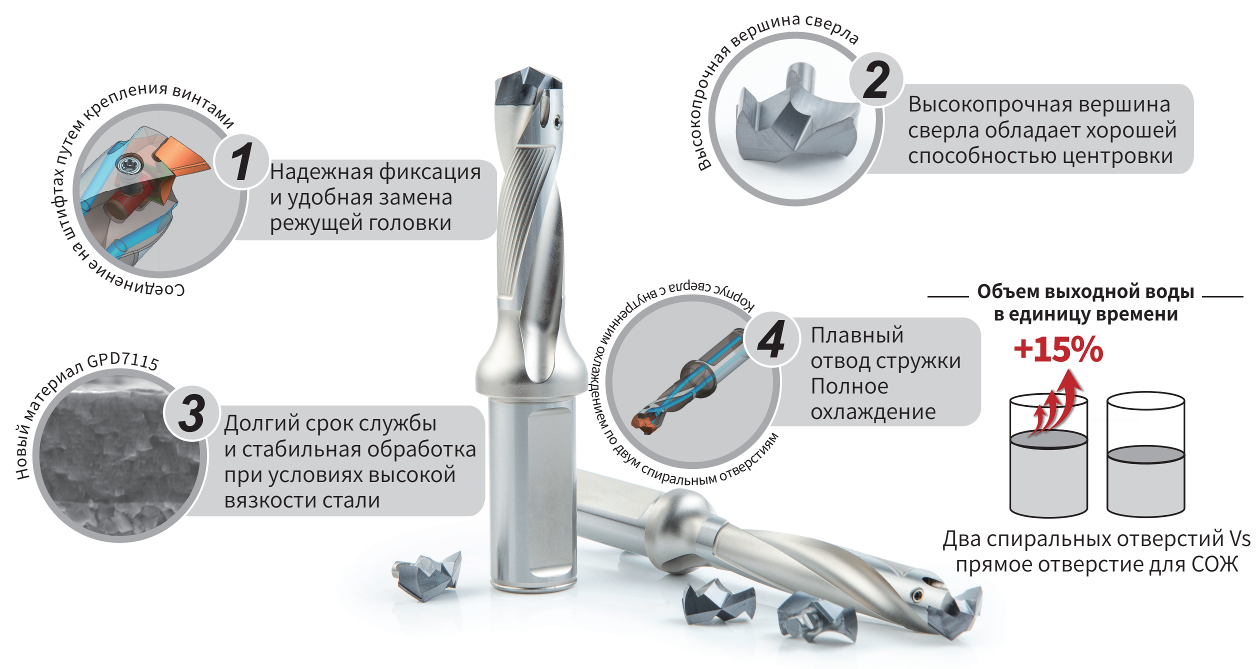
⑥ Толщина	
T3	3.97 mm

⑦ Код геометрии стружколомающих канавок
Обозначает характеристики сменных режущих пластин по резанию и геометрию стружколомающих канавок

⑧ Сплав
GM3225

Представление сверл со сменными головками GUMD

Представление продуктов



Область применения

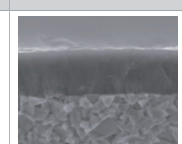
Диаметр сверла — Φ10 ～ Φ21.9

Стандартные размеры с интервалом 0.1 мм, нестандартные размеры могут быть изготовлены по заказам

Диаметр сверла — 3D & 5D & 8D

Точность обработки — IT9 ～ IT11

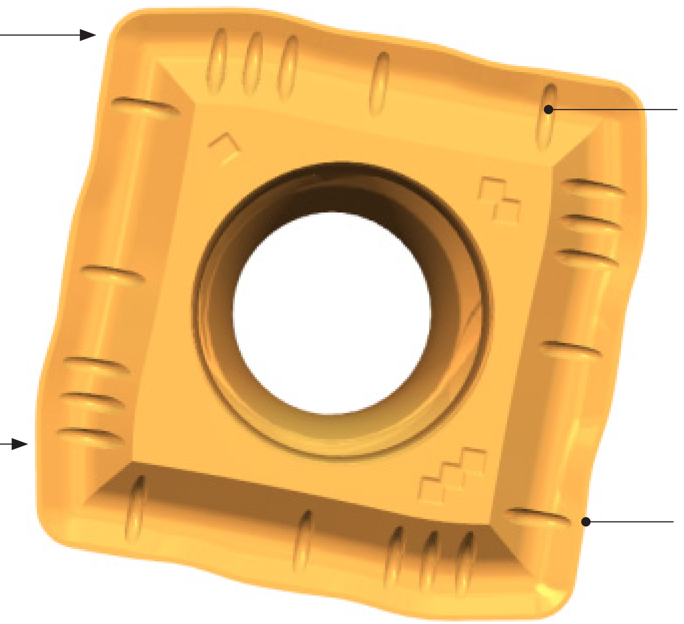
Точность сверла — K7

Форма кромки	Материал	Обрабатываемые материалы		
		P	M	K
PKM	GM3225	◎ Износостойкость	○	○
	GPD7115	◎ Вязкость		

• Материал GM3225
Подходит для универсальных материалов, обладает отличными характеристиками при наличии высоких требований к износостойкости

• Новый материал GPD7115
Обладает выдающимися характеристиками при наличии высоких требований к вязкости стали

Сверлильные режущие пластины QPMG



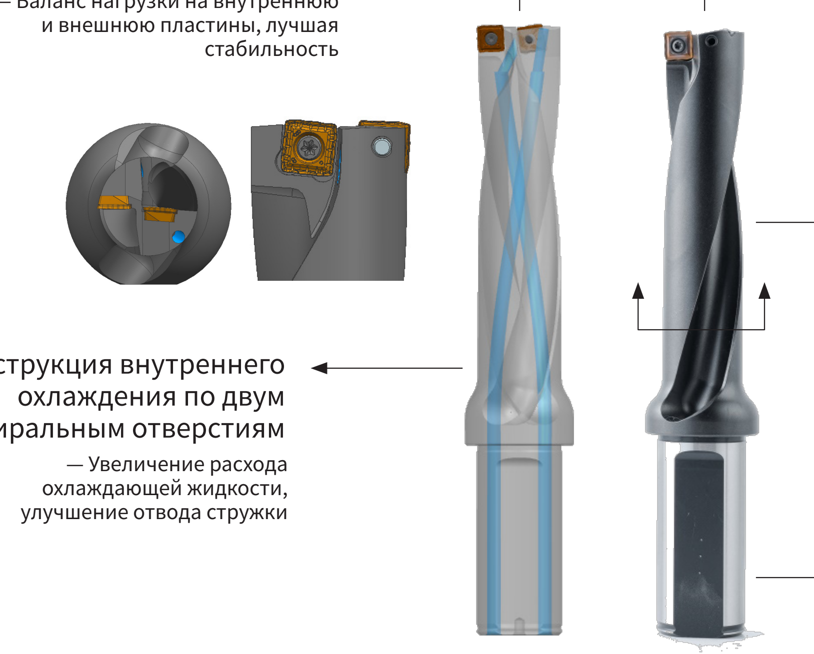
Кулак-образная режущая кромка
• Лучший эффект ломания стружки и стабильность

Конструкция с еплорассеивающей канавкой
• Отличное рассеивание тепла

Внутренняя и внешняя режущие пластины взаимозаменяемы
• Удобное управление и использование инструментов

Конструкция с локально увеличенным передним углом и малым передним углом
• Повышение устойчивости к выкрашиванию в центральной области

Сверла с индексируемыми режущими пластинами GHDS для сверления неглубоких отверстий



Оптимизированная конструкция внутренней и внешней режущих пластин
— Баланс нагрузки на внутреннюю и внешнюю пластины, лучшая стабильность

Конструкция с прямым выходом охлаждающей жидкости на переднюю поверхность
— Более полное охлаждение и отвод стружки, усиленная поддержка внешнего адаптера режущего инструмента

Оптимизированная конструкция стружкоотводных канавок
— Плавный отвод стружки, высокая жесткость

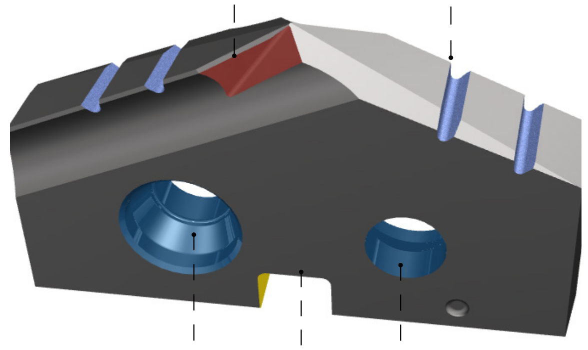
Конструкция внутреннего охлаждения по двум спиральным отверстиям
— Увеличение расхода охлаждающей жидкости, улучшение отвода стружки

Передовые технологии обработки поверхности
— Устранение напряжения на поверхности тела сверла, экологически чистый процесс

Сменные режущие пластины для лопаточных сверл MCMG

Заточка поперечной кромки типа XR
- Повышение прочности режущей кромки
- Повышение стабильности

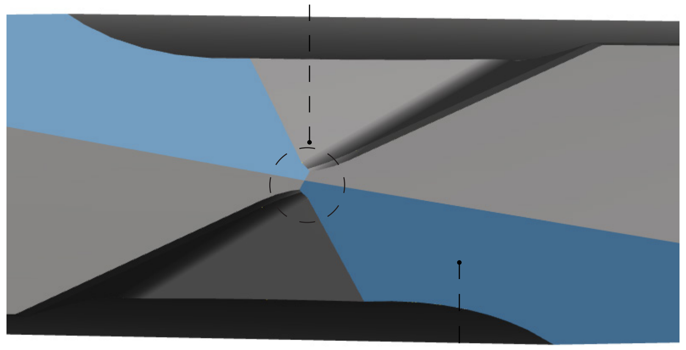
Стружкоразделительная канавка
- Уменьшение ширины стружки
- Низкий крутящий момент при сверлении



Два отверстия под винт
- Безопасное и надежное зажимание
- Гарантия стабильности сверления

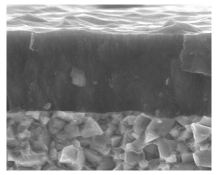
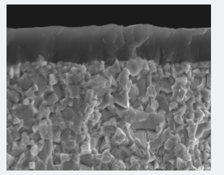
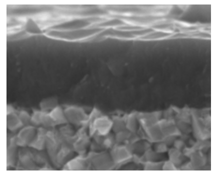
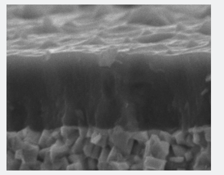
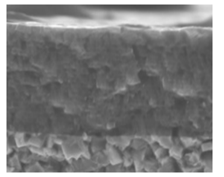
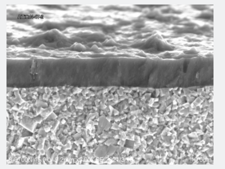
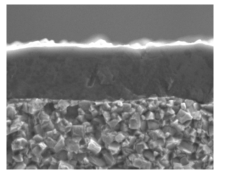
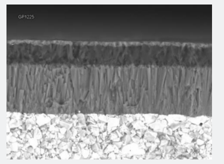
Установочный паз
- Гарантия радиальной точности

Сердцевина сверла
- Тонкая сердцевина сверла позволяет эффективно снижать осевое сопротивление
- Хорошая способность к самоцентровке



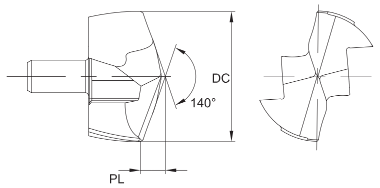
Две задние поверхности
- Уменьшение трения с заготовкой

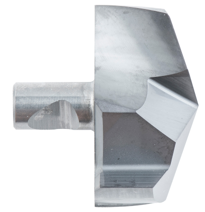
Представление сплавов сверл с индексируемыми режущими пластинами для сверления отверстий

Сплав	Цвет	Состав покрытия	Особенность
GM3325	Золотистый		• Новое обновлённое покрытие PVD AlTiN в сочетании с мелкозернистым твердосплавным субстратом с высоким содержанием кобальта, что обеспечивает отличную износостойкость и устойчивость к выкрашиванию, может использоваться для обработки при различных скоростях резания и подачах • Подходит для универсальной обработки нержавеющей стали и углеродной стали в нестабильных условиях
GM3220	Темно-коричневый		• Совершенно новое двуслойное наноструктурированное покрытие PVD в сочетании с субмикрозернистым твердосплавным субстратом с высоким содержанием кобальта, что увеличивает износостойкость и красностойкость • Подходит для непрерывных, слегка прерывистых и средне-прерывистых условий, для обработки нержавеющей стали и мягкой стали на низких и средних скоростях
GA4230	Фиолетово-баклажанный		• Покрытие PVD TiAlN в сочетании с твердосплавным субстратом с высокой стойкостью к повреждениям, обладающее отличной термостойкостью и устойчивостью к выкрашиванию, обеспечивает стабильную обработку при различных условиях работы
GS4130	Серо-фиолетовый		• Новейшее нанопокрытие TiAlN в сочетании с микрозернистым твердосплавным субстратом с высокой вязкостью, что обеспечивает хорошую износостойкость и вязкость • Подходит для сверления нержавеющей стали и титановых сплавов, а также других труднообрабатываемых материалов
GPD7115	Серо-фиолетовый		• Высокопрочный субмикрозернистый твердосплавный субстрат в сочетании с совершенно новым многослойным нанопокрытием PVD, что обеспечивает отличную износостойкость и красностойкость Специальная обработка поверхности может эффективно подавлять образование нароста на режущей кромке • Подходит для обработки стали на средних и низких скоростях
GM4240	Сине-серый		• Износостойкое покрытие PVD покрытия нового поколения в сочетании с прочным субстратом с высоким содержанием кобальта, что обладает износостойкостью и устойчивостью к выкрашиванию, обеспечивает его сверхвысокую стабильность резания • Подходит для обработки стальных деталей внутренней кромкой, предпочтительный вариант для обработки модифицированной стали
GA4225B	Сине-серый		• Специально разработанный прочный субстрат с высоким содержанием кобальта в сочетании с наноструктурированным покрытием PVD, что обеспечивает инструменту отличную долговечность • Подходит для обработки стальных деталей внутренней кромкой, предпочтительный вариант для обработки мягкой стали
GP1135D	Желтый		• Комбинация покрытий мелкозернистого MT-TiCN, Al2O3 и гладкого TiN в сочетании с субмикрозернистым твердосплавным субстратом с высоким содержанием кобальта, что обеспечивает отличную износостойкость при сверлении стальных деталей внешней кромкой • Подходит для обработки стальных деталей внешней кромкой, таких как закаленная сталь и мягкая сталь

GUMD-PKM

Режущие головки для модульных сверл GUMD





Код заказа	Размеры		Твердые сплавы с покрытием		Комплектующая державка
	DC (k7)	PL	GM3225	GPD7115	
GUMD100-PKM	10.0	1.82	●	●	GUMD-100-3D-F16S GUMD-100-5D-F16S GUMD-100-8D-F16A
GUMD101-PKM	10.1	1.84	●	●	
GUMD102-PKM	10.2	1.86	●	●	
GUMD103-PKM	10.3	1.87	●	●	
GUMD104-PKM	10.4	1.89	●	●	
GUMD105-PKM	10.5	1.91	●	●	GUMD-105-3D-F16S GUMD-105-5D-F16S GUMD-105-8D-F16A
GUMD106-PKM	10.6	1.93	●	●	
GUMD107-PKM	10.7	1.95	●	●	
GUMD108-PKM	10.8	1.97	●	●	
GUMD109-PKM	10.9	1.98	●	●	
GUMD110-PKM	11.0	2.00	●	●	GUMD-110-3D-F16S GUMD-110-5D-F16S GUMD-110-8D-F16A
GUMD111-PKM	11.1	2.02	●	●	
GUMD112-PKM	11.2	2.04	●	●	
GUMD113-PKM	11.3	2.06	●	●	
GUMD114-PKM	11.4	2.07	●	●	
GUMD115-PKM	11.5	2.09	●	●	GUMD-115-3D-F16S GUMD-115-5D-F16S GUMD-115-8D-F16A
GUMD116-PKM	11.6	2.11	●	●	
GUMD117-PKM	11.7	2.13	○	○	
GUMD118-PKM	11.8	2.15	●	●	
GUMD119-PKM	11.9	2.17	●	●	

●В наличии ○Доступно по запросу Примечания: Можем изготовить изделии с нестандартным диаметром по заказам Ед. изм. (мм)

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

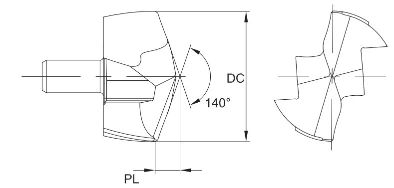
Материал заготовки						
	P			M	K	
	1 2 3	4	5	1 2 3	1 2	3
	Углеродистая сталь l	Легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун
	<25HRC	<35HRC	35-48HRC		<35HRC	35-45HRC
GM3225	○	◎	◎	○	◎	◎
GPD7115	◎	○				

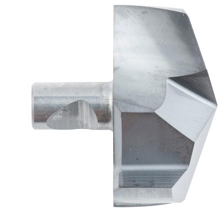
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P175

GUMD-PKM

Режущие головки для модульных сверл GUMD





Код заказа	Размеры		Твердые сплавы с покрытием		Комплектующая державка
	DC (k7)	PL	GM3225	GPD7115	
GUMD120-PKM	12.0	2.18	●	●	GUMD-120-3D-F16S GUMD-120-5D-F16S GUMD-120-8D-F16A
GUMD121-PKM	12.1	2.20	●	●	
GUMD122-PKM	12.2	2.22	●	●	
GUMD123-PKM	12.3	2.24	●	●	
GUMD124-PKM	12.4	2.26	○	○	
GUMD125-PKM	12.5	2.27	●	●	GUMD-125-3D-F16S GUMD-125-5D-F16S GUMD-125-8D-F16A
GUMD126-PKM	12.6	2.29	●	●	
GUMD127-PKM	12.7	2.31	○	○	
GUMD128-PKM	12.8	2.33	●	●	
GUMD129-PKM	12.9	2.35	○	○	
GUMD130-PKM	13.0	2.37	●	●	GUMD-130-3D-F16S GUMD-130-5D-F16S GUMD-130-8D-F16A
GUMD131-PKM	13.1	2.38	●	●	
GUMD132-PKM	13.2	2.40	●	●	
GUMD133-PKM	13.3	2.42	○	○	
GUMD134-PKM	13.4	2.44	○	○	
GUMD135-PKM	13.5	2.46	●	●	GUMD-135-3D-F16S GUMD-135-5D-F16S GUMD-135-8D-F16A
GUMD136-PKM	13.6	2.47	○	○	
GUMD137-PKM	13.7	2.49	●	●	
GUMD138-PKM	13.8	2.51	●	●	
GUMD139-PKM	13.9	2.53	○	○	

●В наличии ○Доступно по запросу Примечания: Можем изготовить изделии с нестандартным диаметром по заказам Ед. изм. (мм)

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

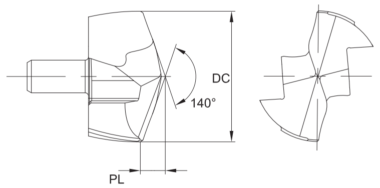
Материал заготовки						
	P			M	K	
	1 2 3	4	5	1 2 3	1 2	3
	Углеродистая сталь l	Легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун
	<25HRC	<35HRC	35-48HRC		<35HRC	35-45HRC
GM3225	○	◎	◎	○	◎	◎
GPD7115	◎	○				

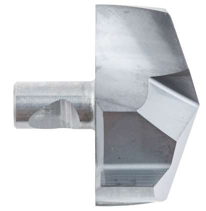
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P175

GUMD-PKM

Режущие головки для модульных сверл GUMD





Код заказа	Размеры		Твердые сплавы с покрытием		Комплектующая державка
	DC (k7)	PL	GM3225	GPD7115	
GUMD140-PKM	14.0	2.55	●	●	GUMD-140-3D-F16S GUMD-140-5D-F16S GUMD-140-8D-F16A
GUMD141-PKM	14.1	2.57	●	●	
GUMD142-PKM	14.2	2.58	●	●	
GUMD143-PKM	14.3	2.60	○	○	
GUMD144-PKM	14.4	2.62	○	○	
GUMD145-PKM	14.5	2.64	●	●	GUMD-145-3D-F16S GUMD-145-5D-F16S GUMD-145-8D-F16A
GUMD146-PKM	14.6	2.66	●	●	
GUMD147-PKM	14.7	2.68	○	○	
GUMD148-PKM	14.8	2.69	●	●	
GUMD149-PKM	14.9	2.71	○	○	
GUMD150-PKM	15.0	2.73	●	●	GUMD-150-3D-F20S GUMD-150-5D-F20S GUMD-150-8D-F20A
GUMD151-PKM	15.1	2.75	●	●	
GUMD152-PKM	15.2	2.77	●	●	
GUMD153-PKM	15.3	2.78	●	●	
GUMD154-PKM	15.4	2.80	○	○	
GUMD155-PKM	15.5	2.82	●	●	
GUMD156-PKM	15.6	2.84	○	○	
GUMD157-PKM	15.7	2.86	○	○	
GUMD158-PKM	15.8	2.88	●	●	
GUMD159-PKM	15.9	2.89	○	○	

●В наличии ○Доступно по запросу   Примечания: Можем изготовить изделии с нестандартным диаметром по заказам   Ед. изм. (мм)

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

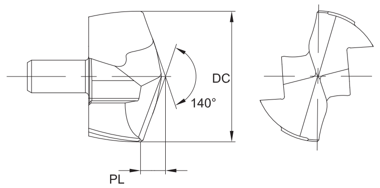
	Материал заготовки					
	P			M	K	
	1 2 3	4	5	1 2 3	1 2	3
	Углеродистая сталь l	Легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун
	<25HRC	<35HRC	35-48HRC		<35HRC	35-45HRC
GM3225	○	◎	◎	○	◎	◎
GPD7115	◎	○				

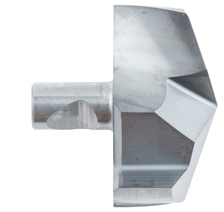
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P175

GUMD-PKM

Режущие головки для модульных сверл GUMD





Код заказа	Размеры		Твердые сплавы с покрытием		Комплектующая державка
	DC (k7)	PL	GM3225	GPD7115	
GUMD160-PKM	16	2.91	●	●	GUMD-160-3D-F20S GUMD-160-5D-F20S GUMD-160-8D-F20A
GUMD161-PKM	16.1	2.93	●	●	
GUMD162-PKM	16.2	2.95	●	●	
GUMD163-PKM	16.3	2.97	○	○	
GUMD164-PKM	16.4	2.98	○	○	
GUMD165-PKM	16.5	3.00	●	●	
GUMD166-PKM	16.6	3.02	○	○	
GUMD167-PKM	16.7	3.04	○	○	
GUMD168-PKM	16.8	3.06	●	●	
GUMD169-PKM	16.9	3.08	○	○	
GUMD170-PKM	17	3.09	●	●	GUMD-170-3D-F20S GUMD-170-5D-F20S GUMD-170-8D-F20A
GUMD171-PKM	17.1	3.11	●	●	
GUMD172-PKM	17.2	3.13	●	●	
GUMD173-PKM	17.3	3.15	○	○	
GUMD174-PKM	17.4	3.17	○	○	
GUMD175-PKM	17.5	3.18	●	●	
GUMD176-PKM	17.6	3.20	○	○	
GUMD177-PKM	17.7	3.22	○	○	
GUMD178-PKM	17.8	3.24	●	●	
GUMD179-PKM	17.9	3.26	○	○	

●В наличии ○Доступно по запросу   Примечания: Можем изготовить изделии с нестандартным диаметром по заказам   Ед. изм. (мм)

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

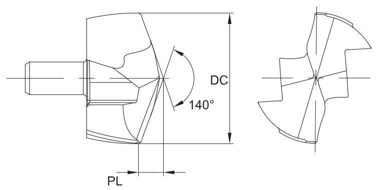
	Материал заготовки					
	P			M	K	
	1 2 3	4	5	1 2 3	1 2	3
	Углеродистая сталь l	Легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун
	<25HRC	<35HRC	35-48HRC		<35HRC	35-45HRC
GM3225	○	◎	◎	○	◎	◎
GPD7115	◎	○				

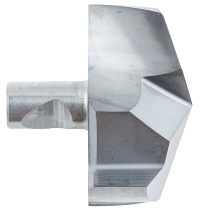
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P175

GUMD-PKM

Режущие головки для модульных сверл GUMD





Код заказа	Размеры		Твердые сплавы с покрытием		Комплектующая державка
	DC (k7)	PL	GM3225	GPD7115	
GUMD180-PKM	18	3.28	●	●	GUMD-180-3D-F25S GUMD-180-5D-F25S GUMD-180-8D-F25A
GUMD181-PKM	18.1	3.29	●	●	
GUMD182-PKM	18.2	3.31	●	●	
GUMD183-PKM	18.3	3.33	○	○	
GUMD184-PKM	18.4	3.35	○	○	
GUMD185-PKM	18.5	3.37	●	●	
GUMD186-PKM	18.6	3.38	○	○	
GUMD187-PKM	18.7	3.40	○	○	
GUMD188-PKM	18.8	3.42	●	●	
GUMD189-PKM	18.9	3.44	○	○	
GUMD190-PKM	19	3.46	●	●	GUMD-190-3D-F25S GUMD-190-5D-F25S GUMD-190-8D-F25A
GUMD191-PKM	19.1	3.48	●	●	
GUMD192-PKM	19.2	3.49	●	●	
GUMD193-PKM	19.3	3.51	○	○	
GUMD194-PKM	19.4	3.53	○	○	
GUMD195-PKM	19.5	3.55	●	●	
GUMD196-PKM	19.6	3.57	○	○	
GUMD197-PKM	19.7	3.59	○	○	
GUMD198-PKM	19.8	3.60	●	●	
GUMD199-PKM	19.9	3.62	○	○	

●В наличии ○Доступно по запросу Примечания: Можем изготовить изделии с нестандартным диаметром по заказам Ед. изм. (мм)

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

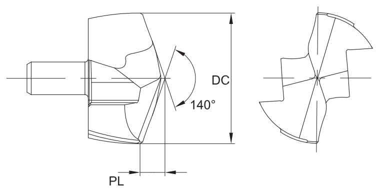
	Материал заготовки					
	P			M	K	
	1 2 3	4	5	1 2 3	1 2	3
	Углеродистая сталь l	Легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун
	<25HRC	<35HRC	35-48HRC		<35HRC	35-45HRC
GM3225	○	◎	◎	○	◎	◎
GPD7115	◎	○				

◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P175

GUMD-PKM

Режущие головки для модульных сверл GUMD



Код заказа	Размеры		Твердые сплавы с покрытием		Комплектующая державка
	DC (k7)	PL	GM3225	GPD7115	
GUMD200-PKM	20	3.64	●	●	GUMD-200-3D-F25S GUMD-200-5D-F25S GUMD-200-8D-F25A
GUMD201-PKM	20.1	3.66	○	○	
GUMD202-PKM	20.2	3.68	●	●	
GUMD203-PKM	20.3	3.69	●	●	
GUMD204-PKM	20.4	3.71	●	●	
GUMD205-PKM	20.5	3.73	●	●	
GUMD206-PKM	20.6	3.75	●	●	
GUMD207-PKM	20.7	3.77	●	●	
GUMD208-PKM	20.8	3.79	●	●	
GUMD209-PKM	20.9	3.80	●	●	
GUMD210-PKM	21	3.82	●	●	GUMD-210-3D-F25S GUMD-210-5D-F25S GUMD-210-8D-F25A
GUMD211-PKM	21.1	3.84	○	○	
GUMD212-PKM	21.2	3.86	○	○	
GUMD213-PKM	21.3	3.88	●	●	
GUMD214-PKM	21.4	3.89	○	○	
GUMD215-PKM	21.5	3.91	●	●	
GUMD216-PKM	21.6	3.93	○	○	
GUMD217-PKM	21.7	3.95	○	○	
GUMD218-PKM	21.8	3.97	○	○	
GUMD219-PKM	21.9	3.99	○	○	

●В наличии ○Доступно по запросу Примечания: Можем изготовить изделии с нестандартным диаметром по заказам Ед. изм. (мм)

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

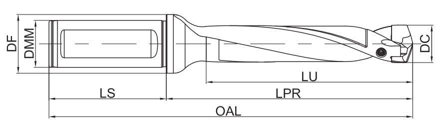
	Материал заготовки					
	P			M	K	
	1 2 3	4	5	1 2 3	1 2	3
	Углеродистая сталь l	Легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун
	<25HRC	<35HRC	35-48HRC		<35HRC	35-45HRC
GM3225	○	◎	◎	○	◎	◎
GPD7115	◎	○				

◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P175

GUMD-3D

Корпусы для модульных сверл GUMD-3D



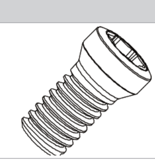
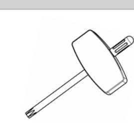
Код заказа	Размеры						Вес нетто (кг)	Наличие	Размер комплектующей режущей головки	
	DMM(h6)	DF	LS	LU	LPR	OAL			Dc мин.	Dc макс.
GUMD-100-3D-F16S	16	20	48	33	48	96	0.09	●	10.0	10.4
GUMD-105-3D-F16S	16	20	48	34.5	49.5	97.5	0.10	●	10.5	10.9
GUMD-110-3D-F16S	16	20	48	36	51	99	0.10	●	11.0	11.4
GUMD-115-3D-F16S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

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

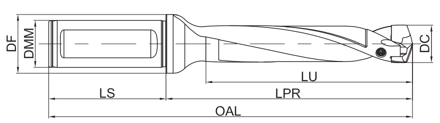
DMM	Допуск (h6)
16	0 -0.011
20	0 -0.013
25	0 -0.013

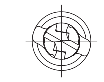
Перечень аксессуаров для корпусов

Типоразмер корпуса сверла	Винт		Ключ с Т-образной рукояткой (можно приобрести отдельно)		Значение крутящего усилия
	Код заказа	Схема	Код заказа	Схема	
GUMD-100~120	SCCM022038B		TI06KB		0.6
GUMD-125~150	SCCM025046B		TI07KB		0.9
GUMD-160~190	SCCM030058B		TI08KB		1.1
GUMD-200~210	SCCM035072B		TI09KB		1.3

GUMD-5D

Корпусы для модульных сверл GUMD-5D





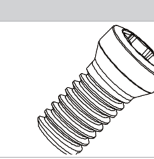
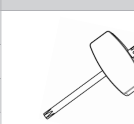
Код заказа	Размеры						Вес нетто (кг)	Наличие	Размер комплектующей режущей головки	
	DMM(h6)	DF	LS	LU	LPR	OAL			Dc мин.	Dc макс.
GUMD-100-5D-F16S	16	20	48	53	68	116	0.10	●	10.0	10.4
GUMD-105-5D-F16S	16	20	48	55.5	70.5	118.5	0.10	●	10.5	10.9
GUMD-110-5D-F16S	16	20	48	58	73	121	0.11	●	11.0	11.4
GUMD-115-5D-F16S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

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

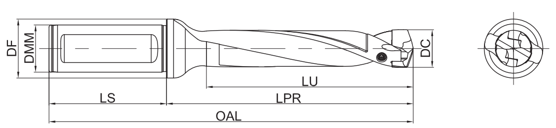
DMM	Допуск (h6)
16	0 -0.011
20	0 -0.013
25	0 -0.013

Перечень аксессуаров для корпусов

Типоразмер корпуса сверла	Винт		Ключ с Т-образной рукояткой (можно приобрести отдельно)		Значение крутящего усилия
	Код заказа	Схема	Код заказа	Схема	
GUMD-100~120	SCCM022038B		TI06KB		0.6
GUMD-125~150	SCCM025046B		TI07KB		0.9
GUMD-160~190	SCCM030058B		TI08KB		1.1
GUMD-200~210	SCCM035072B		TI09KB		1.3

GUMD-8D

Корпусы для модульных сверл GUMD-8D



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

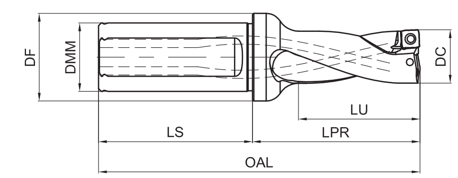
●В наличии ○Доступно по запросу

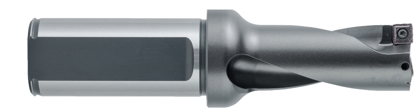
Ед. изм. (мм)

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

GHDS-2D

Сверла GHDS-2D с внутренним охлаждением для сверления неглубоких отверстий





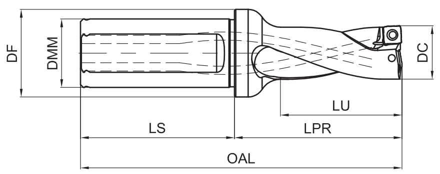
Диаметр	Модель корпуса сверла	Размеры							Вес нетто (кг)	Наличие	Модель режущей пластины	
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			Внутренняя режущая пластина	Внешняя режущая пластина
14	GHD-140-2D-FC20-Q04S	14	20	25	50	31	44	94	0.16	●	QPMG040204 SOMG040204-C	QPMG040204 QPMG040204-P
14.5	GHD-145-2D-FC20-Q04S	14.5	20	25	50	33	46	96	0.16	●		
15	GHD-150-2D-FC20-Q04S	15	20	25	50	35	47	97	0.16	●		
15.5	GHD-155-2D-FC20-Q04S	15.5	20	25	50	37	49	99	0.17	●		
16	GHD-160-2D-FC20-Q05S	16	20	25	50	37	51	101	0.17	●	QPMG050204 SOMG050204-C	QPMG050204 QPMG050204-P
16.5	GHD-165-2D-FC20-Q05S	16.5	20	25	50	38	52	102	0.17	●		
17	GHD-170-2D-FC25-Q05S	17	25	32	56	38	53	109	0.28	●		
17.5	GHD-175-2D-FC25-Q05S	17.5	25	32	56	39	55	111	0.29	●		
18	GHD-180-2D-FC25-Q05S	18	25	32	56	41	56	112	0.29	●		
18.5	GHD-185-2D-FC25-Q05S	18.5	25	32	56	42	57	113	0.29	●		
19	GHD-190-2D-FC25-Q06S	19	25	32	56	42	58	114	0.30	●	QPMG060204 SOMG060204-C	QPMG060204 QPMG060204-P
19.5	GHD-195-2D-FC25-Q06S	19.5	25	32	56	44	60	116	0.30	●		
20	GHD-200-2D-FC25-Q06S	20	25	32	56	44	61	117	0.31	●		
20.5	GHD-205-2D-FC25-Q06S	20.5	25	32	56	45	62	118	0.32	●		
21	GHD-210-2D-FC25-Q06S	21	25	32	56	47	64	120	0.32	●		
21.5	GHD-215-2D-FC25-Q06S	21.5	25	32	56	48	65	121	0.32	●		
22	GHD-220-2D-FC25-Q06S	22	25	32	56	49	66	122	0.32	●		
22.5	GHD-225-2D-FC25-Q06S	22.5	25	32	56	51	68	124	0.33	●		
23	GHD-230-2D-FC25-Q07S	23	25	32	56	50	69	125	0.34	●	QPMG07T306 SOMG07T306-C	QPMG07T306 QPMG07T306-P
23.5	GHD-235-2D-FC25-Q07S	23.5	25	32	56	51	70	126	0.35	●		
24	GHD-240-2D-FC25-Q07S	24	25	32	56	53	71	127	0.35	●		
24.5	GHD-245-2D-FC25-Q07S	24.5	25	32	56	55	73	129	0.36	●		
25	GHD-250-2D-FC25-Q07S	25	25	32	56	54	74	130	0.37	●		
25.5	GHD-255-2D-FC32-Q07S	25.5	32	40	60	55	76	136	0.58	●		
26	GHD-260-2D-FC32-Q07S	26	32	40	60	56	77	137	0.58	●		
26.5	GHD-265-2D-FC32-Q07S	26.5	32	40	60	58	78	138	0.59	●		
27	GHD-270-2D-FC32-Q07S	27	32	40	60	59	79	139	0.60	●		

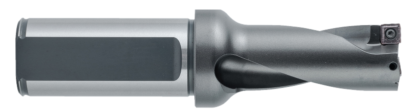
●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

GHDS-2D

Сверла GHDS-2D с внутренним охлаждением для сверления неглубоких отверстий





» Продолжение

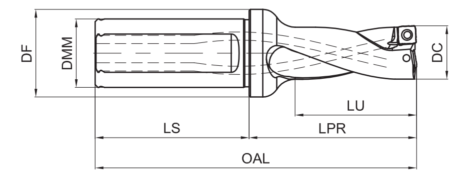
Диаметр	Модель корпуса сверла	Размеры							Вес нетто (кг)	Наличие	Модель режущей пластины	
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			Внутренняя режущая пластина	Внешняя режущая пластина
27.5	GHD-275-2D-FC32-Q09S	27.5	32	40	60	61	81	141	0.59	●	QPMG09T308 SOMG09T308-C	QPMG09T308 QPMG09T308-P
28	GHD-280-2D-FC32-Q09S	28	32	40	60	60	82	142	0.61	●		
28.5	GHD-285-2D-FC32-Q09S	28.5	32	40	60	62	83	143	0.62	●		
29	GHD-290-2D-FC32-Q09S	29	32	40	60	63	84	144	0.63	●		
29.5	GHD-295-2D-FC32-Q09S	29.5	32	40	60	65	86	146	0.64	●		
30	GHD-300-2D-FC32-Q09S	30	32	40	60	65	87	147	0.64	●		
30.5	GHD-305-2D-FC32-Q09S	30.5	32	40	60	68	89	149	0.66	●		
31	GHD-310-2D-FC40-Q09S	31	40	48	70	67	90	160	1.00	●		
31.5	GHD-315-2D-FC40-Q09S	31.5	40	48	70	68	91	161	1.01	●		
32	GHD-320-2D-FC40-Q09S	32	40	48	70	70	92	162	1.02	●		
32.5	GHD-325-2D-FC40-Q09S	32.5	40	48	70	72	94	164	1.04	●		
33	GHD-330-2D-FC40-Q09S	33	40	48	70	71	95	165	1.05	●		
33.5	GHD-335-2D-FC40-Q11S	33.5	40	48	70	73	97	167	1.06	●	QPMG110408 SOMG110408-C	QPMG110408 QPMG110408-P
34	GHD-340-2D-FC40-Q11S	34	40	48	70	75	98	168	1.07	●		
34.5	GHD-345-2D-FC40-Q11S	34.5	40	48	70	76	99	169	1.09	●		
35	GHD-350-2D-FC40-Q11S	35	40	48	70	78	101	171	1.11	●		
35.5	GHD-355-2D-FC40-Q11S	35.5	40	48	70	79	102	172	1.12	●		
36	GHD-360-2D-FC40-Q11S	36	40	48	70	78	104	174	1.14	●		
36.5	GHD-365-2D-FC40-Q11S	36.5	40	48	70	80	105	175	1.15	●		
37	GHD-370-2D-FC40-Q11S	37	40	48	70	80	105	175	1.16	●		
37.5	GHD-375-2D-FC40-Q11S	37.5	40	48	70	81	106	176	1.17	●		
38	GHD-380-2D-FC40-Q11S	38	40	48	70	82	108	178	1.20	●		
38.5	GHD-385-2D-FC40-Q11S	38.5	40	48	70	84	109	179	1.22	●		
39	GHD-390-2D-FC40-Q11S	39	40	48	70	85	110	180	1.23	●		
39.5	GHD-395-2D-FC40-Q11S	39.5	40	48	70	85	112	182	1.25	●		
40	GHD-400-2D-FC40-Q11S	40	40	48	70	86	113	183	1.27	●		

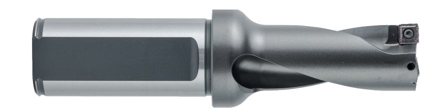
●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

GHDS-2D

Сверла GHDS-2D с внутренним охлаждением для сверления неглубоких отверстий





» Продолжение

Диаметр	Модель корпуса сверла	Размеры							Вес нетто (кг)	Наличие	Модель режущей пластины	
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			Внутренняя режущая пластина	Внешняя режущая пластина
40.5	GHD-405-2D-FC40-Q13S	40.5	40	48	70	89	115	185	1.91	●	QPMG130408 SOMG130408-C	QPMG130408 QPMG130408-P
41	GHD-410-2D-FC40-Q13S	41	40	48	70	92	117	187	1.91	●		
41.5	GHD-415-2D-FC40-Q13S	41.5	40	48	70	94	118	188	1.91	○		
42	GHD-420-2D-FC40-Q13S	42	40	48	70	92	119	189	1.91	●		
42.5	GHD-425-2D-FC40-Q13S	42.5	40	48	70	92	121	191	1.91	○		
43	GHD-430-2D-FC40-Q13S	43	40	48	70	94	122	192	1.91	●		
43.5	GHD-435-2D-FC40-Q13S	43.5	40	48	70	96	123	193	1.91	●		
44	GHD-440-2D-FC40-Q13S	44	40	48	70	98	124	194	1.91	○		
44.5	GHD-445-2D-FC40-Q13S	44.5	40	48	70	99	125	195	1.91	○		
45	GHD-450-2D-FC40-Q13S	45	40	48	70	103	127	197	1.91	●		
45.5	GHD-455-2D-FC40-Q15S	45.5	40	48	70	97	128	198	1.79	●	QPMG150512 SOMG150512-C	QPMG150512 QPMG150512-P
46	GHD-460-2D-FC40-Q15S	46	40	48	70	102	130	200	1.79	●		
46.5	GHD-465-2D-FC40-Q15S	46.5	40	48	70	100	131	201	1.79	○		
47	GHD-470-2D-FC40-Q15S	47	40	48	70	102	132	202	1.79	●		
47.5	GHD-475-2D-FC40-Q15S	47.5	40	48	70	106	133	203	1.79	○		
48	GHD-480-2D-FC40-Q15S	48	40	48	70	110	135	205	1.79	●		

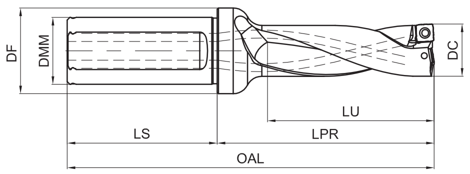
●В наличии ○Доступно по запросу

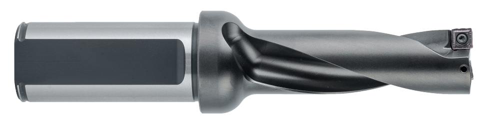
Ед. изм. (мм)

Диапазон размеров	Точность диаметра 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

GHDS-3D

Сверла GHDS-3D с внутренним охлаждением для сверления неглубоких отверстий





Диаметр	Модель корпуса сверла	Размеры							Вес нетто (кг)	Наличие	Модель режущей пластины	
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			Внутренняя режущая пластина	Внешняя режущая пластина
14	GHD-140-3D-FC20-Q04S	14	20	25	50	45	58	108	0.16	●	QPMG040204 SOMG040204-C	QPMG040204 QPMG040204-P
14.5	GHD-145-3D-FC20-Q04S	14.5	20	25	50	47	60	110	0.17	●		
15	GHD-150-3D-FC20-Q04S	15	20	25	50	50	62	112	0.17	●		
15.5	GHD-155-3D-FC20-Q04S	15.5	20	25	50	52	64	114	0.18	●		
16	GHD-160-3D-FC20-Q05S	16	20	25	50	51	66	116	0.18	●	QPMG050204 SOMG050204-C	QPMG050204 QPMG050204-P
16.5	GHD-165-3D-FC20-Q05S	16.5	20	25	50	53	68	118	0.18	●		
17	GHD-170-3D-FC25-Q05S	17	25	32	56	54	69	125	0.29	●		
17.5	GHD-175-3D-FC25-Q05S	17.5	25	32	56	56	72	128	0.30	●		
18	GHD-180-3D-FC25-Q05S	18	25	32	56	58	73	129	0.30	●		
18.5	GHD-185-3D-FC25-Q05S	18.5	25	32	56	60	75	131	0.31	●		
19	GHD-190-3D-FC25-Q06S	19	25	32	56	60	76	132	0.32	●	QPMG060204 SOMG060204-C	QPMG060204 QPMG060204-P
19.5	GHD-195-3D-FC25-Q06S	19.5	25	32	56	62	79	135	0.33	●		
20	GHD-200-3D-FC25-Q06S	20	25	32	56	64	81	137	0.34	●		
20.5	GHD-205-3D-FC25-Q06S	20.5	25	32	56	65	82	138	0.34	●		
21	GHD-210-3D-FC25-Q06S	21	25	32	56	67	84	140	0.34	●		
21.5	GHD-215-3D-FC25-Q06S	21.5	25	32	56	69	86	142	0.35	●		
22	GHD-220-3D-FC25-Q06S	22	25	32	56	69	87	143	0.35	●		
22.5	GHD-225-3D-FC25-Q06S	22.5	25	32	56	72	90	146	0.36	●		
23	GHD-230-3D-FC25-Q07S	23	25	32	56	72	91	147	0.36	●	QPMG07T306 SOMG07T306-C	QPMG07T306 QPMG07T306-P
23.5	GHD-235-3D-FC25-Q07S	23.5	25	32	56	75	93	149	0.38	●		
24	GHD-240-3D-FC25-Q07S	24	25	32	56	76	95	151	0.39	●		
24.5	GHD-245-3D-FC25-Q07S	24.5	25	32	56	77	97	153	0.41	●		
25	GHD-250-3D-FC25-Q07S	25	25	32	56	79	99	155	0.41	●		
25.5	GHD-255-3D-FC32-Q07S	25.5	32	40	60	80	100	160	0.62	●		
26	GHD-260-3D-FC32-Q07S	26	32	40	60	81	102	162	0.63	●		
26.5	GHD-265-3D-FC32-Q07S	26.5	32	40	60	84	104	164	0.65	●		
27	GHD-270-3D-FC32-Q07S	27	32	40	60	85	105	165	0.66	●		

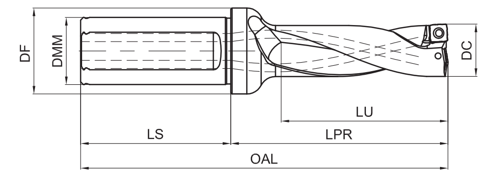
●В наличии ○Доступно по запросу

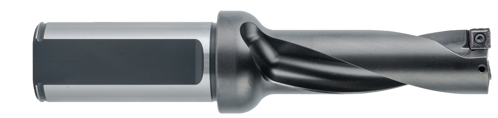
Ед. изм. (мм)

B Сверла с индексируемыми режущими пластинами

GHDS-3D

Сверла GHDS-3D с внутренним охлаждением для сверления неглубоких отверстий





» Продолжение

Диаметр	Модель корпуса сверла	Размеры							Вес нетто (кг)	Наличие	Модель режущей пластины	
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			Внутренняя режущая пластина	Внешняя режущая пластина
27.5	GHD-275-3D-FC32-Q09S	27.5	32	40	60	88	108	168	0.68	●	QPMG09T308 SOMG09T308-C	QPMG09T308 QPMG09T308-P
28	GHD-280-3D-FC32-Q09S	28	32	40	60	87	109	169	0.69	●		
28.5	GHD-285-3D-FC32-Q09S	28.5	32	40	60	90	111	171	0.69	●		
29	GHD-290-3D-FC32-Q09S	29	32	40	60	91	112	172	0.71	●		
29.5	GHD-295-3D-FC32-Q09S	29.5	32	40	60	93	115	175	0.72	●		
30	GHD-300-3D-FC32-Q09S	30	32	40	60	95	117	177	0.73	●		
30.5	GHD-305-3D-FC32-Q09S	30.5	32	40	60	97	118	178	0.74	●		
31	GHD-310-3D-FC40-Q09S	31	40	48	70	98	121	191	1.09	●		
31.5	GHD-315-3D-FC40-Q09S	31.5	40	48	70	98	122	192	1.11	●		
32	GHD-320-3D-FC40-Q09S	32	40	48	70	101	124	194	1.12	●		
32.5	GHD-325-3D-FC40-Q09S	32.5	40	48	70	103	126	196	1.14	●		
33	GHD-330-3D-FC40-Q09S	33	40	48	70	104	128	198	1.16	●		
33.5	GHD-335-3D-FC40-Q11S	33.5	40	48	70	106	130	200	1.15	●	QPMG110408 SOMG110408-C	QPMG110408 QPMG110408-P
34	GHD-340-3D-FC40-Q11S	34	40	48	70	108	131	201	1.17	●		
34.5	GHD-345-3D-FC40-Q11S	34.5	40	48	70	109	134	204	1.22	●		
35	GHD-350-3D-FC40-Q11S	35	40	48	70	112	135	205	1.24	●		
35.5	GHD-355-3D-FC40-Q11S	35.5	40	48	70	114	137	207	1.26	●		
36	GHD-360-3D-FC40-Q11S	36	40	48	70	113	139	209	1.27	●		
36.5	GHD-365-3D-FC40-Q11S	36.5	40	48	70	116	141	211	1.30	●		
37	GHD-370-3D-FC40-Q11S	37	40	48	70	117	142	212	1.31	●		
37.5	GHD-375-3D-FC40-Q11S	37.5	40	48	70	118	144	214	1.34	●		
38	GHD-380-3D-FC40-Q11S	38	40	48	70	122	146	216	1.37	●		
38.5	GHD-385-3D-FC40-Q11S	38.5	40	48	70	122	148	218	1.40	●		
39	GHD-390-3D-FC40-Q11S	39	40	48	70	125	149	219	1.42	●		
39.5	GHD-395-3D-FC40-Q11S	39.5	40	48	70	124	151	221	1.43	●		
40	GHD-400-3D-FC40-Q11S	40	40	48	70	126	153	223	1.45	●		

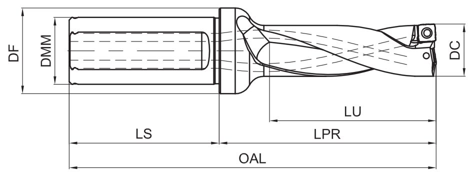
●В наличии ○Доступно по запросу

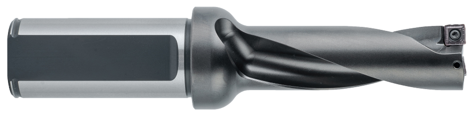
Ед. изм. (мм)

B Сверла с индексируемыми режущими пластинами

GHDS-3D

Сверла GHDS-3D с внутренним охлаждением для сверления неглубоких отверстий





» Продолжение

Диаметр	Модель корпуса сверла	Размеры							Вес нетто (кг)	Наличие	Модель режущей пластины	
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			Внутренняя режущая пластина	Внешняя режущая пластина
40.5	GHD-405-3D-FC40-Q13S	40.5	40	48	70	126	155	225	1.91	●	QPMG130408 SOMG130408-C	QPMG130408 QPMG130408-P
41	GHD-410-3D-FC40-Q13S	41	40	48	70	129	157	227	1.91	●		
41.5	GHD-415-3D-FC40-Q13S	41.5	40	48	70	132	156	226.1	1.91	●		
42	GHD-420-3D-FC40-Q13S	42	40	48	70	133	160	230	1.91	●		
42.5	GHD-425-3D-FC40-Q13S	42.5	40	48	70	133	162	232	1.91	●		
43	GHD-430-3D-FC40-Q13S	43	40	48	70	135	164	234	1.91	●		
43.5	GHD-435-3D-FC40-Q13S	43.5	40	48	70	136	166	236	1.91	●		
44	GHD-440-3D-FC40-Q13S	44	40	48	70	137	167	237	1.91	●		
44.5	GHD-445-3D-FC40-Q13S	44.5	40	48	70	139	170	240	1.91	●		
45	GHD-450-3D-FC40-Q13S	45	40	48	70	142	172	242	1.79	●		
45.5	GHD-455-3D-FC40-Q15S	45.5	40	48	70	143	174	244	1.79	○	QPMG150512 SOMG150512-C	QPMG150512 QPMG150512-P
46	GHD-460-3D-FC40-Q15S	46	40	48	70	146	176	246	1.79	●		
46.5	GHD-465-3D-FC40-Q15S	46.5	40	48	70	150	178	248	1.79	○		
47	GHD-470-3D-FC40-Q15S	47	40	48	70	152	179	249	1.79	○		
47.5	GHD-475-3D-FC40-Q15S	47.5	40	48	70	155	181	251	1.79	○		
48	GHD-480-3D-FC40-Q15S	48	40	48	70	159	183	253	1.79	●		

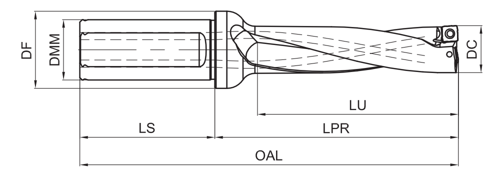
●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Диапазон размеров	Точность диаметра 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

GHDS-4D

Сверла GHDS-4D с внутренним охлаждением для сверления неглубоких отверстий



Диаметр	Модель корпуса сверла	Размеры							Вес нетто (кг)	Наличие	Модель режущей пластины	
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			Внутренняя режущая пластина	Внешняя режущая пластина
14	GHD-140-4D-FC20-Q04S	14	20	25	50	59	72	122	0.17	●	QPMG040204 SOMG040204-C	QPMG040204 QPMG040204-P
14.5	GHD-145-4D-FC20-Q04S	14.5	20	25	50	63	75	125	0.18	●		
15	GHD-150-4D-FC20-Q04S	15	20	25	50	64	77	127	0.19	●		
15.5	GHD-155-4D-FC20-Q04S	15.5	20	25	50	66	79	129	0.19	●		
16	GHD-160-4D-FC20-Q05S	16	20	25	50	67	82	132	0.19	●	QPMG050204 SOMG050204-C	QPMG050204 QPMG050204-P
16.5	GHD-165-4D-FC20-Q05S	16.5	20	25	50	70	84	134	0.20	●		
17	GHD-170-4D-FC25-Q05S	17	25	32	56	71	86	142	0.31	●		
17.5	GHD-175-4D-FC25-Q05S	17.5	25	32	56	74	89	145	0.22	●		
18	GHD-180-4D-FC25-Q05S	18	25	32	56	76	91	147	0.32	●		
18.5	GHD-185-4D-FC25-Q05S	18.5	25	32	56	78	93	149	0.33	●		
19	GHD-190-4D-FC25-Q06S	19	25	32	56	79	95	151	0.34	●	QPMG060204 SOMG060204-C	QPMG060204 QPMG060204-P
19.5	GHD-195-4D-FC25-Q06S	19.5	25	32	56	83	99	155	0.35	●		
20	GHD-200-4D-FC25-Q06S	20	25	32	56	84	101	157	0.36	●		
20.5	GHD-205-4D-FC25-Q06S	20.5	25	32	56	87	103	159	0.37	●		
21	GHD-210-4D-FC25-Q06S	21	25	32	56	88	105	161	0.37	●		
21.5	GHD-215-4D-FC25-Q06S	21.5	25	32	56	90	107	163	0.38	●		
22	GHD-220-4D-FC25-Q06S	22	25	32	56	92	109	165	0.39	●		
22.5	GHD-225-4D-FC25-Q06S	22.5	25	32	56	95	112	168	0.40	●		
23	GHD-230-4D-FC25-Q07S	23	25	32	56	99	114	170	0.39	●	QPMG07T306 SOMG07T306-C	QPMG07T306 QPMG07T306-P
23.5	GHD-235-4D-FC25-Q07S	23.5	25	32	56	102	117	173	0.41	●		
24	GHD-240-4D-FC25-Q07S	24	25	32	56	101	119	175	0.44	●		
24.5	GHD-245-4D-FC25-Q07S	24.5	25	32	56	104	122	178	0.45	●		
25	GHD-250-4D-FC25-Q07S	25	25	32	56	104	124	180	0.47	●		
25.5	GHD-255-4D-FC32-Q07S	25.5	32	40	60	107	126	186	0.68	●		
26	GHD-260-4D-FC32-Q07S	26	32	40	60	108	128	188	0.70	●		
26.5	GHD-265-4D-FC32-Q07S	26.5	32	40	60	110	130	190	0.71	●		
27	GHD-270-4D-FC32-Q07S	27	32	40	60	112	132	192	0.74	●		
27.5	GHD-275-4D-FC32-Q09S	27.5	32	40	60	113	135	195	0.75	●	QPMG09T308 SOMG09T308-C	QPMG09T308 QPMG09T308-P
28	GHD-280-4D-FC32-Q09S	28	32	40	60	115	137	197	0.73	●		
28.5	GHD-285-4D-FC32-Q09S	28.5	32	40	60	118	139	199	0.76	●		
29	GHD-290-4D-FC32-Q09S	29	32	40	60	120	141	201	0.79	●		
29.5	GHD-295-4D-FC32-Q09S	29.5	32	40	60	123	144	204	0.81	●		

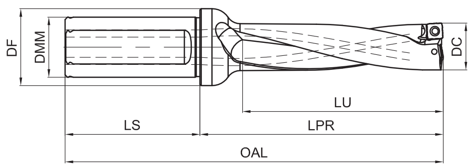
●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

B Сверла с индексируемыми режущими пластинами

GHDS-4D

Сверла GHDS-4D с внутренним охлаждением для сверления неглубоких отверстий



» Продолжение

Диаметр	Модель корпуса сверла	Размеры							Вес нетто (кг)	Наличие	Модель режущей пластины	
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			Внутренняя режущая пластина	Внешняя режущая пластина
30	GHD-300-4D-FC32-Q09S	30	32	40	60	125	147	207	0.83	●	QPMG09T308 SOMG09T308-C	QPMG09T308 QPMG09T308-P
30.5	GHD-305-4D-FC32-Q09S	30.5	32	40	60	126	148	208	0.85	○		
31	GHD-310-4D-FC40-Q09S	31	40	48	70	129	152	222	1.19	●		
31.5	GHD-315-4D-FC40-Q09S	31.5	40	48	70	131	154	224	1.21	○		
32	GHD-320-4D-FC40-Q09S	32	40	48	70	134	156	226	1.23	●		
32.5	GHD-325-4D-FC40-Q09S	32.5	40	48	70	137	159	229	1.25	●		
33	GHD-330-4D-FC40-Q09S	33	40	48	70	138	161	231	1.30	●		
33.5	GHD-335-4D-FC40-Q11S	33.5	40	48	70	142	163	233	1.32	●	QPMG110408 SOMG110408-C	QPMG110408 QPMG110408-P
34	GHD-340-4D-FC40-Q11S	34	40	48	70	142	165	235	1.32	●		
34.5	GHD-345-4D-FC40-Q11S	34.5	40	48	70	142	168	238	1.35	○		
35	GHD-350-4D-FC40-Q11S	35	40	48	70	146	170	240	1.38	●		
35.5	GHD-355-4D-FC40-Q11S	35.5	40	48	70	146	173	243	1.41	○		
36	GHD-360-4D-FC40-Q11S	36	40	48	70	150	175	245	1.43	●		
36.5	GHD-365-4D-FC40-Q11S	36.5	40	48	70	152	177	247	1.46	○		
37	GHD-370-4D-FC40-Q11S	37	40	48	70	154	179	249	1.54	●		
37.5	GHD-375-4D-FC40-Q11S	37.5	40	48	70	158	182	252	1.57	●		
38	GHD-380-4D-FC40-Q11S	38	40	48	70	157	184	254	1.59	●		
38.5	GHD-385-4D-FC40-Q11S	38.5	40	48	70	160	186	256	1.62	○		
39	GHD-390-4D-FC40-Q11S	39	40	48	70	165	188	258	1.66	●		
39.5	GHD-395-4D-FC40-Q11S	39.5	40	48	70	166	191	261	1.70	●		
40	GHD-400-4D-FC40-Q11S	40	40	48	70	164	193	263	1.71	●		
40.5	GHD-405-4D-FC40-Q13S	40.5	40	48	70	167	195	265	1.91	○	QPMG130408 SOMG130408-C	QPMG130408 QPMG130408-P
41	GHD-410-4D-FC40-Q13S	41	40	48	70	169	198	268	1.91	○		
41.5	GHD-415-4D-FC40-Q13S	41.5	40	48	70	171	200	270	1.91	○		
42	GHD-420-4D-FC40-Q13S	42	40	48	70	174	202	272	1.91	○		
42.5	GHD-425-4D-FC40-Q13S	42.5	40	48	70	175	204	274	1.91	○		
43	GHD-430-4D-FC40-Q13S	43	40	48	70	177	207	277	1.91	○		
43.5	GHD-435-4D-FC40-Q13S	43.5	40	48	70	179	209	279	1.91	○		
44	GHD-440-4D-FC40-Q13S	44	40	48	70	181	211	281	1.91	○		

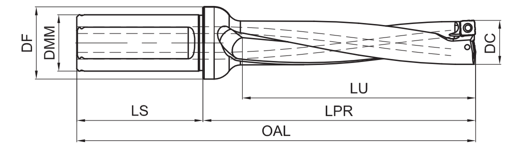
●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Диапазон размеров	Точность диаметра 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

GHDS-5D

Сверла GHDS-5D с внутренним охлаждением для сверления неглубоких отверстий



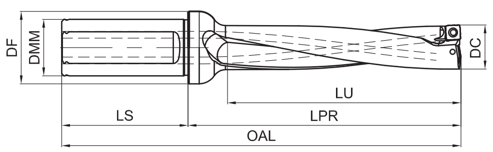
Диаметр	Модель корпуса сверла	Размеры							Вес нетто (кг)	Наличие	Модель режущей пластины	
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			Внутренняя режущая пластина	Внешняя режущая пластина
14	GHD-140-5D-FC20-Q04S	14	20	25	50	73	86	136	0.18	●	QPMG040204 SOMG040204-C	QPMG040204 QPMG040204-P
14.5	GHD-145-5D-FC20-Q04S	14.5	20	25	50	77	90	140	0.19	●		
15	GHD-150-5D-FC20-Q04S	15	20	25	50	79	92	142	0.20	●		
15.5	GHD-155-5D-FC20-Q04S	15.5	20	25	50	81	95	145	0.20	●		
16	GHD-160-5D-FC20-Q05S	16	20	25	50	83	98	148	0.20	●	QPMG050204 SOMG050204-C	QPMG050204 QPMG050204-P
16.5	GHD-165-5D-FC20-Q05S	16.5	20	25	50	87	101	151	0.21	●		
17	GHD-170-5D-FC25-Q05S	17	25	32	56	90	104	160	0.33	●		
17.5	GHD-175-5D-FC25-Q05S	17.5	25	32	56	93	107	163	0.34	●		
18	GHD-180-5D-FC25-Q05S	18	25	32	56	94	109	165	0.34	●		
18.5	GHD-185-5D-FC25-Q05S	18.5	25	32	56	97	112	168	0.35	●		
19	GHD-190-5D-FC25-Q06S	19	25	32	56	99	114	170	0.36	●	QPMG060204 SOMG060204-C	QPMG060204 QPMG060204-P
19.5	GHD-195-5D-FC25-Q06S	19.5	25	32	56	103	118	174	0.37	●		
20	GHD-200-5D-FC25-Q06S	20	25	32	56	104	121	177	0.39	●		
20.5	GHD-205-5D-FC25-Q06S	20.5	25	32	56	107	124	180	0.40	●		
21	GHD-210-5D-FC25-Q06S	21	25	32	56	109	126	182	0.40	●		
21.5	GHD-215-5D-FC25-Q06S	21.5	25	32	56	112	129	185	0.41	●		
22	GHD-220-5D-FC25-Q06S	22	25	32	56	113	131	187	0.42	●		
22.5	GHD-225-5D-FC25-Q06S	22.5	25	32	56	116	134	190	0.43	●		
23	GHD-230-5D-FC32-Q07S	23	32	40	60	120	138	198	0.63	●	QPMG07T306 SOMG07T306-C	QPMG07T306 QPMG07T306-P
23.5	GHD-235-5D-FC32-Q07S	23.5	32	40	60	122	140	200	0.64	●		
24	GHD-240-5D-FC32-Q07S	24	32	40	60	124	143	203	0.67	●		
24.5	GHD-245-5D-FC32-Q07S	24.5	32	40	60	127	146	206	0.69	●		
25	GHD-250-5D-FC32-Q07S	25	32	40	60	129	149	209	0.71	●		
25.5	GHD-255-5D-FC32-Q07S	25.5	32	40	60	133	153	213	0.73	●		
26	GHD-260-5D-FC32-Q07S	26	32	40	60	137	157	217	0.76	●		
26.5	GHD-265-5D-FC32-Q07S	26.5	32	40	60	138	158	218	0.77	●		
27	GHD-270-5D-FC32-Q07S	27	32	40	60	139	159	219	0.81	●		

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

GHDS-5D

Сверла GHDS-5D с внутренним охлаждением для сверления неглубоких отверстий



» Продолжение

Диаметр	Модель корпуса сверла	Размеры							Вес нетто (кг)	Наличие	Модель режущей пластины	
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			Внутренняя режущая пластина	Внешняя режущая пластина
27.5	GHD-275-5D-FC32-Q09S	27.5	32	40	60	142	162	222	0.82	●	QPMG09T308 SOMG09T308-C	QPMG09T308 QPMG09T308-P
28	GHD-280-5D-FC32-Q09S	28	32	40	60	143	165	225	0.81	●		
28.5	GHD-285-5D-FC32-Q09S	28.5	32	40	60	147	169	229	0.83	●		
29	GHD-290-5D-FC32-Q09S	29	32	40	60	150	171	231	0.87	●		
29.5	GHD-295-5D-FC32-Q09S	29.5	32	40	60	153	174	234	0.89	●		
30	GHD-300-5D-FC32-Q09S	30	32	40	60	155	177	237	0.90	●		
30.5	GHD-305-5D-FC32-Q09S	30.5	32	40	60	158	180	240	0.93	●		
31	GHD-310-5D-FC40-Q09S	31	40	48	70	160	183	253	1.29	●		
31.5	GHD-315-5D-FC40-Q09S	31.5	40	48	70	163	186	256	1.31	●		
32	GHD-320-5D-FC40-Q09S	32	40	48	70	166	188	258	1.33	●		
32.5	GHD-325-5D-FC40-Q09S	32.5	40	48	70	170	192	262	1.37	●		
33	GHD-330-5D-FC40-Q09S	33	40	48	70	171	194	264	1.43	●		
33.5	GHD-335-5D-FC40-Q11S	33.5	40	48	70	175	199	269	1.43	○	QPMG110408 SOMG110408-C	QPMG110408 QPMG110408-P
34	GHD-340-5D-FC40-Q11S	34	40	48	70	176	199	269	1.55	●		
34.5	GHD-345-5D-FC40-Q11S	34.5	40	48	70	176	199	269	1.55	○		
35	GHD-350-5D-FC40-Q11S	35	40	48	70	181	205	275	1.61	●		
35.5	GHD-355-5D-FC40-Q11S	35.5	40	48	70	182	205	275	1.61	○		
36	GHD-360-5D-FC40-Q11S	36	40	48	70	186	211	281	1.66	●		
36.5	GHD-365-5D-FC40-Q11S	36.5	40	48	70	189	214	284	1.66	○		
37	GHD-370-5D-FC40-Q11S	37	40	48	70	191	216	286	1.77	●		
37.5	GHD-375-5D-FC40-Q11S	37.5	40	48	70	195	220	290	1.77	○		
38	GHD-380-5D-FC40-Q11S	38	40	48	70	195	222	292	1.82	●		
38.5	GHD-385-5D-FC40-Q11S	38.5	40	48	70	198	225	295	1.82	○		
39	GHD-390-5D-FC40-Q11S	39	40	48	70	204	227	297	1.89	●		
39.5	GHD-395-5D-FC40-Q11S	39.5	40	48	70	207	233	303	1.89	○		
40	GHD-400-5D-FC40-Q11S	40	40	48	70	204	233	303	1.91	●		

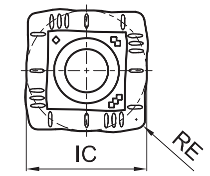
●В наличии ○Доступно по запросу

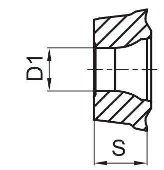
Ед. изм. (мм)

Диапазон размеров	Точность диаметра 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

QPMG

Режущие пластины QPMG для сверления неглубоких отверстий — универсальные для использования в качестве внутренних и внешних пластин





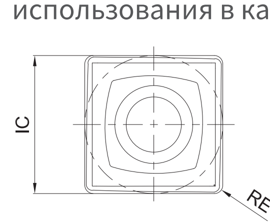
Модель	Сплав			Размеры (мм)				Диаметр отверстия
	GA4230	GM3220	GS4130	IC	S	RE	D1	
QPMG040204-DP	●	○	○	4.7	2.3	0.4	2.2	Φ14.0 ~ Φ15.9
QPMG050204-DP	●	○	●	5.7	2.5	0.4	2.6	Φ16.0 ~ Φ18.9
QPMG060204-DP	●	●	●	6.5	2.5	0.4	2.6	Φ19.0 ~ Φ22.5
QPMG07T306-DP	●	○	●	7.94	3.5	0.6	2.85	Φ22.6 ~ Φ27.0
QPMG09T308-DP	●	○	●	9.7	3.97	0.8	3.5	Φ27.1 ~ Φ33.0
QPMG110408-DP	●	○	○	11.5	4.76	0.8	4.4	Φ33.1 ~ Φ40.0
QPMG130408-DP	●	●	●	13.2	4.76	0.8	4.4	Φ40.1 ~ Φ45.0
QPMG150512-DP	●	●	●	15.2	5.2	1.2	5.5	Φ45.1 ~ Φ51.0

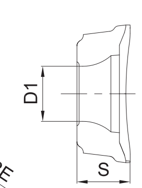
GA4230 — универсальный сплав
GM3220 — для обработки нержавеющей стали
GS4130 — для труднообрабатываемых материалов и нестабильных условий работы

●В наличии ○Доступно по запросу

SOMG-C

Режущие пластины SOMG-C для сверления неглубоких отверстий — специально для использования в качестве внутренних пластин





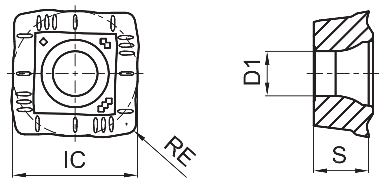
Модель	Сплав		Размеры (мм)				Диаметр отверстия
	GM4240	GA4225B	IC	S	RE	D1	
SOMG040204-C-DP	●	●	4.7	2.3	0.4	2.2	Φ14.0 ~ Φ15.9
SOMG050204-C-DP	●	●	5.7	2.5	0.4	2.6	Φ16.0 ~ Φ18.9
SOMG060204-C-DP	●	●	6.5	2.5	0.4	2.6	Φ19.0 ~ Φ22.5
SOMG07T306-C-DP	●	●	7.94	3.5	0.6	2.85	Φ22.6 ~ Φ27.0
SOMG09T308-C-DP	●	●	9.7	3.97	0.8	3.5	Φ27.1 ~ Φ33.0
SOMG110408-C-DP	●	●	11.5	4.76	0.8	4.4	Φ33.1 ~ Φ40.0
SOMG130408-C-DP	●	○	13.2	4.76	0.8	4.4	Φ40.1 ~ Φ45
SOMG150512-C-DP	○	○	15.2	5.2	1.2	5.5	Φ45.1 ~ Φ51.0

GM4240 — внутренние режущие пластины для обработки улучшенной стали
GA4225B — внутренние режущие пластины для обработки мягкой стали

●В наличии ○Доступно по запросу

QPMG-P

Режущие пластины QPMG-P для сверления неглубоких отверстий — специально для использования в качестве внешних пластин

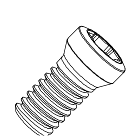
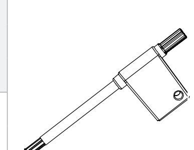


Модель	Сплав	Размеры (мм)				Диаметр отверстия
	GP1135D	IC	S	RE	D1	
QPMG040204-P-DP	●	4.7	2.3	0.4	2.2	Φ14.0 ~ Φ15.9
QPMG050204-P-DP	●	5.7	2.5	0.4	2.6	Φ16.0 ~ Φ18.9
QPMG060204-P-DP	●	6.5	2.5	0.4	2.6	Φ19.0 ~ Φ22.5
QPMG07T306-P-DP	●	7.94	3.5	0.6	2.85	Φ22.6 ~ Φ27.0
QPMG09T308-P-DP	●	9.7	3.97	0.8	3.5	Φ27.1 ~ Φ33.0
QPMG110408-P-DP	●	11.5	4.76	0.8	4.4	Φ33.1 ~ Φ40.0
QPMG130408-P-DP	●	13.2	4.76	0.8	4.4	Φ40.1 ~ Φ45
QPMG150512-P-DP	●	15.2	5.2	1.2	5.5	Φ45.1 ~ Φ51.0

GP1135D — внешние режущие пластины для обработки стальных деталей, обладающие повышенней износостойкостью

●В наличии ○Доступно по запросу

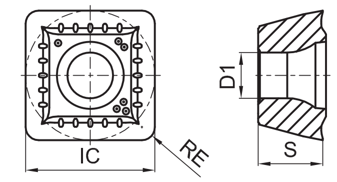
Перечень аксессуаров для корпусов

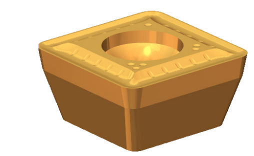
Спецификации пластин	Винт		Ключ		Значение крутящего усилия
	Код заказа	Схема	Код заказа	Схема	
QPMG040204	SI60M020050-02704B		TT05IPB		0.6
QPMG040204-P					
SOMG040204-C					
QPMG050204	SI60M022055-03107B		TT06IPB		0.8
QPMG050204-P					
SOMG050204-C					
QPMG060204	SI60M022055-03107B		TT06IPB		0.8
QPMG060204-P					
SOMG060204-C					
QPMG07T306	SI60M025070-03509B		TT07IPB		0.8
QPMG07T306-P					
SOMG07T306-C					
QPMG09T308	SI60M030080-04210B		TT09IPB		1.4
QPMG09T308-P					
SOMG09T308-C					
QPMG110408	SI60M040100-05510B		TT15IPB		2
QPMG110408-P					
SOMG110408-C					
QPMG130408	SI60M040100-05510B		TT15IPB		2
QPMG130408-P					
SOMG130408-C					
QPMG150512	SI60M050110-07212B		TI20TB		3
QPMG150512-P					
SOMG150512-C					

B Сверла с индексируемыми режущими пластинами

SPMG

Универсальные индексируемые режущие пластины





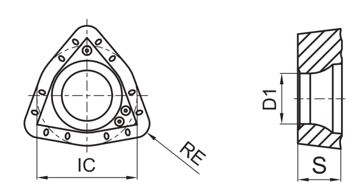
Модель	Размеры (мм)				Сплав		Диаметр отверстия
	IC	S	RE	D1	GA4230	GS4130	
SPMG050204-DM	5	2.38	2.2	0.4	●	●	Φ13.0~Φ15.0
SPMG060204-DM	6	2.38	2.6	0.4	●	●	Φ15.5~Φ21.5
SPMG07T308-DM	7.94	3.97	2.8	0.8	●	●	Φ22.0~Φ27.5
SPMG090408-DM	9.8	4.3	4.2	0.8	●	●	Φ28.0~Φ33.0
SPMG110408-DM	11.5	4.76	4.4	0.8	●	●	Φ33.0~Φ41.0
SPMG140512-DM	14.3	5.2	5.8	1.2	●	●	Φ42.0~Φ50.0

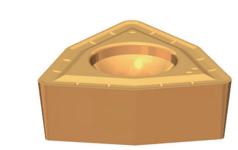
GA4230 — универсальный сплав
GS4130 — для труднообрабатываемых материалов и нестабильных условий работы

●В наличии ○Доступно по запросу

WCMT

Универсальные индексируемые режущие пластины





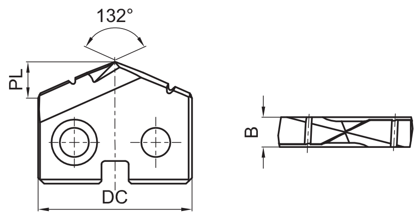
Модель	Размеры (мм)				Сплав		Диаметр отверстия
	IC	S	RE	D1	GA4230	GS4130	
WCMT030208-DU	5.56	2.38	2.8	0.8	●	●	Φ15.0~Φ20.5
WCMT040208-DU	6.35	2.38	2.9	0.8	●	●	Φ21.0~Φ24.5
WCMT050308-DU	7.94	3.18	3.4	0.8	●	●	Φ25.0~Φ30.0
WCMT06T308-DU	9.52	3.97	3.8	0.8	●	●	Φ30.5~Φ39.5
WCMT080412-DU	12.7	4.76	4.4	1.2	●	●	Φ40.0~Φ60.0

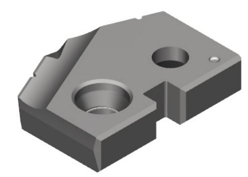
GA4230 — универсальный сплав
GS4130 — для труднообрабатываемых материалов и нестабильных условий работы

●В наличии ○Доступно по запросу

MCMG

Сменные режущие пластины для лопаточных сверл





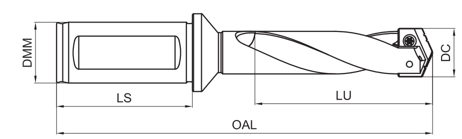
Код заказа	Размеры (мм)			Сплав
	DC	B	PL	GM3225
MCMG013003-DS	13	3.18	2.86	●
MCMG013503-DS	13.5		2.97	●
MCMG014003-DS	14		3.08	●
MCMG014503-DS	14.5		3.19	●
MCMG015003-DS	15		3.3	●
MCMG015503-DS	15.5		3.41	●
MCMG016003-DS	16		3.52	●
MCMG016503-DS	16.5		3.63	●
MCMG017003-DS	17		3.74	●
MCMG017503-DS	17.5		3.85	●
MCMG0180T3-DS	18	3.97	3.96	●
MCMG0185T3-DS	18.5		4.07	●
MCMG0190T3-DS	19		4.18	●
MCMG0195T3-DS	19.5		4.29	●
MCMG0200T3-DS	20		4.4	●
MCMG0205T3-DS	20.5		4.51	●
MCMG0210T3-DS	21		4.62	●
MCMG0215T3-DS	21.5		4.73	●
MCMG0220T3-DS	22		4.84	●
MCMG0225T3-DS	22.5		4.95	●
MCMG0230T3-DS	23		5.06	●
MCMG0235T3-DS	23.5		5.17	●
MCMG0240T3-DS	24		5.28	●
MCMG0245T3-DS	24.5		5.39	●

Код заказа	Размеры (мм)			Сплав
	DC	B	PL	GM3225
MCMG025004-DS	25	4.76	5.5	●
MCMG025504-DS	25.5		5.61	●
MCMG026004-DS	26		5.72	●
MCMG026504-DS	26.5		5.83	●
MCMG027004-DS	27		5.94	●
MCMG027504-DS	27.5		6.05	●
MCMG028004-DS	28		6.16	●
MCMG028504-DS	28.5		6.27	●
MCMG029004-DS	29		6.38	●
MCMG029504-DS	29.5		6.49	●
MCMG030004-DS	30		6.6	●
MCMG030504-DS	30.5		6.71	●
MCMG031004-DS	31		6.82	●
MCMG031504-DS	31.5		6.93	●
MCMG032004-DS	32		7.04	●
MCMG032504-DS	32.5		7.15	●
MCMG033004-DS	33		7.26	●
MCMG033504-DS	33.5		7.37	●
MCMG034004-DS	34		7.48	●
MCMG034504-DS	34.5		7.59	●
MCMG035004-DS	35		7.7	●
MCMG035504-DS	35.5		7.81	●
MCMG036004-DS	36		7.92	●

●В наличии ○Доступно по запросу

GSD

Корпусы сверла с винтовыми канавками, с фланцевым хвостовиком с боковой фиксацией

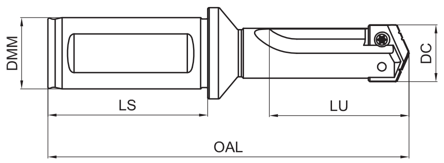


Код заказа	Размеры (мм)					Вес нетто (кг)	Наличие	Винт	Ключ
	DC	LU	OAL	DMM	LS				
GSD-125-04D-FC20	13.0 ~ 15.0	63.5	142.1	20	50	0.24	●	SI52M025060-03712C	TT08PC
GSD-125-07D-FC20		114.3	192.9			0.27	●		
GSD-125-11D-FC20		177.8	256.4			0.32	○		
GSD-150-03D-FC20	15.5 ~ 17.5	63.5	142.1			0.27	●		
GSD-150-06D-FC20		114.3	192.9			0.31	●		
GSD-150-10D-FC20		177.8	256.4			0.37	●		
GSD-175-05D-FC25	18.0 ~ 21.5	117.5	210.8	25	56	0.51	●	SI52M030075-04212C	TT09PC
GSD-175-07D-FC25		168.3	261.6			0.57	●		
GSD-175-12D-FC25		269.9	363.2			0.75	●		
GSD-215-04D-FC25	22.0 ~ 24.5	117.5	210.8			0.60	○		
GSD-215-07D-FC25		168.3	261.6			0.69	●		
GSD-215-11D-FC25		269.9	363.2			0.94	●		
GSD-245-04D-FC32	25.0 ~ 29.0	136.5	239.4	32	60	0.93	●	SI52M040095-05218C	TT15PC
GSD-245-06D-FC32		187.3	290.2			1.05	●		
GSD-245-09D-FC32		288.9	391.8			1.41	○		
GSD-295-03D-FC32	30.0 ~ 36.0	136.5	239.4			1.07	○		
GSD-295-05D-FC32		187.3	290.2			1.28	●		
GSD-295-08D-FC32		288.9	391.8			1.75	○		

●В наличии ○Доступно по запросу

GSD

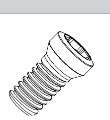
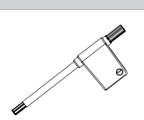
Корпусы сверла со прямыми канавками, с фланцевым хвостовиком с боковой фиксацией



Код заказа	Размеры (мм)					Вес нетто (кг)	Наличие	Винт	Ключ
	DC	LU	OAL	DMM	LS				
GSD-125-01D-FC20-S	13.0 ~ 15.0	22.2	97.6	20	50	0.22	○	SI52M025060-03712C	TT08PC
GSD-125-02D-FC20-S		34.9	113.5			0.23	●		
GSD-125-19D-FC20-S		295	373.9			0.47	○		
GSD-125-25D-FC20-S		387	466			0.52	○		
GSD-150-01D-FC20-S	15.5 ~ 17.5	22.2	97.6			0.23	○		
GSD-150-02D-FC20-S		34.9	113.5			0.24	○		
GSD-150-16D-FC20-S		295	373.9			0.56	○		
GSD-150-22D-FC20-S		387	466			0.64	○		
GSD-175-02D-FC25-S	18.0 ~ 21.5	47.6	131.8	25	56	0.39	○	SI52M030075-04212C	TT09PC
GSD-175-03D-FC25-S		66.7	163.2			0.54	●		
GSD-175-21D-FC25-S		457	550.5			0.98	○		
GSD-175-26D-FC25-S		569	658.5			0.96	○		
GSD-215-01D-FC25-S	22.0 ~ 24.5	47.6	131.8			0.43	○		
GSD-215-02D-FC25-S		66.7	163.2			0.49	●		
GSD-215-19D-FC25-S		457	550.5			1.29	○		
GSD-215-23D-FC25-S		569	658.5			1.34	○		
GSD-245-01D-FC32-S	25.0 ~ 29.0	57.2	148.5	32	60	0.75	○	SI52M040095-05218C	TT15PC
GSD-245-02D-FC32-S		85.7	188.6			1.01	○		
GSD-245-17D-FC32-S		511	614.1			1.92	○		
GSD-245-23D-FC32-S		692	795.1			2.07	○		
GSD-295-01D-FC32-S	30.0 ~ 36.0	57.2	148.5			0.84	○		
GSD-295-02D-FC32-S		85.7	188.6			0.95	●		
GSD-295-14D-FC32-S		511	614.1			2.23	○		
GSD-295-19D-FC32-S		692	795.1			2.83	○		

●В наличии ○Доступно по запросу

Перечень аксессуаров для корпусов

Диаметр режущей пластины DC	Винт		Ключ		
	Код заказа	Схема	Код заказа	Схема	Значение крутящего усилия
Φ13.0 – Φ17.5	SI52M025060-03712C		TT08PC		1
Φ18.0 – Φ24.5	SI52M030075-04212C		TT09PC		1
Φ25.0 – Φ36.0	SI52M040095-05218C		TT15PC		1.5

Рекомендуемые параметры резания

Сверла со сменными режущими головками GUMD

Материал заготовки		Скорость резания Vc (м/мин.)	Обрабатываемый диаметр (мм)				
			Ø11	Ø13	Ø15	Ø18	Ø21
P	Сталь низкоуглеродистая с длинной стружкой (<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
	Сталь низкоуглеродистая с короткой стружкой, легкообрабатываемая сталь (<125HB)	60 -100- 140	0.14-0.2-0.28	0.16-0.24-0.3	0.18-0.26-0.33	0.20-0.28-0.35	0.25-0.34-0.42
	Высокоуглеродистая и среднеуглеродистая сталь (<25HRC)	60-80-120	0.14-0.2-0.28	0.16-0.24-0.3	0.18-0.26-0.33	0.20-0.28-0.35	0.25-0.34-0.42
	Легированная сталь, инструментальная сталь (<35HRC)	60-80-110	0.14-0.2-0.24	0.16-0.22-0.26	0.16-0.22-0.26	0.18-0.24-0.28	0.18-0.26-0.30
	Легированная сталь, инструментальная сталь (35-48HRC)	35-60-90	0.10-0.14-0.18	0.12-0.16-0.20	0.12-0.16-0.20	0.14-0.18-0.22	0.14-0.18-0.22
	PH и 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
	Высокопрочная PH и ферритуная, 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
M	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
	Двухфазная 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
K	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
	Литейный чугун с шаровидным графитом, легированный чугун средней сложности обработки (<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
	Труднообрабатываемый высоко-легированный чугун, литейный 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 параметры резания

Сверла GHDS с внутренним охлаждением по двум спиральным отверстиям для сверления неглубоких отверстий

Материал заготовки		Скорость резания Vc (м/мин)	Подача (мм/обор.) *с учетом диаметрп сверла*			
			Φ14.0 – 22.5	Φ23.0 – 27.0	Φ27.5 – 33.0	Φ33.5 – 40.0
P	Низкоуглеродистая сталь, длинные стружки (<125HB)	160—240—300	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.08	0.04-0.08
P	Низкоуглеродистая сталь, короткие стружки, легкообрабатываемая сталь (<125HB)	140—180—220	0.04-0.10	0.04-0.12	0.06-0.16	0.08-0.18
P	Высокоуглеродистая и среднеуглеродистая сталь (<25HRC)	140—180—220	0.04-0.10	0.04-0.12	0.06-0.16	0.08-0.18
P	Сплавная сталь, инструментальная сталь (< 35HRC)	100—160—200	0.04-0.10	0.06-0.12	0.08-0.16	0.08-0.18
P	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
P	PH и ферритная, мартенситная сталь (<35HRC)	80—160—200	0.03-0.08	0.04-0.12	0.08-0.14	0.08-0.16
P	Высокопрочная PH и ферритуная, мартенситная сталь (35-48HRC)	60—140—180	0.03-0.08	0.04-0.12	0.06-0.14	0.06-0.16
M	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
M	Двухфазная нержавеющая сталь (<30HRC)	60—140—180	0.03-0.08	0.04-0.12	0.06-0.14	0.06-0.16
K	Серый чугун (<32HRC)	140—180—230	0.04-0.10	0.06-0.14	0.06-0.16	0.08-0.20
K	Литейный чугун с шаровидным графитом, легированный чугун средней сложности обработки (< 28HRC)	120—160—200	0.04-0.10	0.06-0.14	0.06-0.16	0.08-0.20
K	Труднообрабатываемый высоко-легированный чугун, литейный чугун с шаровидным графитом (< 45HRC)	100—160—200	0.04-0.10	0.06-0.12	0.08-0.16	0.08-0.18
S	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	Жаропрочные сплавы на основе титана	30—50—70	0.03-0.08	0.04-0.10	0.04-0.10	0.06-0.12

Рекомендуемые параметры резания

Лопаточные сверла GSD

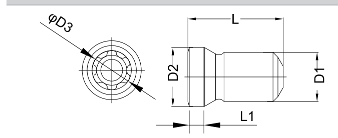
Материал заготовки		Скорость резания Vc (м/мин)	Подача (мм/обор.) *с учетом диаметрп сверла*		
			Ø13.0 – 17.5	Ø18.0 – 24.0	Ø25.0 – 35.0
P	Низкоуглеродистая сталь, длинные стружки (<125HB)	80—100—120	0.14-0.26	0.18-0.28	0.22-0.32
P	Низкоуглеродистая сталь, короткие стружки, легкообрабатываемая сталь (<125HB)	80—90—105	0.14-0.26	0.18-0.28	0.22-0.32
P	Высокоуглеродистая и среднеуглеродистая сталь (<25HRC)	60—80—100	0.12-0.18	0.16-0.24	0.22-0.30
P	Сплавная сталь, инструментальная сталь (< 35HRC)	60—80—100	0.12-0.16	0.16-0.22	0.22-0.28
P	Легированная сталь, инструментальная сталь (35-48HRC)	50—70—90	0.12-0.16	0.15-0.20	0.20-0.25
P	PH и ферритная, мартенситная сталь (<35HRC).	40—60—70	0.12-0.16	0.16-0.20	0.18-0.25
P	Высокопрочная PH и ферритуная, мартенситная сталь (35-48HRC)	30—50—80	0.10-0.14	0.14-0.20	0.16-0.22
M	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
M	Двухфазная нержавеющая сталь (<30HRC)	20—40—50	0.08-0.14	0.12-0.20	0.14-0.22
K	Серый чугун (<32HRC)	80—100—120	0.18-0.25	0.25-0.30	0.30-0.35
K	Литейный чугун с шаровидным графитом, легированный чугун средней сложности обработки (< 28HRC)	80—100—120	0.15-0.20	0.18-0.26	0.22-0.32
K	Труднообрабатываемый высоко-легированный чугун, литейный чугун с шаровидным графитом (< 45HRC)	60—80—100	0.15-0.20	0.18-0.26	0.22-0.32

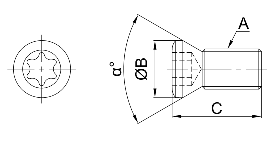
Корпусы различной длины					
Параметр	Длина корпуса				
	Глубина сверления <8D	8D ⩾ глубина сверления <12D	12D ⩾ глубина сверления < 16D	16D ⩾ глубина сверления < 20D	20D ⩾ глубина сверления
Скорость резания	см. таблицу выше	0.9	0.85	0.8	0.75
Подача	см. таблицу выше	0.95		0.9	

ВНИМАНИЕ: Рекомендуемые параметры в таблице основаны на идеальных условиях работы оборудования и эффективности. При применении следует уменьшить скорость обработки и подачи в зависимости от фактических условий оборудования (скорость уменьшить на 20%, подачу уменьшить на 10%).

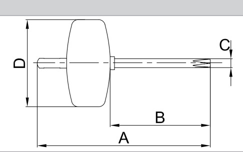
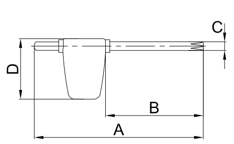
Ведомая ведомость аксессуаров для сверл с индексируемыми режущими пластинами

Винт

Форма	Код заказа	Крутящий момент	Размеры					Инструмент
		Н•м	D1(мм)	D2(мм)	D3(мм)	L(мм)	L1(мм)	
	SCCM022038B	0.6	2.2	2.7	1.8	3.8	0.7	GUMD
	SCCM025046B	0.9	2.5	3.0	2.0	4.6	0.9	GUMD
	SCCM030058B	1.1	3.0	3.6	2.4	5.8	1.0	GUMD
	SCCM035072B	1.3	3.5	4.0	2.6	7.2	1.7	GUMD

Форма	Код заказа	Крутящий момент	Размеры				Инструмент
		Н•м	A(мм)	ΦB(мм)	C(мм)	α°	
	SI60M020050-02704B	0.6	2.0	2.7	5.0	60	GHDS
	SI60M022055-03107B	0.8	2.2	3.1	5.5	60	GHDS
	SI60M025070-03509B	0.8	2.5	3.5	7.0	60	GHDS
	SI60M030080-04210B	1.4	3.0	4.2	8.0	60	GHDS
	SI60M040100-05510B	2.0	4.0	5.5	10.0	60	GHDS
	SI60M050110-07212B	3.0	5.0	7.2	11.0	60	GHDS
	SI52M025060-03712C	1.0	2.5	3.7	6.0	52	GSD
	SI52M030075-04212C	1.0	3.0	4.2	7.5	52	GSD
	SI52M040095-05218C	1.5	4.0	5.2	9.5	52	GSD

Ключ

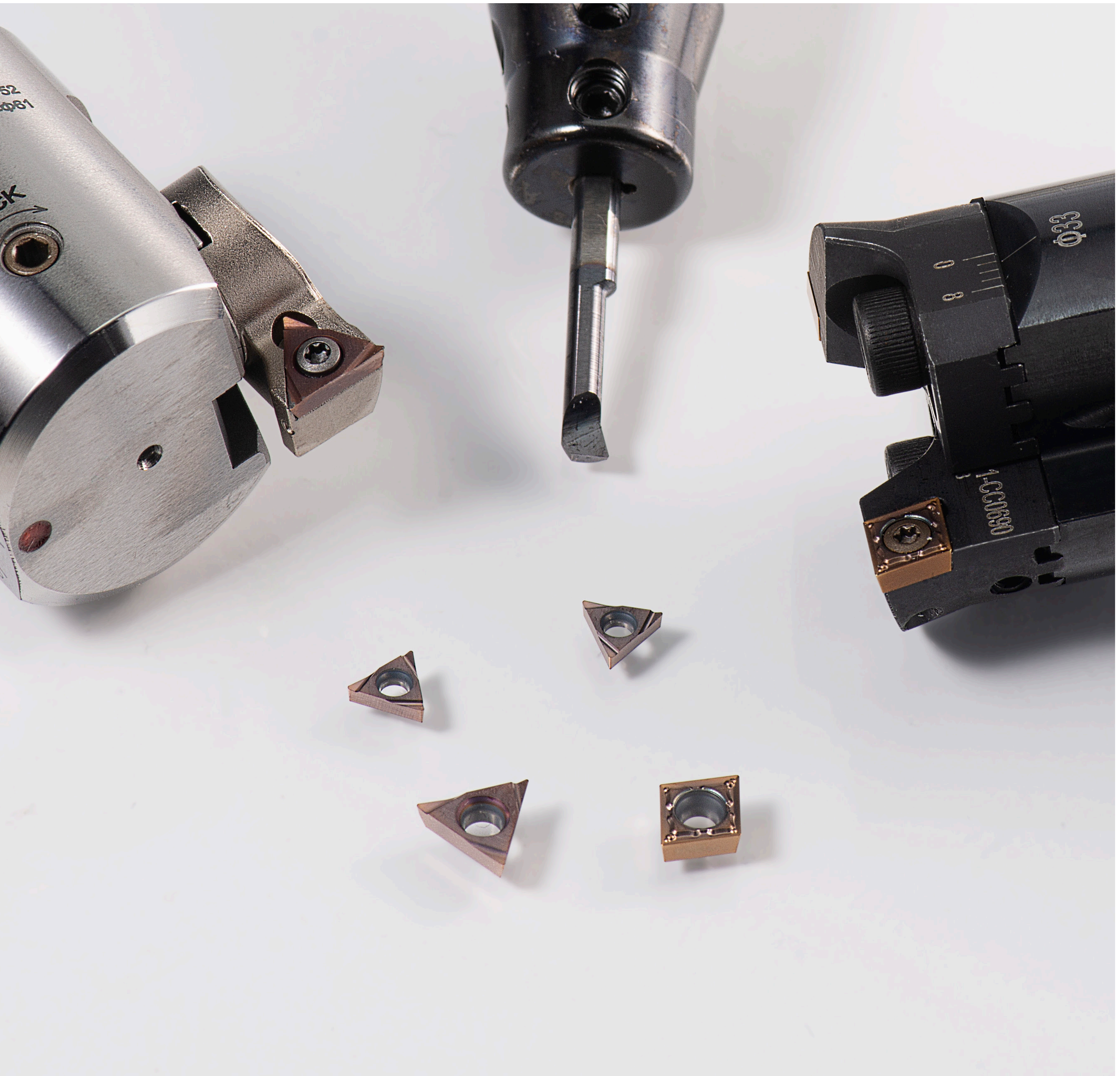
Форма	Код заказа	Размеры				Инструмент
		A(мм)	B(мм)	C(мм)	D(мм)	
	TI06KB	70	35	2	40	GUMD
	TI07KB	70	35	2.5	40	GUMD
	TI08KB	75	40	2.5	40	GUMD
	TI09KB	75	75	3	40	GUMD
	TT05IPB	67	35	2	15	GHDS, GUMD
	TT06IPB	67	35	2	15	GHDS, GUMD
	TT07IPB	67	35	2.5	19	GHDS, GUMD
	TT08IPB	72	40	2.5	19	GUMD
	TT09IPB	74	40	3	24	GHDS, GUMD
	TT15IPB	80	45	3.5	28	GHDS
	TT20IPB	80	45	4	28	GHDS
	TT08PC	72	40	2.5	19	GSD
	TT09PC	74	40	3	24	GSD
	TT15PC	80	45	3.5	28	GSD

MEMO

B
Сверла с индексируемыми режущими пластинами

C

Расточная система



Правила обозначения кодов заказа модульных расточных систем

GBR	–	RB	C19	L22	R1
①		②	③	④	⑤

① Наименование серии	
GBR	Расточная система GBR

② Модель продукта	
RB	Модульный черновой расточной инструмент
FB	Модульный чистовой расточной инструмент

③ Диаметр штревеля соединения	
C19	Диаметр штревеля 19 мм
C25	Диаметр штревеля 25 мм
…	…

④ Полезная длина	
L22	Эффективная длина 22 мм
L40	Эффективная длина 40 мм
…	…

⑤ Модель комплектующего адаптера режущего инструмента	
R1	Адаптер для чернового расточного инструмента R1
R2	Адаптер для чернового расточного инструмента R2
F1	Адаптер для чистового расточного инструмента F1
…	…

Правила обозначения расточных инструментов малого диаметра (коды заказа)

G	M	T	(B)	–	T
①	②	③	④		⑤

R	40	R20	L10	(A)	(-IC)
⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪

①GESAC

③ Тип инструмента
T — Малый расточный инструмент

② Обрабатываемые материалы
P — Обычная сталь
M — Нержавеющая сталь
H — Высокопрочная сталь

④ Способ фиксации
B — Фиксация по наклонной плоскости
Опустить — Плоский хвостовик

⑤ Тип обработки
A — Универсальный (без стружколомающей канавки)
T — Расточка отверстий
P — Профильная обработка (22°)
Q — Профильная обработка (52°)
U — Профильная обработка врезкой под углом 90°
C — Двойная фаска
G — Радиальная квадратная канавка
K — Радиальная круглая канавка
F — Осевой квадратный паз
I — Резьба
D — Расточка внутренних отверстий & снятия фасок & обработка канавок
X — Обратная расточка
V — Глубокий осевой квадратный паз

⑥ Правый или левый
R — Правое
L — Левое

⑩ Характерный код
A — Код обновления
Опустить — Обычные продукты

⑦ Мин. диаметр обработки
25-D2.5
30-D3
40-D4
50-D5
60-D6

⑪ Способ охлаждения
IC — с внутренним охлаждением
Опустить — Внешний охлаждение

⑧ Закругление/ширина паза/угол резьбы
1. Расточка отверстий, обработка круговых канавок
R00 — опустить
R05-R0.05
R20-R0.2
R40-R0.4
2. Обработка квадратных канавок
W15-1.5mm
W20-2.0mm
3. Резьба
A60 — Частичный профиль зуба 60°
A55 — Частичный профиль зуба 55°
ISO — Метрическая система ISO
UN — Американская система UN

⑨ Длина обработки или шаг резьбы
L05-5mm
L10-10mm
125 — Шаг резьбы 1.25

C Расточная система

Логика выбора расточной системы

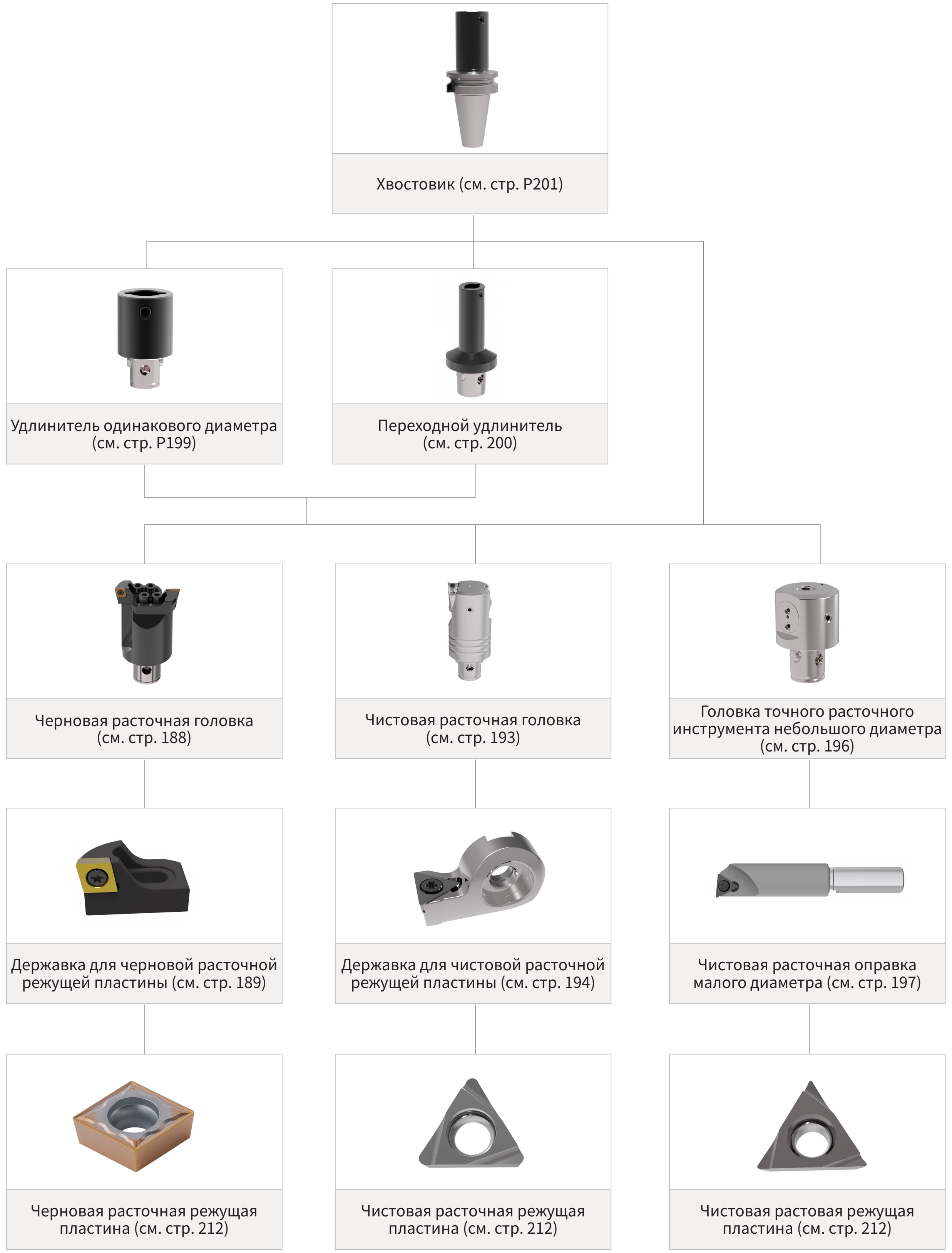
Определите диаметра отверстия ▶ Определите точности обработки ▶ Определите глубины отверстия ▶ Определите соединение станка ▶ Определите обрабатываемого материала

Серия расточного инструмента	Тип расточного инструмента	Диапазон длины (удлинитель)	Тип хвостовика	Державка для режущей пластины + режущая пластина
Расточные инструменты малого диаметра MB: D2-50 мм	Выбирайте черновой или чистовой расточный инструмент по требованиям к стенке отверстия и допуску диаметра отверстия	Глубина отверстия не более 5D, при глубине отверстия более 5D следует использовать антивибрационную оправку	BT	Определите державку режущей пластины по формы режущей пластины,
Расточный инструмент RB/FB: D20-D212 мм	Точность регулировки диаметра отверстия при черновой расточки — около 0.5 мм		HSK	Сплав пластины + геометрия канавки
Мостовые расточные инструменты LRB/LFB: D150-D850 мм	Точность регулировки диаметра отверстия при чистовой расточки — 0.01 мм			
Крупный мостовой расточный инструмент HRBA/HFBA: D850-D3300 мм				

Диапазон диаметра отверстия для различных расточных систем

Категория продукта	Соединение станка	Сфера обработки	Разбивка категории	Сфера обработки	Соответствующий номер страницы каталога изделий	Глубина обработки	Точность регулировки
Черновая расточка	BT30/BT40/BT50 HSK63/HSK100	Сердечник ISO50/60	Головка чернового расточного инструмента RB	Ф20-Ф3300mm	P188	2.5D-5D	0.5 mm
	BT40/BT50 HSK100		Мостовые черновые расточные инструменты LRB	Ф20-Ф3300 мм	P205	89mm-125mm	
	Сердечник ISO50/60		Мостовые черновые расточные инструменты HRBA для обработки крупногабаритных алюминиевых сплавов	Ф20-Ф3300 мм	P209	169mm-219mm	
Чистовая расточка	BT30/BT40/BT50 HSK63/HSK100	Ф2-Ф3300mm	Чистовая расточная головка малого диаметра	Ф2-Ф50mm	P196	20mm-110mm	0.01 mm
			Головка точного расточного инструмента FB	Ф20-Ф212mm	P193	2.5D-5D	
	BT40/BT50 HSK100		Мостовые чистовые расточные инструменты LFB	Ф150-Ф850mm	P207	87mm-125mm	
	Сердечник ISO50/60		Мостовые чистовые расточные инструменты HFBA для обработки крупногабаритных алюминиевых сплавов	Ф850-Ф3300mm	P209	167mm-217mm	

Описание комбинации расточной системы



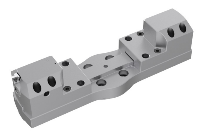
C Расточная система

Описание комбинации расточной системы

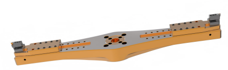
Хвостовик для мостового расточного инструмента (см. стр. 210)

Сердечник (см. стр. 211)

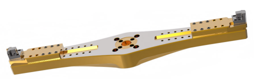
Мостовой черновой расточный инструмент (см. стр. 205)



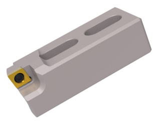
Мостовой чистовой расточный инструмент (см. стр. 207)



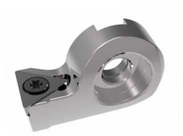
Большой мостовой черновой расточный инструмент из алюминиевых сплавов (см. стр. 209)



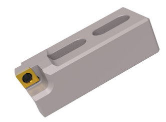
Большой мостовой чистовой расточный инструмент из алюминиевых сплавов (см. стр. 209)



Адаптер для мостового чернового расточного инструмента (см. стр. 206)

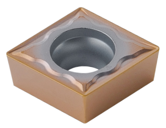


Адаптер для чистового расточного инструмента (см. стр. 194)

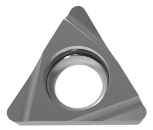


Адаптер для мостового чернового расточного инструмента (см. стр. 206)

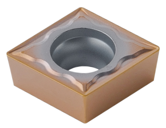
Адаптер для чистового расточного инструмента (см. стр. 194)



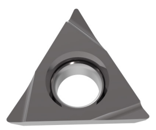
Черновая расточная режущая пластина (см. стр. 212)



Чистовая растовая режущая пластина (см. стр. 212)



Чистовая растовая режущая пластина (см. стр. 212)



Чистовая растовая режущая пластина (см. стр. 212)

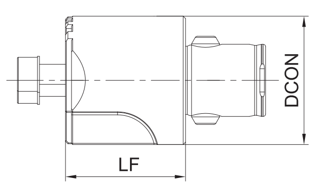
Таблица выбора типов режущих пластин для расточной системы

Категория пластин	Код заказа	Радиус закругления на вершине расточного инструмента R	Выбор геометрии канавки		Сплав	
			ap<2мм, f<0.2 мм/об.	ap<3 мм, f<0.3мм/об	P/K	M/S
Черновая расточная режущая пластина	CCMT060202	0.2	MM	GP	GM3225	GM3225/GM3220
	CCMT060204	0.4	MM	GP		
	CCMT060208	0.8	MM	GP		
	CCMT09T302	0.2	MM	GP		
	CCMT09T304	0.4	MM	GP		
	CCMT09T308	0.8	MM	GP		
	CCMT120404	0.4	GP	GP		
	CCMT120408	0.8	GP	GP		
	TCMT110202	0.2	MM	GP		
	TCMT110204	0.4	MM	GP		
	TCMT110208	0.8	MM	GP		
	TCMT16T304	0.4	MM	GP		
	TCMT16T308	0.8	MM	GP		
	TCMT220408	0.8	GP	GP		
	SCMT09T304	0.4	MM	GP		
	SCMT09T304	0.4	MM	GP		
	SCMT09T308	0.8	MM	GP		
	SCMT120404	0.4	GP	GP		
	SCMT120408	0.8	GP	GP		

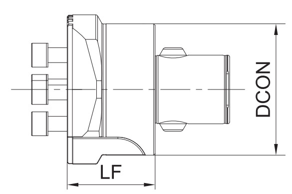
Категория пластин	Код заказа	Радиус закругления на вершине расточного инструмента R	Выбор геометрии канавки		Сплав	
			ap<2мм, f<0.2 мм/об.	ap<3 мм, f<0.3мм/об	P/K	M/S
Чистовая расточная режущая пластина	TBGT060102	0.2	P	/	GAT7115/GAT7120/GAT7125	
	TBGT060104	0.4	P	/		
	TPGH090202	0.2	P	/		
	TPGH090204	0.4	P	/		
	TPGH110301	0.1	P	/		
	TPGH110302	0.2	P	/		
	TPGH110304	0.4	P	/		
	CCGT060201	0.1	G	/		
	CCGT060202	0.2	G	/		
	CCGT060204	0.4	G	/		
	CCGT09T301	0.1	G	/		
	CCGT09T302	0.2	G	/		
	CCGT09T304	0.4	G	/		
Чистовая расточная режущая пластина малого диаметра	TPGH090202	0.2	P	/		
	TPGH090204	0.4	P	/		
	TPGH110302	0.2	P	/		
	TPGH110304	0.4	P	/		
	WBGT060102	0.2	BRG	/	GAT7110B	
	WBGT060102	0.2	BRN	/	GNT7110B	
	WBGT060102	0.2	BRP	/	GPT7110B	

Головка чернового расточного инструмента

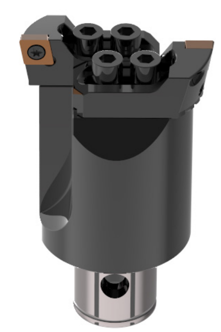
RB



A



B



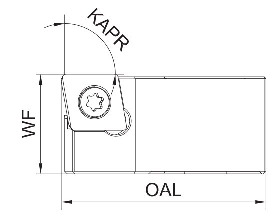
Код заказа	Внешний вид	Диаметр хвостовика (мм) DCON	Эффективная длина (м) LF	Диапазон обработки при прямой расточке (мм)	Адаптер для инструмента для прямого растачивания	Диапазон обработки при обратной расточке (мм)	Адаптер для инструмента для обратного растачивания	Стопорный винт адаптера	Тарельчатая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

Комплектующий адаптер должен быть заказан отдельно (см. стр. 189)
Комплектующий хвостовик должен быть заказан отдельно (см. стр. 201)

●В наличии ○Доступно по запросу

Державка для черновой расточной режущей пластины

DZ

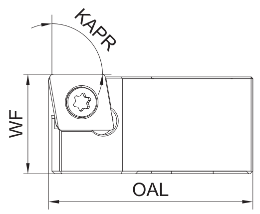


Код заказа	Сфера обработки (мм)	Главный угол в плане (°) KAPR	Ширина адаптера режущего инструмента (мм) WF	Общая длина (мм) OAL	Комплектующая пластина	Регулирующий винт адаптера	Ключ для регулировки державки для режущей пластины	Стопорный винт пластины	Ключ для закрепления пластины	Вес нетто (кг)	Наличие
GBR-DZR1D020-024-CC0690	20-24	90	13.6	16	CCMT0602	SE-M025050-GBR	TH13L-GBR	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.01	●
GBR-DZR1D023-027-CC0690	23-27	90	13.6	17	CCMT0602	SE-M025060-GBR	TH13L-GBR	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.01	●
GBR-DZR2D026-035-CC0690	26-35	90	13.6	20	CCMT0602	SE-M025060-GBR	TH13L-GBR	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.01	●
GBR-DZR3D033-041-CC0690	33-41	90	15	26	CCMT0602	SE-M030080-GBR	TH15L-GBR	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.02	●
GBR-DZR4D041-055-CC0990	41-55	90	18	32	CCMT09T3	SE-M030100-GBR	TH15L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.03	●
GBR-DZR5D055-070-CC0990	55-70	90	18	45	CCMT09T3	SE-M040100-GBR	TH20L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.05	●
GBR-DZR6D070-090-CC1290	70-90	90	30	59	CCMT1204	SE-M050120-GBR	TH25L-GBR	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	0.15	●
GBR-DZR7D090-110-CC1290	90-110	90	30	74	CCMT1204	SE-M050160-GBR	TH25L-GBR	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	0.21	●
GBR-DZR8D110-133-CC1290	110-133	90	30	85	CCMT1204	SE-M050160-GBR	TH25L-GBR	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	0.25	●
GBR-DZR8D130-153-CC1290	130-153	90	30	96	CCMT1204	SE-M050160-GBR	TH25L-GBR	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	0.3	●
GBR-DZR3D033-041-TC1190	33-41	90	15	26	TCMT1102	SE-M030080-GBR	TH15L-GBR	SW-M025060-GBR	TT08P-GBR	0.02	●
GBR-DZR4D041-055-TC1190	41-55	90	18	32	TCMT1102	SE-M030100-GBR	TH15L-GBR	SW-M025060-GBR	TT08P-GBR	0.03	●
GBR-DZR5D055-070-TC1190	55-70	90	18	45	TCMT1102	SE-M040100-GBR	TH20L-GBR	SW-M025060-GBR	TT08P-GBR	0.05	●

●В наличии ○Доступно по запросу

Державка для черновой расточной режущей пластины

DZ

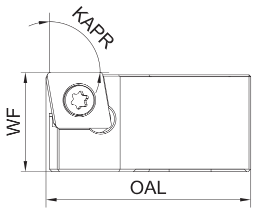


Код заказа	Сфера обработки (мм)	Главный угол в плане (°) KAPR	Ширина адаптера режущего инструмента (мм) WF	Общая длина (мм) OAL	Комплектующая пластина	Регулирующий винт адаптера	Ключ для регулировки державки для режущей пластины	Стопорный винт пластины	Ключ для закрепления пластины	Вес нетто (кг)	Наличие
GBR-DZR6D070-090-TC1690	70-90	90	30	59	TCMT16T3	SE-M050120-GBR	TH25L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.15	●
GBR-DZR7D090-110-TC1690	90-110	90	30	74	TCMT16T3	SE-M050160-GBR	TH25L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.21	●
GBR-DZR8D110-133-TC1690	110-133	90	30	85	TCMT16T3	SE-M050160-GBR	TH25L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.25	●
GBR-DZR8D130-153-TC1690	130-153	90	30	96	TCMT16T3	SE-M050160-GBR	TH25L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.3	●
GBR-DZR1D023-027-CC0645	23-27	45	13.6	17	CCMT0602	SE-M025060-GBR	TH13L-GBR	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.01	○
GBR-DZR2D026-035-CC0645	26-35	45	13.6	20	CCMT0602	SE-M025060-GBR	TH13L-GBR	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.01	○
GBR-DZR3D033-041-CC0645	33-41	45	15	25	CCMT0602	SE-M030080-GBR	TH15L-GBR	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.02	○
GBR-DZR4D041-055-SC0945	41-55	45	18	30	SCMT09T3	SE-M030100-GBR	TH15L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.03	○
GBR-DZR5D055-070-SC0945	55-70	45	30	45	SCMT09T3	SE-M040100-GBR	TH20L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.04	○
GBR-DZR6D070-090-SC0945	70-90	45	30	59	SCMT09T3	SE-M050120-GBR	TH25L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.13	○
GBR-DZR7D090-110-SC0945	90-110	45	30	75	SCMT09T3	SE-M050160-GBR	TH25L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.21	○
GBR-DZR8D110-133-SC0945	110-133	45	30	85	SCMT09T3	SE-M050160-GBR	TH25L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.25	○
GBR-DZR8D130-153-SC0945	130-153	45	30	93	SCMT09T3	SE-M050160-GBR	TH25L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.27	○

●В наличии ○ Доступно по запросу

Увеличенный адаптер черновой расточной режущей пластины

DZ

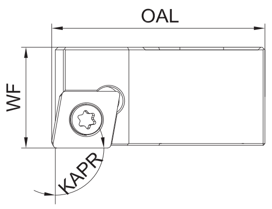


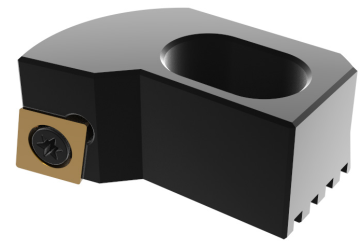
Код заказа	Сфера обработки (мм)	Главный угол в плане (°) KAPR	Ширина адаптера режущего инструмента (мм) WF	Общая длина (мм) OAL	Комплектующая пластина	Регулирующий винт адаптера	Ключ для регулировки державки для режущей пластины	Стопорный винт пластины	Ключ для закрепления пластины	Вес нетто (кг)	Наличие
GBR-DZR1D026-030-CC0690	26-30	90	13.6	19	CCMT0602	SE-M025050-GBR	TH13L-GBR	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.01	○
GBR-DZR2D033-042-CC0690	33-42	90	13.6	24	CCMT0602	SE-M025060-GBR	TH13L-GBR	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.01	○
GBR-DZR3D039-047-CC0990	39-47	90	15	29	CCMT09T3	SE-M030080-GBR	TH15L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.02	○
GBR-DZR4D053-067-CC0990	53-67	90	18	38	CCMT09T3	SE-M030100-GBR	TH15L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.05	○
GBR-DZR5D068-083-CC1290	68-83	90	20	52	CCMT1204	SE-M040100-GBR	TH20L-GBR	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	0.07	○
GBR-DZR6D088-108-CC1290	88-108	90	30	68	CCMT1204	SE-M050120-GBR	TH25L-GBR	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	0.19	○
GBR-DZR7D108-128-CC1290	108-128	90	30	83	CCMT1204	SE-M050160-GBR	TH25L-GBR	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	0.26	○
GBR-DZR2D033-042-TC1190	33-42	90	13.6	24	TCMT1102	SE-M025060-GBR	TH13L-GBR	SW-M025060-GBR	TT08P-GBR	0.01	○
GBR-DZR3D039-047-TC1190	39-47	90	15	29	TCMT1102	SE-M030080-GBR	TH15L-GBR	SW-M025060-GBR	TT08P-GBR	0.02	○
GBR-DZR4D053-067-TC1190	53-67	90	18	38	TCMT1102	SE-M030100-GBR	TH15L-GBR	SW-M025060-GBR	TT08P-GBR	0.05	○
GBR-DZR5D068-083-TC1690	68-83	90	20	52	TCMT16T3	SE-M040100-GBR	TH20L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.07	○
GBR-DZR6D088-108-TC1690	88-108	90	30	68	TCMT16T3	SE-M050120-GBR	TH25L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.19	○
GBR-DZR7D108-128-TC1690	108-128	90	30	83	TCMT16T3	SE-M050160-GBR	TH25L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.26	○

●В наличии ○ Доступно по запросу

Адаптер для инструмента для чернового прямого растачивания

DZF



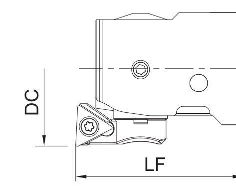


Код заказа	Сфера обработки (мм)	Главный угол в плане (°) KAPR	Ширина адаптера режущего инструмента (мм) WF	Общая длина (мм) OAL	Модель режущей пластины	Стопорный винт пластины	Ключ для закрепления пластины	Вес нетто (кг)	Наличие
GBR-DZFR1D030-035-CC0690	30-35	90	10.3	21	CCMT0602	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.01	●
GBR-DZFR2D033-041-CC0690	33-41	90	10.3	23	CCMT0602	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.01	●
GBR-DZFR2D040-048-CC0690	40-48	90	10.3	26.6	CCMT0602	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.02	●
GBR-DZFR3D042-052-CC0690	42-52	90	10.3	30.2	CCMT0602	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.02	●
GBR-DZFR3D051-061-CC0690	51-61	90	10.3	35	CCMT0602	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.03	●
GBR-DZFR4D053-065-CC0990	53-65	90	16.6	36.6	CCMT09T3	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.06	●
GBR-DZFR4D064-076-CC0990	64-76	90	16.6	42.3	CCMT09T3	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.07	●
GBR-DZFR5D053-069-CC0990	53-69	90	16.6	45	CCMT09T3	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.06	●
GBR-DZFR5D068-084-CC0990	68-84	90	16.6	52.8	CCMT09T3	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.08	●
GBR-DZFR5D083-099-CC0990	83-99	90	16.6	62	CCMT09T3	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.1	●
GBR-DZFR6D068-089-CC0990	68-89	90	16.6	57.3	CCMT09T3	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.12	●
GBR-DZFR6D088-109-CC0990	88-109	90	16.6	67.3	CCMT09T3	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.16	●
GBR-DZFR7D088-110-CC1290	88-110	90	25.6	70.4	CCMT1204	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	0.25	●
GBR-DZFR7D108-130-CC1290	108-130	90	25.6	82.4	CCMT1204	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	0.31	●
GBR-DZFR8D108-132-CC1290	108-132	90	25.6	82.3	CCMT1204	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	0.29	●
GBR-DZFR8D128-152-CC1290	128-152	90	25.6	92.1	CCMT1204	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	0.36	●

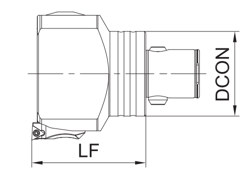
●В наличии ○Доступно по запросу

Головка точного расточного инструмента

FB



A



B

Код заказа	Внешний вид	Диаметр хвостовика (мм) DCON	Эффективная длина (мм) LF	Диапазон обработки при прямой расточке (мм)	Адаптер для инструмента для прямого растачивания	Диапазон обработки при обратной расточке (мм)	Адаптер для инструмента для обратного растачивания	Вес (кг)	Наличие
GBR-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	
GBR-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	
GBR-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	
GBR-FBC40L48F4	A	40	48	42-54	DZFBF4A	-	-	0.45	●
		40	48	53-65	DZFBF4B			0.45	
		40	48	64-76	DZFBF4C			0.45	
GBR-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	
GBR-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	
GBR-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	
GBR-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	
GBR-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	

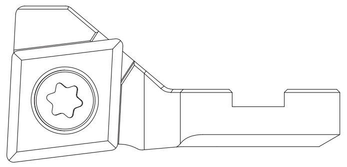
●В наличии ○Доступно по запросу

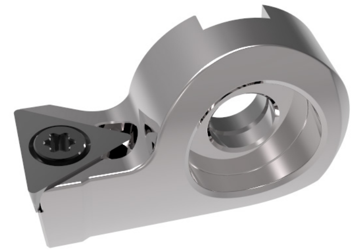
Комплектующий адаптер должен быть заказан отдельно (см. P194)
Комплектующий хвостовик должен быть заказан отдельно (см. P201)
При обратной обработке шпиндель должен вращаться в обратном направлении

C Расточная система

Адаптер для чистового расточного инструмента

DZFB





Код заказа	Комплектующая пластина	Стопорный винт пластины	Ключ для закрепления пластины	Наличие
GBR-DZFBF1ATB06	TBGT0601L	SW-M020037-GBR	TT06P-GBR	●
GBR-DZFBF1BTB06	TBGT0601L	SW-M020037-GBR	TT06P-GBR	●
GBR-DZFBF1CTB06	TBGT0601L	SW-M020037-GBR	TT06P-GBR	●
GBR-DZFBF2ATP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF2BTP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF2CTP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF3ATP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF3BTP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF3CTP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF4ATP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF4BTP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF4CTP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF5ATP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF5BTP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF5CTP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF6-F7ATP11	TPGH1103L	SJ-M030080-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF6-F7BTP11	TPGH1103L	SJ-M030080-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF6-F7CTP11	TPGH1103L	SJ-M030080-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF2ACC06	CCGT0602L	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	●
GBR-DZFBF2BCC06	CCGT0602L	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	○
GBR-DZFBF2CCC06	CCGT0602L	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	○
GBR-DZFBF3ACC06	CCGT0602L	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	●
GBR-DZFBF3BCC06	CCGT0602L	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	○
GBR-DZFBF3CCC06	CCGT0602L	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	○
GBR-DZFBF4ACC06	CCGT0602L	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	●
GBR-DZFBF4BCC06	CCGT0602L	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	○
GBR-DZFBF4CCC06	CCGT0602L	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	○
GBR-DZFBF5ACC06	CCGT0602L	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	●
GBR-DZFBF5BCC06	CCGT0602L	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	○
GBR-DZFBF5CCC06	CCGT0602L	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	○
GBR-DZFBF6-F7ACC09	CCGT09T3L	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	●
GBR-DZFBF6-F7BCC09	CCGT09T3L	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	○
GBR-DZFBF6-F7CCC09	CCGT09T3L	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	○

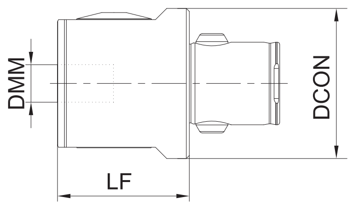
●В наличии ○ Доступно по запросу

Таблица комплектации аксессуаров для чистовой расточки

Код заказа	Винт LOCK	Ключ для регулировки	Стопорный винт циферблата	Стопорный винт адаптера	Ключ для закрепления адаптера
GBR-FBC19L34F1	STA-M040040-GBR	TH20L-GBR	SE-M040060xD2-GBR	SW-M040060-F-GBR	TT15P-GBR
GBR-FBC25L37F2	STA-M040060-GBR	TH20L-GBR	SE-M040060xD2-GBR	SW-M040080-F-GBR	TT15P-GBR
GBR-FBC32L43F3	STA-M050080-GBR	TH25L-GBR	SE-M050080xD2.5-GBR	SSB-M050100-GBR	TH30L-GBR
GBR-FBC40L48F4	STA-M060100-GBR	TH30L-GBR	SE-M060100xD3.2-GBR	SSB-M050120-GBR	TH30L-GBR
GBR-FBC40L70F4	STA-M060100-GBR	TH30L-GBR	SE-M060100xD3.2-GBR	SSB-M050120-GBR	TH30L-GBR
GBR-FBC50L75F5	STA-M060120-GBR	TH30L-GBR	SE-M060100xD3.2-GBR	SSB-M060160-GBR	TH40L-GBR
GBR-FBC63L85F6	STA-M100160-GBR	TH50L-GBR	SE-M100160xD6-GBR	SSB-M080200-GBR	TH50L-GBR
GBR-FBC63L85F7	STA-M100160-GBR	TH50L-GBR	SE-M100160xD6-GBR	SSB-M080250-GBR	TH50L-GBR
GBR-FBC90L85F7	STA-M100200-GBR	TH50L-GBR	SE-M100200xD6-GBR	SSB-M080250-GBR	TH50L-GBR

Чистовая расточная головка малого диаметра

MB



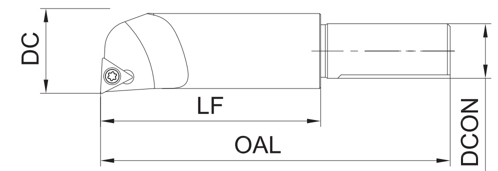
Код заказа	Сфера обработки (мм) DC	Эффектив-ная длина (м) LF	Диаметр хвосто-вика (мм) DCON	Диаметр хвостовика комплектую-щей оправки (мм) DMM	Комплектующая державка	Стопорный винт оправки	Винт LOCK	Ключ для регулировки	Вес (кг)	Наличие
GBR-MBD02-22-C40L35	2-22	35	40	10	MB10-MB06+MB06	STA-M060100-GBR	STA-M060100-GBR	TH30L-GBR	0.35	●
					MB10	STA-M060100-GBR	STA-M060100-GBR	TH30L-GBR		
GBR-MBD06-50-C50L50	6-50	50	50	16	MB16	STA-M100160-GBR	STA-M100160-GBR	TH50L-GBR	1.09	●
GBR-MBD06-50-C63L50	6-50	50	63	16	MB16	STA-M100160-GBR	STA-M100160-GBR	TH50L-GBR	1.25	○

Комплектующая оправка должна быть заказана отдельно (см. P197)
Комплектующий хвостовик должен быть заказан отдельно (см. P201)

●В наличии ○Доступно по запросу

Чистовая расточная оправка малого диаметра

MB



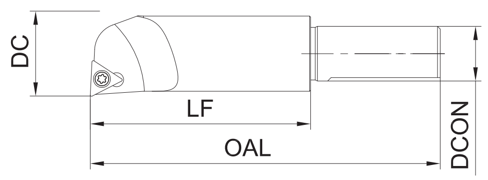
Код заказа	Сфера обработки (мм) DC	Диаметр хвостовика (мм) DCON	Общая длина (мм) OAL	Эффективная длина (м) LF	Комплектующая пластина	Наличие
GBR-MB10D06-08L23WB06	06-08	10	53	20	WBGT0601	●
GBR-MB10D08-10L25WB06	08-10	10	55	23	WBGT0601	●
GBR-MB10D10-12L30WB06	10-12	10	60	30	WBGT0601	●
GBR-MB10D12-14L36TP09	12-14	10	66	36	TPGH0902	●
GBR-MB10D14-16L42TP09	14-16	10	72	42	TPGH0902	●
GBR-MB10D16-18L48TP11	16-18	10	78	48	TPGH1103	●
GBR-MB10D18-20L54TP11	18-20	10	84	54	TPGH1103	●
GBR-MB10D20-22L60TP11	20-22	10	90	60	TPGH1103	●
GBR-MB16D06-08L23WB06	06-08	16	63	23	WBGT0601	●
GBR-MB16D08-11L28WB06	8-11	16	68	28	WBGT0601	●
GBR-MB16D10-13L36WB06	10-13	16	76	36	WBGT0601	●
GBR-MB16D12-16L50TP09	12-16	16	90	50	TPGH0902	●
GBR-MB16D15-21L60TP09	15-21	16	100	60	TPGH0902	●
GBR-MB16D20-26L64TP11	20-26	16	104	64	TPGH1103	●
GBR-MB16D25-31L64TP11	25-31	16	104	64	TPGH1103	●
GBR-MB16D30-36L72TP11	30-36	16	112	72	TPGH1103	●
GBR-MB16D35-41L72TP11	35-41	16	112	72	TPGH1103	●
GBR-MB16D40-46L72TP11	40-46	16	112	72	TPGH1103	●
GBR-MB16D44-50L72TP11	44-50	16	112	72	TPGH1103	●

●В наличии ○Доступно по запросу

С Расточная система

Антивибрационная чистовая расточная оправка малого диаметра

MB



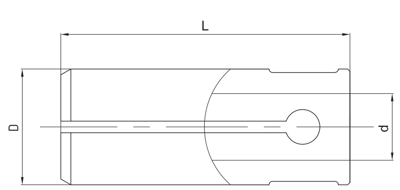
Код заказа	Сфера обработки (мм) DC	Диаметр головки (мм) DCON	Общая длина (мм) OAL	Эффективная длина (мм) LF	Комплектующая пластина	Наличие
GBR-MB06D02-03L10K	02-03	6	35	10	-	○
GBR-MB06D03-04L15K	03-04	6	40	15	-	○
GBR-MB06D04-06L20K	04-06	6	45	20	-	○
GBR-MB10D06-08L40WB06K	06-08	10	70	40	WBGT0601	○
GBR-MB10D08-10L60WB06K	08-10	10	90	60	WBGT0601	○
GBR-MB10D10-12L75WB06K	10-12	10	105	75	WBGT0601	○
GBR-MB16D06-08L45WB06K	06-08	16	85	45	WBGT0601	○
GBR-MB16D08-11L60WB06K	08-11	16	100	60	WBGT0601	○
GBR-MB16D10-12L75WB06K	10-12	16	115	75	WBGT0601	○
GBR-MB16D12-14L90TP09K	12-14	16	130	90	TPGH0902	○
GBR-MB16D14-16L105TP09K	14-16	16	145	105	TPGH0902	○
GBR-MB16D16-18L120TP09K	16-18	16	160	120	TPGH0902	○
GBR-MB16D18-20L135TP09K	18-20	16	175	135	TPGH0902	○

Минимальный объем заказа для целой твердосплавной расточной оправки D2-D6 — 5 шт./раз
Оправка MB06 должна держаться с помощью переходной втулки MB10-MB06

●В наличии ○Доступно по запросу

Переходная втулка чистовой расточной оправки малого диаметра

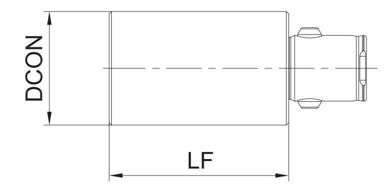
MB



Код заказа	D	d	LF	Наличие
GBR-MB10-MB06	10	6	35	○

Удлинитель одинакового диаметра

EX

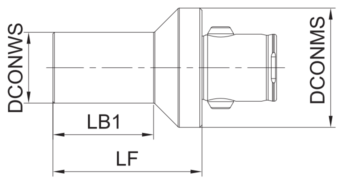


Код заказа	Диаметр головки (мм) DCON	Эффективная длина (мм) LF	Вес (кг)	Наличие
GBR-EXC19L20	19	20	0.04	●
GBR-EXC19L30	19	30	0.06	●
GBR-EXC25L30	25	30	0.1	●
GBR-EXC25L45	25	45	0.16	●
GBR-EXC32L30	32	30	0.17	●
GBR-EXC32L45	32	45	0.25	●
GBR-EXC40L45	40	45	0.39	●
GBR-EXC40L60	40	60	0.53	●
GBR-EXC50L60	50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

●В наличии ○Доступно по запросу

Переходной удлинитель

EX

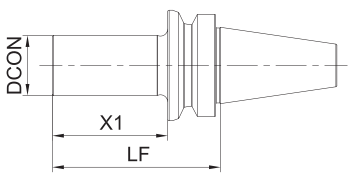


Код заказа	Диаметр хвостовика на соединительном конце (мм) DCONMS	Диаметр хвостовика на рабочем конце (мм) DCONWS	Эффективная длина (мм) LF	LB1	Вес (кг)	Наличие
GBR-EXC25-C19L40	25	19	40	26.5	0.1	●
GBR-EXC32-C19L40	32	19	40	27	0.14	●
GBR-EXC32-C25L35	32	25	35	22	0.16	●
GBR-EXC40-C19L50	40	19	50	35	0.25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

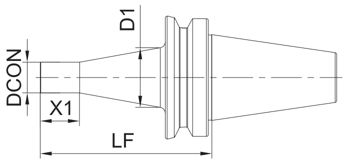
●В наличии ○Доступно по запросу

Хвостовик

BT30/40/50



A



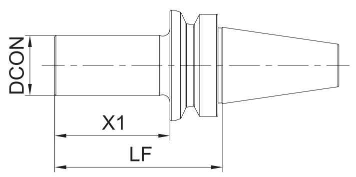
B

Код заказа	Внешний вид	Стандарт соединения ISO	D1	Диаметр головки (мм) DCON	Эффективная длина (мм) LF	X1	Натяжной винт	Вес (кг)	Наличие
GBR-BT30-C19L70	B	30	31	19	70	38	M12	0.49	●
GBR-BT30-C25L70	A	30	-	25	70	48	M12	0.52	●
GBR-BT30-C32L75	A	30	-	32	75	53	M12	0.64	●
GBR-BT30-C40L50	A	30	-	40	50	28	M12	0.55	●
GBR-BT30-C50L50	A	30	-	50	50	28	M12	0.65	●
GBR-BT40-C19L70	B	40	31	19	70	38	M16	1.07	●
GBR-BT40-C25L50	A	40	-	25	50	23	M16	1.01	●
GBR-BT40-C25L85	A	40	-	25	85	58	M16	1.14	●
GBR-BT40-C25L100	A	40	-	25	100	73	M16	1.16	●
GBR-BT40-C32L50	A	40	-	32	50	23	M16	1.05	●
GBR-BT40-C32L90	A	40	-	32	90	63	M16	1.28	●
GBR-BT40-C32L115	A	40	-	32	115	88	M16	1.4	●
GBR-BT40-C40L50	A	40	-	40	50	23	M16	1.09	●
GBR-BT40-C40L100	A	40	-	40	100	73	M16	1.54	●
GBR-BT40-C40L140	A	40	-	40	140	113	M16	1.89	●
GBR-BT40-C50L50	A	40	-	50	50	23	M16	1.2	●
GBR-BT40-C50L100	A	40	-	50	100	73	M16	1.87	●
GBR-BT40-C50L150	A	40	-	50	150	123	M16	2.25	●
GBR-BT40-C63L60	A	40	-	63	60	33	M16	1.45	●
GBR-BT40-C63L120	A	40	-	63	120	93	M16	2.74	●
GBR-BT40-C63L165	A	40	-	63	165	138	M16	3.76	●
GBR-BT50-C19L100	B	50	31	19	100	42	M24	3.65	●
GBR-BT50-C25L70	B	50	50	25	70	22	M24	6.66	●
GBR-BT50-C25L110	B	50	50	25	110	62	M24	3.76	●
GBR-BT50-C25L140	B	50	50	25	140	32	M24	4.17	●
GBR-BT50-C32L70	A	50	-	32	70	32	M24	6.64	●
GBR-BT50-C32L120	A	50	-	32	120	82	M24	3.93	●
GBR-BT50-C32L160	B	50	60	32	160	42	M24	4.8	●

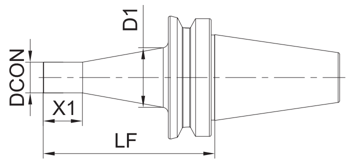
●В наличии ○Доступно по запросу

Хвостовик

BT30/40/50



A



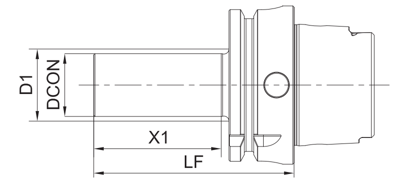
B

Код заказа	Внешний вид	Стандарт соединения ISO	D1	Диаметр головки (мм) DCON	Эффективная длина (мм) LF	X1	Натяжной винт	Вес (кг)	Наличие
GBR-BT50-C40L70	A	50	-	40	70	32	M24	3.71	●
GBR-BT50-C40L110	A	50	-	40	110	72	M24	4.07	●
GBR-BT50-C40L160	A	50	-	40	160	122	M24	4.53	●
GBR-BT50-C40L200	A	50	-	40	200	162	M24	4.83	●
GBR-BT50-C50L70	A	50	-	50	70	32	M24	3.86	●
GBR-BT50-C50L110	A	50	-	50	110	72	M24	4.42	●
GBR-BT50-C50L160	A	50	-	50	160	122	M24	5.13	●
GBR-BT50-C50L210	A	50	-	50	210	172	M24	5.89	●
GBR-BT50-C50L230	A	50	-	50	230	192	M24	6.06	●
GBR-BT50-C50L250	A	50	-	50	250	212	M24	6.34	●
GBR-BT50-C63L80	A	50	-	63	80	42	M24	4.12	●
GBR-BT50-C63L12	A	50	-	63	120	82	M24	5.02	●
GBR-BT50-C63L160	A	50	-	63	160	122	M24	5.94	●
GBR-BT50-C63L230	A	50	-	63	230	192	M24	7.52	●
GBR-BT50-C63L260	A	50	-	63	260	222	M24	8.16	●
GBR-BT50-C63L280	A	50	-	63	280	242	M24	8.6	●
GBR-BT50-C63L300	A	50	-	63	300	262	M24	9.05	●
GBR-BT50-C90L100	A	50	-	88	100	62	M24	5.61	●
GBR-BT50-C90L180	A	50	-	88	180	142	M24	9.2	●
GBR-BT50-C90L250	A	50	-	88	250	212	M24	12.34	●
GBR-BT50-C90L320	A	50	-	88	320	282	M24	15.48	●
GBR-BT50-C90L350	A	50	-	88	350	312	M24	16.84	●

●В наличии ○Доступно по запросу

Хвостовик

HSK63/100



Код заказа	Стандарт соединения ISO	D1	Диаметр хвостовика (мм) DCON	Эффективная длина (мм) LF	X1	Натяжной винт	Вес (кг)	Наличие
GBR-HSKA63-C19L80	63	31	19	80	40	M18x1	0.9	●
GBR-HSKA63-C25L80	63	-	25	80	54	M18x1	1	●
GBR-HSKA63-C32L85	63	-	32	85	59	M18x1	1.1	●
GBR-HSKA63-C32L120	63	-	32	120	94	M18x1	1.13	○
GBR-HSKA63-C40L80	63	-	40	80	54	M18x1	1.2	●
GBR-HSKA63-C40L120	63	-	40	120	94	M18x1	1.42	○
GBR-HSKA63-C50L60	63	-	50	60	34	M18x1	1.3	●
GBR-HSKA63-C50L115	63	-	50	115	89	M18x1	1.78	○
GBR-HSKA63-C63L70	63	-	63	70	44	M18x1	1.5	●
GBR-HSKA63-C63L110	63	-	63	110	84	M18x1	2.02	○
GBR-HSKA100-C19L100	100	31	19	100	40	M24x1.5	2.4	●
GBR-HSKA100-C25L115	100	50	25	115	70	M24x1.5	2.6	●
GBR-HSKA100-C32L110	100	-	32	110	76	M24x1.5	2.8	●
GBR-HSKA100-C40L105	100	-	40	105	76	M24x1.5	3	●
GBR-HSKA100-C40L150	100	-	40	150	121	M24x1.5	3	○
GBR-HSKA100-C50L75	100	-	50	75	46	M24x1.5	3.3	●
GBR-HSKA100-C50L140	100	-	50	140	111	M24x1.5	3.43	●
GBR-HSKA100-C50L185	100	-	50	185	156	M24x1.5	4.1	○
GBR-HSKA100-C63L75	100	-	63	75	46	M24x1.5	3.4	●
GBR-HSKA100-C63L165	100	-	63	165	136	M24x1.5	4.79	○
GBR-HSKA100-C63L215	100	-	63	215	186	M24x1.5	5.94	○
GBR-HSKA100-C90L125	100	-	88	125	96	M24x1.5	5.8	●
GBR-HSKA100-C90L215	100	-	88	215	186	M24x1.5	9.82	○
GBR-HSKA100-C90L275	100	-	88	275	246	M24x1.5	12.58	○

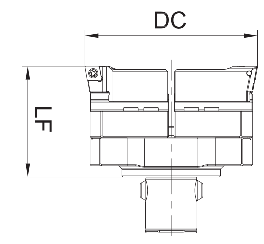
●В наличии ○Доступно по запросу

Таблица комплектации аксессуаров для модульных расточных инструментов

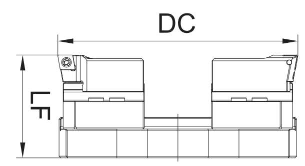
Стандарт хвостовика DCON	Торсионный болт	Резиновое кольцо	Стопорный винт	Ключ для закрепления
C19	TPD4X13.5-GBR	RRD4-1-GBR	STC-M040050-F-GBR	TH20L-GBR
C25	TPD5X17-GBR	RRD5-1-GBR	STC-M050065-F-GBR	TH25L-GBR
C32	TPD7X22-GBR	RRD7-1-GBR	STC-M060090-F-GBR	TH30L-GBR
C40	TPD8.5X26.5-GBR	RRD8.5-1.5-GBR	STC-M080110-F-GBR	TH40L-GBR
C50	TPD11X33-GBR	RRD11-1.5-GBR	STC-M100140-F-GBR	TH50L-GBR
C63	TPD14X43-GBR	RRD14-1.5-GBR	STC-M120180-F-GBR	TH60L-GBR
C90	TPD18X56-GBR	RRD16-1.5-GBR	STC-M200280-F-GBR	TH100L-GBR

Мостовые черновые расточные инструменты

LRB



A



B

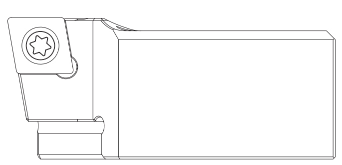
Код заказа	Внешний вид	Сфера обработки (мм) DC	Эффективная длина (мм) LF	Основное соединение хвостовика	Вес (кг)	Державка для режущих пластин	Наличие
GBR-LRBD150-210C63	A	150-210	99	C63	5.1	LDZD150	○
GBR-LRBD150-210C90	A	150-210	99	C90	5.4	LDZD150	○
GBR-LRBD210-290C32	B	210-290	89	LBC32	4.83	LDZD150	○
GBR-LRBD290-370C32	B	290-370	89	LBC32	6.13	LDZD150	○
GBR-LRBD370-490C32	B	370-490	100	LBC32	12.64	LDZD370	○
GBR-LRBD490-610C32	B	490-610	115	LBC32	17.22	LDZD370	○
GBR-LRBD610-730C40	B	610-730	120	LBC40	22.6	LDZD370	○
GBR-LRBD730-850C40	B	730-850	125	LBC40	26.83	LDZD370	○
GBR-LRBAD210-290C32	B	210-290	89	LBC32	2.92	LDZD150	○
GBR-LRBAD290-370C32	B	290-370	89	LBC32	2.37	LDZD150	○
GBR-LRBAD370-490C32	B	370-490	100	LBC32	6.95	LDZD370	○
GBR-LRBAD490-610C32	B	490-610	115	LBC32	8.98	LDZD370	○
GBR-LRBAD610-730C40	B	610-730	120	LBC40	10.43	LDZD370	○
GBR-LRBAD730-850C40	B	730-850	125	LBC40	11.91	LDZD370	○

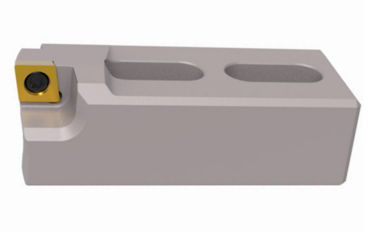
●В наличии ○Доступно по запросу

Комплектующий адаптер должен быть заказан отдельно (см. P206)
Комплектующий хвостовик должен быть заказан отдельно (см. P201/P210)
Если во время обработки обнаружено превышение веса, необходимо уменьшить вес, при этом вы можете добавлять букву A к наименованию серии, и выбирать мостовые расточные инструменты из алюминиевых сплавов
Например: Код заказа GBR-LRBD730-850C40 обозначает мостовой расточный инструмент, мостик которого изготовлен из обычной стали
Код заказа GBR-LRBAD730-850C40 обозначает мостовой расточный инструмент, мостик которого изготовлен из алюминиевых сплавов

Адаптер для мостового чернового расточного инструмента

LDZ





Код заказа	Комплектующая пластина	Стопорный винт пластины	Ключ для закрепления пластины	Регулирующий винт адаптера	Ключ для регулировки адаптера	Вес (кг)	Наличие
GBR-LDZD150CC1290	CCMT1204	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	SE-M050200-GBR	TH25L-GBR	0.31	○
GBR-LDZD150TC1690	TCMT16T3	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	SE-M050200-GBR	TH25L-GBR	0.31	○
GBR-LDZD150TC2290	TCMT2204	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	SE-M050200-GBR	TH25L-GBR	0.34	○
GBR-LDZD150SC1245	SCMT1204	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	SE-M050200-GBR	TH25L-GBR	0.34	○
GBR-LDZD370CC1290	CCMT1204	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	SE-M050200-GBR	TH25L-GBR	0.74	○
GBR-LDZD370TC1690	TCMT16T3	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	SE-M050200-GBR	TH25L-GBR	0.74	○
GBR-LDZD370TC2290	TCMT2204	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	SE-M050200-GBR	TH25L-GBR	0.79	○
GBR-LDZD370SC1245	SCMT1204	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	SE-M050200-GBR	TH25L-GBR	0.79	○

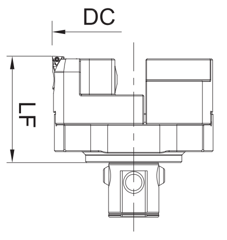
●В наличии ○Доступно по запросу

Таблица комплектации аксессуаров для мостовых черновых расточных инструментов LRB

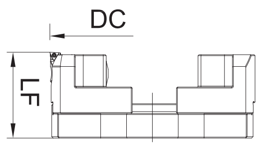
Сфера обработки (мм) DC	Мостик для расточного инструмента	Ползун	Стопорный винт ползуна	Стопорный винт адаптера	Ключ для закрепления
150-210	BG150-210C63-GBR	SL150-GBR	SCA-M080350-GBR	SCA-M080300-GBR	TH60L-GBR
	BG150-210C90-GBR	SL150-GBR	SCA-M080350-GBR	SCA-M080300-GBR	TH60L-GBR
210-290	BG210-290-GBR	SL150-GBR	SCA-M080350-GBR	SCA-M080300-GBR	TH60L-GBR
290-370	BG290-370-GBR	SL150-GBR	SCA-M080350-GBR	SCA-M080300-GBR	TH60L-GBR
370-490	BG370-490-GBR	SL370-GBR	SCA-M080350-GBR	SCA-M080250-GBR	TH60L-GBR
490-610	BG490-610-GBR	SL370-GBR	SCA-M080350-GBR	SCA-M080250-GBR	TH60L-GBR
610-730	BG610-730-GBR	SL370-GBR	SCA-M080350-GBR	SCA-M080250-GBR	TH60L-GBR
730-850	BG730-850-GBR	SL370-GBR	SCA-M080350-GBR	SCA-M080250-GBR	TH60L-GBR

Мостовые чистовые расточные инструменты

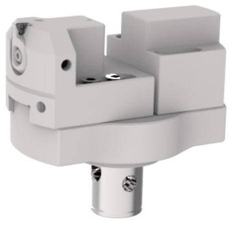
LFB



A



B



Код заказа	Внешний вид	Сфера обработки (мм) DC	Эффективная длина (мм) LF	Основное соединение хвостовика	Державка для режущих пластин	Вес (кг)	Наличие
GBR-LFBD150-210C63	A	150-210	97	C63	GBR-DZFBF5A	5.5	○
GBR-LFBD150-210C90	A	150-210	97	C90	GBR-DZFBF5A	5.8	○
GBR-LFBD210-290C32	B	210-290	89	LBC32	GBR-DZFBF5A	6	○
GBR-LFBD290-370C32	B	290-370	89	LBC32	GBR-DZFBF5A	7.3	○
GBR-LFBD370-490C32	B	370-490	100	LBC32	GBR-DZFBF6-F7A	12.64	○
GBR-LFBD490-610C32	B	490-610	115	LBC32	GBR-DZFBF6-F7A	17.22	○
GBR-LFBD610-730C40	B	610-730	120	LBC40	GBR-DZFBF6-F7A	22.6	○
GBR-LFBD730-850C40	B	730-850	125	LBC40	GBR-DZFBF6-F7A	26.83	○
GBR-LFBAD210-290C32	B	210-290	89	LBC32	GBR-DZFBF5A	4.01	○
GBR-LFBAD290-370C32	B	290-370	89	LBC32	GBR-DZFBF5A	4.49	○
GBR-LFBAD370-490C32	B	370-490	100	LBC32	GBR-DZFBF6-F7A	8.9	○
GBR-LFBAD490-610C32	B	490-610	115	LBC32	GBR-DZFBF6-F7A	10.93	○
GBR-LFBAD610-730C40	B	610-730	120	LBC40	GBR-DZFBF6-F7A	13.26	○
GBR-LFBAD730-850C40	B	730-850	125	LBC40	GBR-DZFBF6-F7A	15.3	○

●В наличии ○Доступно по запросу

Комплектующий адаптер должен быть заказан отдельно (см. P194)
Комплектующий хвостовик должен быть заказан отдельно (см. P201/P210)
Если во время обработки обнаружено превышение веса, необходимо уменьшить вес, при этом вы можете выбирать мостовые расточные инструменты из алюминиевых сплавов, и добавлять букву A к наименованию серии
Например: Код заказа GBR-LFBD730-850C40 обозначает мостовой расточный инструмент, мостик которого изготовлен из обычной стали

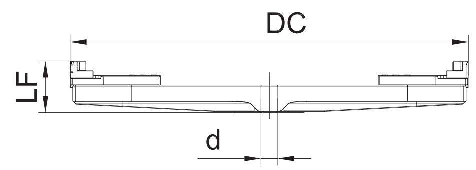
Таблица комплектации аксессуаров для мостовых чистовых расточных инструментов LFB

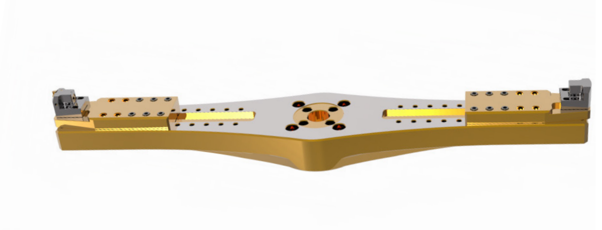
Сфера обработки (мм) DC	Мостик для расточного инструмента	Модуль для микрорегулировки	Модуль противовеса	Стопорный винт ползуна	Стопорный винт адаптера	Винт LOCK
150-210	BG150-210C63-GBR	TM150-GBR	CW150-GBR	SCA-M080350-GBR	SSB-M060160-GBR	STA-M060120-GBR
	BG150-210C90-GBR	TM150-GBR	CW150-GBR	SCA-M080350-GBR	SSB-M060160-GBR	STA-M060120-GBR
210-290	BG210-290-GBR	TM150-GBR	CW210-GBR	SCA-M080350-GBR	SSB-M060160-GBR	STA-M060120-GBR
290-370	BG290-370-GBR	TM150-GBR	CW210-GBR	SCA-M080350-GBR	SSB-M060160-GBR	STA-M060120-GBR
370-490	BG370-490-GBR	TM370-GBR	CW370-GBR	SCA-M080350-GBR	SSB-M080250-GBR	STA-M100200-GBR
490-610	BG490-610-GBR	TM370-GBR	CW370-GBR	SCA-M080350-GBR	SSB-M080250-GBR	STA-M100200-GBR
610-730	BG610-730-GBR	TM370-GBR	CW370-GBR	SCA-M080350-GBR	SSB-M080250-GBR	STA-M100200-GBR
730-850	BG730-850-GBR	TM370-GBR	CW370-GBR	SCA-M080350-GBR	SSB-M080250-GBR	STA-M100200-GBR

Винт	Ключ
SCA-M080350-GBR	TH60L-GBR
STA-M060120-GBR	TH30L-GBR
STA-M100200-GBR	TH50L-GBR
SSB-M060160-GBR	TH40L-GBR
SSB-M080250-GBR	TH50L-GBR

Большой мостовой черновой/чистовой расточный инструмент из алюминиевых сплавов

Черновые расточные инструменты HRBA





Код заказа	Сфера обработки (мм) DC	Эффективная длина (мм) LF	d	Мостик для расточного инструмента	Удлинитель	Регулировочный блок	Державка для режущих пластин	Вес (кг)	Наличие
GBR-HRBAD850-1250	850-1250	169	60	BGA850-GBR	EBA400-GBR	SL150-GBR	GBR-LDZD150	30	○
GBR-HRBAD1200-1600	1200-1600	179	60	BGA1200-GBR	EBA400-GBR	SL150-GBR	GBR-LDZD150	41	○
GBR-HRBAD1450-1850	1450-1850	189	60	BGA1450-GBR	EBA400-GBR	SL150-GBR	GBR-LDZD150	61	○
GBR-HRBAD1450-2090	1450-2090	199	60	BGA1450-GBR	EBA640-GBR	SL150-GBR	GBR-LDZD150	71	○
GBR-HRBAD2050-2690	2050-2690	209	60	BGA2050-GBR	EBA640-GBR	SL150-GBR	GBR-LDZD150	111	○
GBR-HRBAD2660-3300	2660-3300	219	60	BGA2660-GBR	EBA640-GBR	SL150-GBR	GBR-LDZD150	171	○

Комплектующий адаптер должен быть заказан отдельно

●В наличии ○ Доступно по запросу

Чистовые расточные инструменты HFBA

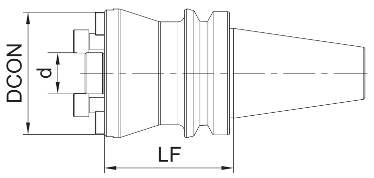
Код заказа	Сфера обработки (мм) DC	Эффективная длина (мм) LF	d	Мостик для расточного инструмента	Удлинитель	Модуль для микрорегулировки	Модуль противовеса	Державка для режущих пластин	Вес (кг)	Наличие
GBR-HFBAD850-1250	850-1250	167	60	BGA850-GBR	EBA400-GBR	TM150-GBR	CW210-GBR	GBR-DZFBF5A	31	○
GBR-HFBAD1200-1600	1200-1600	177	60	BGA1200-GBR	EBA400-GBR	TM150-GBR	CW210-GBR	GBR-DZFBF5A	42	○
GBR-HFBAD1450-1850	1450-1850	187	60	BGA1450-GBR	EBA400-GBR	TM150-GBR	CW210-GBR	GBR-DZFBF5A	62	○
GBR-HFBAD1450-2090	1450-2090	197	60	BGA1450-GBR	EBA640-GBR	TM150-GBR	CW210-GBR	GBR-DZFBF5A	72	○
GBR-HFBAD2050-2690	2050-2690	207	60	BGA2050-GBR	EBA640-GBR	TM150-GBR	CW210-GBR	GBR-DZFBF5A	112	○
GBR-HFBAD2660-3300	2660-3300	217	60	BGA2660-GBR	EBA640-GBR	TM150-GBR	CW210-GBR	GBR-DZFBF5A	172	○

Комплектующий адаптер должен быть заказан отдельно

●В наличии ○ Доступно по запросу

Хвостовик мостового расточного инструмента

BT40/50

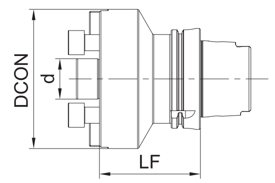


Код заказа	Стандарт хвостовика ISO	Эффективная длина (мм) LF	d	Диаметр головки (мм) DCON	Стопорный винт	Плоская шпонка	Вес (кг)	Наличие
GBR-BT40LB-C32L60	BT40	60	32	100	SCAM120350-GBR	FK10-16X14-GBR	2.52	○
GBR-BT50LB-C32L100	BT50	100	32	100	SCAM120350-GBR	FK10-16X14-GBR	6.65	○
GBR-BT50LB-C32L150	BT50	150	32	100	SCAM120350-GBR	FK10-16X14-GBR	8.74	○
GBR-BT50LB-C32L200	BT50	200	32	100	SCAM120350-GBR	FK10-16X14-GBR	10.44	○
GBR-BT50LB-C32L250	BT50	250	32	100	SCAM120350-GBR	FK10-16X14-GBR	12.32	○
GBR-BT50LB-C32L300	BT50	300	32	100	SCAM120350-GBR	FK10-16X14-GBR	14.21	○
GBR-BT50LB-C32L350	BT50	350	32	100	SCAM120350-GBR	FK10-16X14-GBR	16.1	○
GBR-BT50LB-C40L100	BT50	100	40	136	SCAM160500-GBR	FK10-25X18-GBR	9.8	○
GBR-BT50LB-C40L250	BT50	250	40	136	SCAM160500-GBR	FK10-25X18-GBR	17	○

●В наличии ○Доступно по запросу

Хвостовик мостового расточного инструмента

HSK100

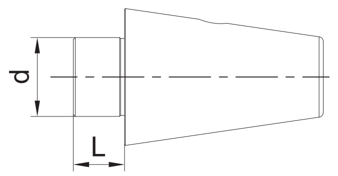


Код заказа	Стандарт хвостовика ISO	Эффективная длина (мм) LF	d	Диаметр головки (мм) DCON	Стопорный винт	Плоская шпонка	Вес (кг)	Наличие
GBR-HSKA100LB-C32L100	HSKA100	100	32	100	SCAM120350-GBR	FK10-16X14-GBR	5.87	○
GBR-HSKA100LB-C32L150	HSKA100	150	32	100	SCAM120350-GBR	FK10-16X14-GBR	7.81	○
GBR-HSKA100LB-C32L200	HSKA100	200	32	100	SCAM120350-GBR	FK10-16X14-GBR	9.95	○
GBR-HSKA100LB-C40L100	HSKA100	100	40	136	SCAM160500-GBR	FK10-25X18-GBR	8.8	○
GBR-HSKA100LB-C40L250	HSKA100	250	40	136	SCAM160500-GBR	FK10-25X18-GBR	15.7	○

●В наличии ○Доступно по запросу

Установочный сердечник

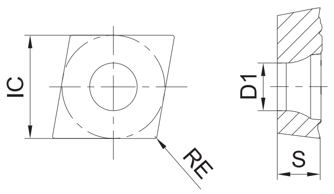
ISO

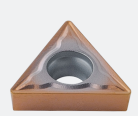


Код заказа	Стандарт хвостовика ISO	d	L	Вес Вес (кг)	Наличие Наличие
GBR-ISO50C40	50	40	26	1.94	○
GBR-ISO50C60	50	60	39	2.53	○
GBR-ISO60C40	60	40	27	6.87	○
GBR-ISO60C60	60	60	43	7.54	○

●В наличии ○Доступно по запросу

Размеры и спецификации режущих пластин для расточной системы

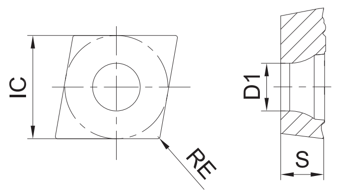


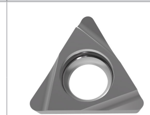
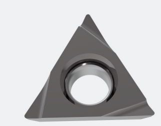
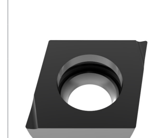
Категория пластин	Внешний вид	Тех. характеристики	Информация о размерах				Сплав	
			IC	S	RE	D1	GM3220	GM3225
Черновая расточная режущая пластина		CCMT060202-MM	6.35	2.38	0.2	2.8	●	●
		CCMT060204-MM	6.35	2.38	0.4	2.8	●	●
		CCMT060208-MM	6.35	2.38	0.8	2.8	●	●
		CCMT09T302-MM	9.525	3.97	0.2	4.4	●	●
		CCMT09T304-MM	9.525	3.97	0.4	4.4	●	●
		CCMT09T308-MM	9.525	3.97	0.8	4.4	●	●
		CCMT060202-GP	6.35	2.38	0.2	2.8		
		CCMT060204-GP	6.35	2.38	0.4	2.8	●	
		CCMT060208-GP	6.35	2.38	0.8	2.8	●	
		CCMT09T302-GP	9.525	3.97	0.2	4.4		
		CCMT09T304-GP	9.525	3.97	0.4	4.4	●	
		CCMT09T308-GP	9.525	3.97	0.8	4.4	●	
		CCMT120404-GP	12.7	4.76	0.4	5.5	●	
		CCMT120408-GP	12.7	4.76	0.8	5.5	●	
		CCMT120412-GP	12.7	4.76	1.2	5.5		
		TCMT110202-MM	6.35	2.38	0.2	2.8	●	●
		TCMT110204-MM	6.35	2.38	0.4	2.8	●	●
		TCMT110208-MM	6.35	2.38	0.8	2.8	●	●
		TCMT16T304-MM	9.525	3.97	0.4	4.4	●	●
		TCMT16T308-MM	9.525	3.97	0.8	4.4	●	●
		TCMT110202-GP	6.35	2.38	0.2	2.8		
		TCMT110204-GP	6.35	2.38	0.4	2.8	●	
		TCMT110208-GP	6.35	2.38	0.8	2.8	●	
		TCMT16T304-GP	9.525	3.97	0.4	4.4	●	
		TCMT16T308-GP	9.525	3.97	0.8	4.4	●	
		TCMT16T312-GP	9.525	3.97	1.2	4.4		
		TCMT220408-GP	12.7	4.76	0.8	5.5		
		SCMT09T304-MM	9.525	3.97	0.4	4.4	●	●
		SCMT09T308-MM	9.525	3.97	0.8	4.4	●	●
		SCMT09T304-GP	9.525	3.97	0.4	4.4		
		SCMT09T308-GP	9.525	3.97	0.8	4.4	○	
		SCMT120404-GP	12.7	4.76	0.4	5.56	○	
		SCMT120408-GP	12.7	4.76	0.8	5.56	○	

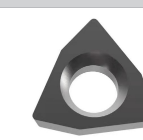
Примечания: Пустое место для сплава означает, что для этого типоразмера нет такого сплава, но вы можете выбирать другие сплавы, перед заказом уточните у продавца

●В наличии ○Доступно по запросу

Размеры и спецификации режущих пластин для расточной системы



Категория пластин	Внешний вид	Тех. характеристики	Информация о размерах				Сплав		
			IC	S	RE	D1	GAT7115	GAT7120	GAT7125
Чистовая расточная режущая пластина		TBGT060102L-P	3.97	1.59	0.2	2.3		●	
		TBGT060104L-P	3.97	1.59	0.4	2.3		●	
		TPGH090202L-P	5.56	2.38	0.2	2.5		●	
		TPGH090204L-P	5.56	2.38	0.4	2.5		●	
		TPGH110301L-P	6.35	3.18	0.1	3.4	●	●	
		TPGH110302L-P	6.35	3.18	0.2	3.4	●	●	
		TPGH110304L-P	6.35	3.18	0.4	3.4		●	
		CCGT060201L-G	6.365	2.38	0.1	2.8		●	
		CCGT060202L-G	6.35	2.38	0.2	2.8		●	
		CCGT060204L-G	6.365	2.38	0.4	2.8		○	
		CCGT09T301L-G	9.54	3.97	0.1	4.4		●	
		CCGT09T302L-G	9.525	3.97	0.2	4.4		●	
		CCGT09T304L-G	9.54	3.97	0.4	4.4		●	

Категория пластин	Внешний вид	Тех. характеристики	Информация о размерах				Сплав		
			IC	S	RE	D1	GAT7110B	GNT7110B	GPT7110B
Чистовая расточная режущая пластина		WBGT060102-BRG	3.97	1.59	0.2	2.24	●		
		WBGT060102-BRN	3.97	1.59	0.2	2.24		●	
		WBGT060102-BRP	3.97	1.59	0.2	2.24			●

●В наличии ○Доступно по запросу

Расточная система | Инструменты для обработки отверстий

Таблица рекомендуемых параметров резания для черновой расточки

Обрабатываемый материал		Вылет (L/D)	Диапазон расточных операций	D20-D35		D35-D55			D55-D70		D70-D110		D110-D150		D150-	
			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
			Угол закругления вершины инструмента 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
P	Низколегированная сталь, длинная стружка (<125HB)	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	-	-	-	-
	Высокоуглеродистая и среднеуглеродистая 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	-	-	-	-
	PH и ферритная, 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	-	-	-	-

C Расточная система

Таблица рекомендуемых параметров резания для черновой расточки

Обрабатываемый материал		Вылет (L/D)	Диапазон расточных операций	D20-D35		D35-D55			D55-D70		D70-D110		D110-D150		D150-	
			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
			Угол закругления вершины инструмента 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
M	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	-	-	-	-
	Двусторонняя 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	-	-	-	-

Расточная система | Инструменты для обработки отверстий

Таблица рекомендуемых параметров резания для черновой расточки

Обрабатываемый материал		Вылет (L/D)	Диапазон расточных операций	D20-D35		D35-D55		D55-D70		D70-D110		D110-D150		D150-	
			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
			Угол закругления вершины инструмента 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
K	Серый чугун GG10-25 HB<200	2.5	Vc(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	Vc(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	Vc(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 GG25-40	2.5	Vc(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	Vc(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	Vc(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	Vc(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	Vc(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	Vc(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	Литейные алюминиевые сплавы Si>12%	2.5	Vc(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	Vc(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	Vc(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	-	-	-	-
	Литейные алюминиевые сплавы Si<12%	2.5	Vc(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	Vc(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	Vc(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	-	-	-	-

C Расточная система

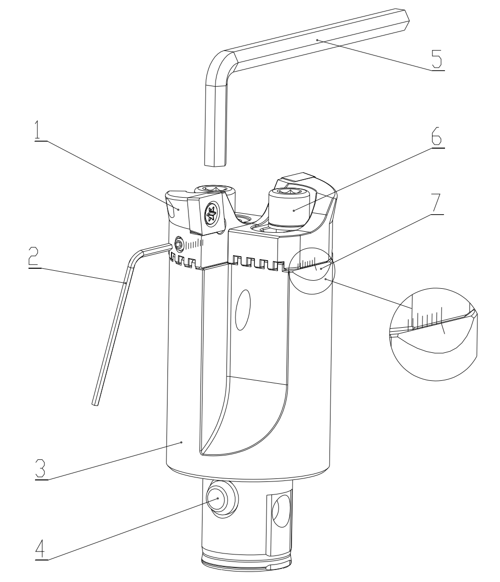
Таблица рекомендуемых параметров резания для чистовой расточки

Обрабатываемый материал		Вылет (L/D)	Скорость резания Vc(м/мин.)	Подача f (мм/об) Угол закругления вершины инструмента RE(мм) R=0.2	R=0.4	Глубина резания Ap(мм)
P	Низколегированная сталь, длинная 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	-	
	Высокоуглеродистая и среднеуглеродистая 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 использованию черновых расточных инструментов RB

Условные обозначения:

1. Мостовой адаптер для чернового расточного инструмента
2. Ключ для регулировки
3. Корпус инструмента
4. Торсионный болт
5. Ключ для закрепления
6. Стопорный винт адаптера
7. Отметка для грубой регулировки

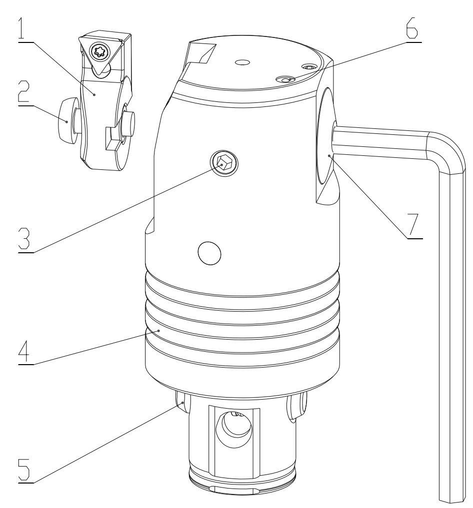


Шаги регулировки:

1. Ослабьте стопорный винт адаптера поз. 6;
2. Отрегулируйте по меткам два адаптера до симметричного положения, размеры двух вершин должны быть меньше размера обрабатываемой детали примерно на 0.5 мм;
3. Затяните стопорный винт адаптера поз. 6. чтобы зафиксировать седло; закрутите регулирующий винт поз. 2 для упора на стопорный винт адаптера поз. 6. чтобы предотвратить сдвиг инструмента;
4. Проведите пробную расточную обработку, измерьте размер обрабатываемого отверстия и сравните его с требуемым размером, вычислите меньшее значение;
5. Немного ослабьте стопорный винт адаптера поз. 6. чтобы регулирующий винт поз. 2 мог переместить седло режущей пластины;
6. Затяните регулирующий винт поз. 2 с помощью индикатора, чтобы перемещение составило рассчитанное меньшее значение;
7. Затяните стопорный винт поз. 6. обработайте заготовку до требуемого размера.

Инструкция по эксплуатации чистовых расточных инструментов FB

Условные обозначения:
1. Державка для черновой чистовой режущей пластины
2. Стопорный винты державки для режущей пластины
3. Стопорный винт
4. Корпус чистового расточного инструмента
5. Торсионный болт для соединения K
6. Масленка
7. Циферблат

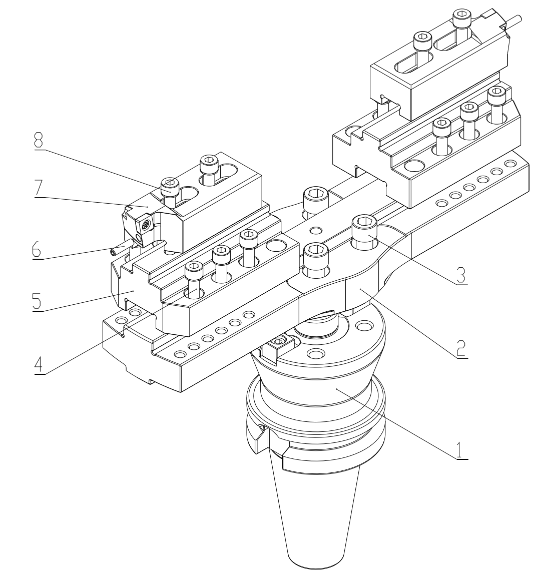


Шаги регулировки:

1. Направляйте паз адаптера для чистового расточного инструмента поз. 1 в правильном направлении в расточную головку, сначала затягивайте стопорный винт поз. 3. затем затягивайте стопорный винт режущей головки поз. 2;
2. Поверните против часовой стрелки и ослабьте стопорный винт поз. 3. с помощью шестигранного ключа вращайте циферблат, чтобы отрегулировать державку для режущей пластины до положения, соответствующего необходимому диаметру обработки, затем поверните по часовой стрелке стопорный винт поз. 3 для закрепления инструмента. Каждый поворот шкалы представляет длину диаметра 0.01 мм (по часовой стрелке — увеличение, против часовой стрелки — уменьшение)
3. Проверьте диапазон расточки расточной головки по маркировке на корпусе инструмента. (не поворачивайте циферблат за пределы диапазона);
4. Периодически проводите обслуживание, добавляйте смазочное масло (через масленку поз. 6);
5. Места, запечатанные красной краской, не следует разбирать, иначе это повредит точность расточной головки;
6. При обратной расточке направление вращения расточного инструмента должно быть обратным.

Инструкция по эксплуатации мостовых черновых расточных инструментов LRB

Условные обозначения:
1. Хвостовик
2. Мостик для расточного инструмента
3. Стопорный винт мостика инструмента
4. Стопорный винт ползуна
5. Ползун
6. Регулирующий винт адаптера
7. Адаптер
8. Стопорный винт адаптера

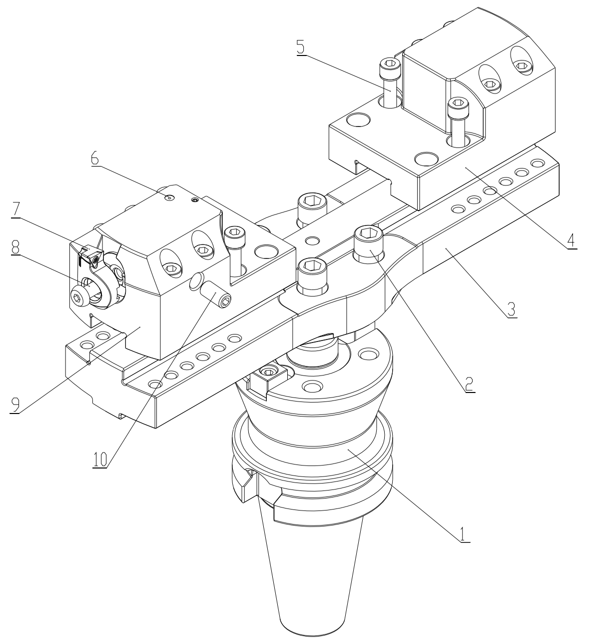


Шаги регулировки:

1. Ослабьте стопорный винт поз. 4 позлуна;
2. Отрегулируйте по меткам ползун поз. 5 и адаптер поз. 7. размер вершины должен быть меньше размера обрабатываемой детали примерно на 0.5 мм. [Внимание: обеспечьте грубую коррекцию, регулируя положение ползунка поз. 5 и адаптер поз. 7. положение стопорного винта ползуна поз. 4];
3. Закрепите стопорный винт ползунка поз. 4 и стопорный винт адаптера поз. 8. затем поверните регулирующий винт адаптера поз. 6 для упора на стрежень стопорного винта поз. 8. чтобы предотвратить сдвиг инструмента;
4. Проведите пробную расточную обработку, измерьте размер обрабатываемого отверстия и сравните его с требуемым размером, вычислите меньшее значение;
5. Немного ослабьте стопорный винт адаптера поз. 8. чтобы регулирующий винт адаптера поз. 6 мог перемести седло поз. 7;
6. Поверните регулирующий винт адаптера поз. 6 с помощью ключа поз. 6 и проверьте с помощью индикатора, чтобы перемещение составило рассчитанное меньшее значение;
7. Затяните стопорный винт адаптера поз. 8 с помощью ключа, обработайте заготовку до требуемого размера.

Инструкция по эксплуатации мостовых чистовых расточных инструментов LFB

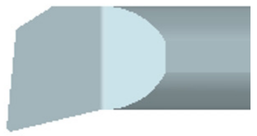
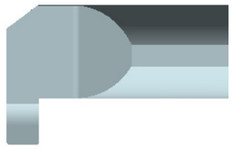
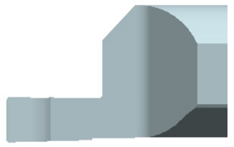
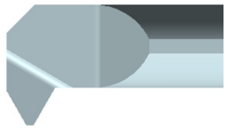
Условные обозначения:
1. Хвостовик
2. Стопорный винт мостика инструмента
3. Мостик для расточного инструмента
4. Блок-противовес
5. Стопорный винт
6. Масленка
7. Державка для черновой чистовой режущей пластины
8. Стопорный винт адаптера
9. Корпус чистового расточного инструмента
10. Стопорный винт Lock



Шаги регулировки:

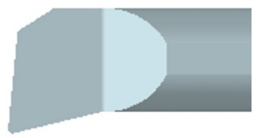
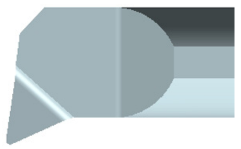
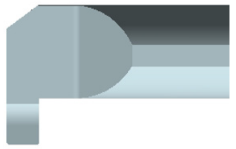
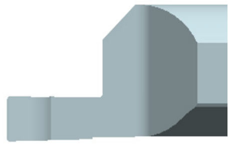
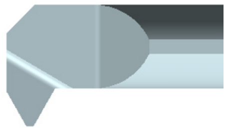
1. Ослабьте стопорный винт поз. 5;
2. Отрегулируйте по меткам корпус чистового расточного инструмента поз. 9. размер вершины должен быть меньше размера обрабатываемой детали примерно на 0.5 мм. [Внимание: обеспечьте грубую коррекцию, регулируя седло чистовой расточной режущей пластины поз. 7 и корпус чистового расточного инструмента поз. 9];
3. Затяните стопорный винт поз. 5;
4. Отрегулируйте противовес поз. 4 по аналоговому методу, чтобы обеспечить динамическое равновесие;
5. Закрепите стопорный винт Lock поз. 10. проведите пробную расточную обработку, измерьте размер обработанного отверстия и сравните с требуемым размером, вычислите меньшее значение;
6. Ослабьте стопорный винт Lock поз. 10. поверните циферблат (каждый поворот шкалы соответствует изменению резания 0.01 мм в диаметре), чтобы перемещение составило рассчитанное меньшее значение;
7. Затяните стопорный винт Lock поз. 10. обработайте заготовку до требуемого размера;
8. Периодически проводите обслуживание, добавляйте смазочное масло (через масленку поз. 6).

Расточный инструмент малого диаметра — серия GMT для нержавеющей стали

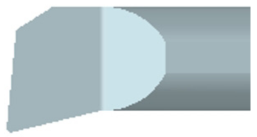
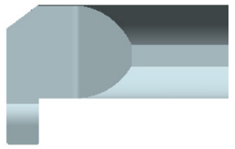
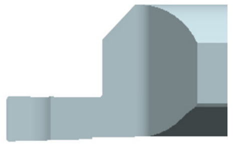
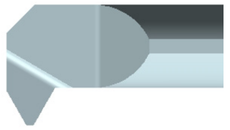
GMT-AR	GMT-TR	GMT-PR	GMT-QR
P227	P229	P232	P234
			
GMT-UR	GMT-XR	GMT-DR	GMT-CR
P235	P236	P237	P238
			
GMT-GR	GMT-KR	GMT-FR	GMT-IR
P239	P241	P242	P243
			

C Расточная система

Расточный инструмент малого диаметра — серия GPT для обычной стали

GPT-AR	GPT-TR	GPT-PR	GPT-GR
P245	P247	P250	P252
			
GPT-FR	GPT-IR		
P254	P255		
			

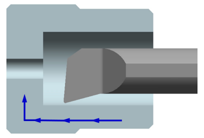
Расточный инструмент малого диаметра — серия GHT для высокотвердой стали

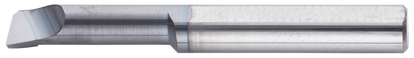
GHT-AR	GHT-TR	GHT-PR	GHT-QR
P257	P259	P262	P264
			
GHT-GR	GHT-FR	GHT-IR	
P265	P267	P268	
			

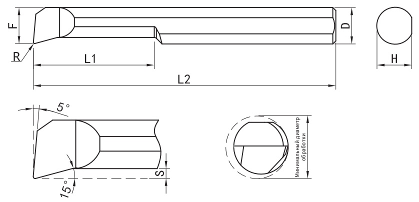
Серия GMT из нержавеющей стали

GMT-AR

Универсальные для точения внутренних отверстий







Код заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GMT-AR10R05L03	0.8	3	0.2	0.05	D4	40	3.7	1	●
GMT-AR15R10L05	1.2	5	0.2	0.1	D4	40	3.7	1.5	●
GMT-AR20R10L07	1.7	7	0.2	0.1	D4	40	3.7	2	●
GMT-AR25R10L07	2.3	7	0.4	0.1	D4	40	3.7	2.5	●
GMT-AR25R10L12		12							●
GMT-AR30R10L10	2.7	10	0.4	0.1	D4	50	3.7	3	●
GMT-AR30R10L15		15							●
GMT-AR35R15L10	3.2	10	0.5	0.15	D4	50	3.7	3.5	●
GMT-AR35R15L15		15							●
GMT-AR40R15L10	3.7	10	0.5	0.15	D4	50	3.7	4	●
GMT-AR40R15L15		15							●
GMT-AR40R15L20		20							●
GMT-AR45R15L15	3.98	15	0.7	0.15	D4	50	3.7	4.5	●
GMT-AR45R15L20		20							○
GMT-AR50R20L10	4.7	10	0.9	0.2	D6	50	5.7	5	●
GMT-AR50R20L15		15							●
GMT-AR50R20L20		20							●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GMT-AR60R20L20

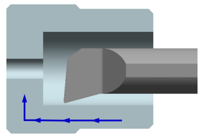
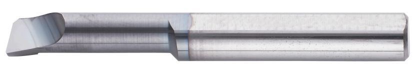
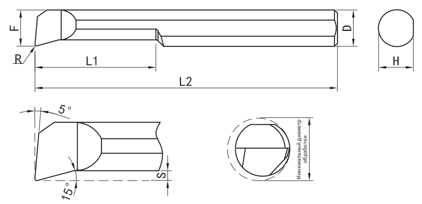
Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные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

◎ Подходит ○ Применимо

Серия GMT из нержавеющей стали

GMT-AR

Универсальные для точения внутренних отверстий

» Продолжение

Код заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GMT-AR55R20L10	5.2	10	0.9	0.2	D6	50	5.7	5.5	●
GMT-AR55R20L15		15							●
GMT-AR55R20L20		20							●
GMT-AR60R20L10	5.7	10	0.9	0.2	D6	50	5.7	6	●
GMT-AR60R20L15		15							●
GMT-AR60R20L20		20							●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GMT-AR60R20L20

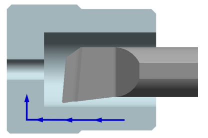
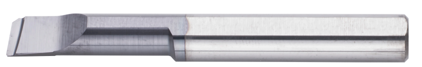
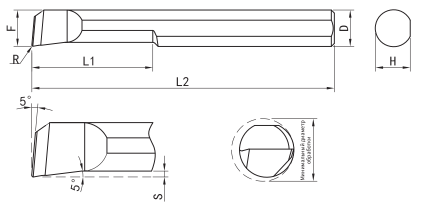
Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные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

◎ Подходит ○ Применимо

Серия GMT из нержавеющей стали

GMT-TR

Прочные для точения внутренних отверстий

Код заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GMT-TR10R00L04	0.85	4	0.15	0	D4	40	3.7	1	●
GMT-TR10R10L04				0.1					●
GMT-TR15R05L05	1.3	5	0.2	0.05	D4	40	3.7	1.5	●
GMT-TR15R10L05				0.1					●
GMT-TR20R05L06	1.8	6	0.25	0.05	D4	40	3.7	2	●
GMT-TR20R10L06				0.1					●
GMT-TR25R05L07	2.3	7	0.3	0.05	D4	40	3.7	2.5	●
GMT-TR25R10L07				0.1					●
GMT-TR30R05L06	2.7	6	0.3	0.05	D4	50	3.7	3	●
GMT-TR30R10L06				0.1					●
GMT-TR30R20L06				0.2					●
GMT-TR30R05L10		10		0.05					●
GMT-TR30R10L10				0.1					●
GMT-TR30R20L10				0.2					●
GMT-TR30R10L15		15		0.1					●
GMT-TR30R20L15				0.2					●
GMT-TR35R10L12	3.3	12	0.3	0.1	D4	50	3.7	3.5	●
GMT-TR35R20L12				0.2					●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GMT-AR60R20L20

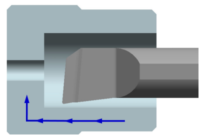
Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные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

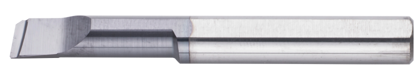
◎ Подходит ○ Применимо

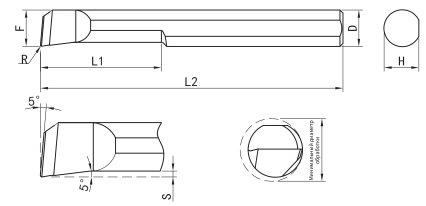
Серия GMT из нержавеющей стали

GMT-TR

Прочные для точения внутренних отверстий







» Продолжение

Код заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GMT-TR40R05L08	3.7	8	0.4	0.05	D4	50	3.7	4	●
GMT-TR40R10L08				0.1					●
GMT-TR40R20L08				0.2					●
GMT-TR40R10L10		10		0.1					●
GMT-TR40R20L10				0.2					●
GMT-TR40R05L15	3.7	15	0.4	0.05	D4	50	3.7	4	●
GMT-TR40R10L15				0.1					●
GMT-TR40R20L15				0.2					●
GMT-TR40R10L22		22		0.1					●
GMT-TR40R20L22				0.2					●
GMT-TR50R10L12	4.7	12	0.5	0.1	D5	50	4.7	5	●
GMT-TR50R20L12				0.2					●
GMT-TR50R10L20	4.7	20		0.1	D5	50	4.7	5	●
GMT-TR50R20L20				0.2					●
GMT-TR50R10L22		22		0.1					●
GMT-TR50R20L22				0.2					●
GMT-TR60R10L12	5.7	12	0.5	0.1	D6	50	4.7	5	●
GMT-TR60R20L12				0.2					●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GMT-AR60R20L20

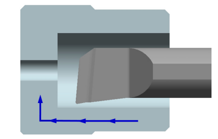
Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные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

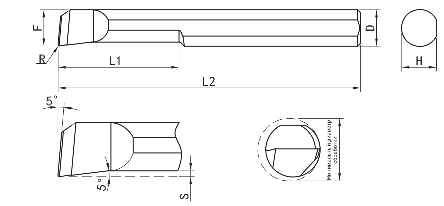
◎ Подходит ○ Применимо

Серия GMT из нержавеющей стали

GMT-TR

Прочные для точения внутренних отверстий





» Продолжение

Код заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GMT-TR60R10L20	5.7	20	0.5	0.1	D6	50	5.7	6	●
GMT-TR60R20L20				0.2					●
GMT-TR60R40L20				0.4					●
GMT-TR60R10L22		22	0.5	0.1	D6	50	5.7	6	○
GMT-TR60R20L22				0.2					●
GMT-TR70R20L25	6.5	25	0.5	0.2	D7	50	6.7	7	●
GMT-TR80R20L30	7.5	30	0.5	0.2	D8	60	7.6	8	●
GMT-TR80R40L30				0.4					●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GMT-AR60R20L20

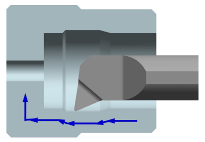
Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные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

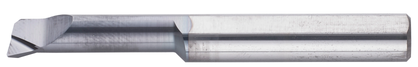
◎ Подходит ○ Применимо

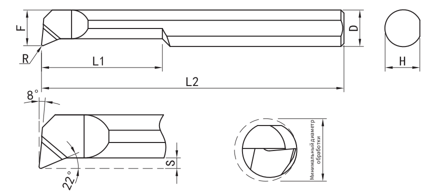
Серия GMT из нержавеющей стали

GMT-PR

Профильное точение







Код заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GMT-PR10R00L04	0.85	4	0.15	0	D4	40	3.7	1	●
GMT-PR10R05L04				0.05					●
GMT-PR20R05L06	1.8	5	0.3	0.05	D4	40	3.7	2	●
GMT-PR20R10L06				0.1					○
GMT-PR30R05L06	2.7	6	0.3	0.05	D4	50	3.7	3	●
GMT-PR30R10L06				0.1					○
GMT-PR30R20L06				0.2					●
GMT-PR30R05L10	2.7	10	0.3	0.05	D4	50	3.7	3	●
GMT-PR30R10L10				0.1					●
GMT-PR30R20L10				0.2					●
GMT-PR30R10L15		15		0.1					●
GMT-PR30R20L15				0.2					●
GMT-PR40R05L08	3.7	8	0.7	0.05	D4	50	3.7	4	●
GMT-PR40R10L08				0.1					●
GMT-PR40R20L08				0.2					●
GMT-PR40R05L15	3.7	15	0.7	0.05	D4	50	3.7	4	●
GMT-PR40R10L15				0.1					●
GMT-PR40R20L15				0.2					●
GMT-PR40R10L22		22		0.1					●
GMT-PR40R20L22				0.2					●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GMT-PR60R20L22

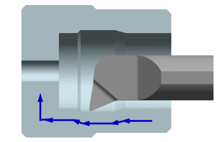
Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные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

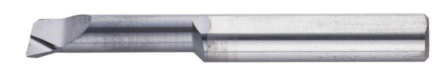
◎ Подходит ○ Применимо

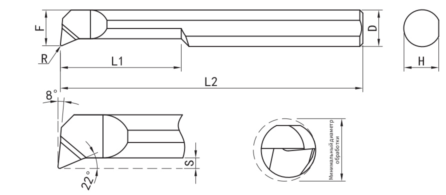
Серия GMT из нержавеющей стали

GMT-PR

Профильное точение







» Продолжение

Код заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GMT-PR50R10L15	4.7	15	1.2	0.1	D5	50	4.7	5	●
GMT-PR50R20L15				0.2					●
GMT-PR50R05L20	4.7	20		0.05					●
GMT-PR50R10L20				0.1					●
GMT-PR50R20L20				0.2					●
GMT-PR50R10L22		22		0.1					●
GMT-PR50R20L22				0.2					○
GMT-PR60R10L15	5.7	15	1.2	0.1	D6	50	5.7	6	●
GMT-PR60R20L15				0.2					●
GMT-PR60R05L20		20		0.05					●
GMT-PR60R10L20				0.1					●
GMT-PR60R20L20				0.2					●
GMT-PR60R10L22		22		0.1					○
GMT-PR60R20L22				0.2					○
GMT-PR70R15L25	6.5	25	1.5	0.15	D7	50	6.7	7	●
GMT-PR80R20L22	7.5	22	1.5	0.2	D8	60	7.6	8	○
GMT-PR80R15L30		30		0.15					●
GMT-PR80R30L30				0.3					●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GMT-PR60R20L22

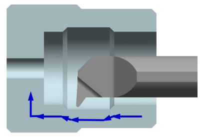
Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные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

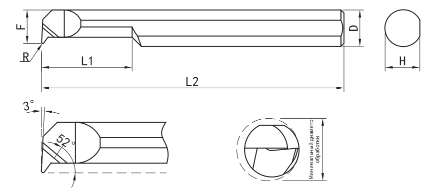
◎ Подходит ○ Применимо

Серия GMT из нержавеющей стали

GMT-QR

Профильное точение





Код заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GMT-QR30R10L10	2.9	10	0.6	0.1	D4	50	3.7	3	●
GMT-QR30R20L10				0.2					●
GMT-QR40R10L10	3.9	10	0.8	0.1	D4	50	3.7	4	●
GMT-QR40R20L10				0.2					●
GMT-QR50R10L15	4.9	15	1.0	0.1	D5	50	4.7	5	●
GMT-QR50R20L15				0.2					●
GMT-QR60R10L15	5.9	15	1.0	0.1	D6	50	5.7	6	●
GMT-QR60R20L15				0.2					●
GMT-QR70R20L20	6.5	20	1.5	0.2	D7	50	6.7	7	●
GMT-QR80R10L25	7.5	25	2.0	0.1	D8	60	7.6	8	●
GMT-QR80R20L25				0.2					●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GMT-QR60R20L15

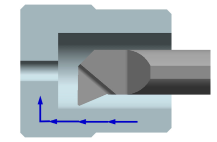
Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные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

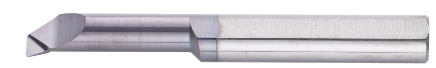
◎ Подходит ○ Применимо

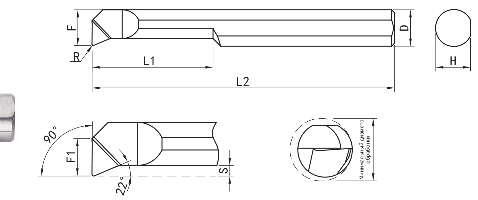
Серия GMT из нержавеющей стали

GMT-UR

Профильная токарня обработка врезкой под углом 90°







Код заказа	F	L1	F1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GMT-UR30R10L10	2.7	10	1.3	0.4	0.1	D4	50	3.7	3	●
GMT-UR40R10L15	3.7	15	1.7	0.5	0.1	D4	50	3.7	4	●
GMT-UR50R20L20	4.7	20	2.1	0.7	0.2	D5	50	4.7	5	●
GMT-UR60R20L20	5.7	20	2.8	1	0.2	D6	50	5.7	6	●
GMT-UR70R20L25	6.7	25	3.2	1	0.2	D7	50	6.7	7	●
GMT-UR80R20L30	7.7	30	3.8	1	0.2	D8	60	7.6	8	●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GMT-UR60R20L20

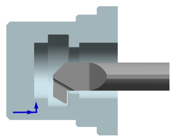
Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные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

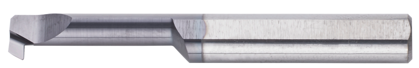
◎ Подходит ○ Применимо

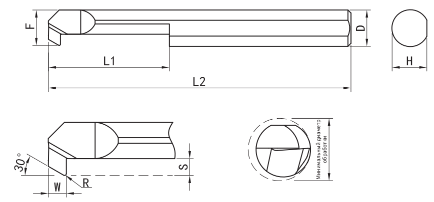
Серия GMT из нержавеющей стали

GMT-XR

Обратная расточка







Код заказа	F	W	S	L1	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GMT-XR40R10L10	3.8	1.5	1.0	10.0	0.10	D4	50	3.7	4	●
GMT-XR50R15L15	4.8	2.0	1.5	15.0	0.15	D5	50	4.7	5	●
GMT-XR60R20L20	5.8	2.0	2.0	20.0	0.20	D6	50	5.7	6	●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GMT-XR60R10L20

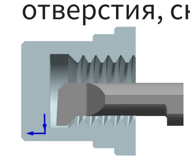
Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные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

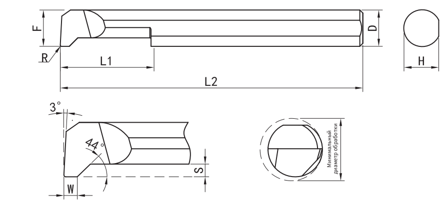
◎ Подходит ○ Применимо

Серия GMT из нержавеющей стали

GMT-DR

Расточные инструменты для расточки внутреннего отверстия, снятия фаски, обработки канавки





Код заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	W	Мин. диаметр обработки	Наличие
GMT-DR40R20L10	3.8	10	0.8	0.2	D4	50	3.7	1.5	4	○
GMT-DR50R20L15	4.8	15	1.2	0.2	D5	50	4.7	1.5	5	○
GMT-DR60R20L15	5.8	15	1.4	0.2	D6	50	5.7	1.5	6	○

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GMT-DR60R20L15

Материал заготовки									
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, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	◎	○			○	○	○	

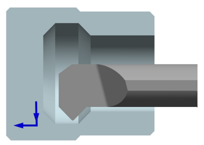
◎ Подходит ○ Применимо

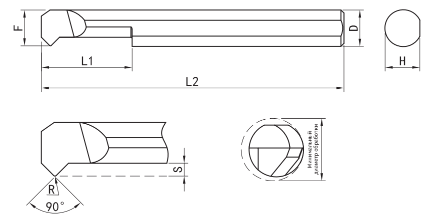
C Расточная система

Серия GMT из нержавеющей стали

GMT-CR

Расточные инструменты для расточки внутреннего отверстия, снятия фаски





Код заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	Наличие
GMT-CR40R20L10	2.8	10.0	0.5	0.2	D4	50	3.7	●
GMT-CR40R20L15	3.7	15.0	0.8	0.2	D4	50	3.7	●
GMT-CR50R20L15	4.7	15.0	1.2	0.2	D5	50	4.7	●
GMT-CR60R20L15	5.7	15.0	1.5	0.2	D6	50	5.7	●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GMT-CR60R20L15

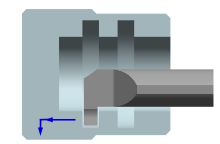
Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные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

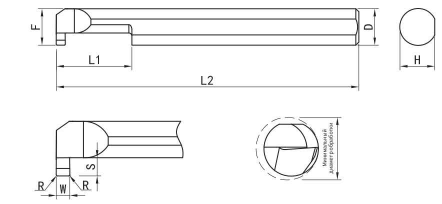
◎ Подходит ○ Применимо

Серия GMT из нержавеющей стали

GMT-GR

Обработка канавок





Код заказа	W	S	L1	R	F	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GMT-GR30W05L05	0.5	1.0	5	0.05	2.8	D3	40	2.7	3	●
GMT-GR30W08L05	0.8	1.0								●
GMT-GR30W10L05	1.0	1.0								●
GMT-GR30W15L05	1.5	1.0								●
GMT-GR40W05L05	0.5	1.0	5	0.05	3.8	D4	40	3.7	4	●
GMT-GR40W08L05	0.8	1.0								●
GMT-GR40W10L05	1.0	1.5								●
GMT-GR40W15L05	1.5	1.5								●
GMT-GR50W10L05	1.0	1.5	5	0.1	4.8	D5	40	4.7	5	●
GMT-GR50W12L05	1.2	1.5								●
GMT-GR50W15L05	1.5	2.0								●
GMT-GR50W20L05	2.0	2.0								●
GMT-GR60W10L06	1.0	2.0	6	0.15	5.8	D6	40	5.7	6	●
GMT-GR60W15L06	1.5	2.0								●
GMT-GR60W20L06	2.0	2.0								●
GMT-GR60W25L06	2.5	2.5								●
GMT-GR80W10L10	1.0	3.0	10	0.15	7.8	D8	50	7.6	8	●
GMT-GR80W15L10	1.5	3.0								●
GMT-GR80W20L10	2.0	3.0								●
GMT-GR80W25L10	2.5	3.0								●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GMT-GR60B15L12

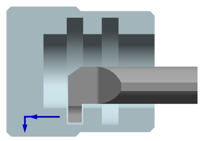
Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные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

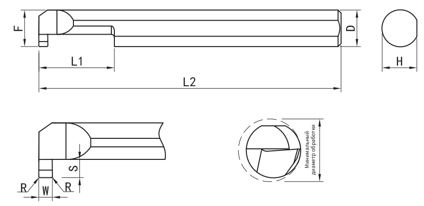
◎ Подходит ○ Применимо

Серия GMT из нержавеющей стали

GMT-GR

Обработка канавок





» Продолжение

Код заказа	W	S	L1	R	F	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Нали-чие
GMT-GR40W05L10	0.5	1.0	10	0.05	3.8	D4	50	3.7	4	●
GMT-GR40W08L10	0.8	1.0								●
GMT-GR40W10L10	1.0	1.5								●
GMT-GR40W15L10	1.5	1.5								●
GMT-GR50W10L10	1.0	1.5	10	0.1	4.8	D5	50	4.7	5	●
GMT-GR50W12L10	1.2	1.5								●
GMT-GR50W15L10	1.5	2.0								●
GMT-GR50W20L10	2.0	2.0								●
GMT-GR60W10L12	1.0	2.0	12	0.15	5.8	D6	50	5.7	6	●
GMT-GR60W15L12	1.5	2.0								●
GMT-GR60W20L12	2.0	2.0								●
GMT-GR60W25L16	2.5	2.5	16							●
GMT-GR80W10L16	1.0	3.0	16	0.15	7.8	D8	50	7.6	8	●
GMT-GR80W15L16	1.5	3.0								●
GMT-GR80W20L16	2.0	3.0								●
GMT-GR80W25L16	2.5	3.0								●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GMT-GR60B15L12

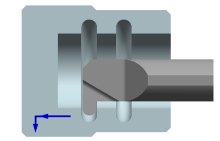
Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные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

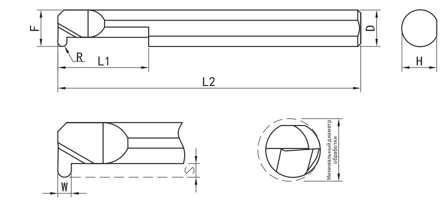
◎ Подходит ○ Применимо

Серия GMT из нержавеющей стали

GMT-KR

С дуговой кромкой для обработки канавок





Код заказа	F	S	L1	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Нали-чие
GMT-KR40R50L10	3.8	1.0	10.0	0.5	D4	50	3.7	4	●
GMT-KR40R75L10	3.8	1.0	10.0	0.75					●
GMT-KR60R50L15	5.8	1.5	15.0	0.5	D6	50	5.7	6	●
GMT-KR60R75L15	5.8	1.5	15.0	0.75					●
GMT-KR60R100L15	5.8	1.5	15.0	1.0					●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GMT-KR60R75L15

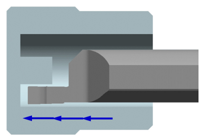
Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные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

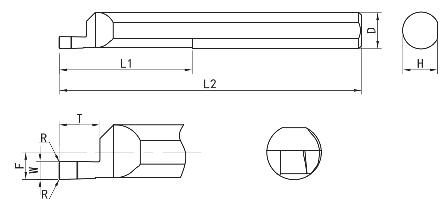
◎ Подходит ○ Применимо

Серия GMT из нержавеющей стали

GMT-FR

Обработка канавок





Код заказа	F	L1	T	W	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GMT-FR40W05L15	1.95	15	1.0	0.50	0.05	D4	50	3.5	6.0	●
GMT-FR40W08L15			1.5	0.75						●
GMT-FR40W10L15			1.5	1.00						●
GMT-FR40W15L15			2.8	1.50						●
GMT-FR50W08L22	2.45	22	1.5	0.75	0.1	D5	50	4.5	6.0	●
GMT-FR50W10L22			1.5	1.00						●
GMT-FR50W15L22			2.5	1.50						●
GMT-FR50W20L22			4.0	2.00						●
GMT-FR60W08L22	2.95	22	1.5	0.75	0.1	D6	50	5.5	8.0	●
GMT-FR60W10L22			2.0	1.00						●
GMT-FR60W15L22			3.0	1.50						●
GMT-FR60W20L22			4.0	2.00						●
GMT-FR60W25L22			5.0	2.50						●
GMT-FR80W15L20	3.95	20	4.0	1.50	0.2	D8	50	7.5	10.0	●
GMT-FR80W20L20			4.0	2.00						●
GMT-FR80W25L20			5.0	2.50						●
GMT-FR80W30L20			6.0	3.00						●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GMT-FR60B15L22

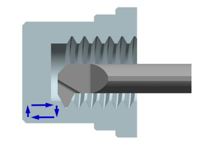
Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные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

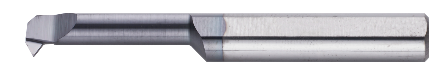
◎ Подходит ○ Применимо

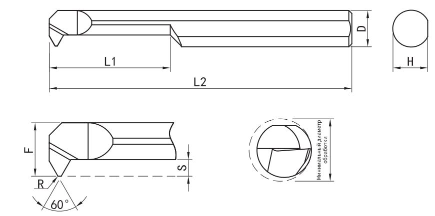
Серия GMT из нержавеющей стали

GMT-IR

Для нарезания правой резьбы с углом профиля 60°







Код заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Нали-чие
GMT-IR15A60L05	1.4	5.0	0.4	0.0	D4	50	3.7	1.5	●
GMT-IR20A60L07	1.8	7.0	0.6	0.0	D4	50	3.7	2	●
GMT-IR25A60L07	2.4	7.0	0.6	0.0	D4	50	3.7	2.5	●
GMT-IR31A60L12	3.0	12.0	0.8	0.03	D4	50	3.7	3.1	●
GMT-IR40A60L10	3.85	10.0	1.0	0.05	D4	50	3.7	4	○
GMT-IR40A60L15	3.85	15.0	1.0	0.05	D4	50	3.7	4	●
GMT-IR50A60L15	4.8	15.0	1.5	0.08	D5	50	4.7	5	●
GMT-IR50A60L22	4.8	22.0	1.5	0.08	D5	50	4.7	5	○
GMT-IR60A60L15	5.6	15.0	1.8	0.10	D6	50	5.7	6	○
GMT-IR60A60L20	5.6	20.0	1.8	0.10	D6	50	5.7	6	●
GMT-IR80A60L22	7.8	22.0	2.2	0.10	D8	50	7.6	8	●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GMT-IR50A60L22

Материал заготовки									
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, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	◎	○			○	○	○	

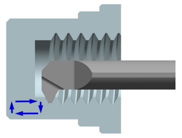
◎ Подходит ○ Применимо

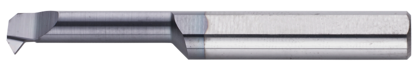
C Расточная система

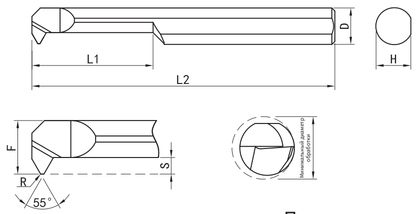
Серия GMT из нержавеющей стали

GMT-IR

Для нарезания правой резьбы с углом профиля 55°







» Продолжение

Код заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GMT-IR40A55L15	3.85	15	1.0	0.05	D4	50	3.7	4	●
GMT-IR50A55L15	4.8	15	1.5	0.08	D5	50	4.7	5	●
GMT-IR60A55L20	5.6	20	1.8	0.10	D6	50	5.7	6	●
GMT-IR80A55L22	7.8	22	2.2	0.10	D8	50	7.6	8	●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GMT-IR60A55L20

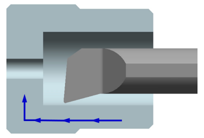
Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные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

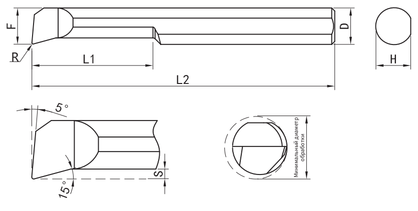
◎ Подходит ○ Применимо

Серия GPT для стальных деталей

GPT-AR

Универсальные для точения внутренних отверстий





» Продолжение

Код заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GPT-AR10R05L03	0.8	3	0.2	0.05	D4	40	3.7	1	●
GPT-AR15R10L05	1.2	5	0.2	0.1	D4	40	3.7	1.5	●
GPT-AR20R10L07	1.7	7	0.2	0.1	D4	40	3.7	2	●
GPT-AR25R10L07	2.3	7	0.4	0.1	D4	40	3.7	2.5	○
GPT-AR25R10L12		12							○
GPT-AR30R10L10	2.7	10	0.4	0.1	D4	50	3.7	3	○
GPT-AR30R10L15		15							○
GPT-AR35R15L10	3.2	10	0.5	0.15	D4	50	3.7	3.5	○
GPT-AR35R15L15		15							●
GPT-AR40R15L10	3.7	10	0.5	0.15	D4	50	3.7	4	●
GPT-AR40R15L15		15							●
GPT-AR40R15L20		20							○
GPT-AR45R15L15	3.98	15	0.7	0.15	D4	50	3.7	4.5	○
GPT-AR45R15L20		20							○
GPT-AR50R20L15	4.7	15	0.9	0.2	D6	50	5.7	5	●
GPT-AR50R20L20		20							●
GPT-AR50R20L25		25							○

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GPT-AR60R20L20

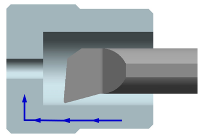
Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные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

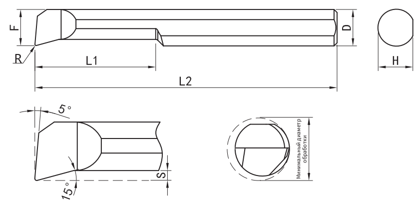
◎ Подходит ○ Применимо

Серия GPT для стальных деталей

GPT-AR

Универсальные для точения внутренних отверстий





» Продолжение

Код заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GPT-AR55R20L15	5.2	15	0.9	0.2	D6	50	5.7	5.5	●
GPT-AR55R20L20		20							○
GPT-AR55R20L25		25							○
GPT-AR60R20L15	5.7	15	0.9	0.2	D6	50	5.7	6	○
GPT-AR60R20L20		20							●
GPT-AR60R20L25		25							●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GPT-AR60R20L20

Материал заготовки									
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, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	○	○			◎			○	

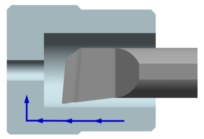
◎ Подходит ○ Применимо

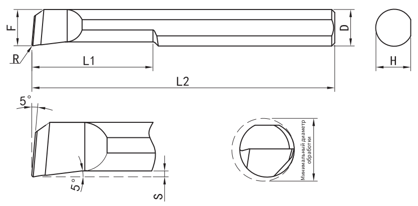
C Расточная система

Серия GPT для стальных деталей

GPT-TR

Прочные для точения внутренних отверстий





Код заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GPT-TR10R00L04	0.85	4	0.15	0	D4	40	3.7	1	○
GPT-TR10R10L04				0.1					○
GPT-TR15R05L05	1.3	5	0.2	0.05	D4	40	3.7	1.5	○
GPT-TR15R10L05				0.1					●
GPT-TR20R05L06	1.8	6	0.25	0.05	D4	40	3.7	2	○
GPT-TR20R10L06				0.1					●
GPT-TR25R05L07	2.3	7	0.3	0.05	D4	40	3.7	2.5	○
GPT-TR25R10L07				0.1					●
GPT-TR30R05L06	2.7	6	0.3	0.05	D4	50	3.7	3	○
GPT-TR30R10L06				0.1					○
GPT-TR30R20L06				0.2					○
GPT-TR30R05L10		10	0.3	0.05	D4	50	3.7		○
GPT-TR30R10L10				0.1					●
GPT-TR30R20L10				0.2					●
GPT-TR30R10L15		15	0.3	0.1	D4	50	3.7		●
GPT-TR30R20L15				0.2					○
GPT-TR35R10L12	3.3	12	0.3	0.1	D4	50	3.7	3.5	○
GPT-TR35R20L12				0.2					○

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GPT-TR60R20L20

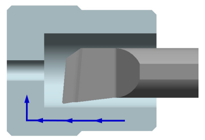
Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные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

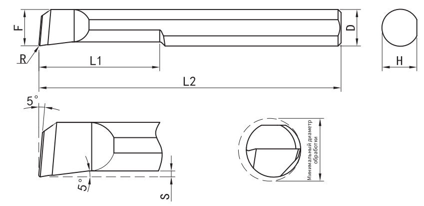
◎ Подходит ○ Применимо

Серия GPT для стальных деталей

GPT-TR

Прочные для точения внутренних отверстий





» Продолжение

Код заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GPT-TR40R05L08	3.7	8	0.4	0.05	D4	50	3.7	4	○
GPT-TR40R10L08				0.1					○
GPT-TR40R20L08				0.2					○
GPT-TR40R10L10		10		0.1	D4	50	3.7		●
GPT-TR40R20L10				0.2					●
GPT-TR40R05L15	3.7	15	0.4	0.05	D4	50	3.7	4	○
GPT-TR40R10L15				0.1					●
GPT-TR40R20L15				0.2					●
GPT-TR40R10L22		22		0.1					○
GPT-TR40R20L22				0.2					○
GPT-TR50R10L12	4.7	12	0.5	0.1	D5	50	4.7	5	○
GPT-TR50R20L12				0.2					○
GPT-TR50R10L20	4.7	20	0.5	0.1	D5	50	4.7	5	●
GPT-TR50R20L20				0.2					●
GPT-TR50R10L22		22		0.1					○
GPT-TR50R20L22				0.2					○

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GPT-TR60R20L20

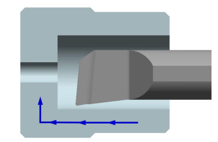
Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные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

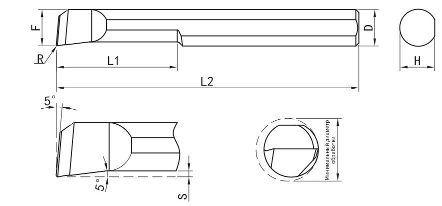
◎ Подходит ○ Применимо

Серия GPT для стальных деталей

GPT-TR

Прочные для точения внутренних отверстий





» Продолжение

Код заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GPT-TR60R10L12	5.7	12	0.5	0.1	D6	50	5.7	6	○
GPT-TR60R20L12				0.2					●
GPT-TR60R10L20	5.7	20	0.5	0.1	D6	50	5.7	6	●
GPT-TR60R20L20				0.2					●
GPT-TR60R40L20				0.4					●
GPT-TR60R10L22		22		0.1					○
GPT-TR60R20L22				0.2					●
GPT-TR70R20L25	6.5	25	0.5	0.2	D7	50	6.7	7	●
GPT-TR80R20L30	7.5	30	0.5	0.2	D8	60	7.6	8	●
GPT-TR80R40L30				0.4					●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GPT-TR60R20L20

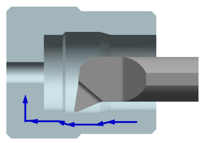
Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные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

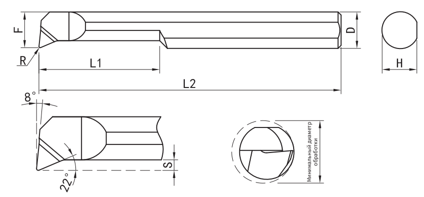
◎ Подходит ○ Применимо

Серия GPT для стальных деталей

GPT-PR

Профильное точение





Код заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GPT-PR10R00L04	0.85	4	0.15	0	D4	40	3.7	1	○
GPT-PR10R05L04				0.05					○
GPT-PR20R05L06	1.8	6	0.3	0.05	D4	40	3.7	2	○
GPT-PR20R10L06				0.1					●
GPT-PR30R05L06	2.7	6	0.3	0.05	D4	50	3.7	3	○
GPT-PR30R10L06				0.1					●
GPT-PR30R20L06				0.2					○
GPT-PR30R05L10	2.7	10	0.3	0.05	D4	50	3.7	3	○
GPT-PR30R10L10				0.1					●
GPT-PR30R20L10				0.2					○
GPT-PR30R10L15		15	0.3	0.1	D4	50	3.7	3	○
GPT-PR30R20L15				0.2					○
GPT-PR40R05L08	3.7	8	0.7	0.05	D4	50	3.7	4	○
GPT-PR40R10L08				0.1					○
GPT-PR40R20L08				0.2					●
GPT-PR40R05L15	3.7	15	0.7	0.05	D4	50	3.7	4	●
GPT-PR40R10L15				0.1					●
GPT-PR40R20L15				0.2					●
GPT-PR40R10L22		22	0.7	0.1	D4	50	3.7	4	○
GPT-PR40R20L22				0.2					○

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GPT-PR60R20L20

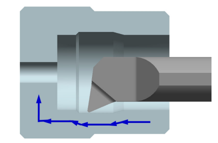
Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные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

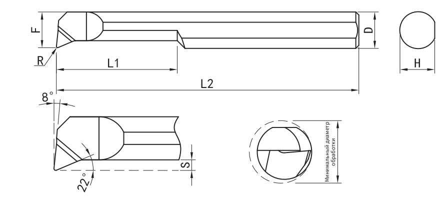
◎ Подходит ○ Применимо

Серия GPT для стальных деталей

GPT-PR

Профильное точение





» Продолжение

Код заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GPT-PR50R10L15	4.7	15	1.2	0.1	D5	50	4.7	5	○
GPT-PR50R20L15				0.2					○
GPT-PR50R05L20		20	1.2	0.05	D5	50	4.7	5	○
GPT-PR50R10L20				0.1					○
GPT-PR50R20L20				0.2					●
GPT-PR50R10L22		22	1.2	0.1	D5	50	4.7	5	○
GPT-PR50R20L22				0.2					○
GPT-PR60R10L15	5.7	15	1.2	0.1	D6	50	5.7	6	○
GPT-PR60R20L15				0.2					●
GPT-PR60R05L20		20	1.2	0.05	D6	50	5.7	6	○
GPT-PR60R10L20				0.1					○
GPT-PR60R20L20				0.2					○
GPT-PR60R10L22		22	1.2	0.1	D6	50	5.7	6	○
GPT-PR60R20L22				0.2					○
GPT-PR70R15L25	6.5	25	1.5	0.15	D7	50	6.7	7	○
GPT-PR80R20L22	7.5	22	1.5	0.2	D8	60	7.6	8	○
GPT-PR80R15L30		30		0.15					○
GPT-PR80R30L30				0.3					○

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GPT-PR60R20L20

Материал заготовки									
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, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	○	○			◎			○	

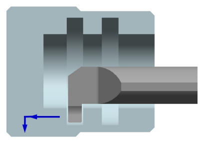
◎ Подходит ○ Применимо

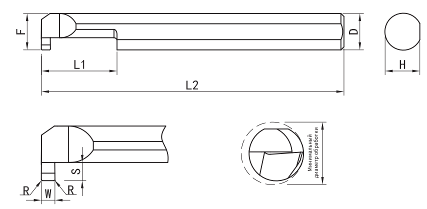
C Расточная система

Серия GPT для стальных деталей

GPT-GR

Обработка канавок





Код заказа	W	S	L1	R	F	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GPT-GR30W05L05	0.5	1.0	5	0.05	2.8	D3	40	2.7	3	●
GPT-GR30W08L05	0.8	1.0								○
GPT-GR30W10L05	1.0	1.0								○
GPT-GR30W15L05	1.5	1.0								○
GPT-GR40W05L05	0.5	1.0	5	0.05	3.8	D4	40	3.7	4	●
GPT-GR40W08L05	0.8	1.0								○
GPT-GR40W10L05	1.0	1.5								○
GPT-GR40W15L05	1.5	1.5								○
GPT-GR50W10L05	1.0	1.5	5	0.1	4.8	D5	40	4.7	5	●
GPT-GR50W12L05	1.2	1.5								○
GPT-GR50W15L05	1.5	2.0								○
GPT-GR50W20L05	2.0	2.0								○
GPT-GR60W10L06	1.0	2.0	6	0.15	5.8	D6	40	5.7	6	○
GPT-GR60W15L06	1.5	2.0								○
GPT-GR60W20L06	2.0	2.0								○
GPT-GR60W25L06	2.5	2.5								○
GPT-GR80W10L10	1.0	3.0	10	0.15	7.8	D8	50	7.6	8	○
GPT-GR80W15L10	1.5	3.0								○
GPT-GR80W20L10	2.0	3.0								○
GPT-GR80W25L10	2.5	3.0								○

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GPT-GR60B15L12

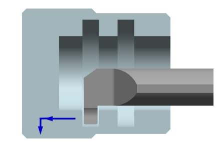
Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные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

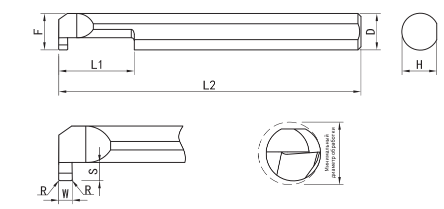
◎ Подходит ○ Применимо

Серия GPT для стальных деталей

GPT-GR

Обработка канавок





» Продолжение

Код заказа	W	S	L1	R	F	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GPT-GR40W05L10	0.5	1.0	10	0.05	3.8	D4	50	3.7	4	●
GPT-GR40W08L10	0.8	1.0								●
GPT-GR40W10L10	1.0	1.5								●
GPT-GR40W15L10	1.5	1.5								○
GPT-GR50W10L10	1.0	1.5	10	0.1	4.8	D5	50	4.7	5	○
GPT-GR50W12L10	1.2	1.5								○
GPT-GR50W15L10	1.5	2.0								●
GPT-GR50W20L10	2.0	2.0								○
GPT-GR60W10L12	1.0	2.0	12	0.15	5.8	D6	50	5.7	6	●
GPT-GR60W15L12	1.5	2.0								●
GPT-GR60W20L12	2.0	2.0								○
GPT-GR60W25L16	2.5	2.5	16							○
GPT-GR80W10L16	1.0	3.0	16	0.15	7.8	D8	50	7.6	8	○
GPT-GR80W15L16	1.5	3.0								○
GPT-GR80W20L16	2.0	3.0								●
GPT-GR80W25L16	2.5	3.0								○

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GPT-GR60B15L12

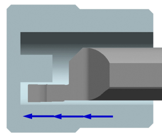
Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные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

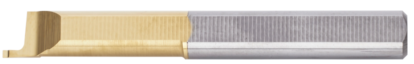
◎ Подходит ○ Применимо

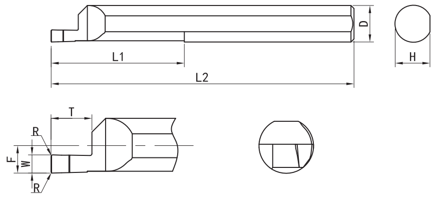
Серия GPT для стальных деталей

GPT-FR

Обработка канавок







Код заказа	F	L1	T	W	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GPT-FR40W05L15	1.95	15	1.0	0.5	0.05	D4	50	3.5	6	●
GPT-FR40W08L15			1.5	0.75						○
GPT-FR40W10L15			1.5	1.0						○
GPT-FR40W15L15			2.8	1.5						○
GPT-FR50W08L22	2.45	22	1.5	0.75	0.1	D5	50	4.5	6	○
GPT-FR50W10L22			1.5	1.0						○
GPT-FR50W15L22			2.5	1.5						○
GPT-FR50W20L22			4.0	2.0						○
GPT-FR60W08L22	2.95	22	1.5	0.75	0.1	D6	50	5.5	8	●
GPT-FR60W10L22			2.0	1.0						●
GPT-FR60W15L22			3.0	1.5						○
GPT-FR60W20L22			4.0	2.0						○
GPT-FR60W25L22			5.0	2.5						○
GPT-FR80W15L20	3.95	20	4.0	1.5	0.2	D8	50	7.5	10	○
GPT-FR80W20L20			4.0	2.0						○
GPT-FR80W25L20			5.0	2.5						○
GPT-FR80W30L20			6.0	3.0						○

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GPT-FR80B15L22

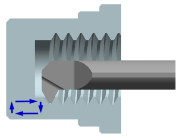
Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные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

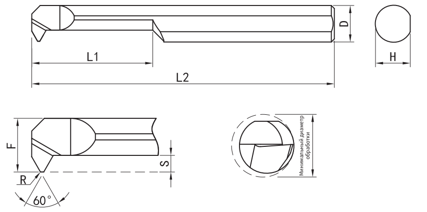
◎ Подходит ○ Применимо

Серия GPT для стальных деталей

GPT-IR

Для нарезания правой резьбы с углом профиля 60°





Код заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GPT-IR15A60L05	1.4	5	0.4	0	D4	50	3.7	1.5	○
GPT-IR20A60L07	1.8	7	0.6	0	D4	50	3.7	2	○
GPT-IR25A60L07	2.4	7	0.6	0	D4	50	3.7	2.5	○
GPT-IR31A60L12	3.0	12	0.8	0.03	D4	50	3.7	3.1	○
GPT-IR40A60L10	3.85	10	1.0	0.05	D4	50	3.7	4	○
GPT-IR40A60L15		15	1.0	0.05	D4	50	3.7	4	○
GPT-IR50A60L15	4.8	15	1.5	0.08	D5	50	4.7	5	○
GPT-IR50A60L22		22	1.5	0.08	D5	50	4.7	5	○
GPT-IR60A60L15	5.6	15	1.8	0.1	D6	50	5.7	6	○
GPT-IR60A60L20		20							○
GPT-IR80A60L22	7.8	22	2.2	0.1	D8	50	7.6	8	○

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GPT-IR60A60L20

Материал заготовки									
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, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	○	○			◎			○	

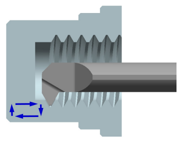
◎ Подходит ○ Применимо

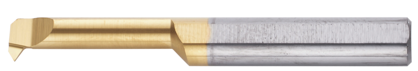
С Расточная система

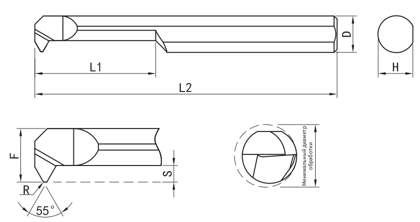
Серия GPT для стальных деталей

GPT-IR

Для нарезания правой резьбы с углом профиля 55°







Код заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GPT-IR40A55L15	3.85	15	1.0	0.05	D4	50	3.7	4	○
GPT-IR50A55L15	4.8	15	1.5	0.08	D5	50	4.7	5	○
GPT-IR60A55L20	5.6	20	1.8	0.1	D6	50	5.7	6	○
GPT-IR80A55L22	7.8	22	2.2	0.1	D8	50	7.6	8	○

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GPT-IR60A55L20

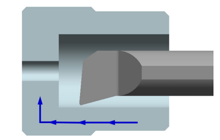
Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные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

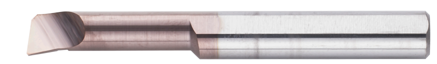
◎ Подходит ○ Применимо

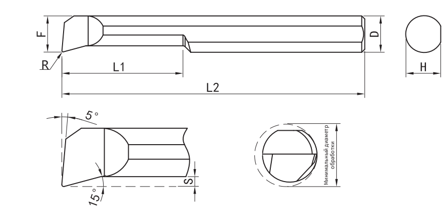
Серия GHT из высокотвердой стали

GHT-AR

Универсальные для точения внутренних отверстий







Код заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GHT-AR10R05L03	0.8	3	0.2	0.05	D4	40	3.7	1	●
GHT-AR15R10L05	1.2	5	0.2	0.1	D4	40	3.7	1.5	●
GHT-AR20R10L07	1.7	7	0.2	0.1	D4	40	3.7	2	●
GHT-AR25R10L07	2.3	7	0.4	0.1	D4	40	3.7	2.5	○
GHT-AR25R10L12		12							○
GHT-AR30R10L10	2.7	10	0.4	0.1	D4	50	3.7	3	○
GHT-AR30R10L15		15							○
GHT-AR35R15L10	3.2	10	0.5	0.15	D4	50	3.7	3.5	○
GHT-AR35R15L15		15							●
GHT-AR40R15L10	3.7	10	0.5	0.15	D4	50	3.7	4	●
GHT-AR40R15L15		15							●
GHT-AR40R15L20		20							○
GHT-AR45R15L15	3.98	15	0.7	0.15	D4	50	3.7	4.5	○
GHT-AR45R15L20		20							○
GHT-AR50R20L15	4.7	15	0.9	0.2	D6	50	5.7	5	●
GHT-AR50R20L20		20							●
GHT-AR50R20L25		25							○

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GPT-AR60R20L20

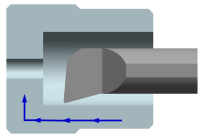
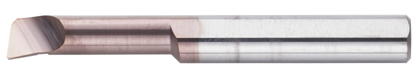
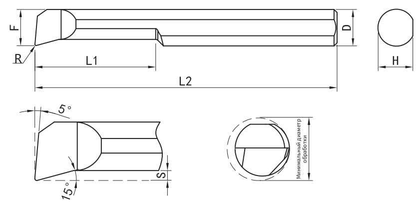
Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные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

◎ Подходит ○ Применимо

Серия GHT из высокотвердой стали

GHT-AR

Универсальные для точения внутренних отверстий

» Продолжение

Код заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GHT-AR55R20L15	5.2	15	0.9	0.2	D6	50	5.7	5.5	●
GHT-AR55R20L20		20							○
GHT-AR55R20L25		25							○
GHT-AR60R20L15	5.7	15	0.9	0.2	D6	50	5.7	6	○
GHT-AR60R20L20		20							●
GHT-AR60R20L25		25							●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GPT-AR60R20L20

Материал заготовки									
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, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			◎	○	◎	○

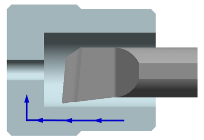
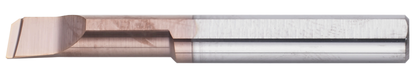
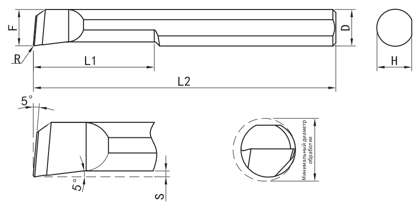
◎ Подходит ○ Применимо

С Расточная система

Серия GHT из высокотвердой стали

GHT-TR

Прочные для точения внутренних отверстий

Код заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GHT-TR10R00L04	0.85	4	0.15	0	D4	40	3.7	1	○
GHT-TR10R10L04				0.1					●
GHT-TR15R05L05	1.3	5	0.2	0.05	D4	40	3.7	1.5	●
GHT-TR15R10L05				0.1					●
GHT-TR20R05L06	1.8	6	0.25	0.05	D4	40	3.7	2	●
GHT-TR20R10L06				0.1					●
GHT-TR25R05L07	2.3	7	0.3	0.05	D4	40	3.7	2.5	●
GHT-TR25R10L07				0.1					●
GHT-TR30R05L06	2.7	6	0.3	0.05	D4	50	3.7	3	●
GHT-TR30R10L06				0.1					●
GHT-TR30R20L06				0.2					●
GHT-TR30R05L10	2.7	10	0.3	0.05	D4	50	3.7	3	●
GHT-TR30R10L10				0.1					●
GHT-TR30R20L10				0.2					●
GHT-TR30R10L15	2.7	15	0.3	0.1	D4	50	3.7	3	●
GHT-TR30R20L15				0.2					●
GHT-TR35R10L12	3.3	12	0.3	0.1	D4	50	3.7	3.5	●
GHT-TR35R20L12				0.2					●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GPT-TR60R20L20

Материал заготовки									
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, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			◎	○	◎	○

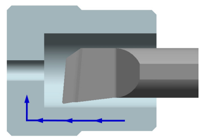
◎ Подходит ○ Применимо

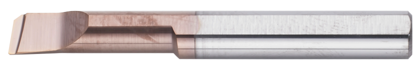
С Расточная система

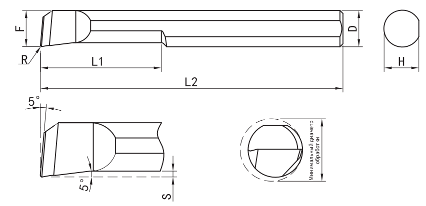
Серия GHT из высокотвердой стали

GHT-TR

Прочные для точения внутренних отверстий







» Продолжение

Код заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GHT-TR40R05L08	3.7	8	0.4	0.05	D4	50	3.7	4	●
GHT-TR40R10L08				0.1					●
GHT-TR40R20L08				0.2					●
GHT-TR40R10L10	3.7	10	0.4	0.1	D4	50	3.7	4	●
GHT-TR40R20L10				0.2					●
GHT-TR40R05L15	3.7	15	0.4	0.05	D4	50	3.7	4	●
GHT-TR40R10L15				0.1					●
GHT-TR40R20L15				0.2					●
GHT-TR40R10L22	3.7	22	0.4	0.1	D4	50	3.7	4	●
GHT-TR40R20L22				0.2					●
GHT-TR50R10L12	4.7	12	0.5	0.1	D5	50	4.7	5	●
GHT-TR50R20L12				0.2					●
GHT-TR50R10L20	4.7	20	0.5	0.1	D5	50	4.7	5	●
GHT-TR50R20L20				0.2					●
GHT-TR50R10L22	4.7	22	0.5	0.1	D5	50	4.7	5	●
GHT-TR50R20L22				0.2					●
GHT-TR60R10L12	5.7	12	0.5	0.1	D6	50	5.7	6	●
GHT-TR60R20L12				0.2					●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GPT-TR60R20L20

Материал заготовки									
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, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			◎	○	◎	○

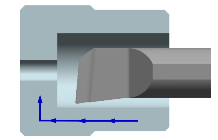
◎ Подходит ○ Применимо

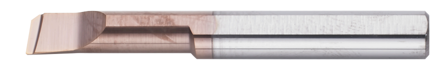
C Расточная система

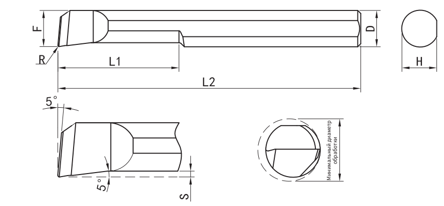
Серия GHT из высокотвердой стали

GHT-TR

Прочные для точения внутренних отверстий







» Продолжение

Код заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GHT-TR60R10L20	5.7	20	0.5	0.1	D6	50	5.7	6	●
GHT-TR60R20L20				0.2					●
GHT-TR60R40L20				0.4					●
GHT-TR60R10L22		22	0.5	0.1	D6	50	5.7	6	●
GHT-TR60R20L22				0.2					●
GHT-TR70R20L25	6.5	25	0.5	0.2	D7	50	6.7	7	●
GHT-TR80R20L30	7.5	30	0.5	0.2	D8	60	7.6	8	●
GHT-TR80R40L30				0.4					●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GPT-TR60R20L20

Материал заготовки									
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, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			◎	○	◎	○

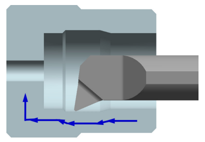
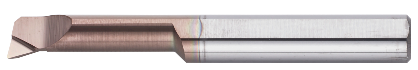
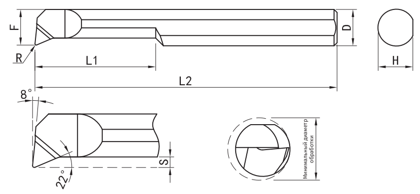
◎ Подходит ○ Применимо

C Расточная система

Серия GHT из высокотвердой стали

GHT-PR

Профильное точение

Код заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GHT-PR10R00L04	0.85	4	0.15	0	D4	40	3.7	1	●
GHT-PR10R05L04				0.05					●
GHT-PR20R05L06	1.8	6	0.3	0.05	D4	40	3.7	2	●
GHT-PR20R10L06				0.1					○
GHT-PR30R05L06	2.7	6	0.3	0.05	D4	50	3.7	3	●
GHT-PR30R10L06				0.1					○
GHT-PR30R20L06				0.2					●
GHT-PR30R05L10	2.7	10	0.3	0.05	D4	50	3.7	3	●
GHT-PR30R10L10				0.1					●
GHT-PR30R20L10				0.2					●
GHT-PR30R10L15		15		0.1					●
GHT-PR30R20L15				0.2					●
GHT-PR40R05L08	3.7	8	0.7	0.05	D4	50	3.7	4	●
GHT-PR40R10L08				0.1					●
GHT-PR40R20L08				0.2					●
GHT-PR40R05L15	3.7	15	0.7	0.05	D4	50	3.7	4	○
GHT-PR40R10L15				0.1					●
GHT-PR40R20L15				0.2					●
GHT-PR40R10L22		22		0.1					●
GHT-PR40R20L22				0.2					●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GHT-PR60R20L20

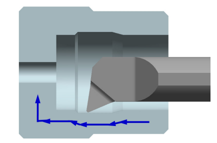
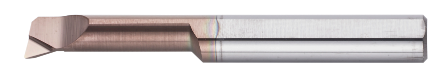
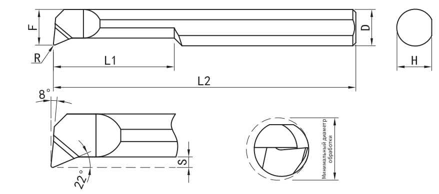
Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные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

◎ Подходит ○ Применимо

Серия GHT из высокотвердой стали

GHT-PR

Профильное точение

» Продолжение

Код заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GHT-PR50R10L15	4.7	15	1.2	0.1	D5	50	4.7	5	●
GHT-PR50R20L15				0.2					●
GHT-PR50R05L20		20		0.05					●
GHT-PR50R10L20				0.1					●
GHT-PR50R20L20				0.2					●
GHT-PR50R10L22		22		0.1					●
GHT-PR50R20L22				0.2					●
GHT-PR60R10L15	5.7	15	1.2	0.1	D6	50	5.7	6	●
GHT-PR60R20L15				0.2					●
GHT-PR60R05L20		20		0.05					●
GHT-PR60R10L20				0.1					●
GHT-PR60R20L20				0.2					●
GHT-PR60R10L22		22		0.1					●
GHT-PR60R20L22				0.2					●
GHT-PR70R15L25	6.5	25	1.5	0.15	D7	50	6.7	7	●
GHT-PR80R20L22	7.5	22	1.5	0.2	D8	60	7.6	8	●
GHT-PR80R15L30		30		0.15					●
GHT-PR80R30L30				0.3					●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GHT-PR60R20L20

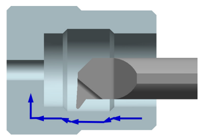
Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные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

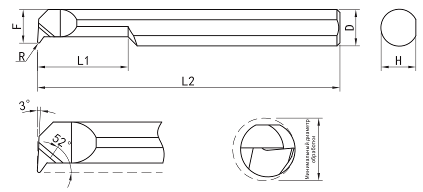
◎ Подходит ○ Применимо

Серия GHT из высокотвердой стали

GHT-QR

Профильное точение





Код заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GHT-QR30R10L10	2.9	10	0.6	0.1	D4	50	3.7	3	○
GHT-QR30R20L10				0.2					○
GHT-QR40R10L10	3.9	10	0.8	0.1	D4	50	3.7	4	○
GHT-QR40R20L10				0.2					○
GHT-QR50R10L15	4.9	15	1.0	0.1	D5	50	4.7	5	○
GHT-QR50R20L15				0.2					○
GHT-QR60R10L15	5.9	15	1.0	0.1	D6	50	5.7	6	○
GHT-QR60R20L15				0.2					○
GHT-QR70R20L20	6.5	20	1.5	0.2	D7	50	6.7	7	○
GHT-QR80R10L25	7.5	25	2.0	0.1	D8	60	7.6	8	○
GHT-QR80R20L25				0.2					○

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GHT-QR60R20L15

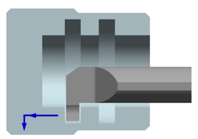
Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные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

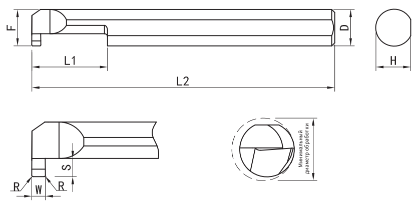
◎ Подходит ○ Применимо

Серия GHT из высокотвердой стали

GHT-GR

Обработка канавок





Код заказа	W	S	L1	R	F	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GHT-GR30W05L05	0.5	1.0	5	0.05	2.8	D3	40	2.7	3	●
GHT-GR30W08L05	0.8	1.0								●
GHT-GR30W10L05	1.0	1.0								●
GHT-GR30W15L05	1.5	1.0								●
GHT-GR40W05L05	0.5	1.0	5	0.05	3.8	D4	40	3.7	4	●
GHT-GR40W08L05	0.8	1.0								●
GHT-GR40W10L05	1.0	1.5								●
GHT-GR40W15L05	1.5	1.5								●
GHT-GR50W10L05	1.0	1.5	5	0.1	4.8	D5	40	4.7	5	●
GHT-GR50W12L05	1.2	1.5								●
GHT-GR50W15L05	1.5	2.0								●
GHT-GR50W20L05	2.0	2.0								●
GHT-GR60W10L06	1.0	2.0	6	0.15	5.8	D6	40	5.7	6	●
GHT-GR60W15L06	1.5	2.0								●
GHT-GR60W20L06	2.0	2.0								●
GHT-GR60W25L06	2.5	2.5								●
GHT-GR80W10L10	1.0	3.0	10	0.15	7.8	D8	50	7.6	8	●
GHT-GR80W15L10	1.5	3.0								●
GHT-GR80W20L10	2.0	3.0								●
GHT-GR80W25L10	2.5	3.0								○

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GHT-GR60B15L12

Материал заготовки									
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, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			◎	○	◎	○

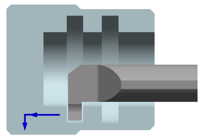
◎ Подходит ○ Применимо

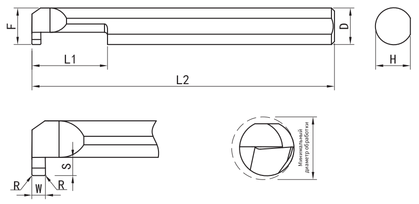
С Расточная система

Серия GHT из высокотвердой стали

GHT-GR

Обработка канавок





Код заказа	W	S	L1	R	F	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GHT-GR40W05L10	0.5	1.0	10	0.05	3.8	D4	50	3.7	4	●
GHT-GR40W08L10	0.8	1.0								●
GHT-GR40W10L10	1.0	1.5								●
GHT-GR40W15L10	1.5	1.5								●
GHT-GR50W10L10	1.0	1.5	10	0.1	4.8	D5	50	4.7	5	○
GHT-GR50W12L10	1.2	1.5								●
GHT-GR50W15L10	1.5	2.0								●
GHT-GR50W20L10	2.0	2.0								●
GHT-GR60W10L12	1.0	2.0	12	0.15	5.8	D6	50	5.7	6	●
GHT-GR60W15L12	1.5	2.0								●
GHT-GR60W20L12	2.0	2.0								●
GHT-GR60W25L16	2.5	2.5	16							●
GHT-GR80W10L16	1.0	3.0	16	0.15	7.8	D8	50	7.6	8	●
GHT-GR80W15L16	1.5	3.0								●
GHT-GR80W20L16	2.0	3.0								●
GHT-GR80W25L16	2.5	3.0								●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GHT-GR60B15L12

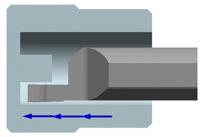
Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные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

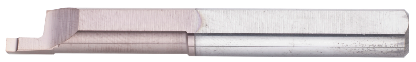
◎ Подходит ○ Применимо

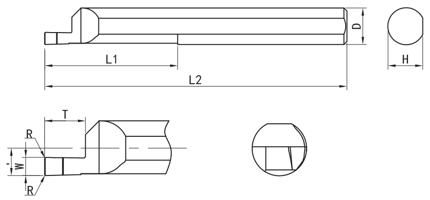
Серия GHT из высокотвердой стали

GHT-FR

Обработка канавок







Код заказа	F	L1	T	W	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GHT-FR40W05L15	1.95	15	1.0	0.5	0.05	D4	50	3.5	6	●
GHT-FR40W08L15			1.5	0.75						●
GHT-FR40W10L15			1.5	1.0						●
GHT-FR40W15L15			2.8	1.5						●
GHT-FR50W08L22	2.45	22	1.5	0.75	0.1	D5	50	4.5	6	●
GHT-FR50W10L22			1.5	1.0						●
GHT-FR50W15L22			2.5	1.5						●
GHT-FR50W20L22			4.0	2.0						●
GHT-FR60W08L22	2.95	22	1.5	0.75	0.1	D6	50	5.5	8	●
GHT-FR60W10L22			2.0	1.0						●
GHT-FR60W15L22			3.0	1.5						●
GHT-FR60W20L22			4.0	2.0						●
GHT-FR60W25L22			5.0	2.5						●
GHT-FR80W15L20	3.95	20	4.0	1.5	0.2	D8	50	7.5	10	●
GHT-FR80W20L20			4.0	2.0						●
GHT-FR80W25L20			5.0	2.5						●
GHT-FR80W30L20			6.0	3.0						●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GHT-FR80B15L22

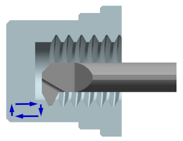
Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные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

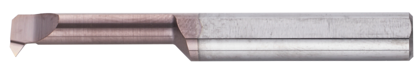
◎ Подходит ○ Применимо

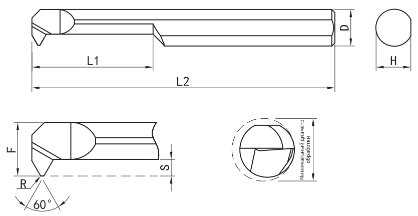
Серия GHT из высокотвердой стали

GHT-IR

Для нарезания правой резьбы с углом профиля 60°







Код заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Наличие
GHT-IR15A60L05	1.4	5	0.4	0	D4	50	3.7	1.5	○
GHT-IR20A60L07	1.8	7	0.6	0	D4	50	3.7	2	○
GHT-IR25A60L07	2.4	7	0.6	0	D4	50	3.7	2.5	○
GHT-IR31A60L12	3.0	12	0.8	0.03	D4	50	3.7	3.1	○
GHT-IR40A60L10	3.85	10	1.0	0.05	D4	50	3.7	4	○
GHT-IR40A60L15	3.85	15	1.0	0.05	D4	50	3.7	4	○
GHT-IR50A60L15	4.8	15	1.5	0.08	D5	50	4.7	5	○
GHT-IR50A60L22	4.8	22	1.5	0.08	D5	50	4.7	5	○
GHT-IR60A60L15	5.6	15	1.8	0.10	D6	50	5.7	6	○
GHT-IR60A60L20	5.6	20	1.8	0.10	D6	50	5.7	6	○
GHT-IR80A60L22	7.8	22	2.2	0.10	D8	50	7.6	8	○

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GHT-IR60A60L20

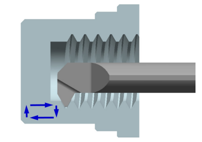
Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные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

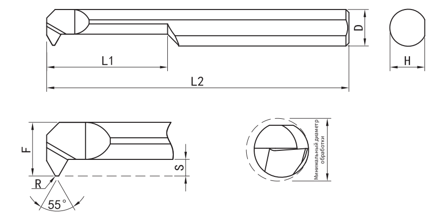
◎ Подходит ○ Применимо

Серия GHT из высокотвердой стали

GHT-IR

Для нарезания правой резьбы с углом профиля 55°





Код заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	Мин. диаметр обработки	Нали-чие
GHT-IR40A55L15	3.85	15	1.0	0.05	D4	50	3.7	4	○
GHT-IR50A55L15	4.8	15	1.5	0.08	D5	50	4.7	5	○
GHT-IR60A55L20	5.6	20	1.8	0.10	D6	50	5.7	6	○
GHT-IR80A55L22	7.8	22	2.2	0.10	D8	50	7.6	8	○

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Пример заказа: GHT-IR60A55L20

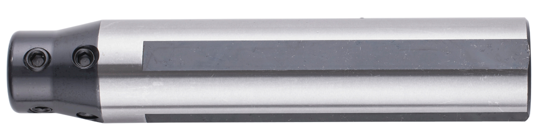
Материал заготовки									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные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

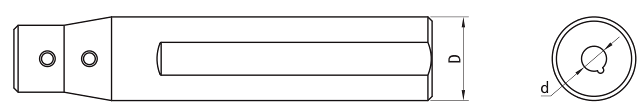
◎ Подходит ○ Применимо

Установочная втулка плоского хвостовика SIT

SIT	2000	–	04
①	②		③

① SIT — наименование серии	② Диаметр хвостовика втулки	③ Диаметр хвостовика инструмента
	2000-20mm	04-4mm
	2540-25.4mm	10-10mm





Код заказа	D	d
SIT1600-03	16	3
SIT1600-04		4
SIT1600-05		5
SIT1600-06		6
SIT1600-07		7

Код заказа	D	d
SIT2000-03	20	3
SIT2000-04		4
SIT2000-05		5
SIT2000-06		6
SIT2000-07		7
SIT2000-08		8

Код заказа	D	d
SIT2500-03	25	3
SIT2500-04		4
SIT2500-05		5
SIT2500-06		6
SIT2500-07		7
SIT2500-08		8

Код заказа	D	d
SIT1905-03	19.05	3
SIT1905-04		4
SIT1905-05		5
SIT1905-06		6
SIT1905-07		7
SIT1905-08		8

Код заказа	D	d
SIT2200-03	22	3
SIT2200-04		4
SIT2200-05		5
SIT2200-06		6
SIT2200-07		7
SIT2200-08		8

Код заказа	D	d
SIT2540-03	25.4	3
SIT2540-04		4
SIT2540-05		5
SIT2540-06		6
SIT2540-07		7
SIT2540-08		8

Рекомендуемые параметры резания

Способ обработки	Обрабатываемый материал		Скорость резания Vc (м/мин)	Подача f (мм/об)	Глубина резания ap (мм)
Расточка отверстий	P	Обычная 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	Обычная 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
Внутренние круглые канавки	P	Обычная 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	/
Торцевые канавки	P	Обычная 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

Винтовые метчики

Таблица применения метчиков

Ориентация серии	Стандарт размера	Тип резьбонарезных инструментов	Способ охлаждения	Диапазон диаметров метчиков	P	M	N	K
Высокопроизводительные	DIN	Метчик-раскатник	Внешнее охлаждение	M4-M30	T118-FDN			—
	DIN	Метчик-раскатник	С внутренним охлаждением	M4-M30	T118-FDC T118-FDR			—
	DIN	Метчики с винтовыми канавками	Внешнее охлаждение	M4-M16	T118-SDN			—
	DIN	Метчики с винтовой подточкой	Внешнее охлаждение	M4-M16	T118-PDN			—
	DIN	Метчики с прямыми канавками	Внешнее охлаждение	M5-M16	—	—	—	T128-HDN
	DIN	Метчики с прямыми канавками	С внутренним охлаждением	M5-M16	—	—	—	T128-HDC T128-HDR
Экономичные	JIS	Метчик-раскатник	Внешнее охлаждение	M1-M16	ET138-FJN	ET168-FJN	ET166-FJN	—
	JIS	Метчики с винтовыми канавками	Внешнее охлаждение	M1-M16	ET138-SJN	ET168-SJN	ET166-SJN	—
	JIS	Метчики с винтовой подточкой	Внешнее охлаждение	M1-M16	ET138-PJN	ET168-PJN	ET166-PJN	—
	JIS	Метчики с прямыми канавками	Внешнее охлаждение	M5-M16	—	—	—	ET128-HJN
	JIS	Метчики с прямыми канавками	С внутренним охлаждением	M5-M16	—	—	—	ET128-HJC ET128-HJR

Правила обозначения кодов заказа по типам метчиков

T	118	– S	D	C
①	②	③	④	⑤

① Основная категория метчиков	
T	Высокопроизводительный метчик
ET	Экономичные метчики

② № серии метчиков	
118	Серия метчиков для общей обработки, основная обработка РКМ
128	Серия метчиков для обработки чугуна
138	Серия метчиков для обработки стали
166	Серия метчиков для обработки медно-алюминиевого сплава
168	Серия метчиков для обработки нержавеющей стали

③ Виды метчиков	
S	Метчики с винтовыми канавками
P	Метчики с винтовой подточкой
H	Метчики с прямыми канавками
F	Метчик-раскатник

④ Стандарт по размерам метчиков	
D	Немецкий стандарт DIN
J	Японский стандарт JIS

⑤ Способ охлаждения	
N	Внешнее охлаждение
C	С внутренним охлаждением выходной водой из центра
R	С внутренним охлаждением выходной водой из боковой стороны

030	050	C –	6HX
⑥	⑦	⑧	⑨

⑥ Диаметр резьбы	
030	Диаметр метрического метчика M3 мм
U0	Диаметр американского метчика №0
U916	Американский 9/16 дюймов

⑦ Шаг резьбы (метрическая система)/ количество зубьев на дюйм (британская система)	
030	Шаг резьбы метрического метчика 0.5 мм
12	12 виток на дюйм (американского стандарта)

⑨ Класс точности метчиков	
6HX	Класс точности метчиков
P2	Класс точности метчиков
RH10	Класс точности метчиков

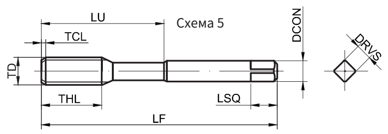
⑧ Длина заборного конуса	
A	Длина заборного конуса метчиков с прямыми канавками 6-8P (шаг)
B	Длина заборного конуса метчиков с винтовой подточкой 3.5-5.5P (шаг)
C	Длина заборного конуса метчиков с прямыми канавками / метчиков с винтовыми канавками 2-3P (шаг), или длина заборного конуса метчиков-раскатников 2-3P (шаг)
D	Длина заборного конуса для метчиков с прямыми канавками или спиральных метчиков: 3.5-5P (шаг резьбы), или длина заборного конуса для метчиков-раскатников: 3-5.5P (шаг резьбы)
E	Длина заборного конуса метчиков с прямыми канавками / метчиков с винтовыми канавками 1.5-2P (шаг), или длина заборного конуса метчиков-раскатников 1.5-2P (шаг)
F	Длина заборного конуса метчиков с прямыми канавками / метчиков с винтовыми канавками 1-1.5P (шаг), или длина заборного конуса метчиков-раскатников 1-1.5P (шаг)

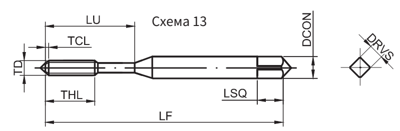
D Винтовые метчики

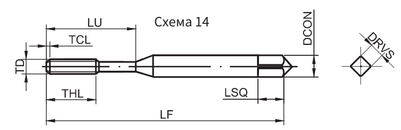
T118-FDN

M | MF | HSS-PM | DIN371/ DIN376 | DIN374 | ISO 6HX | TiAl-C

Высокопроизводительные метчики-раскатники для общей обработки







Код заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
T118-FDN-040070D-6HX	M4×0.7	4	0.7	6HX	4P	D	13	63	9	21	4.5	3.4	6	4.5×3.4	10.0	4	3.70	○
T118-FDN-040070C-6HX	M4×0.7	4	0.7	6HX	2.5P	C	14	63	9	21	4.5	3.4	6	4.5×3.4	10.0	4	3.70	●
T118-FDN-050080D-6HX	M5×0.8	5	0.8	6HX	4P	D	13	70	10	25	6	4.9	8	6×4.9	12.5	4	4.64	○
T118-FDN-050080C-6HX	M5×0.8	5	0.8	6HX	2.5P	C	14	70	10	25	6	4.9	8	6×4.9	12.5	4	4.64	●
T118-FDN-060100D-6HX	M6×1	6	1	6HX	4P	D	13	80	10	30	6	4.9	8	6×4.9	15.0	4	5.53	○
T118-FDN-060100C-6HX	M6×1	6	1	6HX	2.5P	C	14	80	10	30	6	4.9	8	6×4.9	15.0	4	5.53	●
T118-FDN-070100D-6HX	M7×1	7	1	6HX	4P	D	5	80	10	30	7	5.5	8	7×5.5	17.5	4	6.53	○
T118-FDN-070100C-6HX	M7×1	7	1	6HX	2.5P	C	5	80	10	30	7	5.5	8	7×5.5	17.5	4	6.53	○
T118-FDN-080125D-6HX	M8×1.25	8	1.25	6HX	4P	D	5	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20.0	8	7.40	○
T118-FDN-080125C-6HX	M8×1.25	8	1.25	6HX	2.5P	C	5	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20.0	8	7.40	●
T118-FDN-080100D-6HX	M8×1	8	1	6HX	4P	D	5	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20.0	8	7.53	○
T118-FDN-080100C-6HX	M8×1	8	1	6HX	2.5P	C	5	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20.0	8	7.53	○
T118-FDN-100150D-6HX	M10×1.5	10	1.5	6HX	4P	D	5	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	10	9.26	○
T118-FDN-100150C-6HX	M10×1.5	10	1.5	6HX	2.5P	C	5	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	10	9.26	●
T118-FDN-100125D-6HX	M10×1.25	10	1.25	6HX	4P	D	5	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	10	9.40	○
T118-FDN-100125C-6HX	M10×1.25	10	1.25	6HX	2.5P	C	5	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	10	9.40	●
T118-FDN-100100D-6HX	M10×1	10	1	6HX	4P	D	5	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	10	9.53	○
T118-FDN-100100C-6HX	M10×1	10	1	6HX	2.5P	C	5	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	10	9.53	○
T118-FDN-120175D-6HX	M12×1.75	12	1.75	6HX	4P	D	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	10	11.13	○
T118-FDN-120175C-6HX	M12×1.75	12	1.75	6HX	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	10	11.13	●
T118-FDN-120150D-6HX	M12×1.5	12	1.5	6HX	4P	D	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	10	11.26	○
T118-FDN-120150C-6HX	M12×1.5	12	1.5	6HX	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	10	11.26	●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Примечания:
Размеры предварительных отверстий рассчитываются согласно коэффициенту перекрытия 85%, только используются для справки.

Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	○		○			◎		◎					

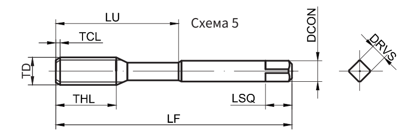
◎ Подходит ○ Применимо

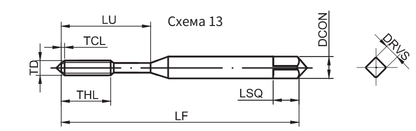
Рекомендуемые параметры резания ※ P289

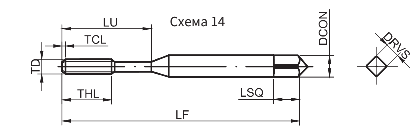
T118-FDN

M | MF | HSS-PM | DIN371/ DIN376 | DIN374 | ISO 6HX | TiAl-C

Высокопроизводительные метчики-раскатники для общей обработки







» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
T118-FDN-120125D-6HX	M12×1.25	12	1.25	6HX	4P	D	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	10	11.40	○
T118-FDN-120125C-6HX	M12×1.25	12	1.25	6HX	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	10	11.40	●
T118-FDN-120100D-6HX	M12×1	12	1	6HX	4P	D	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	10	11.53	○
T118-FDN-120100C-6HX	M12×1	12	1	6HX	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	10	11.53	○
T118-FDN-140200D-6HX	M14×2	14	2	6HX	4P	D	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	10	12.99	○
T118-FDN-140200C-6HX	M14×2	14	2	6HX	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	10	12.99	●
T118-FDN-140150D-6HX	M14×1.5	14	1.5	6HX	4P	D	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	10	13.26	○
T118-FDN-140150C-6HX	M14×1.5	14	1.5	6HX	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	10	13.26	●
T118-FDN-140125D-6HX	M14×1.25	14	1.25	6HX	4P	D	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	10	13.40	○
T118-FDN-140125C-6HX	M14×1.25	14	1.25	6HX	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	10	13.40	○
T118-FDN-140100D-6HX	M14×1	14	1	6HX	4P	D	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	10	13.53	○
T118-FDN-140100C-6HX	M14×1	14	1	6HX	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	10	13.53	○
T118-FDN-160200D-6HX	M16×2	16	2	6HX	4P	D	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	12	14.99	○
T118-FDN-160200C-6HX	M16×2	16	2	6HX	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	12	14.99	●
T118-FDN-160150D-6HX	M16×1.5	16	1.5	6HX	4P	D	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	12	15.26	○
T118-FDN-160150C-6HX	M16×1.5	16	1.5	6HX	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	12	15.26	●
T118-FDN-160125D-6HX	M16×1.25	16	1.25	6HX	4P	D	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	12	15.40	○
T118-FDN-160125C-6HX	M16×1.25	16	1.25	6HX	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	12	15.40	○
T118-FDN-160100D-6HX	M16×1	16	1	6HX	4P	D	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	12	15.53	○
T118-FDN-160100C-6HX	M16×1	16	1	6HX	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	12	15.53	○
T118-FDN-180250D-6HX	M18×2.5	18	2.5	6HX	4P	D	5	125	25	61	14	11	14	14×11	45.0	12	16.72	○
T118-FDN-180250C-6HX	M18×2.5	18	2.5	6HX	2.5P	C	5	125	25	61	14	11	14	14×11	45.0	12	16.72	○

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Примечания:
Размеры предварительных отверстий рассчитываются согласно коэффициенту перекрытия 85%, только используются для справки.

Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	○		○			◎		◎					

◎ Подходит ○ Применимо

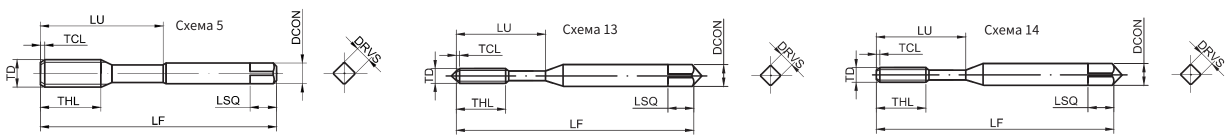
Рекомендуемые параметры резания ※ P289

D Винтовые метчики

T118-FDN

M | MF | HSS-PM | DIN371/DIN376 | DIN374 | ISO 6HX | TiAl-C

Высокопроизводительные метчики-раскатники для общей обработки



» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
T118-FDN-180200D-6HX	M18×2	18	2	6HX	4P	D	5	125	25	61	14	11	14	14×11	45.0	12	16.99	○
T118-FDN-180200C-6HX	M18×2	18	2	6HX	2.5P	C	5	125	25	61	14	11	14	14×11	45.0	12	16.99	○
T118-FDN-180150D-6HX	M18×1.5	18	1.5	6HX	4P	D	5	125	25	61	14	11	14	14×11	45.0	12	17.26	○
T118-FDN-180150C-6HX	M18×1.5	18	1.5	6HX	2.5P	C	5	125	25	61	14	11	14	14×11	45.0	12	17.26	○
T118-FDN-200250D-6HX	M20×2.5	20	2.5	6HX	4P	D	5	140	25	69	16	12	15	16×12	50.0	12	18.72	○
T118-FDN-200250C-6HX	M20×2.5	20	2.5	6HX	2.5P	C	5	140	25	69	16	12	15	16×12	50.0	12	18.72	○
T118-FDN-200200D-6HX	M20×2	20	2	6HX	4P	D	5	140	25	69	16	12	15	16×12	50.0	12	18.99	○
T118-FDN-200200C-6HX	M20×2	20	2	6HX	2.5P	C	5	140	25	69	16	12	15	16×12	50.0	12	18.99	○
T118-FDN-200150D-6HX	M20×1.5	20	1.5	6HX	4P	D	5	140	25	69	16	12	15	16×12	50.0	12	19.26	○
T118-FDN-200150C-6HX	M20×1.5	20	1.5	6HX	2.5P	C	5	140	25	69	16	12	15	16×12	50.0	12	19.26	○
T118-FDN-220250D-6HX	M22×2.5	22	2.5	6HX	4P	D	5	140	25	69	18	14.5	17	18×14.5	55.0	12	20.72	○
T118-FDN-220250C-6HX	M22×2.5	22	2.5	6HX	2.5P	C	5	140	25	69	18	14.5	17	18×14.5	55.0	12	20.72	○
T118-FDN-220200D-6HX	M22×2	22	2	6HX	4P	D	5	140	25	69	18	14.5	17	18×14.5	55.0	12	20.99	○
T118-FDN-220200C-6HX	M22×2	22	2	6HX	2.5P	C	5	140	25	69	18	14.5	17	18×14.5	55.0	12	20.99	○
T118-FDN-220150D-6HX	M22×1.5	22	1.5	6HX	4P	D	5	140	25	69	18	14.5	17	18×14.5	55.0	12	21.26	○
T118-FDN-220150C-6HX	M22×1.5	22	1.5	6HX	2.5P	C	5	140	25	69	18	14.5	17	18×14.5	55.0	12	21.26	○
T118-FDN-240300D-6HX	M24×3	24	3	6HX	4P	D	5	160	30	78	18	14.5	17	18×14.5	60.0	12	22.45	○
T118-FDN-240300C-6HX	M24×3	24	3	6HX	2.5P	C	5	160	30	78	18	14.5	17	18×14.5	60.0	12	22.45	○
T118-FDN-240250D-6HX	M24×2.5	24	2.5	6HX	4P	D	5	160	30	78	18	14.5	17	18×14.5	60.0	12	22.72	○
T118-FDN-240250C-6HX	M24×2.5	24	2.5	6HX	2.5P	C	5	160	30	78	18	14.5	17	18×14.5	60.0	12	22.72	○
T118-FDN-240200D-6HX	M24×2	24	2	6HX	4P	D	5	160	30	78	18	14.5	17	18×14.5	60.0	12	22.99	○
T118-FDN-240200C-6HX	M24×2	24	2	6HX	2.5P	C	5	160	30	78	18	14.5	17	18×14.5	60.0	12	22.99	○

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Примечания:
Размеры предварительных отверстий рассчитываются согласно коэффициенту перекрытия 85%, только используются для справки.

Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	○		○			◎		◎					

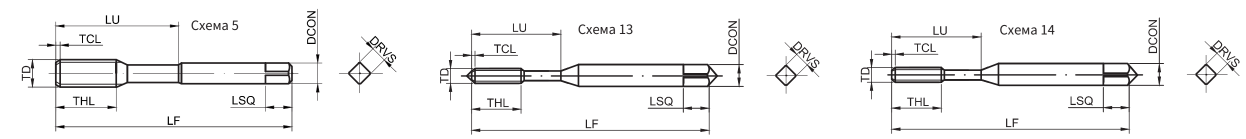
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P289

T118-FDN

M | MF | HSS-PM | DIN371/DIN376 | DIN374 | ISO 6HX | TiAl-C

Высокопроизводительные метчики-раскатники для общей обработки



» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
T118-FDN-270300D-6HX	M27×3	27	3	6HX	4P	D	5	160	30	78	20	16	19	20×16	67.5	12	25.45	○
T118-FDN-270300C-6HX	M27×3	27	3	6HX	2.5P	C	5	160	30	78	20	16	19	20×16	67.5	12	25.45	○
T118-FDN-270250D-6HX	M27×2.5	27	2.5	6HX	4P	D	5	160	30	78	20	16	19	20×16	67.5	12	25.72	○
T118-FDN-270250C-6HX	M27×2.5	27	2.5	6HX	2.5P	C	5	160	30	78	20	16	19	20×16	67.5	12	25.72	○
T118-FDN-270200D-6HX	M27×2	27	2	6HX	4P	D	5	160	30	78	20	16	19	20×16	67.5	12	25.99	○
T118-FDN-270200C-6HX	M27×2	27	2	6HX	2.5P	C	5	160	30	78	20	16	19	20×16	67.5	12	25.99	○
T118-FDN-300350D-6HX	M30×3.5	30	3.5	6HX	4P	D	5	180	35	88	22	18	21	22×18	75.0	12	28.18	○
T118-FDN-300350C-6HX	M30×3.5	30	3.5	6HX	2.5P	C	5	180	35	88	22	18	21	22×18	75.0	12	28.18	○
T118-FDN-300300D-6HX	M30×3	30	3	6HX	4P	D	5	180	35	88	22	18	21	22×18	75.0	12	28.45	○
T118-FDN-300300C-6HX	M30×3	30	3	6HX	2.5P	C	5	180	35	88	22	18	21	22×18	75.0	12	28.45	○
T118-FDN-300250D-6HX	M30×2.5	30	2.5	6HX	4P	D	5	180	35	88	22	18	21	22×18	75.0	12	28.72	○
T118-FDN-300250C-6HX	M30×2.5	30	2.5	6HX	2.5P	C	5	180	35	88	22	18	21	22×18	75.0	12	28.72	○
T118-FDN-300200D-6HX	M30×2	30	2	6HX	4P	D	5	180	35	88	22	18	21	22×18	75.0	12	28.99	○
T118-FDN-300200C-6HX	M30×2	30	2	6HX	2.5P	C	5	180	35	88	22	18	21	22×18	75.0	12	28.99	○

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Примечания:
Размеры предварительных отверстий рассчитываются согласно коэффициенту перекрытия 85%, только используются для справки.

Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	○		○			◎		◎					

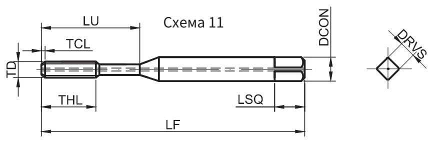
◎ Подходит ○ Применимо

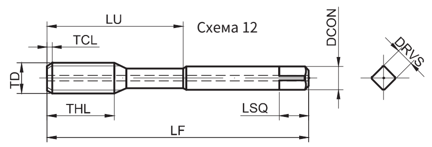
Рекомендуемые параметры резания ※ P289

T118-FDC

M | MF | HSS-PM | DIN371/DIN376 | DIN374 | ISO 6HX | TiAl-C

Высокопроизводительные метчики-раскатники для общей обработки с внутренним охлаждением





Код заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
T118-FDC-040070C-6HX	M4×0.7	4	0.7	6HX	2.5P	C	11	63	9	21	4.5	3.4	6	4.5×3.4	10.0	4	3.70	○
T118-FDC-050080C-6HX	M5×0.8	5	0.8	6HX	2.5P	C	11	70	10	25	6	4.9	8	6×4.9	12.5	4	4.64	○
T118-FDC-060100C-6HX	M6×1	6	1	6HX	2.5P	C	11	80	10	30	6	4.9	8	6×4.9	15.0	4	5.53	●
T118-FDC-070100C-6HX	M7×1	7	1	6HX	2.5P	C	12	80	10	30	7	5.5	8	7×5.5	17.5	4	6.53	○
T118-FDC-080125C-6HX	M8×1.25	8	1.25	6HX	2.5P	C	12	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20.0	8	7.40	●
T118-FDC-080100C-6HX	M8×1	8	1	6HX	2.5P	C	12	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20.0	8	7.53	○
T118-FDC-100150C-6HX	M10×1.5	10	1.5	6HX	2.5P	C	12	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	10	9.26	●
T118-FDC-100125C-6HX	M10×1.25	10	1.25	6HX	2.5P	C	12	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	10	9.40	○
T118-FDC-100100C-6HX	M10×1	10	1	6HX	2.5P	C	12	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	10	9.53	○
T118-FDC-120175C-6HX	M12×1.75	12	1.75	6HX	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	10	11.13	●
T118-FDC-120150C-6HX	M12×1.5	12	1.5	6HX	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	10	11.26	○
T118-FDC-120125C-6HX	M12×1.25	12	1.25	6HX	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	10	11.40	○
T118-FDC-120100C-6HX	M12×1	12	1	6HX	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	10	11.53	○
T118-FDC-140200C-6HX	M14×2	14	2	6HX	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	10	12.99	○
T118-FDC-140150C-6HX	M14×1.5	14	1.5	6HX	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	10	13.26	○
T118-FDC-140125C-6HX	M14×1.25	14	1.25	6HX	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	10	13.40	○
T118-FDC-140100C-6HX	M14×1	14	1	6HX	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	10	13.53	○
T118-FDC-160200C-6HX	M16×2	16	2	6HX	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	12	14.99	○
T118-FDC-160150C-6HX	M16×1.5	16	1.5	6HX	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	12	15.26	○
T118-FDC-160125C-6HX	M16×1.25	16	1.25	6HX	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	12	15.40	○
T118-FDC-160100C-6HX	M16×1	16	1	6HX	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	12	15.53	○
T118-FDC-180250C-6HX	M18×2.5	18	2.5	6HX	2.5P	C	12	125	25	61	14	11	14	14×11	45.0	12	16.72	○

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Примечания:

Размеры предварительных отверстий рассчитываются согласно коэффициенту перекрытия 85%, только используются для справки.

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	○		◎			◎		◎					

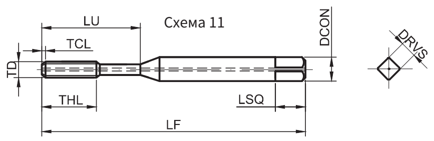
◎ Подходит ○ Применимо

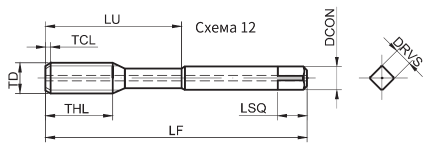
Рекомендуемые параметры резания ※ P289

T118-FDC

M | MF | HSS-PM | DIN371/DIN376 | DIN374 | ISO 6HX | TiAl-C

Высокопроизводительные метчики-раскатники для общей обработки с внутренним охлаждением





» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
T118-FDC-180200C-6HX	M18×2	18	2	6HX	2.5P	C	12	125	25	61	14	11	14	14×11	45.0	12	16.99	○
T118-FDC-180150C-6HX	M18×1.5	18	1.5	6HX	2.5P	C	12	125	25	61	14	11	14	14×11	45.0	12	17.26	○
T118-FDC-200250C-6HX	M20×2.5	20	2.5	6HX	2.5P	C	12	140	25	69	16	12	15	16×12	50.0	12	18.72	○
T118-FDC-200200C-6HX	M20×2	20	2	6HX	2.5P	C	12	140	25	69	16	12	15	16×12	50.0	12	18.99	○
T118-FDC-200150C-6HX	M20×1.5	20	1.5	6HX	2.5P	C	12	140	25	69	16	12	15	16×12	50.0	12	19.26	○
T118-FDC-220250C-6HX	M22×2.5	22	2.5	6HX	2.5P	C	12	140	25	69	18	14.5	17	18×14.5	55.0	12	20.72	○
T118-FDC-220200C-6HX	M22×2	22	2	6HX	2.5P	C	12	140	25	69	18	14.5	17	18×14.5	55.0	12	20.99	○
T118-FDC-220150C-6HX	M22×1.5	22	1.5	6HX	2.5P	C	12	140	25	69	18	14.5	17	18×14.5	55.0	12	21.26	○
T118-FDC-240300C-6HX	M24×3	24	3	6HX	2.5P	C	12	160	30	78	18	14.5	17	18×14.5	60.0	12	22.45	○
T118-FDC-240250C-6HX	M24×2.5	24	2.5	6HX	2.5P	C	12	160	30	78	18	14.5	17	18×14.5	60.0	12	22.72	○
T118-FDC-240200C-6HX	M24×2	24	2	6HX	2.5P	C	12	160	30	78	18	14.5	17	18×14.5	60.0	12	22.99	○
T118-FDC-270300C-6HX	M27×3	27	3	6HX	2.5P	C	12	160	30	78	20	16	19	20×16	67.5	12	25.45	○
T118-FDC-270250C-6HX	M27×2.5	27	2.5	6HX	2.5P	C	12	160	30	78	20	16	19	20×16	67.5	12	25.72	○
T118-FDC-270200C-6HX	M27×2	27	2	6HX	2.5P	C	12	160	30	78	20	16	19	20×16	67.5	12	25.99	○
T118-FDC-300350C-6HX	M30×3.5	30	3.5	6HX	2.5P	C	12	180	35	88	22	18	21	22×18	75.0	12	28.18	○
T118-FDC-300300C-6HX	M30×3	30	3	6HX	2.5P	C	12	180	35	88	22	18	21	22×18	75.0	12	28.45	○
T118-FDC-300250C-6HX	M30×2.5	30	2.5	6HX	2.5P	C	12	180	35	88	22	18	21	22×18	75.0	12	28.72	○
T118-FDC-300200C-6HX	M30×2	30	2	6HX	2.5P	C	12	180	35	88	22	18	21	22×18	75.0	12	28.99	○

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Примечания:

Размеры предварительных отверстий рассчитываются согласно коэффициенту перекрытия 85%, только используются для справки.

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	○		◎			◎		◎					

◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P289

T118-FDR

Высокопроизводительные метчики-раскатники для общей обработки с внутренним охлаждением

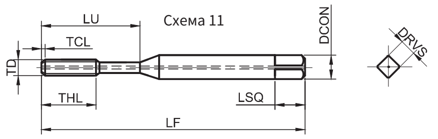


Схема 11

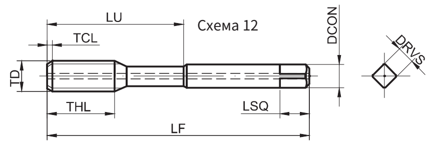


Схема 12

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
T118-FDR-040070D-6HX	M4×0.7	4	0.7	6HX	4P	D	11	63	9	21	4.5	3.4	6	4.5×3.4	10.0	4	3.70	○
T118-FDR-050080D-6HX	M5×0.8	5	0.8	6HX	4P	D	11	70	10	25	6	4.9	8	6×4.9	12.5	4	4.64	○
T118-FDR-060100D-6HX	M6×1	6	1	6HX	4P	D	11	80	10	30	6	4.9	8	6×4.9	15.0	4	5.53	○
T118-FDR-070100D-6HX	M7×1	7	1	6HX	4P	D	12	80	10	30	7	5.5	8	7×5.5	17.5	4	6.53	○
T118-FDR-080125D-6HX	M8×1.25	8	1.25	6HX	4P	D	12	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20.0	8	7.40	○
T118-FDR-080100D-6HX	M8×1	8	1	6HX	4P	D	12	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20.0	8	7.53	○
T118-FDR-100150D-6HX	M10×1.5	10	1.5	6HX	4P	D	12	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	10	9.26	○
T118-FDR-100125D-6HX	M10×1.25	10	1.25	6HX	4P	D	12	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	10	9.40	○
T118-FDR-100100D-6HX	M10×1	10	1	6HX	4P	D	12	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	10	9.53	○
T118-FDR-120175D-6HX	M12×1.75	12	1.75	6HX	4P	D	12	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	10	11.13	○
T118-FDR-120150D-6HX	M12×1.5	12	1.5	6HX	4P	D	12	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	10	11.26	○
T118-FDR-120125D-6HX	M12×1.25	12	1.25	6HX	4P	D	12	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	10	11.40	○
T118-FDR-120100D-6HX	M12×1	12	1	6HX	4P	D	12	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	10	11.53	○
T118-FDR-140200D-6HX	M14×2	14	2	6HX	4P	D	12	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	10	12.99	○
T118-FDR-140150D-6HX	M14×1.5	14	1.5	6HX	4P	D	12	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	10	13.26	○
T118-FDR-140125D-6HX	M14×1.25	14	1.25	6HX	4P	D	12	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	10	13.40	○
T118-FDR-140100D-6HX	M14×1	14	1	6HX	4P	D	12	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	10	13.53	○
T118-FDR-160200D-6HX	M16×2	16	2	6HX	4P	D	12	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	12	14.99	○
T118-FDR-160150D-6HX	M16×1.5	16	1.5	6HX	4P	D	12	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	12	15.26	○
T118-FDR-160125D-6HX	M16×1.25	16	1.25	6HX	4P	D	12	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	12	15.40	○
T118-FDR-160100D-6HX	M16×1	16	1	6HX	4P	D	12	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	12	15.53	○
T118-FDR-180250D-6HX	M18×2.5	18	2.5	6HX	4P	D	12	125	25	61	14	11	14	14×11	45.0	12	16.72	○

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Примечания:
Размеры предварительных отверстий рассчитываются согласно коэффициенту перекрытия 85%, только используются для справки.

Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	○		◎			◎		◎					

◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P289

T118-FDR

Высокопроизводительные метчики-раскатники для общей обработки с внутренним охлаждением

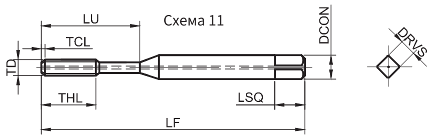


Схема 11

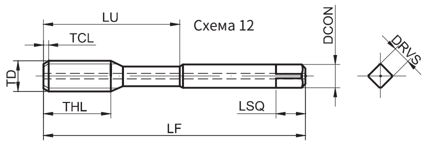


Схема 12

» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
T118-FDR-180200D-6HX	M18×2	18	2	6HX	4P	D	12	125	25	61	14	11	14	14×11	45.0	12	16.99	○
T118-FDR-180150D-6HX	M18×1.5	18	1.5	6HX	4P	D	12	125	25	61	14	11	14	14×11	45.0	12	17.26	○
T118-FDR-200250D-6HX	M20×2.5	20	2.5	6HX	4P	D	12	140	25	69	16	12	15	16×12	50.0	12	18.72	○
T118-FDR-200200D-6HX	M20×2	20	2	6HX	4P	D	12	140	25	69	16	12	15	16×12	50.0	12	18.99	○
T118-FDR-200150D-6HX	M20×1.5	20	1.5	6HX	4P	D	12	140	25	69	16	12	15	16×12	50.0	12	19.26	○
T118-FDR-220250D-6HX	M22×2.5	22	2.5	6HX	4P	D	12	140	25	69	18	14.5	17	18×14.5	55.0	12	20.72	○
T118-FDR-220200D-6HX	M22×2	22	2	6HX	4P	D	12	140	25	69	18	14.5	17	18×14.5	55.0	12	20.99	○
T118-FDR-220150D-6HX	M22×1.5	22	1.5	6HX	4P	D	12	140	25	69	18	14.5	17	18×14.5	55.0	12	21.26	○
T118-FDR-240300D-6HX	M24×3	24	3	6HX	4P	D	12	160	30	78	18	14.5	17	18×14.5	60.0	12	22.45	○
T118-FDR-240250D-6HX	M24×2.5	24	2.5	6HX	4P	D	12	160	30	78	18	14.5	17	18×14.5	60.0	12	22.72	○
T118-FDR-240200D-6HX	M24×2	24	2	6HX	4P	D	12	160	30	78	18	14.5	17	18×14.5	60.0	12	22.99	○
T118-FDR-270300D-6HX	M27×3	27	3	6HX	4P	D	12	160	30	78	20	16	19	20×16	67.5	12	25.45	○
T118-FDR-270250D-6HX	M27×2.5	27	2.5	6HX	4P	D	12	160	30	78	20	16	19	20×16	67.5	12	25.72	○
T118-FDR-270200D-6HX	M27×2	27	2	6HX	4P	D	12	160	30	78	20	16	19	20×16	67.5	12	25.99	○
T118-FDR-300350D-6HX	M30×3.5	30	3.5	6HX	4P	D	12	180	35	88	22	18	21	22×18	75.0	12	28.18	○
T118-FDR-300300D-6HX	M30×3	30	3	6HX	4P	D	12	180	35	88	22	18	21	22×18	75.0	12	28.45	○
T118-FDR-300250D-6HX	M30×2.5	30	2.5	6HX	4P	D	12	180	35	88	22	18	21	22×18	75.0	12	28.72	○
T118-FDR-300200D-6HX	M30×2	30	2	6HX	4P	D	12	180	35	88	22	18	21	22×18	75.0	12	28.99	○

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Примечания:
Размеры предварительных отверстий рассчитываются согласно коэффициенту перекрытия 85%, только используются для справки.

Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	○		◎			◎		◎					

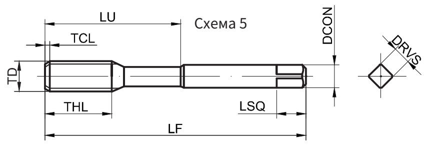
◎ Подходит ○ Применимо

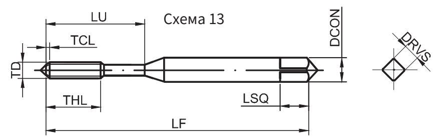
Рекомендуемые параметры резания ※ P289

T118-SDN

M | MF | HSS-PM | DIN371/DIN376 | DIN374 | ISO 6HX | TiAl-C

Высокопроизводительные метчики с винтовыми канавками для общей обработки





Код заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
T118-SDN-040070C-6HX	M4×0.7	4	0.7	6HX	2.5P	C	13	63	9	21	4.5	3.4	6	4.5×3.4	10.0	3	3.30	●
T118-SDN-050080C-6HX	M5×0.8	5	0.8	6HX	2.5P	C	13	70	10	25	6	4.9	8	6×4.9	12.5	3	4.20	●
T118-SDN-060100C-6HX	M6×1	6	1	6HX	2.5P	C	13	80	10	30	6	4.9	8	6×4.9	15.0	3	5.00	●
T118-SDN-070100C-6HX	M7×1	7	1	6HX	2.5P	C	5	80	10	30	7	5.5	8	7×5.5	17.5	3	6.00	○
T118-SDN-080125C-6HX	M8×1.25	8	1.25	6HX	2.5P	C	5	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20.0	3	6.75	●
T118-SDN-080100C-6HX	M8×1	8	1	6HX	2.5P	C	5	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20.0	3	7.00	●
T118-SDN-100150C-6HX	M10×1.5	10	1.5	6HX	2.5P	C	5	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	3	8.50	●
T118-SDN-100125C-6HX	M10×1.25	10	1.25	6HX	2.5P	C	5	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	3	8.75	●
T118-SDN-100100C-6HX	M10×1	10	1	6HX	2.5P	C	5	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	3	9.00	○
T118-SDN-120175C-6HX	M12×1.75	12	1.75	6HX	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	3	10.25	●
T118-SDN-120150C-6HX	M12×1.5	12	1.5	6HX	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	3	10.50	●
T118-SDN-120125C-6HX	M12×1.25	12	1.25	6HX	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	3	10.75	●
T118-SDN-120100C-6HX	M12×1	12	1	6HX	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	3	11.00	○
T118-SDN-140200C-6HX	M14×2	14	2	6HX	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	4	12.00	●
T118-SDN-140150C-6HX	M14×1.5	14	1.5	6HX	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	4	12.50	●
T118-SDN-140125C-6HX	M14×1.25	14	1.25	6HX	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	4	12.75	○
T118-SDN-140100C-6HX	M14×1	14	1	6HX	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	4	13.00	○
T118-SDN-160200C-6HX	M16×2	16	2	6HX	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	4	14.00	●
T118-SDN-160150C-6HX	M16×1.5	16	1.5	6HX	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	4	14.50	●
T118-SDN-160125C-6HX	M16×1.25	16	1.25	6HX	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	4	14.75	○
T118-SDN-160100C-6HX	M16×1	16	1	6HX	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	4	15.00	○

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Примечания:
Размеры предварительных отверстий только для справки.

Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	○		○	○	○	○	○	○					

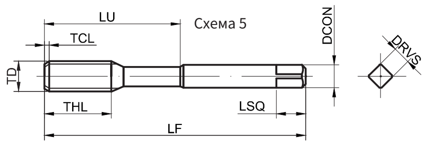
◎ Подходит ○ Применимо

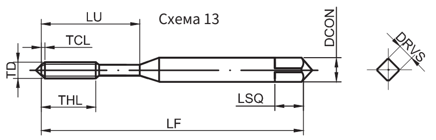
Рекомендуемые параметры резания ※ P289

T118-PDN

M | MF | HSS-PM | DIN371/DIN376 | DIN374 | ISO 6HX | TiAl-C

Высокопроизводительные метчики с винтовой подточкой для общей обработки





Код заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
T118-PDN-040070B-6HX	M4×0.7	4	0.7	6HX	5P	B	13	63	9	21	4.5	3.4	6	4.5×3.4	10.0	3	3.30	●
T118-PDN-050080B-6HX	M5×0.8	5	0.8	6HX	5P	B	13	70	10	25	6	4.9	8	6×4.9	12.5	3	4.20	●
T118-PDN-060100B-6HX	M6×1	6	1	6HX	5P	B	13	80	10	30	6	4.9	8	6×4.9	15.0	3	5.00	●
T118-PDN-070100B-6HX	M7×1	7	1	6HX	5P	B	5	80	10	30	7	5.5	8	7×5.5	17.5	3	6.00	○
T118-PDN-080125B-6HX	M8×1.25	8	1.25	6HX	5P	B	5	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20.0	3	6.75	●
T118-PDN-080100B-6HX	M8×1	8	1	6HX	5P	B	5	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20.0	3	7.00	●
T118-PDN-100150B-6HX	M10×1.5	10	1.5	6HX	5P	B	5	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	3	8.50	●
T118-PDN-100125B-6HX	M10×1.25	10	1.25	6HX	5P	B	5	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	3	8.75	●
T118-PDN-100100B-6HX	M10×1	10	1	6HX	5P	B	5	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	3	9.00	○
T118-PDN-120175B-6HX	M12×1.75	12	1.75	6HX	5P	B	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	4	10.25	●
T118-PDN-120150B-6HX	M12×1.5	12	1.5	6HX	5P	B	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	4	10.50	●
T118-PDN-120125B-6HX	M12×1.25	12	1.25	6HX	5P	B	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	4	10.75	●
T118-PDN-120100B-6HX	M12×1	12	1	6HX	5P	B	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	4	11.00	○
T118-PDN-140200B-6HX	M14×2	14	2	6HX	5P	B	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	4	12.00	●
T118-PDN-140150B-6HX	M14×1.5	14	1.5	6HX	5P	B	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	4	12.50	●
T118-PDN-140125B-6HX	M14×1.25	14	1.25	6HX	5P	B	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	4	12.75	○
T118-PDN-140100B-6HX	M14×1	14	1	6HX	5P	B	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	4	13.00	○
T118-PDN-160200B-6HX	M16×2	16	2	6HX	5P	B	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	4	14.00	●
T118-PDN-160150B-6HX	M16×1.5	16	1.5	6HX	5P	B	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	4	14.50	●
T118-PDN-160125B-6HX	M16×1.25	16	1.25	6HX	5P	B	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	4	14.75	○
T118-PDN-160100B-6HX	M16×1	16	1	6HX	5P	B	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	4	15.00	○

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Примечания:
Размеры предварительных отверстий только для справки.

Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	○		○	○	○	○	○	○					

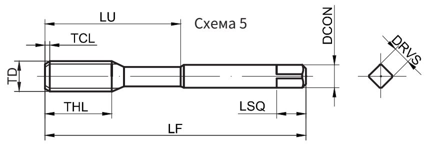
◎ Подходит ○ Применимо

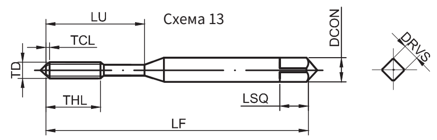
Рекомендуемые параметры резания ※ P289

T128-HDN

M M MF HSS-PM DIN371/DIN376 DIN374 ISO 6HX TiAl-Si

Высокопроизводительные метчики с прямыми канавками для обработки чугуна





Код заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
T128-HDN-050080C-6HX	M5×0.8	5	0.8	6HX	2.5P	C	13	70	10	25	6	4.9	8	6×4.9	12.5	3	4.20	●
T128-HDN-060100C-6HX	M6×1	6	1	6HX	2.5P	C	13	80	10	30	6	4.9	8	6×4.9	15.0	3	5.00	●
T128-HDN-070100C-6HX	M7×1	7	1	6HX	2.5P	C	13	80	10	30	7	5.5	8	7×5.5	17.5	3	6.00	○
T128-HDN-080125C-6HX	M8×1.25	8	1.25	6HX	2.5P	C	5	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20.0	4	6.75	●
T128-HDN-080100C-6HX	M8×1	8	1	6HX	2.5P	C	5	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20.0	4	7.00	○
T128-HDN-100150C-6HX	M10×1.5	10	1.5	6HX	2.5P	C	5	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	4	8.50	●
T128-HDN-100125C-6HX	M10×1.25	10	1.25	6HX	2.5P	C	5	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	4	8.75	●
T128-HDN-100100C-6HX	M10×1	10	1	6HX	2.5P	C	5	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	4	9.00	○
T128-HDN-120175C-6HX	M12×1.75	12	1.75	6HX	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	4	10.25	●
T128-HDN-120150C-6HX	M12×1.5	12	1.5	6HX	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	4	10.50	●
T128-HDN-120125C-6HX	M12×1.25	12	1.25	6HX	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	4	10.75	○
T128-HDN-120100C-6HX	M12×1	12	1	6HX	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	4	11.00	○
T128-HDN-140200C-6HX	M14×2	14	2	6HX	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	4	12.00	●
T128-HDN-140150C-6HX	M14×1.5	14	1.5	6HX	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	4	12.50	●
T128-HDN-140125C-6HX	M14×1.25	14	1.25	6HX	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	4	12.75	○
T128-HDN-140100C-6HX	M14×1	14	1	6HX	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	4	13.00	○
T128-HDN-160200C-6HX	M16×2	16	2	6HX	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	4	14.00	●
T128-HDN-160150C-6HX	M16×1.5	16	1.5	6HX	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	4	14.50	●
T128-HDN-160125C-6HX	M16×1.25	16	1.25	6HX	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	4	14.75	○
T128-HDN-160100C-6HX	M16×1	16	1	6HX	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	4	15.00	○

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Примечания:
Размеры предварительных отверстий только для справки.

Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
				◎	○								

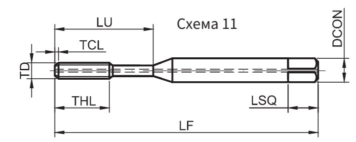
◎ Подходит ○ Применимо

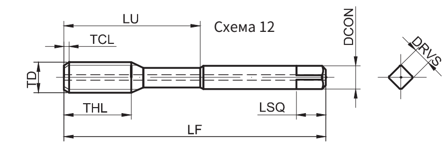
Рекомендуемые параметры резания ※ P289

T128-HDC

M MF HSS-PM DIN371/DIN376 DIN374 ISO 6HX TiAl-Si

Высокопроизводительные метчики с прямыми канавками для обработки чугуна с внутренним охлаждением





Код заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
T128-HDC-050080C-6HX	M5×0.8	5.000	0.8	6HX	2.5P	C	11	70	10	25	6	4.9	8	6×4.9	12.5	3	4.20	○
T128-HDC-060100C-6HX	M6×1	6.000	1	6HX	2.5P	C	11	80	10	30	6	4.9	8	6×4.9	15	3	5.00	○
T128-HDC-070100C-6HX	M7×1	7.000	1	6HX	2.5P	C	11	80	10	30	7	5.5	8	7×5.5	17.5	3	6.00	○
T128-HDC-080125C-6HX	M8×1.25	8.000	1.25	6HX	2.5P	C	12	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20	4	6.75	○
T128-HDC-080100C-6HX	M8×1	8.000	1	6HX	2.5P	C	12	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20	4	7.00	○
T128-HDC-100150C-6HX	M10×1.5	10.000	1.5	6HX	2.5P	C	12	100	15	39	10	8	11	10×8	25	4	8.50	○
T128-HDC-100125C-6HX	M10×1.25	10.000	1.25	6HX	2.5P	C	12	100	15	39	10	8	11	10×8	25	4	8.75	○
T128-HDC-100100C-6HX	M10×1	10.000	1	6HX	2.5P	C	12	100	15	39	10	8	11	10×8	25	4	9.00	○
T128-HDC-120175C-6HX	M12×1.75	12.000	1.75	6HX	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	9×7	30	4	10.25	○
T128-HDC-120150C-6HX	M12×1.5	12.000	1.5	6HX	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	9×7	30	4	10.50	○
T128-HDC-120125C-6HX	M12×1.25	12.000	1.25	6HX	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	9×7	30	4	10.75	○
T128-HDC-120100C-6HX	M12×1	12.000	1	6HX	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	9×7	30	4	11.00	○
T128-HDC-140200C-6HX	M14×2	14.000	2	6HX	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	11×9	35	4	12.00	○
T128-HDC-140150C-6HX	M14×1.5	14.000	1.5	6HX	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	11×9	35	4	12.50	○
T128-HDC-140125C-6HX	M14×1.25	14.000	1.25	6HX	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	11×9	35	4	12.75	○
T128-HDC-140100C-6HX	M14×1	14.000	1	6HX	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	11×9	35	4	13.00	○
T128-HDC-160200C-6HX	M16×2	16.000	2	6HX	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	12×9	40	4	14.00	○
T128-HDC-160150C-6HX	M16×1.5	16.000	1.5	6HX	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	12×9	40	4	14.50	○
T128-HDC-160125C-6HX	M16×1.25	16.000	1.25	6HX	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	12×9	40	4	14.75	○
T128-HDC-160100C-6HX	M16×1	16.000	1	6HX	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	12×9	40	4	15.00	○

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Примечания:
Размеры предварительных отверстий только для справки.

Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
				◎	○								

◎ Подходит ○ Применимо

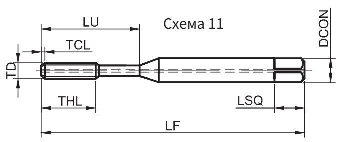
Рекомендуемые параметры резания ※ P289

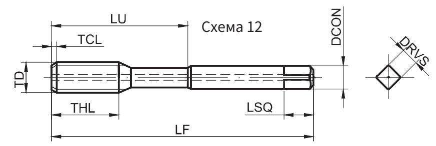
D Винтовые метчики

T128-HDR

60° M | 60° MF | HSS-PM | DIN371/DIN376 | DIN374 | ISO 6HX | TiAl-Si

Высокопроизводительные метчики с прямыми канавками для обработки чугуна с внутренним охлаждением





Код заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
T128-HDR-050080C-6HX	M5×0.8	5	0.8	6HX	2.5P	C	11	70	10	25	6	4.9	8	6×4.9	12.5	3	4.20	○
T128-HDR-060100C-6HX	M6×1	6	1	6HX	2.5P	C	11	80	10	30	6	4.9	8	6×4.9	15.0	3	5.00	○
T128-HDR-070100C-6HX	M7×1	7	1	6HX	2.5P	C	11	80	10	30	7	5.5	8	7×5.5	17.5	3	6.00	○
T128-HDR-080125C-6HX	M8×1.25	8	1.25	6HX	2.5P	C	12	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20.0	4	6.75	○
T128-HDR-080100C-6HX	M8×1	8	1	6HX	2.5P	C	12	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20.0	4	7.00	○
T128-HDR-100150C-6HX	M10×1.5	10	1.5	6HX	2.5P	C	12	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	4	8.50	○
T128-HDR-100125C-6HX	M10×1.25	10	1.25	6HX	2.5P	C	12	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	4	8.75	○
T128-HDR-100100C-6HX	M10×1	10	1	6HX	2.5P	C	12	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	4	9.00	○
T128-HDR-120175C-6HX	M12×1.75	12	1.75	6HX	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	4	10.25	○
T128-HDR-120150C-6HX	M12×1.5	12	1.5	6HX	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	4	10.50	○
T128-HDR-120125C-6HX	M12×1.25	12	1.25	6HX	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	4	10.75	○
T128-HDR-120100C-6HX	M12×1	12	1	6HX	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	4	11.00	○
T128-HDR-140200C-6HX	M14×2	14	2	6HX	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	4	12.00	○
T128-HDR-140150C-6HX	M14×1.5	14	1.5	6HX	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	4	12.50	○
T128-HDR-140125C-6HX	M14×1.25	14	1.25	6HX	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	4	12.75	○
T128-HDR-140100C-6HX	M14×1	14	1	6HX	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	4	13.00	○
T128-HDR-160200C-6HX	M16×2	16	2	6HX	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	4	14.00	○
T128-HDR-160150C-6HX	M16×1.5	16	1.5	6HX	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	4	14.50	○
T128-HDR-160125C-6HX	M16×1.25	16	1.25	6HX	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	4	14.75	○
T128-HDR-160100C-6HX	M16×1	16	1	6HX	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	4	15.00	○

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Примечания:
Размеры предварительных отверстий только для справки.

Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
				◎	○								

◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P289

Рекомендуемые параметры резания — Высокопроизводительные метчики

Материал заготовки		T118-FDN	T118-FDC T118-FDR	T118-SDN	T118-PDN	T128-HDN	T128-HDC T128-HDR
		Внешнее охлаждение	С внутренним охлаждением	Внешнее охлаждение			С внутренним охлаждением
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		
	Двухфазная 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
	Высоколегированный чугун (<43HRC)			5-15	5-15	10-25	15-35
N	Кованые алюминиевые сплавы и Литейные алюминиевые сплавы (Si<12%)	20-50	30-60	20-50	20-50		
	Литейные алюминиевые сплавы (Si>12%)			10-35	10-35		
	Медные сплавы (<HB200)	20-50	30-60	20-50	20-50		

Ед. изм. (м/мин)

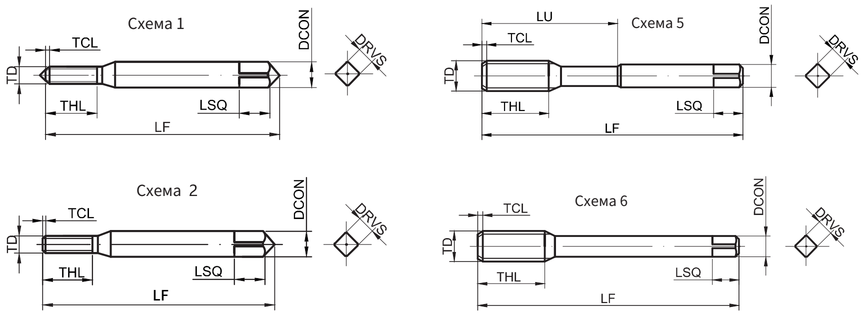
ВНИМАНИЕ:
1. Рекомендуется использовать станок высокой жесткости для обработки.
2. Рекомендуется использовать специальный хвостовик для нарезания резьбы при обработке.
3. Параметры резания в таблице являются рекомендуемыми, при обработке следует отрегулировать параметры резания в соответствии с фактическим состоянием обработки.

D Винтовые метчики

ET138-FJN

M MF UNC UNF HSSE JIS ISO 6H/2B AlCrN

Экономичные метчики-раскатники для обработки стали



Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET138-FJN-010025D-RH4	M1×0.25	1	0.25	RH4	4P	D	1	32	4.5	—	3	2.5	3	3×2.5	2.5	—	0.92	○
ET138-FJN-010025E-RH4	M1×0.25	1	0.25	RH4	2P	E	2	31	3.5	—	3	2.5	3	3×2.5	2.5	—	0.92	○
ET138-FJN-012025D-RH4	M1.2×0.25	1.2	0.25	RH4	4P	D	1	32	4.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.0	—	1.12	○
ET138-FJN-012025E-RH4	M1.2×0.25	1.2	0.25	RH4	2P	E	2	31	3.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.0	—	1.12	○
ET138-FJN-014030D-RH4	M1.4×0.3	1.4	0.3	RH4	4P	D	1	37	6.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.5	—	1.29	○
ET138-FJN-014030E-RH4	M1.4×0.3	1.4	0.3	RH4	2P	E	2	36	6.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.5	—	1.29	○
ET138-FJN-016035D-RH4	M1.6×0.35	1.6	0.35	RH4	4P	D	1	37	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.0	—	1.46	○
ET138-FJN-016035E-RH4	M1.6×0.35	1.6	0.35	RH4	2P	E	2	35.5	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.0	—	1.46	○
ET138-FJN-017035D-RH4	M1.7×0.35	1.7	0.35	RH4	4P	D	1	37	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.3	—	1.56	○
ET138-FJN-017035E-RH4	M1.7×0.35	1.7	0.35	RH4	2P	E	2	35.5	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.3	—	1.56	○
ET138-FJN-020040D-RH5	M2×0.4	2	0.4	RH5	4P	D	1	45	10	—	3	2.5	3	3×2.5	5.0	—	1.85	●
ET138-FJN-020040E-RH5	M2×0.4	2	0.4	RH5	2P	E	2	43.5	10	—	3	2.5	3	3×2.5	5.0	—	1.85	●
ET138-FJN-023040D-RH5	M2.3×0.4	2.3	0.4	RH5	4P	D	1	45	10	—	3	2.5	3	3×2.5	5.8	—	2.15	○
ET138-FJN-023040E-RH5	M2.3×0.4	2.3	0.4	RH5	2P	E	2	43.5	10	—	3	2.5	3	3×2.5	5.8	—	2.15	○
ET138-FJN-025045D-RH5	M2.5×0.45	2.5	0.45	RH5	4P	D	1	45	13	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	—	2.32	●
ET138-FJN-025045E-RH5	M2.5×0.45	2.5	0.45	RH5	2P	E	2	43.5	13	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	—	2.32	●
ET138-FJN-026045D-RH5	M2.6×0.45	2.6	0.45	RH5	4P	D	1	45	13	—	3	2.5	3	3×2.5	6.5	—	2.42	○
ET138-FJN-026045E-RH5	M2.6×0.45	2.6	0.45	RH5	2P	E	2	43.5	13	—	3	2.5	3	3×2.5	6.5	—	2.42	●
ET138-FJN-030050D-RH7	M3×0.5	3	0.5	RH7	4P	D	1	50	16	—	4	3.2	6	4×3.2	7.5	—	2.82	●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Примечания: Размеры предварительных отверстий рассчитываются согласно коэффициенту перекрытия 85%, только используются для справки.

Материал заготовки															
P			M	K		N				S		H			
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎			○										

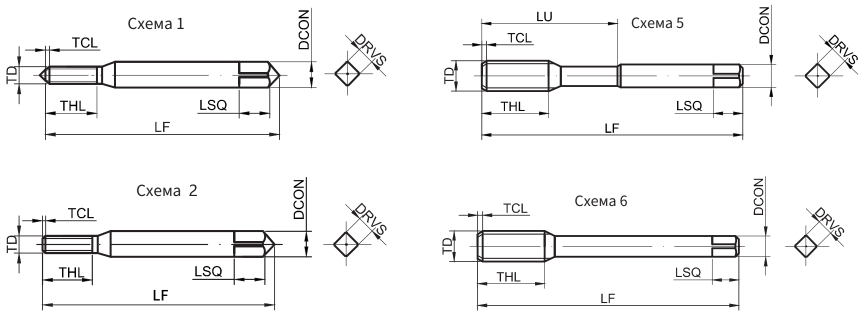
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P323

ET138-FJN

M MF UNC UNF HSSE JIS ISO 6H/2B AlCrN

Экономичные метчики-раскатники для обработки стали



» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET138-FJN-030050E-RH7	M3×0.5	3	0.5	RH7	2P	E	2	48	16	—	4	3.2	6	4×3.2	7.5	—	2.82	●
ET138-FJN-035060D-RH7	M3.5×0.6	3.5	0.6	RH7	4P	D	1	50	16	—	4	3.2	6	4×3.2	8.8	—	3.26	●
ET138-FJN-035060E-RH7	M3.5×0.6	3.5	0.6	RH7	2P	E	2	48	16	—	4	3.2	6	4×3.2	8.8	—	3.26	●
ET138-FJN-040070D-RH7	M4×0.7	4	0.7	RH7	4P	D	1	57	18	—	5	4	7	5×4	10.0	—	3.71	●
ET138-FJN-040070E-RH7	M4×0.7	4	0.7	RH7	2P	E	2	55	18	—	5	4	7	5×4	10.0	—	3.71	●
ET138-FJN-050080D-RH7	M5×0.8	5	0.8	RH7	4P	D	1	66	20	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.5	—	4.65	●
ET138-FJN-050080E-RH7	M5×0.8	5	0.8	RH7	2P	E	2	63.5	20	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.5	—	4.65	●
ET138-FJN-060100D-RH7	M6×1	6	1	RH7	4P	D	1	69	27	—	6	4.5	7	6×4.5	15.0	2	5.55	●
ET138-FJN-060100E-RH7	M6×1	6	1	RH7	2P	E	2	66.5	27	—	6	4.5	7	6×4.5	15.0	2	5.55	●
ET138-FJN-070100D-RH7	M7×1	7	1	RH7	4P	D	5	70	13	23	6.2	5	8	6.2×5	17.5	2	6.55	○
ET138-FJN-070100E-RH7	M7×1	7	1	RH7	2P	E	5	70	13	23	6.2	5	8	6.2×5	17.5	2	6.55	○
ET138-FJN-080125D-RH7	M8×1.25	8	1.25	RH7	4P	D	5	70	13	36	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	7.41	●
ET138-FJN-080125E-RH7	M8×1.25	8	1.25	RH7	2P	E	5	70	13	36	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	7.41	●
ET138-FJN-100150D-RH8	M10×1.5	10	1.5	RH8	4P	D	5	75	15	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	6	9.29	○
ET138-FJN-100150E-RH8	M10×1.5	10	1.5	RH8	2P	E	5	75	15	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	6	9.29	●
ET138-FJN-120175D-RH9	M12×1.75	12	1.75	RH9	4P	D	5	82	17	42	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	6	11.16	○
ET138-FJN-120175E-RH9	M12×1.75	12	1.75	RH9	2P	E	5	82	17	42	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	6	11.16	●
ET138-FJN-140200D-RH10	M14×2	14	2	RH10	4P	D	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	6	13.04	○
ET138-FJN-140200E-RH10	M14×2	14	2	RH10	2P	E	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	6	13.04	●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Примечания: Размеры предварительных отверстий рассчитываются согласно коэффициенту перекрытия 85%, только используются для справки.

Материал заготовки															
P			M	K		N				S		H			
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎			○										

◎ Подходит ○ Применимо

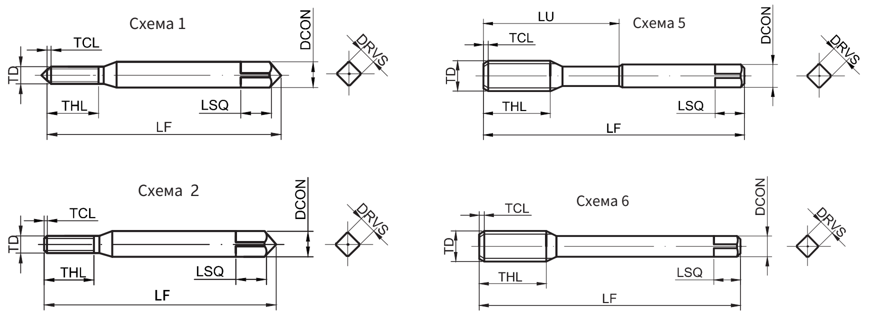
Рекомендуемые параметры резания ※ P323

D Винтовые метчики

ET138-FJN

M MF UNC UNF HSSE JIS ISO 6H/2B AlCrN

Экономичные метчики-раскатники для обработки стали



» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET138-FJN-160200D-RH10	M16×2	16	2	RH10	4P	D	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	6	15.04	○
ET138-FJN-160200E-RH10	M16×2	16	2	RH10	2P	E	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	6	15.04	●
ET138-FJN-U164D-RH4	NO.1-64UNC	1.854	64	RH4	4P	D	1	37	9	—	3	2.5	3	3×2.5	4.6	—	1.69	○
ET138-FJN-U164E-RH4	NO.1-64UNC	1.854	64	RH4	2P	E	2	35.5	9	—	3	2.5	3	3×2.5	4.6	—	1.69	○
ET138-FJN-U256D-RH4	NO.2-56UNC	2.184	56	RH4	4P	D	1	45	12	—	3	2.5	3	3×2.5	5.5	—	1.99	○
ET138-FJN-U256E-RH4	NO.2-56UNC	2.184	56	RH4	2P	E	2	43.5	12	—	3	2.5	3	3×2.5	5.5	—	1.99	○
ET138-FJN-U348D-RH4	NO.3-48UNC	2.515	48	RH4	4P	D	1	45	15	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	—	2.28	○
ET138-FJN-U348E-RH4	NO.3-48UNC	2.515	48	RH4	2P	E	2	43.5	15	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	—	2.28	○
ET138-FJN-U440D-RH4	NO.4-40UNC	2.845	40	RH4	4P	D	1	45	15	—	3	2.5	3	3×2.5	7.1	—	2.55	○
ET138-FJN-U440E-RH4	NO.4-40UNC	2.845	40	RH4	2P	E	2	43.5	15	—	3	2.5	3	3×2.5	7.1	—	2.55	●
ET138-FJN-U540D-RH4	NO.5-40UNC	3.175	40	RH4	4P	D	1	50	15	—	4	3.2	6	4×3.2	7.9	—	2.88	○
ET138-FJN-U540E-RH4	NO.5-40UNC	3.175	40	RH4	2P	E	2	48	15	—	4	3.2	6	4×3.2	7.9	—	2.88	●
ET138-FJN-U632D-RH7	NO.6-32UNC	3.505	32	RH7	4P	D	1	50	16	—	4	3.2	6	4×3.2	8.8	—	3.16	●
ET138-FJN-U632E-RH7	NO.6-32UNC	3.505	32	RH7	2P	E	2	48	16	—	4	3.2	6	4×3.2	8.8	—	3.16	●
ET138-FJN-U832D-RH7	NO.8-32UNC	4.166	32	RH7	4P	D	1	57	18	—	5	4	7	5×4	10.4	—	3.82	●
ET138-FJN-U832E-RH7	NO.8-32UNC	4.166	32	RH7	2P	E	2	54.5	18	—	5	4	7	5×4	10.4	—	3.82	●
ET138-FJN-U1024D-RH7	NO.10-24UNC	4.826	24	RH7	4P	D	1	66	20	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.1	—	4.34	●
ET138-FJN-U1024E-RH7	NO.10-24UNC	4.826	24	RH7	2P	E	2	63.5	20	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.1	—	4.34	●
ET138-FJN-U1224D-RH7	NO.12-24UNC	5.486	24	RH7	4P	D	1	66	23	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	13.7	—	5.00	●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Примечания: Размеры предварительных отверстий рассчитываются согласно коэффициенту перекрытия 85%, только используются для справки.

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎			○										

◎ Подходит ○ Применимо

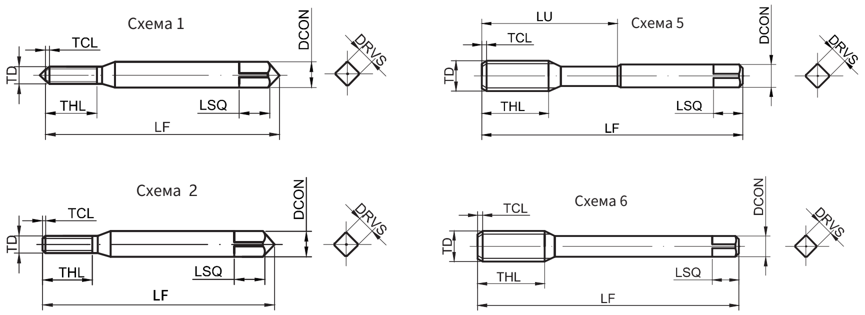
Рекомендуемые параметры резания ※ P323

D Винтовые метчики

ET138-FJN

M MF UNC UNF HSSE JIS ISO 6H/2B AlCrN

Экономичные метчики-раскатники для обработки стали



» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET138-FJN-U1224E-RH7	NO.12-24UNC	5.486	24	RH7	2P	E	2	63.5	23	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	13.7	—	5.00	●
ET138-FJN-U1420D-RH7	1/4-20UNC	6.350	20	RH7	4P	D	6	62	27	—	6	4.5	7	6×4.5	15.9	2	5.75	●
ET138-FJN-U1420E-RH7	1/4-20UNC	6.350	20	RH7	2P	E	6	62	27	—	6	4.5	7	6×4.5	15.9	2	5.75	●
ET138-FJN-U51618D-RH8	5/16-18UNC	7.938	18	RH8	4P	D	5	70	15	30	6.1	5	8	6.1×5	19.8	3	7.27	●
ET138-FJN-U51618E-RH8	5/16-18UNC	7.938	18	RH8	2P	E	5	70	15	30	6.1	5	8	6.1×5	19.8	3	7.27	●
ET138-FJN-U3816D-RH8	3/8-16UNC	9.525	16	RH8	4P	D	5	75	16	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	6	8.77	●
ET138-FJN-U3816E-RH8	3/8-16UNC	9.525	16	RH8	2P	E	5	75	16	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	6	8.77	●
ET138-FJN-U71614D-RH8	7/16-14UNC	11.113	14	RH8	4P	D	5	80	20	40	8	6	9	8×6	27.8	6	10.23	○
ET138-FJN-U71614E-RH8	7/16-14UNC	11.113	14	RH8	2P	E	5	80	20	40	8	6	9	8×6	27.8	6	10.23	○
ET138-FJN-U1213D-RH8	1/2-13UNC	12.700	13	RH8	4P	D	5	85	21	48	9	7	10	9×7	31.8	6	11.74	○
ET138-FJN-U1213E-RH8	1/2-13UNC	12.700	13	RH8	2P	E	5	85	21	48	9	7	10	9×7	31.8	6	11.74	●
ET138-FJN-U91612D-RH9	9/16-12UNC	14.288	12	RH9	4P	D	5	90	21	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	6	13.25	○
ET138-FJN-U91612E-RH9	9/16-12UNC	14.288	12	RH9	2P	E	5	90	21	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	6	13.25	○
ET138-FJN-U5811D-RH10	5/8-11UNC	15.875	11	RH10	4P	D	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	6	14.75	○
ET138-FJN-U5811E-RH10	5/8-11UNC	15.875	11	RH10	2P	E	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	6	14.75	●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Примечания: Размеры предварительных отверстий рассчитываются согласно коэффициенту перекрытия 85%, только используются для справки.

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎			○										

◎ Подходит ○ Применимо

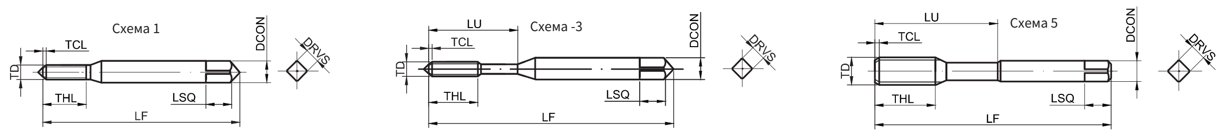
Рекомендуемые параметры резания ※ P323

D Винтовые метчики

ET138-SJN

M MF UNC UNF HSSE JIS ISO 6H/2B AlCrN

Экономичные метчики с винтовыми канавками для обработки стали



» Продолжение Continue

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET138-SJN-025045C-P2	M2.5×0.45	2.5	0.45	P2	2.5P	C	1	45	12	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	2	2.05	●
ET138-SJN-030050C-P2	M3×0.5	3	0.5	P2	2.5P	C	3	50	5	18	4	3.2	6	4×3.2	7.5	3	2.50	●
ET138-SJN-035060C-P2	M3.5×0.6	3.5	0.6	P2	2.5P	C	3	50	6	19	4	3.2	6	4×3.2	8.8	3	2.90	○
ET138-SJN-040070C-P2	M4×0.7	4	0.7	P2	2.5P	C	3	57	9	20	5	4	7	5×4	10.0	3	3.30	●
ET138-SJN-050080C-P2	M5×0.8	5	0.8	P2	2.5P	C	3	66	8	25	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.5	3	4.20	●
ET138-SJN-060100C-P2	M6×1	6	1	P2	2.5P	C	3	69	12	24	6	4.5	7	6×4.5	15.0	3	5.00	●
ET138-SJN-070100C-P3	M7×1	7	1	P3	2.5P	C	3	78	13	23	6.2	5	8	6.2×5	17.5	3	6.00	●
ET138-SJN-080125C-P3	M8×1.25	8	1.25	P3	2.5P	C	5	70	13	36	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	6.75	●
ET138-SJN-080100C-P3	M8×1	8	1	P3	2.5P	C	5	70	13	36	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	7.00	●
ET138-SJN-100150C-P4	M10×1.5	10	1.5	P4	2.5P	C	5	75	15	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	8.50	●
ET138-SJN-100125C-P3	M10×1.25	10	1.25	P3	2.5P	C	5	75	13	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	8.75	●
ET138-SJN-100100C-P3	M10×1	10	1	P3	2.5P	C	5	75	13	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	9.00	○
ET138-SJN-120175C-P4	M12×1.75	12	1.75	P4	2.5P	C	5	82	17	42	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.25	●
ET138-SJN-120150C-P4	M12×1.5	12	1.5	P4	2.5P	C	5	82	17	42	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.50	●
ET138-SJN-120125C-P4	M12×1.25	12	1.25	P4	2.5P	C	5	82	13	42	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.75	●
ET138-SJN-120100C-P3	M12×1	12	1	P3	2.5P	C	5	82	13	42	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	11.00	○
ET138-SJN-140200C-P5	M14×2	14	2	P5	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.00	●
ET138-SJN-140150C-P4	M14×1.5	14	1.5	P4	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.50	●
ET138-SJN-140125C-P4	M14×1.25	14	1.25	P4	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.75	○
ET138-SJN-140100C-P3	M14×1	14	1	P3	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	13.00	○
ET138-SJN-160200C-P5	M16×2	16	2	P5	2.5P	C	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.00	●
ET138-SJN-160150C-P4	M16×1.5	16	1.5	P4	2.5P	C	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.50	●
ET138-SJN-160125C-P4	M16×1.25	16	1.25	P4	2.5P	C	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.75	○

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Примечания: Размеры предварительных отверстий только для справки.

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎			○										

◎ Подходит ○ Применимо

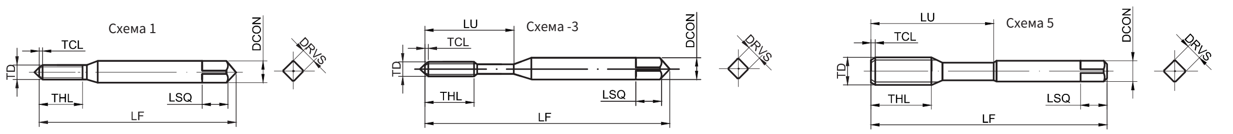
Рекомендуемые параметры резания ※ P323

D Винтовые метчики

ET138-SJN

M MF UNC UNF HSSE JIS ISO 6H/2B AlCrN

Экономичные метчики с винтовыми канавками для обработки стали



» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET138-SJN-160100C-P3	M16×1	16	1	P3	2.5P	C	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	15.00	○
ET138-SJN-U080F-P1	NO.0-80UNF	1.524	80	P1	1.5P	F	1	37	10	—	3	2.5	3	3×2.5	3.8	2	1.21	○
ET138-SJN-U164F-P1	NO.1-64UNC	1.854	64	P1	1.5P	F	1	37	11	—	3	2.5	3	3×2.5	4.6	2	1.46	○
ET138-SJN-U256C-P1	NO.2-56UNC	2.184	56	P1	2.5P	C	1	45	12	—	3	2.5	3	3×2.5	5.5	2	1.73	○
ET138-SJN-U348C-P1	NO.3-48UNC	2.515	48	P1	2.5P	C	1	45	14	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	2	1.99	○
ET138-SJN-U440C-P2	NO.4-40UNC	2.845	40	P2	2.5P	C	1	45	6	16	3	2.5	3	3×2.5	7.1	3	2.21	●
ET138-SJN-U540C-P2	NO.5-40UNC	3.175	40	P2	2.5P	C	3	50	7	19	4	3.2	6	4×3.2	7.9	3	2.54	○
ET138-SJN-U632C-P2	NO.6-32UNC	3.505	32	P2	2.5P	C	3	50	8	20	4	3.2	6	4×3.2	8.8	3	2.71	●
ET138-SJN-U640C-P2	NO.6-40UNF	3.505	40	P2	2.5P	C	3	50	8	20	4	3.2	6	4×3.2	8.8	3	2.87	○
ET138-SJN-U832C-P2	NO.8-32UNC	4.166	32	P2	2.5P	C	3	57	8	21.5	5	4	7	5×4	10.4	3	3.37	●
ET138-SJN-U836C-P2	NO.8-36UNF	4.166	36	P2	2.5P	C	3	57	8	21.5	5	4	7	5×4	10.4	3	3.46	○
ET138-SJN-U1024C-P2	NO.10-24UNC	4.826	24	P2	2.5P	C	3	66	10	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.1	3	3.77	●
ET138-SJN-U1224C-P2	NO.12-24UNC	5.486	24	P2	2.5	C	3	66	10	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	13.7	3	4.43	○
ET138-SJN-U1420C-P2	1/4-20UNC	6.350	20	P2	2.5P	C	3	69	12	29	6	4.5	7	6×4.5	15.9	3	5.08	●
ET138-SJN-U1428C-P2	1/4-28UNF	6.350	28	P2	2.5P	C	3	69	12	29	6	4.5	7	6×4.5	15.9	3	5.44	●
ET138-SJN-U51618C-P3	5/16-18UNC	7.938	18	P3	2.5P	C	5	70	15	30	6.1	5	8	6.1×5	19.8	3	6.53	●
ET138-SJN-U51624C-P3	5/16-24UNF	7.938	24	P3	2.5P	C	5	70	11	30	6.1	5	8	6.1×5	19.8	3	6.88	●
ET138-SJN-U3816C-P3	3/8-16UNC	9.525	16	P3	2.5P	C	5	75	16	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	3	7.94	●
ET138-SJN-U3824C-P3	3/8-24UNF	9.525	24	P3	2.5P	C	5	75	11	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	3	8.47	●
ET138-SJN-U71614C-P4	7/16-14UNC	11.113	14	P4	2.5P	C	5	80	20	40	8	6	9	8×6	27.8	3	9.30	○
ET138-SJN-U71620C-P3	7/16-20UNF	11.113	20	P3	2.5P	C	5	80	13	40	8	6	9	8×6	27.8	3	9.84	○
ET138-SJN-U1213C-P4	1/2-13UNC	12.700	13	P4	2.5P	C	5	85	21	48	9	7	10	9×7	31.8	3	10.75	○
ET138-SJN-U1220C-P3	1/2-20UNF	12.700	20	P3	2.5P	C	5	85	13	48	9	7	10	9×7	31.8	3	11.43	●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Примечания: Размеры предварительных отверстий только для справки.

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎			○										

◎ Подходит ○ Применимо

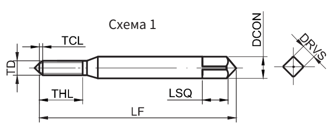
Рекомендуемые параметры резания ※ P323

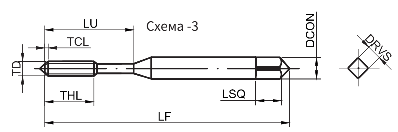
D Винтовые метчики

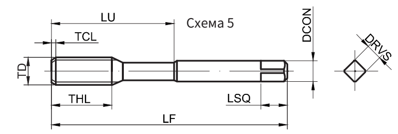
ET138-SJN

M MF UNC UNF HSSE JIS ISO 6H/2B AlCrN

Экономичные метчики с винтовыми канавками для обработки стали







» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET138-SJN-U91612C-P4	9/16-12UNC	14.288	12	P4	2.5P	C	5	90	21	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	3	12.17	○
ET138-SJN-U91618C-P3	9/16-18UNF	14.288	18	P3	2.5P	C	5	90	15	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	3	12.88	○
ET138-SJN-U5811C-P4	5/8-11UNC	15.875	11	P4	2.5P	C	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	3	13.57	○
ET138-SJN-U5818C-P3	5/8-18UNF	15.875	18	P3	2.5P	C	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	3	14.46	○

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Примечания: Размеры предварительных отверстий только для справки.

Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎			○										

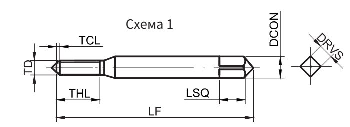
◎ Подходит ○ Применимо

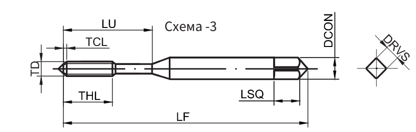
Рекомендуемые параметры резания ※ P323

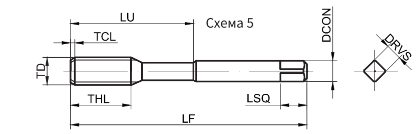
ET138-PJN

M MF UNC UNF HSSE JIS ISO 6H/2B AlCrN

Экономичные метчики с винтовой подточкой для обработки стали







Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET138-PJN-010025B-P1	M1×0.25	1	0.25	P1	5P	B	1	37	4.5	—	3	2.5	3	3×2.5	2.5	2	0.75	○
ET138-PJN-012025B-P1	M1.2×0.25	1.2	0.25	P1	5P	B	1	37	5.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.0	2	0.95	○
ET138-PJN-014030B-P1	M1.4×0.3	1.4	0.3	P1	5P	B	1	37	9	—	3	2.5	3	3×2.5	3.5	2	1.10	○
ET138-PJN-016035B-P2	M1.6×0.35	1.6	0.35	P2	5P	B	1	37	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.0	2	1.25	○
ET138-PJN-020040B-P2	M2×0.4	2	0.4	P2	5P	B	1	45	11	—	3	2.5	3	3×2.5	5.0	2	1.60	●
ET138-PJN-025045B-P2	M2.5×0.45	2.5	0.45	P2	5P	B	1	45	12	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	2	2.05	●
ET138-PJN-030050B-P2	M3×0.5	3	0.5	P2	5P	B	3	50	12	19	4	3.2	6	4×3.2	7.5	3	2.50	●
ET138-PJN-035060B-P2	M3.5×0.6	3.5	0.6	P2	5P	B	3	50	13	20	4	3.2	6	4×3.2	8.8	3	2.90	○
ET138-PJN-040070B-P2	M4×0.7	4	0.7	P2	5P	B	3	57	14	21	5	4	7	5×4	10.0	3	3.30	●
ET138-PJN-050080B-P2	M5×0.8	5	0.8	P2	5P	B	3	66	16	25	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.5	3	4.20	●
ET138-PJN-060100B-P2	M6×1	6	1	P2	5P	B	3	69	19.5	29	6	4.5	7	6×4.5	15.0	3	5.00	●
ET138-PJN-070100B-P3	M7×1	7	1	P3	5P	B	3	78	13	23	6.2	5	8	6.2×5	17.5	3	6.00	●
ET138-PJN-080125B-P3	M8×1.25	8	1.25	P3	5P	B	5	70	22	37	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	6.75	●
ET138-PJN-080100B-P3	M8×1	8	1	P3	5P	B	5	70	22	37	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	7.00	●
ET138-PJN-100150B-P4	M10×1.5	10	1.5	P4	5P	B	5	75	24	43	7	5	8	7×5	25.0	3	8.50	●
ET138-PJN-100125B-P3	M10×1.25	10	1.25	P3	5P	B	5	75	24	43	7	5	8	7×5	25.0	3	8.75	●
ET138-PJN-100100B-P3	M10×1	10	1	P3	5P	B	5	75	24	43	7	5	8	7×5	25.0	3	9.00	○
ET138-PJN-120175B-P4	M12×1.75	12	1.75	P4	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.25	●
ET138-PJN-120150B-P4	M12×1.5	12	1.5	P4	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.50	●
ET138-PJN-120125B-P4	M12×1.25	12	1.25	P4	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.75	●
ET138-PJN-120100B-P3	M12×1	12	1	P3	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	11.00	○
ET138-PJN-140200B-P5	M14×2	14	2	P5	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.00	●
ET138-PJN-140150B-P4	M14×1.5	14	1.5	P4	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.50	●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Примечания: Размеры предварительных отверстий только для справки.

Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎			○										

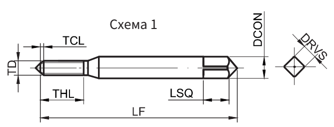
◎ Подходит ○ Применимо

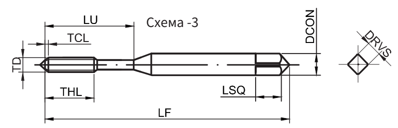
Рекомендуемые параметры резания ※ P323

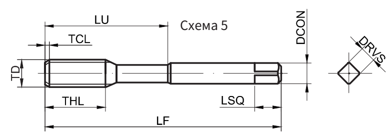
ET138-PJN

M MF UNC UNF HSSE JIS ISO 6H/2B AlCrN

Экономичные метчики с винтовой подточкой для обработки стали







» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Нали-чие
ET138-PJN-140125B-P4	M14×1.25	14	1.25	P4	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.75	○
ET138-PJN-140100B-P3	M14×1	14	1	P3	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	13.00	○
ET138-PJN-160200B-P5	M16×2	16	2	P5	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.00	●
ET138-PJN-160150B-P4	M16×1.5	16	1.5	P4	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.50	●
ET138-PJN-160125B-P4	M16×1.25	16	1.25	P4	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.75	○
ET138-PJN-160100B-P3	M16×1	16	1	P3	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	15.00	○
ET138-PJN-U080B-P1	NO.0-80UNF	1.524	80	P1	5P	B	1	37	10	—	3	2.5	3	3×2.5	3.8	2	1.21	○
ET138-PJN-U164B-P1	NO.1-64UNC	1.854	64	P1	5P	B	1	37	11	—	3	2.5	3	3×2.5	4.6	2	1.46	○
ET138-PJN-U256B-P1	NO.2-56UNC	2.184	56	P1	5P	B	1	45	12	—	3	2.5	3	3×2.5	5.5	2	1.73	○
ET138-PJN-U348B-P1	NO.3-48UNC	2.515	48	P1	5P	B	1	45	14	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	2	1.99	○
ET138-PJN-U440B-P2	NO.4-40UNC	2.845	40	P2	5P	B	1	45	13	—	3	2.5	3	3×2.5	7.1	3	2.21	●
ET138-PJN-U540B-P2	NO.5-40UNC	3.175	40	P2	5P	B	3	50	12	19	4	3.2	6	4×3.2	7.9	3	2.54	○
ET138-PJN-U632B-P2	NO.6-32UNC	3.505	32	P2	5P	B	3	50	13	20	4	3.2	6	4×3.2	8.8	3	2.71	●
ET138-PJN-U832B-P2	NO.8-32UNC	4.166	32	P2	5P	B	3	57	13.5	21.5	5	4	7	5×4	10.4	3	3.37	●
ET138-PJN-U1024B-P2	NO.10-24UNC	4.826	24	P2	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.1	3	3.77	●
ET138-PJN-U1032B-P2	NO.10-32UNF	4.826	32	P2	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.1	3	4.03	○
ET138-PJN-U1224B-P2	NO.12-24UNC	5.486	24	P2	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	13.7	3	4.43	○
ET138-PJN-U1228B-P2	NO.12-28UNF	5.486	28	P2	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	13.7	3	4.58	○
ET138-PJN-U1420B-P2	1/4-20UNC	6.350	20	P2	5P	B	3	69	19.5	29	6	4.5	7	6×4.5	15.9	3	5.08	●
ET138-PJN-U1428B-P2	1/4-28UNF	6.350	28	P2	5P	B	3	69	19.5	29	6	4.5	7	6×4.5	15.9	3	5.44	●
ET138-PJN-U51618B-P3	5/16-18UNC	7.938	18	P3	5P	B	5	70	23	38	6.1	5	8	6.1×5	19.8	3	6.53	●
ET138-PJN-U51624B-P3	5/16-24UNF	7.938	24	P3	5P	B	5	70	23	38	6.1	5	8	6.1×5	19.8	3	6.88	●
ET138-PJN-U3816B-P3	3/8-16UNC	9.525	16	P3	5P	B	5	75	25	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	3	7.94	●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Примечания: Размеры предварительных отверстий только для справки.

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎			○										

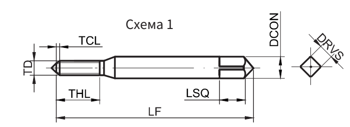
◎ Подходит ○ Применимо

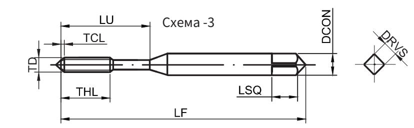
Рекомендуемые параметры резания ※ P323

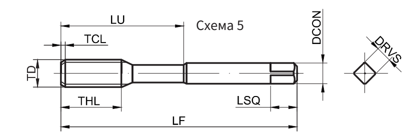
ET138-PJN

M MF UNC UNF HSSE JIS ISO 6H/2B AlCrN

Экономичные метчики с винтовой подточкой для обработки стали







» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Нали-чие
ET138-PJN-U3824B-P3	3/8-24UNF	9.525	24	P3	5P	B	5	75	25	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	3	8.47	●
ET138-PJN-U71614B-P4	7/16-14UNC	11.113	14	P4	5P	B	5	80	29	45	8	6	9	8×6	27.8	3	9.30	○
ET138-PJN-U71620B-P3	7/16-20UNF	11.113	20	P3	5P	B	5	80	29	45	8	6	9	8×6	27.8	3	9.84	○
ET138-PJN-U1213B-P4	1/2-13UNC	12.700	13	P4	5P	B	5	85	30	48	9	7	10	9×7	31.8	3	10.75	○
ET138-PJN-U1220B-P3	1/2-20UNF	12.700	20	P3	5P	B	5	85	30	48	9	7	10	9×7	31.8	3	11.43	●
ET138-PJN-U91612B-P4	9/16-12UNC	14.288	12	P4	5P	B	5	90	30	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	3	12.17	○
ET138-PJN-U91618B-P3	9/16-18UNF	14.288	18	P3	5P	B	5	90	30	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	3	12.88	○
ET138-PJN-U5811B-P4	5/8-11UNC	15.875	11	P4	5P	B	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	3	13.57	○
ET138-PJN-U5818B-P3	5/8-18UNF	15.875	18	P3	5P	B	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	3	14.46	○

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Примечания: Размеры предварительных отверстий только для справки.

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎			○										

◎ Подходит ○ Применимо

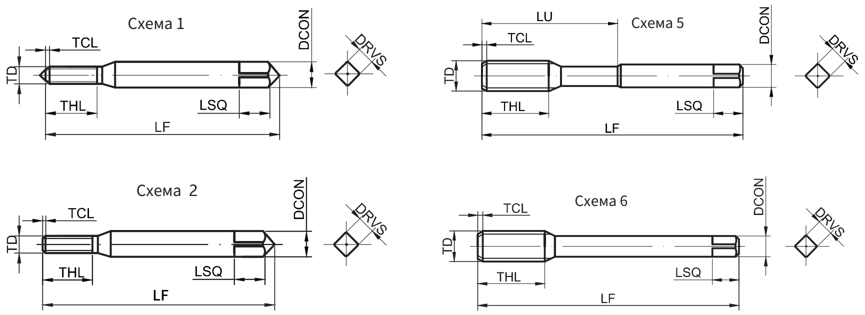
Рекомендуемые параметры резания ※ P323

D Винтовые метчики

ET168-FJN

M MF UNC UNF HSSE JIS ISO 6H/2B TiAlN

Экономичные метчики-раскатники для обработки нержавеющей стали



Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Нали-чие
ET168-FJN-010025D-RH4	M1×0.25	1	0.25	RH4	4P	D	1	32	4.5	—	3	2.5	3	3×2.5	2.5	—	0.92	○
ET168-FJN-010025E-RH4	M1×0.25	1	0.25	RH4	2P	E	2	31	3.5	—	3	2.5	3	3×2.5	2.5	—	0.92	○
ET168-FJN-012025D-RH4	M1.2×0.25	1.2	0.25	RH4	4P	D	1	32	4.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.0	—	1.12	○
ET168-FJN-012025E-RH4	M1.2×0.25	1.2	0.25	RH4	2P	E	2	31	3.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.0	—	1.12	○
ET168-FJN-014030D-RH4	M1.4×0.3	1.4	0.3	RH4	4P	D	1	37	6.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.5	—	1.29	○
ET168-FJN-014030E-RH4	M1.4×0.3	1.4	0.3	RH4	2P	E	2	36	6.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.5	—	1.29	○
ET168-FJN-016035D-RH4	M1.6×0.35	1.6	0.35	RH4	4P	D	1	37	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.0	—	1.46	○
ET168-FJN-016035E-RH4	M1.6×0.35	1.6	0.35	RH4	2P	E	2	35.5	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.0	—	1.46	○
ET168-FJN-017035D-RH4	M1.7×0.35	1.7	0.35	RH4	4P	D	1	37	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.3	—	1.56	○
ET168-FJN-017035E-RH4	M1.7×0.35	1.7	0.35	RH4	2P	E	2	35.5	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.3	—	1.56	○
ET168-FJN-020040D-RH5	M2×0.4	2	0.4	RH5	4P	D	1	45	10	—	3	2.5	3	3×2.5	5.0	—	1.85	●
ET168-FJN-020040E-RH5	M2×0.4	2	0.4	RH5	2P	E	2	43.5	10	—	3	2.5	3	3×2.5	5.0	—	1.85	●
ET168-FJN-023040D-RH5	M2.3×0.4	2.3	0.4	RH5	4P	D	1	45	10	—	3	2.5	3	3×2.5	5.8	—	2.15	○
ET168-FJN-023040E-RH5	M2.3×0.4	2.3	0.4	RH5	2P	E	2	43.5	10	—	3	2.5	3	3×2.5	5.8	—	2.15	○
ET168-FJN-025045D-RH5	M2.5×0.45	2.5	0.45	RH5	4P	D	1	45	13	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	—	2.32	●
ET168-FJN-025045E-RH5	M2.5×0.45	2.5	0.45	RH5	2P	E	2	43.5	13	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	—	2.32	●
ET168-FJN-026045D-RH5	M2.6×0.45	2.6	0.45	RH5	4P	D	1	45	13	—	3	2.5	3	3×2.5	6.5	—	2.42	○
ET168-FJN-026045E-RH5	M2.6×0.45	2.6	0.45	RH5	2P	E	2	43.5	13	—	3	2.5	3	3×2.5	6.5	—	2.42	●
ET168-FJN-030050D-RH7	M3×0.5	3	0.5	RH7	4P	D	1	50	16	—	4	3.2	6	4×3.2	7.5	—	2.82	●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Примечания: Размеры предварительных отверстий рассчитываются согласно коэффициенту перекрытия 85%, только используются для справки.

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
＜35HRC	35-48HRC			＜35HRC	35-45HRC	Si＜12%	Si＞12%	＜HB200		＜HB450	＜HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎			○										

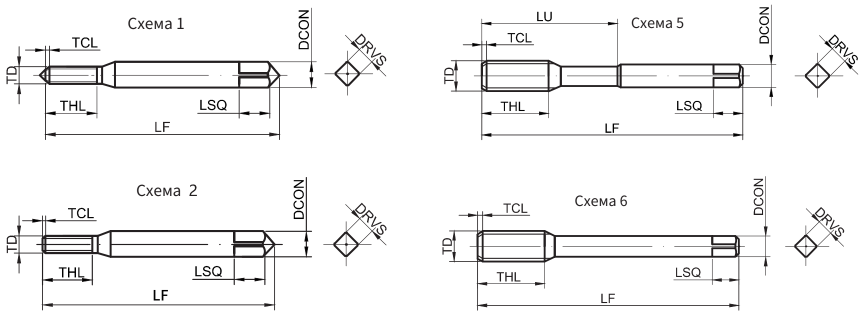
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P323

ET168-FJN

M MF UNC UNF HSSE JIS ISO 6H/2B TiAlN

Экономичные метчики-раскатники для обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Нали-чие
ET168-FJN-030050E-RH7	M3×0.5	3	0.5	RH7	2P	E	2	48	16	—	4	3.2	6	4×3.2	7.5	—	2.82	●
ET168-FJN-035060D-RH7	M3.5×0.6	3.5	0.6	RH7	4P	D	1	50	16	—	4	3.2	6	4×3.2	8.8	—	3.26	●
ET168-FJN-035060E-RH7	M3.5×0.6	3.5	0.6	RH7	2P	E	2	48	16	—	4	3.2	6	4×3.2	8.8	—	3.26	●
ET168-FJN-040070D-RH7	M4×0.7	4	0.7	RH7	4P	D	1	57	18	—	5	4	7	5×4	10.0	—	3.71	●
ET168-FJN-040070E-RH7	M4×0.7	4	0.7	RH7	2P	E	2	55	18	—	5	4	7	5×4	10.0	—	3.71	●
ET168-FJN-050080D-RH7	M5×0.8	5	0.8	RH7	4P	D	1	66	20	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.5	—	4.65	●
ET168-FJN-050080E-RH7	M5×0.8	5	0.8	RH7	2P	E	2	63.5	20	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.5	—	4.65	●
ET168-FJN-060100D-RH7	M6×1	6	1	RH7	4P	D	1	69	27	—	6	4.5	7	6×4.5	15.0	2	5.55	●
ET168-FJN-060100E-RH7	M6×1	6	1	RH7	2P	E	2	66.5	27	—	6	4.5	7	6×4.5	15.0	2	5.55	●
ET168-FJN-070100D-RH7	M7×1	7	1	RH7	4P	D	5	70	13	23	6.2	5	8	6.2×5	17.5	2	6.55	○
ET168-FJN-070100E-RH7	M7×1	7	1	RH7	2P	E	5	70	13	23	6.2	5	8	6.2×5	17.5	2	6.55	○
ET168-FJN-080125D-RH7	M8×1.25	8	1.25	RH7	4P	D	5	70	13	36	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	7.41	●
ET168-FJN-080125E-RH7	M8×1.25	8	1.25	RH7	2P	E	5	70	13	36	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	7.41	●
ET168-FJN-100150D-RH8	M10×1.5	10	1.5	RH8	4P	D	5	75	15	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	6	9.29	○
ET168-FJN-100150E-RH8	M10×1.5	10	1.5	RH8	2P	E	5	75	15	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	6	9.29	●
ET168-FJN-120175D-RH9	M12×1.75	12	1.75	RH9	4P	D	5	82	17	42	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	6	11.16	○
ET168-FJN-120175E-RH9	M12×1.75	12	1.75	RH9	2P	E	5	82	17	42	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	6	11.16	●
ET168-FJN-140200D-RH10	M14×2	14	2	RH10	4P	D	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	6	13.04	○
ET168-FJN-140200E-RH10	M14×2	14	2	RH10	2P	E	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	6	13.04	●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Примечания: Размеры предварительных отверстий рассчитываются согласно коэффициенту перекрытия 85%, только используются для справки.

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
＜35HRC	35-48HRC			＜35HRC	35-45HRC	Si＜12%	Si＞12%	＜HB200		＜HB450	＜HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎			○										

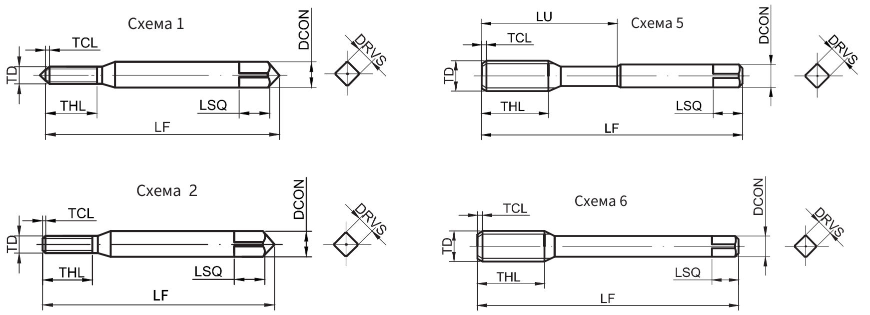
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P323

ET168-FJN

HSSE JIS ISO 6H/2B TiAlN

Экономичные метчики-раскатники для обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Нали-чие
ET168-FJN-160200D-RH10	M16×2	16	2	RH10	4P	D	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	6	15.04	○
ET168-FJN-160200E-RH10	M16×2	16	2	RH10	2P	E	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	6	15.04	●
ET168-FJN-U164D-RH4	NO.1-64UNC	1.854	64	RH4	4P	D	1	37	9	—	3	2.5	3	3×2.5	4.6	—	1.69	○
ET168-FJN-U164E-RH4	NO.1-64UNC	1.854	64	RH4	2P	E	2	35.5	9	—	3	2.5	3	3×2.5	4.6	—	1.69	○
ET168-FJN-U256D-RH4	NO.2-56UNC	2.184	56	RH4	4P	D	1	45	12	—	3	2.5	3	3×2.5	5.5	—	1.99	○
ET168-FJN-U256E-RH4	NO.2-56UNC	2.184	56	RH4	2P	E	2	43.5	12	—	3	2.5	3	3×2.5	5.5	—	1.99	○
ET168-FJN-U348D-RH4	NO.3-48UNC	2.515	48	RH4	4P	D	1	45	15	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	—	2.28	○
ET168-FJN-U348E-RH4	NO.3-48UNC	2.515	48	RH4	2P	E	2	43.5	15	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	—	2.28	○
ET168-FJN-U440D-RH4	NO.4-40UNC	2.845	40	RH4	4P	D	1	45	15	—	3	2.5	3	3×2.5	7.1	—	2.55	○
ET168-FJN-U440E-RH4	NO.4-40UNC	2.845	40	RH4	2P	E	2	43.5	15	—	3	2.5	3	3×2.5	7.1	—	2.55	●
ET168-FJN-U540D-RH4	NO.5-40UNC	3.175	40	RH4	4P	D	1	50	15	—	4	3.2	6	4×3.2	7.9	—	2.88	○
ET168-FJN-U540E-RH4	NO.5-40UNC	3.175	40	RH4	2P	E	2	48	15	—	4	3.2	6	4×3.2	7.9	—	2.88	●
ET168-FJN-U632D-RH7	NO.6-32UNC	3.505	32	RH7	4P	D	1	50	16	—	4	3.2	6	4×3.2	8.8	—	3.16	●
ET168-FJN-U632E-RH7	NO.6-32UNC	3.505	32	RH7	2P	E	2	48	16	—	4	3.2	6	4×3.2	8.8	—	3.16	●
ET168-FJN-U832D-RH7	NO.8-32UNC	4.166	32	RH7	4P	D	1	57	18	—	5	4	7	5×4	10.4	—	3.82	●
ET168-FJN-U832E-RH7	NO.8-32UNC	4.166	32	RH7	2P	E	2	54.5	18	—	5	4	7	5×4	10.4	—	3.82	●
ET168-FJN-U1024D-RH7	NO.10-24UNC	4.826	24	RH7	4P	D	1	66	20	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.1	—	4.34	●
ET168-FJN-U1024E-RH7	NO.10-24UNC	4.826	24	RH7	2P	E	2	63.5	20	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.1	—	4.34	●
ET168-FJN-U1224D-RH7	NO.12-24UNC	5.486	24	RH7	4P	D	1	66	23	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	13.7	—	5.00	●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Примечания: Размеры предварительных отверстий рассчитываются согласно коэффициенту перекрытия 85%, только используются для справки.

Материал заготовки															
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎			○										

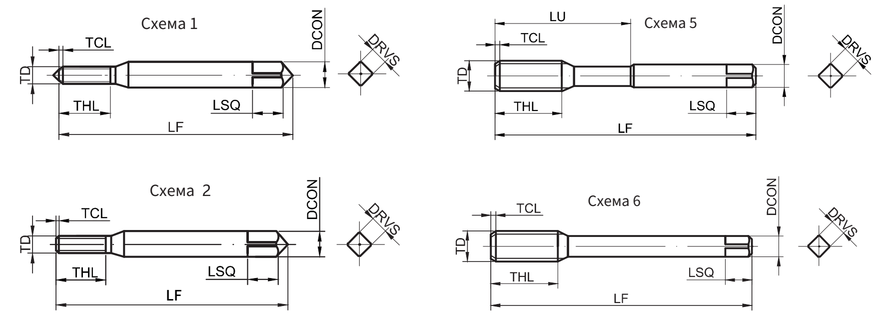
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P323

ET168-FJN

HSSE JIS ISO 6H/2B TiAlN

Экономичные метчики-раскатники для обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Нали-чие
ET168-FJN-U1224E-RH7	NO.12-24UNC	5.486	24	RH7	2P	E	2	63.5	23	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	13.7	—	5.00	●
ET168-FJN-U1420D-RH7	1/4-20UNC	6.350	20	RH7	4P	D	6	62	27	—	6	4.5	7	6×4.5	15.9	2	5.75	●
ET168-FJN-U1420E-RH7	1/4-20UNC	6.350	20	RH7	2P	E	6	62	27	—	6	4.5	7	6×4.5	15.9	2	5.75	●
ET168-FJN-U51618D-RH8	5/16-18UNC	7.938	18	RH8	4P	D	5	70	15	30	6.1	5	8	6.1×5	19.8	3	7.27	●
ET168-FJN-U51618E-RH8	5/16-18UNC	7.938	18	RH8	2P	E	5	70	15	30	6.1	5	8	6.1×5	19.8	3	7.27	●
ET168-FJN-U3816D-RH8	3/8-16UNC	9.525	16	RH8	4P	D	5	75	16	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	6	8.77	●
ET168-FJN-U3816E-RH8	3/8-16UNC	9.525	16	RH8	2P	E	5	75	16	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	6	8.77	●
ET168-FJN-U71614D-RH8	7/16-14UNC	11.113	14	RH8	4P	D	5	80	20	40	8	6	9	8×6	27.8	6	10.23	○
ET168-FJN-U71614E-RH8	7/16-14UNC	11.113	14	RH8	2P	E	5	80	20	40	8	6	9	8×6	27.8	6	10.23	○
ET168-FJN-U1213D-RH8	1/2-13UNC	12.700	13	RH8	4P	D	5	85	21	48	9	7	10	9×7	31.8	6	11.74	○
ET168-FJN-U1213E-RH8	1/2-13UNC	12.700	13	RH8	2P	E	5	85	21	48	9	7	10	9×7	31.8	6	11.74	●
ET168-FJN-U91612D-RH9	9/16-12UNC	14.288	12	RH9	4P	D	5	90	21	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	6	13.25	○
ET168-FJN-U91612E-RH9	9/16-12UNC	14.288	12	RH9	2P	E	5	90	21	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	6	13.25	○
ET168-FJN-U5811D-RH10	5/8-11UNC	15.875	11	RH10	4P	D	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	6	14.75	○
ET168-FJN-U5811E-RH10	5/8-11UNC	15.875	11	RH10	2P	E	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	6	14.75	●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Примечания: Размеры предварительных отверстий рассчитываются согласно коэффициенту перекрытия 85%, только используются для справки.

Материал заготовки															
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎			○										

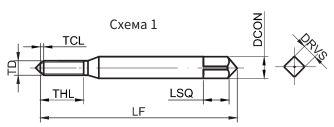
◎ Подходит ○ Применимо

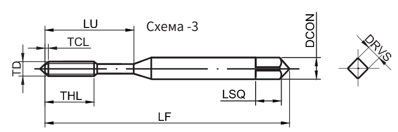
Рекомендуемые параметры резания ※ P323

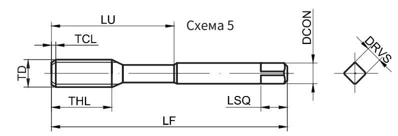
ET168-SJN

60° M | 60° MF | 60° UNC | 60° UNF | HSSE | JIS | ISO 6H/2B | TiAlN

Экономичные метчики с винтовыми канавками для обработки нержавеющей стали







Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET168-SJN-010025F-P1	M1×0.25	1	0.25	P1	1.5P	F	1	37	4.5	—	3	2.5	3	3×2.5	2.5	2	0.75	○
ET168-SJN-012025F-P1	M1.2×0.25	1.2	0.25	P1	1.5P	F	1	37	5.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.0	2	0.95	○
ET168-SJN-014030F-P1	M1.4×0.3	1.4	0.3	P1	1.5P	F	1	37	6.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.5	2	1.10	○
ET168-SJN-016035F-P1	M1.6×0.35	1.6	0.35	P1	1.5P	F	1	37	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.0	2	1.25	○
ET168-SJN-020040C-P2	M2×0.4	2	0.4	P2	2.5P	C	1	45	11	—	3	2.5	3	3×2.5	5.0	2	1.60	○
ET168-SJN-025045C-P2	M2.5×0.45	2.5	0.45	P2	2.5P	C	1	45	12	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	2	2.05	○
ET168-SJN-030050C-P2	M3×0.5	3	0.5	P2	2.5P	C	3	50	5	18	4	3.2	6	4×3.2	7.5	3	2.50	●
ET168-SJN-035060C-P2	M3.5×0.6	3.5	0.6	P2	2.5P	C	3	50	6	19	4	3.2	6	4×3.2	8.8	3	2.90	○
ET168-SJN-040070C-P2	M4×0.7	4	0.7	P2	2.5P	C	3	57	9	20	5	4	7	5×4	10.0	3	3.30	●
ET168-SJN-050080C-P2	M5×0.8	5	0.8	P2	2.5P	C	3	66	8	25	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.5	3	4.20	●
ET168-SJN-060100C-P2	M6×1	6	1	P2	2.5P	C	3	69	12	24	6	4.5	7	6×4.5	15.0	3	5.00	●
ET168-SJN-070100C-P3	M7×1	7	1	P3	2.5P	C	3	78	13	23	6.2	5	8	6.2×5	17.5	3	6.00	○
ET168-SJN-080125C-P3	M8×1.25	8	1.25	P3	2.5P	C	5	70	13	36	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	6.75	●
ET168-SJN-080100C-P3	M8×1	8	1	P3	2.5P	C	5	70	13	36	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	7.00	○
ET168-SJN-100150C-P4	M10×1.5	10	1.5	P4	2.5P	C	5	75	15	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	8.50	●
ET168-SJN-100125C-P3	M10×1.25	10	1.25	P3	2.5P	C	5	75	13	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	8.75	○
ET168-SJN-100100C-P3	M10×1	10	1	P3	2.5P	C	5	75	13	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	9.00	○
ET168-SJN-120175C-P4	M12×1.75	12	1.75	P4	2.5P	C	5	82	17	42	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.25	●
ET168-SJN-120150C-P4	M12×1.5	12	1.5	P4	2.5P	C	5	82	17	42	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.50	○
ET168-SJN-120125C-P4	M12×1.25	12	1.25	P4	2.5P	C	5	82	13	42	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.75	○
ET168-SJN-120100C-P3	M12×1	12	1	P3	2.5P	C	5	82	13	42	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	11.00	○
ET168-SJN-140200C-P5	M14×2	14	2	P5	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.00	●
ET168-SJN-140150C-P4	M14×1.5	14	1.5	P4	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.50	●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Примечания: Размеры предварительных отверстий только для справки.

Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎										

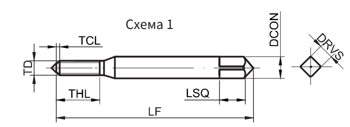
◎ Подходит ○ Применимо

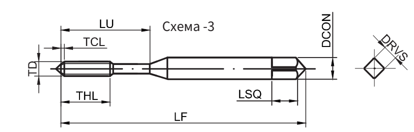
Рекомендуемые параметры резания ※ P323

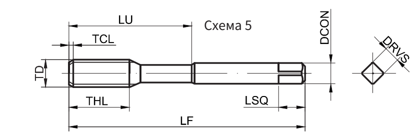
ET168-SJN

60° M | 60° MF | 60° UNC | 60° UNF | HSSE | JIS | ISO 6H/2B | TiAlN

Экономичные метчики с винтовыми канавками для обработки нержавеющей стали







» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET168-SJN-140125C-P4	M14×1.25	14	1.25	P4	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.75	○
ET168-SJN-140100C-P3	M14×1	14	1	P3	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	13.00	○
ET168-SJN-160200C-P5	M16×2	16	2	P5	2.5P	C	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.00	●
ET168-SJN-160150C-P4	M16×1.5	16	1.5	P4	2.5P	C	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.50	○
ET168-SJN-160125C-P4	M16×1.25	16	1.25	P4	2.5P	C	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.75	○
ET168-SJN-160100C-P3	M16×1	16	1	P3	2.5P	C	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	15.00	○
ET168-SJN-U080F-P1	NO.0-80UNF	1.524	80	P1	1.5P	F	1	37	10	—	3	2.5	3	3×2.5	3.8	2	1.21	○
ET168-SJN-U164F-P1	NO.1-64UNC	1.854	64	P1	1.5P	F	1	37	11	—	3	2.5	3	3×2.5	4.6	2	1.46	○
ET168-SJN-U256C-P1	NO.2-56UNC	2.184	56	P1	2.5P	C	1	45	12	—	3	2.5	3	3×2.5	5.5	2	1.73	○
ET168-SJN-U348C-P1	NO.3-48UNC	2.515	48	P1	2.5P	C	1	45	14	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	2	1.99	○
ET168-SJN-U440C-P2	NO.4-40UNC	2.845	40	P2	2.5P	C	3	45	6	16	3	2.5	3	3×2.5	7.1	3	2.21	○
ET168-SJN-U540C-P2	NO.5-40UNC	3.175	40	P2	2.5P	C	3	50	7	19	4	3.2	6	4×3.2	7.9	3	2.54	○
ET168-SJN-U632C-P2	NO.6-32UNC	3.505	32	P2	2.5P	C	3	50	8	20	4	3.2	6	4×3.2	8.8	3	2.71	○
ET168-SJN-U832C-P2	NO.8-32UNC	4.166	32	P2	2.5P	C	3	57	8	21.5	5	4	7	5×4	10.4	3	3.37	○
ET168-SJN-U1024C-P2	NO.10-24UNC	4.826	24	P2	2.5P	C	3	66	10	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.1	3	3.77	○
ET168-SJN-U1032C-P2	NO.10-32UNF	4.826	32	P2	2.5P	C	3	66	10	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.1	3	4.03	○
ET168-SJN-U1224C-P2	NO.12-24UNC	5.486	24	P2	2.5P	C	3	66	10	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	13.7	3	4.43	○
ET168-SJN-U1228C-P2	NO.12-28UNF	5.486	28	P2	2.5P	C	3	66	10	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	13.7	3	4.58	○
ET168-SJN-U1420C-P2	1/4-20UNC	6.350	20	P2	2.5P	C	3	69	12	29	6	4.5	7	6×4.5	15.9	3	5.08	○
ET168-SJN-U1428C-P2	1/4-28UNF	6.350	28	P2	2.5P	C	3	69	12	29	6	4.5	7	6×4.5	15.9	3	5.44	○
ET168-SJN-U51618C-P3	5/16-18UNC	7.938	18	P3	2.5P	C	5	70	15	30	6.1	5	8	6.1×5	19.8	3	6.53	○
ET168-SJN-U51624C-P3	5/16-24UNF	7.938	24	P3	2.5P	C	5	70	11	30	6.1	5	8	6.1×5	19.8	3	6.88	○
ET168-SJN-U3816C-P3	3/8-16UNC	9.525	16	P3	2.5P	C	5	75	16	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	3	7.94	○

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Примечания: Размеры предварительных отверстий рассчитываются согласно коэффициенту перекрытия 85%, только используются для справки.

Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎			○										

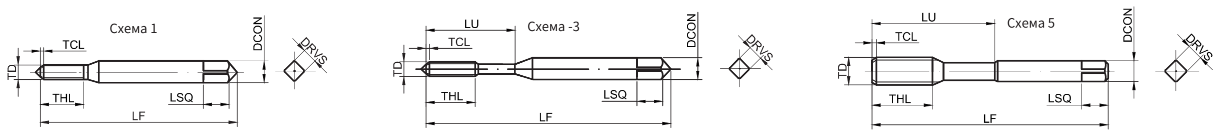
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P323

ET168-SJN

M MF UNC UNF HSSE JIS ISO 6H/2B TiAlN

Экономичные метчики с винтовыми канавками для обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET168-SJN-U3824C-P3	3/8-24UNF	9.525	24	P3	2.5P	C	5	75	11	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	3	8.47	○
ET168-SJN-U71614C-P4	7/16-14UNC	11.113	14	P4	2.5P	C	5	80	20	40	8	6	9	8×6	27.8	3	9.30	○
ET168-SJN-U71620C-P3	7/16-20UNF	11.113	20	P3	2.5P	C	5	80	13	40	8	6	9	8×6	27.8	3	9.84	○
ET168-SJN-U1213C-P4	1/2-13UNC	12.700	13	P4	2.5P	C	5	85	21	48	9	7	10	9×7	31.8	3	10.75	○
ET168-SJN-U1220C-P3	1/2-20UNF	12.700	20	P3	2.5P	C	5	85	13	48	9	7	10	9×7	31.8	3	11.43	○
ET168-SJN-U91612C-P4	9/16-12UNC	14.288	12	P4	2.5P	C	5	90	21	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	3	12.17	○
ET168-SJN-U91618C-P3	9/16-18UNF	14.288	18	P3	2.5P	C	5	90	15	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	3	12.88	○
ET168-SJN-U5811C-P4	5/8-11UNC	15.875	11	P4	2.5P	C	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	3	13.57	○
ET168-SJN-U5818C-P3	5/8-18UNF	15.875	18	P3	2.5P	C	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	3	14.46	○

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Примечания: Размеры предварительных отверстий только для справки.

Материал заготовки													
	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	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎										

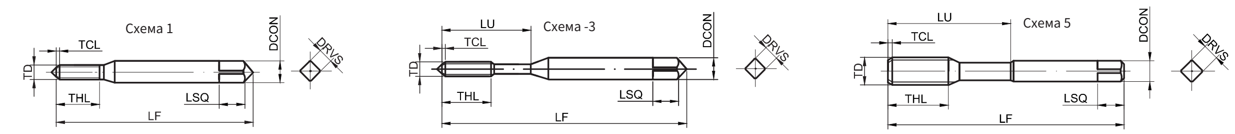
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P323

ET168-PJN

M MF UNC UNF HSSE JIS ISO 6H/2B TiAlN

Экономичные метчики с винтовой подточкой для обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET168-PJN-010025B-P1	M1×0.25	1	0.25	P1	5P	B	1	37	4.5	—	3	2.5	3	3×2.5	2.5	2	0.75	○
ET168-PJN-012025B-P1	M1.2×0.25	1.2	0.25	P1	5P	B	1	37	5.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.0	2	0.95	○
ET168-PJN-014030B-P1	M1.4×0.3	1.4	0.3	P1	5P	B	1	37	9	—	3	2.5	3	3×2.5	3.5	2	1.10	○
ET168-PJN-016035B-P2	M1.6×0.35	1.6	0.35	P2	5P	B	1	37	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.0	2	1.25	○
ET168-PJN-020040B-P2	M2×0.4	2	0.4	P2	5P	B	1	45	11	—	3	2.5	3	3×2.5	5.0	2	1.60	○
ET168-PJN-025045B-P2	M2.5×0.45	2.5	0.45	P2	5P	B	1	45	12	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	2	2.05	○
ET168-PJN-030050B-P2	M3×0.5	3	0.5	P2	5P	B	3	50	12	19	4	3.2	6	4×3.2	7.5	3	2.50	●
ET168-PJN-035060B-P2	M3.5×0.6	3.5	0.6	P2	5P	B	3	50	13	20	4	3.2	6	4×3.2	8.8	3	2.90	○
ET168-PJN-040070B-P2	M4×0.7	4	0.7	P2	5P	B	3	57	14	21	5	4	7	5×4	10.0	3	3.30	●
ET168-PJN-050080B-P2	M5×0.8	5	0.8	P2	5P	B	3	66	16	25	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.5	3	4.20	●
ET168-PJN-060100B-P2	M6×1	6	1	P2	5P	B	3	69	19.5	29	6	4.5	7	6×4.5	15.0	3	5.00	●
ET168-PJN-070100B-P3	M7×1	7	1	P3	5P	B	3	78	13	23	6.2	5	8	6.2×5	17.5	3	6.00	○
ET168-PJN-080125B-P3	M8×1.25	8	1.25	P3	5P	B	5	70	22	37	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	6.75	●
ET168-PJN-080100B-P3	M8×1	8	1	P3	5P	B	5	70	22	37	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	7.00	○
ET168-PJN-100150B-P4	M10×1.5	10	1.5	P4	5P	B	5	75	24	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	8.50	●
ET168-PJN-100125B-P3	M10×1.25	10	1.25	P3	5P	B	5	75	24	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	8.75	○
ET168-PJN-100100B-P3	M10×1	10	1	P3	5P	B	5	75	24	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	9.00	○
ET168-PJN-120175B-P4	M12×1.75	12	1.75	P4	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.25	●
ET168-PJN-120150B-P4	M12×1.5	12	1.5	P4	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.50	○
ET168-PJN-120125B-P4	M12×1.25	12	1.25	P4	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.75	○
ET168-PJN-120100B-P3	M12×1	12	1	P3	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	11.00	○
ET168-PJN-140200B-P5	M14×2	14	2	P5	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.00	●
ET168-PJN-140150B-P4	M14×1.5	14	1.5	P4	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.50	●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Размеры предварительных отверстий только для справки.

Материал заготовки													
	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	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎			○										

◎ Подходит ○ Применимо

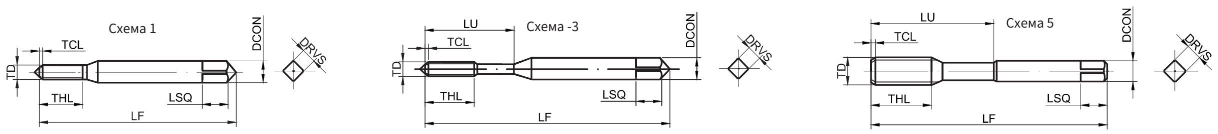
Рекомендуемые параметры резания ※ P323

D Винтовые метчики

ET168-PJN

M MF UNC UNF HSSE JIS ISO 6H/2B TiAlN

Экономичные метчики с винтовой подточкой для обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET168-PJN-140125B-P4	M14×1.25	14	1.25	P4	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.75	○
ET168-PJN-140100B-P3	M14×1	14	1	P3	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	13.00	○
ET168-PJN-160200B-P5	M16×2	16	2	P5	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.00	●
ET168-PJN-160150B-P4	M16×1.5	16	1.5	P4	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.50	○
ET168-PJN-160125B-P4	M16×1.25	16	1.25	P4	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.75	○
ET168-PJN-160100B-P3	M16×1	16	1	P3	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	15.00	○
ET168-PJN-U080B-P1	NO.0-80UNF	1.524	80	P1	5P	B	1	37	10	—	3	2.5	3	3×2.5	3.8	2	1.21	○
ET168-PJN-U164B-P1	NO.1-64UNC	1.854	64	P1	5P	B	1	37	11	—	3	2.5	3	3×2.5	4.6	2	1.46	○
ET168-PJN-U256B-P1	NO.2-56UNC	2.184	56	P1	5P	B	1	45	12	—	3	2.5	3	3×2.5	5.5	2	1.73	○
ET168-PJN-U348B-P1	NO.3-48UNC	2.515	48	P1	5P	B	1	45	14	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	2	1.99	○
ET168-PJN-U440B-P2	NO.4-40UNC	2.845	40	P2	5P	B	1	45	13	—	3	2.5	3	3×2.5	7.1	2	2.21	○
ET168-PJN-U540B-P2	NO.5-40UNC	3.175	40	P2	5P	B	3	50	12	19	4	3.2	6	4×3.2	7.9	3	2.54	○
ET168-PJN-U632B-P2	NO.6-32UNC	3.505	32	P2	5P	B	3	50	13	20	4	3.2	6	4×3.2	8.8	3	2.71	○
ET168-PJN-U832B-P2	NO.8-32UNC	4.166	32	P2	5P	B	3	57	13.5	21.5	5	4	7	5×4	10.4	3	3.37	○
ET168-PJN-U1024B-P2	NO.10-24UNC	4.826	24	P2	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.1	3	3.77	○
ET168-PJN-U1032B-P2	NO.10-32UNF	4.826	32	P2	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.1	3	4.03	○
ET168-PJN-U1224B-P2	NO.12-24UNC	5.486	24	P2	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	13.7	3	4.43	○
ET168-PJN-U1228B-P2	NO.12-28UNF	5.486	28	P2	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	13.7	3	4.58	○
ET168-PJN-U1420B-P2	1/4-20UNC	6.350	20	P2	5P	B	3	69	19.5	29	6	4.5	7	6×4.5	15.9	3	5.08	○
ET168-PJN-U1428B-P2	1/4-28UNF	6.350	28	P2	5P	B	3	69	19.5	29	6	4.5	7	6×4.5	15.9	3	5.44	○
ET168-PJN-U51618B-P3	5/16-18UNC	7.938	18	P3	5P	B	5	70	23	38	6.1	5	8	6.1×5	19.8	3	6.53	○
ET168-PJN-U51624B-P3	5/16-24UNF	7.938	24	P3	5P	B	5	70	23	38	6.1	5	8	6.1×5	19.8	3	6.88	○
ET168-PJN-U3816B-P3	3/8-16UNC	9.525	16	P3	5P	B	5	75	25	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	3	7.94	○

●В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Размеры предварительных отверстий только для справки.

Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎			○										

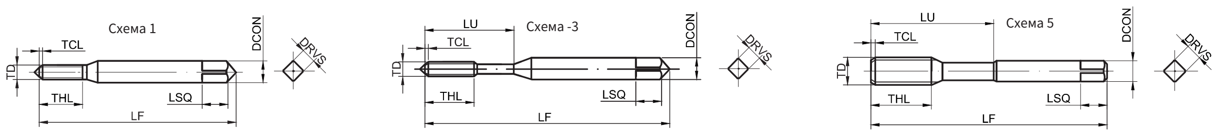
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P323

ET168-PJN

M MF UNC UNF HSSE JIS ISO 6H/2B TiAlN

Экономичные метчики с винтовой подточкой для обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET168-PJN-U3824B-P3	3/8-24UNF	9.525	24	P3	5P	B	5	75	25	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	3	8.47	○
ET168-PJN-U71614B-P4	7/16-14UNC	11.113	14	P4	5P	B	5	80	29	45	8	6	9	8×6	27.8	3	9.30	○
ET168-PJN-U71620B-P3	7/16-20UNF	11.113	20	P3	5P	B	5	80	29	45	8	6	9	8×6	27.8	3	9.84	○
ET168-PJN-U1213B-P4	1/2-13UNC	12.700	13	P4	5P	B	5	85	30	48	9	7	10	9×7	31.8	3	10.75	○
ET168-PJN-U1220B-P3	1/2-20UNF	12.700	20	P3	5P	B	5	85	30	48	9	7	10	9×7	31.8	3	11.43	○
ET168-PJN-U91612B-P4	9/16-12UNC	14.288	12	P4	5P	B	5	90	30	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	3	12.17	○
ET168-PJN-U91618B-P3	9/16-18UNF	14.288	18	P3	5P	B	5	90	30	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	3	12.88	○
ET168-PJN-U5811B-P4	5/8-11UNC	15.875	11	P4	5P	B	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	3	13.57	○
ET168-PJN-U5818B-P3	5/8-18UNF	15.875	18	P3	5P	B	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	3	14.46	○

●В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Размеры предварительных отверстий только для справки.

Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎			○										

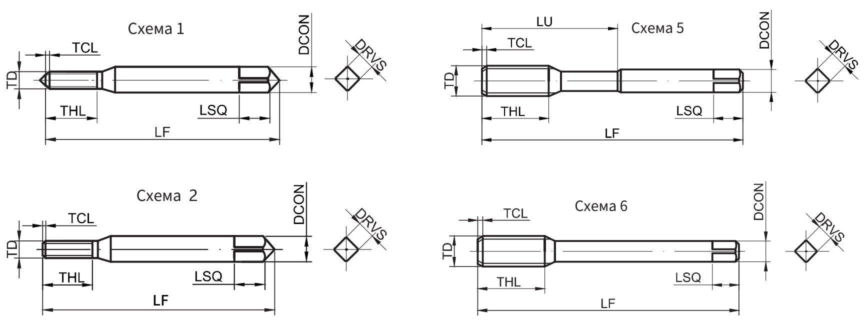
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P323

ET166-FJN

M MF UNC UNF HSSE JIS ISO 6H/2B DLC

Экономичные метчики-раскатники для обработки медно-алюминиевого сплава



Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET166-FJN-010025D-RH4	M1×0.25	1	0.25	RH4	4P	D	1	32	4.5	—	3	2.5	3	3×2.5	2.5	—	0.92	○
ET166-FJN-010025E-RH4	M1×0.25	1	0.25	RH4	2P	E	2	31	3.5	—	3	2.5	3	3×2.5	2.5	—	0.92	○
ET166-FJN-012025D-RH4	M1.2×0.25	1.2	0.25	RH4	4P	D	1	32	4.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.0	—	1.12	○
ET166-FJN-012025E-RH4	M1.2×0.25	1.2	0.25	RH4	2P	E	2	31	3.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.0	—	1.12	○
ET166-FJN-014030D-RH4	M1.4×0.3	1.4	0.3	RH4	4P	D	1	37	6.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.5	—	1.29	○
ET166-FJN-014030E-RH4	M1.4×0.3	1.4	0.3	RH4	2P	E	2	36	6.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.5	—	1.29	○
ET166-FJN-016035D-RH4	M1.6×0.35	1.6	0.35	RH4	4P	D	1	37	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.0	—	1.46	○
ET166-FJN-016035E-RH4	M1.6×0.35	1.6	0.35	RH4	2P	E	2	35.5	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.0	—	1.46	○
ET166-FJN-017035D-RH4	M1.7×0.35	1.7	0.35	RH4	4P	D	1	37	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.3	—	1.56	○
ET166-FJN-017035E-RH4	M1.7×0.35	1.7	0.35	RH4	2P	E	2	35.5	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.3	—	1.56	○
ET166-FJN-020040D-RH5	M2×0.4	2	0.4	RH5	4P	D	1	45	10	—	3	2.5	3	3×2.5	5.0	—	1.85	●
ET166-FJN-020040E-RH5	M2×0.4	2	0.4	RH5	2P	E	2	43.5	10	—	3	2.5	3	3×2.5	5.0	—	1.85	●
ET166-FJN-023040D-RH5	M2.3×0.4	2.3	0.4	RH5	4P	D	1	45	10	—	3	2.5	3	3×2.5	5.8	—	2.15	○
ET166-FJN-023040E-RH5	M2.3×0.4	2.3	0.4	RH5	2P	E	2	43.5	10	—	3	2.5	3	3×2.5	5.8	—	2.15	○
ET166-FJN-025045D-RH5	M2.5×0.45	2.5	0.45	RH5	4P	D	1	45	13	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	—	2.32	●
ET166-FJN-025045E-RH5	M2.5×0.45	2.5	0.45	RH5	2P	E	2	43.5	13	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	—	2.32	●
ET166-FJN-026045D-RH5	M2.6×0.45	2.6	0.45	RH5	4P	D	1	45	13	—	3	2.5	3	3×2.5	6.5	—	2.42	○
ET166-FJN-026045E-RH5	M2.6×0.45	2.6	0.45	RH5	2P	E	2	43.5	13	—	3	2.5	3	3×2.5	6.5	—	2.42	●
ET166-FJN-030050D-RH7	M3×0.5	3	0.5	RH7	4P	D	1	50	16	—	4	3.2	6	4×3.2	7.5	—	2.82	●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Размеры предварительных отверстий только для справки.

Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						◎	○	◎					

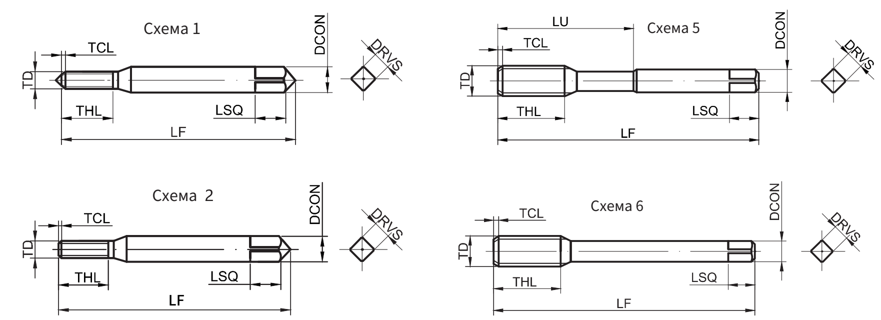
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P323

ET166-FJN

M MF UNC UNF HSSE JIS ISO 6H/2B DLC

Экономичные метчики-раскатники для обработки медно-алюминиевого сплава



» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET166-FJN-030050E-RH7	M3×0.5	3	0.5	RH7	2P	E	2	48	16	—	4	3.2	6	4×3.2	7.5	—	2.82	●
ET166-FJN-035060D-RH7	M3.5×0.6	3.5	0.6	RH7	4P	D	1	50	16	—	4	3.2	6	4×3.2	8.8	—	3.26	●
ET166-FJN-035060E-RH7	M3.5×0.6	3.5	0.6	RH7	2P	E	2	48	16	—	4	3.2	6	4×3.2	8.8	—	3.26	●
ET166-FJN-040070D-RH7	M4×0.7	4	0.7	RH7	4P	D	1	57	18	—	5	4	7	5×4	10.0	—	3.71	●
ET166-FJN-040070E-RH7	M4×0.7	4	0.7	RH7	2P	E	2	55	18	—	5	4	7	5×4	10.0	—	3.71	●
ET166-FJN-050080D-RH7	M5×0.8	5	0.8	RH7	4P	D	1	66	20	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.5	—	4.65	●
ET166-FJN-050080E-RH7	M5×0.8	5	0.8	RH7	2P	E	2	63.5	20	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.5	—	4.65	●
ET166-FJN-060100D-RH7	M6×1	6	1	RH7	4P	D	1	69	27	—	6	4.5	7	6×4.5	15.0	2	5.55	●
ET166-FJN-060100E-RH7	M6×1	6	1	RH7	2P	E	2	66.5	27	—	6	4.5	7	6×4.5	15.0	2	5.55	●
ET166-FJN-070100D-RH7	M7×1	7	1	RH7	4P	D	5	70	13	23	6.2	5	8	6.2×5	17.5	2	6.55	○
ET166-FJN-070100E-RH7	M7×1	7	1	RH7	2P	E	5	70	13	23	6.2	5	8	6.2×5	17.5	2	6.55	○
ET166-FJN-080125D-RH7	M8×1.25	8	1.25	RH7	4P	D	5	70	13	36	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	7.41	●
ET166-FJN-080125E-RH7	M8×1.25	8	1.25	RH7	2P	E	5	70	13	36	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	7.41	●
ET166-FJN-100150D-RH8	M10×1.5	10	1.5	RH8	4P	D	5	75	15	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	6	9.29	○
ET166-FJN-100150E-RH8	M10×1.5	10	1.5	RH8	2P	E	5	75	15	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	6	9.29	●
ET166-FJN-120175D-RH9	M12×1.75	12	1.75	RH9	4P	D	5	82	17	42	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	6	11.16	○
ET166-FJN-120175E-RH9	M12×1.75	12	1.75	RH9	2P	E	5	82	17	42	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	6	11.16	●
ET166-FJN-140200D-RH10	M14×2	14	2	RH10	4P	D	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	6	13.04	○

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Размеры предварительных отверстий только для справки.

Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						◎	○	◎					

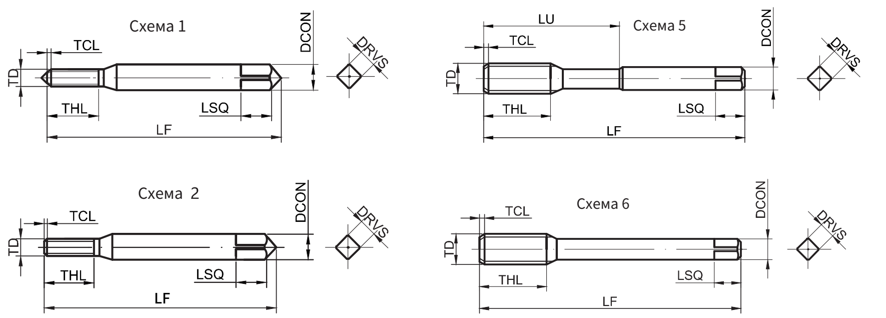
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P323

ET166-FJN

M MF UNC UNF HSSE JIS ISO 6H/2B DLC

Экономичные метчики-раскатники для обработки медно-алюминиевого сплава



» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET166-FJN-140200E-RH10	M14×2	14	2	RH10	2P	E	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	6	13.04	●
ET166-FJN-160200D-RH10	M16×2	16	2	RH10	4P	D	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	6	15.04	○
ET166-FJN-160200E-RH10	M16×2	16	2	RH10	2P	E	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	6	15.04	●
ET166-FJN-U164D-RH4	NO.1-64UNC	1.854	64	RH4	4P	D	1	37	9	—	3	2.5	3	3×2.5	4.6	—	1.69	○
ET166-FJN-U164E-RH4	NO.1-64UNC	1.854	64	RH4	2P	E	2	35.5	9	—	3	2.5	3	3×2.5	4.6	—	1.69	○
ET166-FJN-U256D-RH4	NO.2-56UNC	2.184	56	RH4	4P	D	1	45	12	—	3	2.5	3	3×2.5	5.5	—	1.99	○
ET166-FJN-U256E-RH4	NO.2-56UNC	2.184	56	RH4	2P	E	2	43.5	12	—	3	2.5	3	3×2.5	5.5	—	1.99	○
ET166-FJN-U348D-RH4	NO.3-48UNC	2.515	48	RH4	4P	D	1	45	15	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	—	2.28	○
ET166-FJN-U348E-RH4	NO.3-48UNC	2.515	48	RH4	2P	E	2	43.5	15	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	—	2.28	○
ET166-FJN-U440D-RH4	NO.4-40UNC	2.845	40	RH4	4P	D	1	45	15	—	3	2.5	3	3×2.5	7.1	—	2.55	○
ET166-FJN-U440E-RH4	NO.4-40UNC	2.845	40	RH4	2P	E	2	43.5	15	—	3	2.5	3	3×2.5	7.1	—	2.55	●
ET166-FJN-U540D-RH4	NO.5-40UNC	3.175	40	RH4	4P	D	1	50	15	—	4	3.2	6	4×3.2	7.9	—	2.88	○
ET166-FJN-U540E-RH4	NO.5-40UNC	3.175	40	RH4	2P	E	2	48	15	—	4	3.2	6	4×3.2	7.9	—	2.88	●
ET166-FJN-U632D-RH7	NO.6-32UNC	3.505	32	RH7	4P	D	1	50	16	—	4	3.2	6	4×3.2	8.8	—	3.16	●
ET166-FJN-U632E-RH7	NO.6-32UNC	3.505	32	RH7	2P	E	2	48	16	—	4	3.2	6	4×3.2	8.8	—	3.16	●
ET166-FJN-U832D-RH7	NO.8-32UNC	4.166	32	RH7	4P	D	1	57	18	—	5	4	7	5×4	10.4	—	3.82	●
ET166-FJN-U832E-RH7	NO.8-32UNC	4.166	32	RH7	2P	E	2	54.5	18	—	5	4	7	5×4	10.4	—	3.82	●
ET166-FJN-U1024D-RH7	NO.10-24UNC	4.826	24	RH7	4P	D	1	66	20	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.1	—	4.34	●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Размеры предварительных отверстий только для справки.

Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						◎	○	◎					

◎ Подходит ○ Применимо

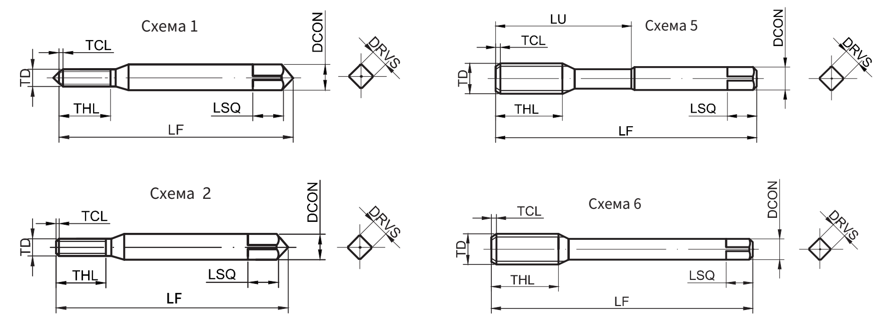
Рекомендуемые параметры резания ※ P323

D Винтовые метчики

ET166-FJN

M MF UNC UNF HSSE JIS ISO 6H/2B DLC

Экономичные метчики-раскатники для обработки медно-алюминиевого сплава



» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET166-FJN-U1024E-RH7	NO.10-24UNC	4.826	24	RH7	2P	E	2	63.5	20	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.1	—	4.34	●
ET166-FJN-U1224D-RH7	NO.12-24UNC	5.486	24	RH7	4P	D	1	66	23	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	13.7	—	5.00	●
ET166-FJN-U1224E-RH7	NO.12-24UNC	5.486	24	RH7	2P	E	2	63.5	23	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	13.7	—	5.00	●
ET166-FJN-U1420D-RH7	1/4-20UNC	6.350	20	RH7	4P	D	6	62	27	—	6	4.5	7	6×4.5	15.9	2	5.75	●
ET166-FJN-U1420E-RH7	1/4-20UNC	6.350	20	RH7	2P	E	6	62	27	—	6	4.5	7	6×4.5	15.9	2	5.75	●
ET166-FJN-U51618D-RH8	5/16-18UNC	7.938	18	RH8	4P	D	5	70	15	30	6.1	5	8	6.1×5	19.8	3	7.27	●
ET166-FJN-U51618E-RH8	5/16-18UNC	7.938	18	RH8	2P	E	5	70	15	30	6.1	5	8	6.1×5	19.8	3	7.27	●
ET166-FJN-U3816D-RH8	3/8-16UNC	9.525	16	RH8	4P	D	5	75	16	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	6	8.77	●
ET166-FJN-U3816E-RH8	3/8-16UNC	9.525	16	RH8	2P	E	5	75	16	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	6	8.77	●
ET166-FJN-U71614D-RH8	7/16-14UNC	11.113	14	RH8	4P	D	5	80	20	40	8	6	9	8×6	27.8	6	10.23	○
ET166-FJN-U71614E-RH8	7/16-14UNC	11.113	14	RH8	2P	E	5	80	20	40	8	6	9	8×6	27.8	6	10.23	○
ET166-FJN-U1213D-RH8	1/2-13UNC	12.700	13	RH8	4P	D	5	85	21	48	9	7	10	9×7	31.8	6	11.74	○
ET166-FJN-U1213E-RH8	1/2-13UNC	12.700	13	RH8	2P	E	5	85	21	48	9	7	10	9×7	31.8	6	11.74	●
ET166-FJN-U91612D-RH9	9/16-12UNC	14.288	12	RH9	4P	D	5	90	21	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	6	13.25	○
ET166-FJN-U91612E-RH9	9/16-12UNC	14.288	12	RH9	2P	E	5	90	21	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	6	13.25	○
ET166-FJN-U5811D-RH10	5/8-11UNC	15.875	11	RH10	4P	D	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	6	14.75	○
ET166-FJN-U5811E-RH10	5/8-11UNC	15.875	11	RH10	2P	E	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	6	14.75	●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Размеры предварительных отверстий только для справки.

Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						◎	○	◎					

◎ Подходит ○ Применимо

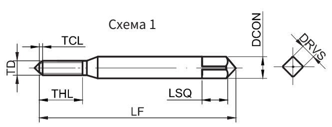
Рекомендуемые параметры резания ※ P323

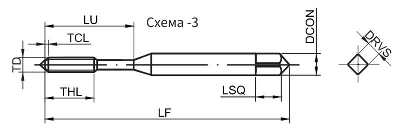
D Винтовые метчики

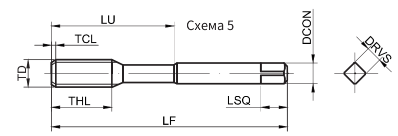
ET166-SJN

M MF UNC UNF HSSE JIS ISO 6H/2B DLC

Экономичные метчики с винтовыми канавками для обработки алюминиевого сплава







Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET166-SJN-010025F-P1	M1×0.25	1	0.25	P1	1.5P	F	1	37	4.5	—	3	2.5	3	3×2.5	2.5	2	0.75	○
ET166-SJN-012025F-P1	M1.2×0.25	1.2	0.25	P1	1.5P	F	1	37	5.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.0	2	0.95	○
ET166-SJN-014030F-P1	M1.4×0.3	1.4	0.3	P1	1.5P	F	1	37	6.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.5	2	1.10	○
ET166-SJN-016035F-P2	M1.6×0.35	1.6	0.35	P2	1.5P	F	1	37	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.0	2	1.25	○
ET166-SJN-020040C-P2	M2×0.4	2	0.4	P2	2.5P	C	1	45	11	—	3	2.5	3	3×2.5	5.0	2	1.60	●
ET166-SJN-025045C-P2	M2.5×0.45	2.5	0.45	P2	2.5P	C	1	45	12	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	2	2.05	●
ET166-SJN-030050C-P2	M3×0.5	3	0.5	P2	2.5P	C	3	50	5	18	4	3.2	6	4×3.2	7.5	3	2.50	●
ET166-SJN-035060C-P2	M3.5×0.6	3.5	0.6	P2	2.5P	C	3	50	6	19	4	3.2	6	4×3.2	8.8	3	2.90	○
ET166-SJN-040070C-P2	M4×0.7	4	0.7	P2	2.5P	C	3	57	9	20	5	4	7	5×4	10.0	3	3.30	●
ET166-SJN-050080C-P2	M5×0.8	5	0.8	P2	2.5P	C	3	66	8	25	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.5	3	4.20	●
ET166-SJN-060100C-P2	M6×1	6	1	P2	2.5P	C	3	69	12	24	6	4.5	7	6×4.5	15.0	3	5.00	●
ET166-SJN-070100C-P3	M7×1	7	1	P3	2.5P	C	3	78	13	23	6.2	5	8	6.2×5	17.5	3	6.00	○
ET166-SJN-080125C-P3	M8×1.25	8	1.25	P3	2.5P	C	5	70	13	36	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	6.75	●
ET166-SJN-080100C-P3	M8×1	8	1	P3	2.5P	C	5	70	13	36	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	7.00	●
ET166-SJN-100150C-P4	M10×1.5	10	1.5	P4	2.5P	C	5	75	15	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	8.50	●
ET166-SJN-100125C-P3	M10×1.25	10	1.25	P3	2.5P	C	5	75	13	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	8.75	●
ET166-SJN-100100C-P3	M10×1	10	1	P3	2.5P	C	5	75	13	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	9.00	○
ET166-SJN-120175C-P4	M12×1.75	12	1.75	P4	2.5P	C	5	82	17	42	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.25	●
ET166-SJN-120150C-P4	M12×1.5	12	1.5	P4	2.5P	C	5	82	17	42	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.50	●
ET166-SJN-120125C-P4	M12×1.25	12	1.25	P4	2.5P	C	5	82	13	42	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.75	○
ET166-SJN-120100C-P3	M12×1	12	1	P3	2.5P	C	5	82	13	42	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	11.00	○
ET166-SJN-140200C-P5	M14×2	14	2	P5	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.00	●
ET166-SJN-140150C-P4	M14×1.5	14	1.5	P4	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.50	●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Размеры предварительных отверстий только для справки.

Материал заготовки

P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						◎	◎	◎					

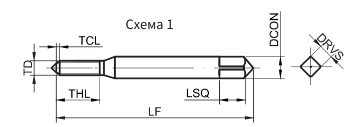
◎ Подходит ○ Применимо

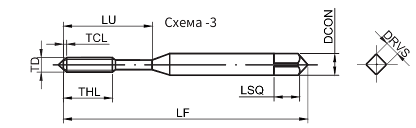
Рекомендуемые параметры резания ※ P323

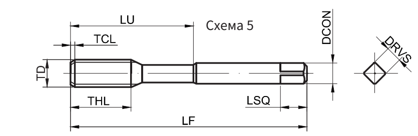
ET166-SJN

M MF UNC UNF HSSE JIS ISO 6H/2B DLC

Экономичные метчики с винтовыми канавками для обработки алюминиевого сплава







» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET166-SJN-140125C-P4	M14×1.25	14	1.25	P4	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.75	○
ET166-SJN-140100C-P3	M14×1	14	1	P3	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	13.00	○
ET166-SJN-160200C-P5	M16×2	16	2	P5	2.5P	C	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.00	●
ET166-SJN-160150C-P4	M16×1.5	16	1.5	P4	2.5P	C	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.50	●
ET166-SJN-160125C-P4	M16×1.25	16	1.25	P4	2.5P	C	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.75	○
ET166-SJN-160100C-P3	M16×1	16	1	P3	2.5P	C	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	15.00	○
ET166-SJN-U080F-P1	NO.0-80UNF	1.524	80	P1	1.5P	F	1	37	10	—	3	2.5	3	3×2.5	3.8	2	1.21	○
ET166-SJN-U164F-P1	NO.1-64UNC	1.854	64	P1	1.5P	F	1	37	11	—	3	2.5	3	3×2.5	4.6	2	1.46	○
ET166-SJN-U256C-P1	NO.2-56UNC	2.184	56	P1	2.5P	C	1	45	12	—	3	2.5	3	3×2.5	5.5	2	1.73	○
ET166-SJN-U348C-P1	NO.3-48UNC	2.515	48	P1	2.5P	C	1	45	14	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	2	1.99	○
ET166-SJN-U440C-P2	NO.4-40UNC	2.845	40	P2	2.5P	C	3	45	6	16	3	2.5	3	3×2.5	7.1	3	2.21	●
ET166-SJN-U540C-P2	NO.5-40UNC	3.175	40	P2	2.5P	C	3	50	7	19	4	3.2	6	4×3.2	7.9	3	2.54	○
ET166-SJN-U632C-P2	NO.6-32UNC	3.505	32	P2	2.5P	C	3	50	8	20	4	3.2	6	4×3.2	8.8	3	2.71	●
ET166-SJN-U832C-P2	NO.8-32UNC	4.166	32	P2	2.5P	C	3	57	8	21.5	5	4	7	5×4	10.4	3	3.37	●
ET166-SJN-U1024C-P2	NO.10-24UNC	4.826	24	P2	2.5P	C	3	66	10	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.1	3	3.77	●
ET166-SJN-U1032C-P2	NO.10-32UNF	4.826	32	P2	2.5P	C	3	66	10	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.1	3	4.03	○
ET166-SJN-U1224C-P2	NO.12-24UNC	5.486	24	P2	2.5P	C	3	66	10	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	13.7	3	4.43	○
ET166-SJN-U1228C-P2	NO.12-28UNF	5.486	28	P2	2.5P	C	3	66	10	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	13.7	3	4.58	○
ET166-SJN-U1420C-P2	1/4-20UNC	6.350	20	P2	2.5P	C	3	69	12	29	6	4.5	7	6×4.5	15.9	3	5.08	●
ET166-SJN-U1428C-P2	1/4-28UNF	6.350	28	P2	2.5P	C	3	69	12	29	6	4.5	7	6×4.5	15.9	3	5.44	●
ET166-SJN-U51618C-P3	5/16-18UNC	7.938	18	P3	2.5P	C	5	70	15	30	6.1	5	8	6.1×5	19.8	3	6.53	●
ET166-SJN-U51624C-P3	5/16-24UNF	7.938	24	P3	2.5P	C	5	70	11	30	6.1	5	8	6.1×5	19.8	3	6.88	●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Размеры предварительных отверстий только для справки.

Материал заготовки

P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						◎	◎	◎					

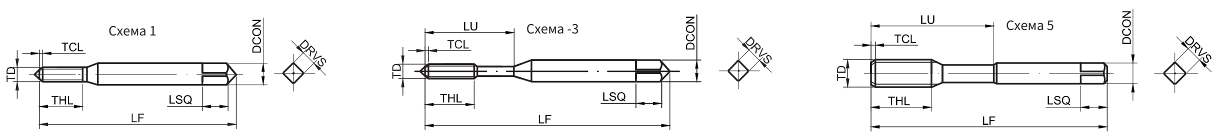
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P323

ET166-SJN

M MF UNC UNF HSSE JIS ISO 6H/2B DLC

Экономичные метчики с винтовыми канавками для обработки алюминиевого сплава



» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Нали-чие
ET166-SJN-U3816C-P3	3/8-16UNC	9.525	16	P3	2.5P	C	5	75	16	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	3	7.94	●
ET166-SJN-U3824C-P3	3/8-24UNF	9.525	24	P3	2.5P	C	5	75	11	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	3	8.47	●
ET166-SJN-U71614C-P4	7/16-14UNC	11.113	14	P4	2.5P	C	5	80	20	40	8	6	9	8×6	27.8	3	9.30	○
ET166-SJN-U71620C-P3	7/16-20UNF	11.113	20	P3	2.5P	C	5	80	13	40	8	6	9	8×6	27.8	3	9.84	○
ET166-SJN-U1213C-P4	1/2-13UNC	12.700	13	P4	2.5P	C	5	85	21	48	9	7	10	9×7	31.8	3	10.75	○
ET166-SJN-U1220C-P3	1/2-20UNF	12.700	20	P3	2.5P	C	5	85	13	48	9	7	10	9×7	31.8	3	11.43	○
ET166-SJN-U91612C-P4	9/16-12UNC	14.288	12	P4	2.5P	C	5	90	21	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	3	12.17	○
ET166-SJN-U91618C-P3	9/16-18UNF	14.288	18	P3	2.5P	C	5	90	15	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	3	12.88	○
ET166-SJN-U5811C-P4	5/8-11UNC	15.875	11	P4	2.5P	C	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	3	13.57	○
ET166-SJN-U5818C-P3	5/8-18UNF	15.875	18	P3	2.5P	C	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	3	14.46	○

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Размеры предварительных отверстий только для справки.

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						◎	◎	◎					

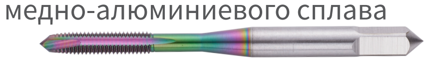
◎ Подходит ○ Применимо

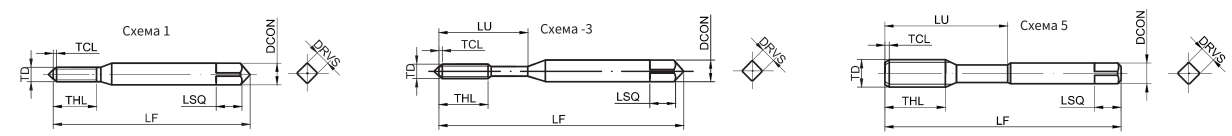
Рекомендуемые параметры резания ※ P323

ET166-PJN

M MF UNC UNF HSSE JIS ISO 6H/2B DLC

Экономичные метчики с винтовой подточкой для обработки медно-алюминиевого сплава





Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Нали-чие
ET166-PJN-010025B-P1	M1×0.25	1	0.25	P1	5P	B	1	37	4.5	—	3	2.5	3	3×2.5	2.5	2	0.75	○
ET166-PJN-012025B-P1	M1.2×0.25	1.2	0.25	P1	5P	B	1	37	5.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.0	2	0.95	○
ET166-PJN-014030B-P1	M1.4×0.3	1.4	0.3	P1	5P	B	1	37	9	—	3	2.5	3	3×2.5	3.5	2	1.10	○
ET166-PJN-016035B-P2	M1.6×0.35	1.6	0.35	P2	5P	B	1	37	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.0	2	1.25	○
ET166-PJN-020040B-P2	M2×0.4	2	0.4	P2	5P	B	1	45	11	—	3	2.5	3	3×2.5	5.0	2	1.60	●
ET166-PJN-025045B-P2	M2.5×0.45	2.5	0.45	P2	5P	B	1	45	12	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	2	2.05	●
ET166-PJN-030050B-P2	M3×0.5	3	0.5	P2	5P	B	3	50	12	19	4	3.2	6	4×3.2	7.5	3	2.50	●
ET166-PJN-035060B-P2	M3.5×0.6	3.5	0.6	P2	5P	B	3	50	13	20	4	3.2	6	4×3.2	8.8	3	2.90	○
ET166-PJN-040070B-P2	M4×0.7	4	0.7	P2	5P	B	3	57	14	21	5	4	7	5×4	10.0	3	3.30	●
ET166-PJN-050080B-P2	M5×0.8	5	0.8	P2	5P	B	3	66	16	25	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.5	3	4.20	●
ET166-PJN-060100B-P2	M6×1	6	1	P2	5P	B	3	69	19.5	29	6	4.5	7	6×4.5	15.0	3	5.00	●
ET166-PJN-070100B-P3	M7×1	7	1	P3	5P	B	3	78	13	23	6.2	5	8	6.2×5	17.5	3	6.00	○
ET166-PJN-080125B-P3	M8×1.25	8	1.25	P3	5P	B	5	70	22	37	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	6.75	●
ET166-PJN-080100B-P3	M8×1	8	1	P3	5P	B	5	70	22	37	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	7.00	●
ET166-PJN-100150B-P4	M10×1.5	10	1.5	P4	5P	B	5	75	24	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	8.50	●
ET166-PJN-100125B-P3	M10×1.25	10	1.25	P3	5P	B	5	75	24	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	8.75	●
ET166-PJN-100100B-P3	M10×1	10	1	P3	5P	B	5	75	24	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	9.00	○
ET166-PJN-120175B-P4	M12×1.75	12	1.75	P4	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.25	●
ET166-PJN-120150B-P4	M12×1.5	12	1.5	P4	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.50	●
ET166-PJN-120125B-P4	M12×1.25	12	1.25	P4	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.75	○
ET166-PJN-120100B-P3	M12×1	12	1	P3	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	11.00	○
ET166-PJN-140200B-P5	M14×2	14	2	P5	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.00	●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Размеры предварительных отверстий только для справки.

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						◎	◎	◎					

◎ Подходит ○ Применимо

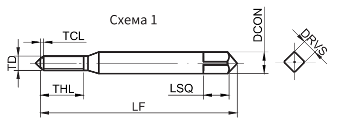
Рекомендуемые параметры резания ※ P323

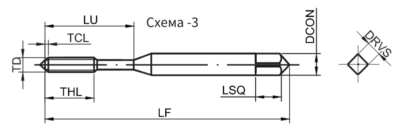
D Винтовые метчики
D Винтовые метчики

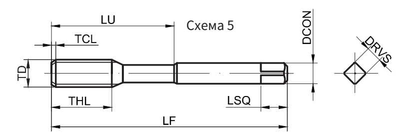
ET166-PJN

M MF UNC UNF HSSE JIS ISO 6H/2B DLC

Экономичные метчики с винтовой подточкой для обработки медно-алюминиевого сплава







» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Нали-чие
ET166-PJN-140150B-P4	M14×1.5	14	1.5	P4	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.50	●
ET166-PJN-140125B-P4	M14×1.25	14	1.25	P4	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.75	○
ET166-PJN-140100B-P3	M14×1	14	1	P3	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	13.00	○
ET166-PJN-160200B-P5	M16×2	16	2	P5	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.00	●
ET166-PJN-160150B-P4	M16×1.5	16	1.5	P4	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.50	●
ET166-PJN-160125B-P4	M16×1.25	16	1.25	P4	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.75	○
ET166-PJN-160100B-P3	M16×1	16	1	P3	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	15.00	○
ET166-PJN-U080B-P1	NO.0-80UNF	1.524	80	P1	5P	B	1	37	10	—	3	2.5	3	3×2.5	3.8	2	1.21	○
ET166-PJN-U164B-P1	NO.1-64UNC	1.854	64	P1	5P	B	1	37	11	—	3	2.5	3	3×2.5	4.6	2	1.46	○
ET166-PJN-U256B-P1	NO.2-56UNC	2.184	56	P1	5P	B	1	45	12	—	3	2.5	3	3×2.5	5.5	2	1.73	○
ET166-PJN-U348B-P1	NO.3-48UNC	2.515	48	P1	5P	B	1	45	14	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	2	1.99	○
ET166-PJN-U440B-P2	NO.4-40UNC	2.845	40	P2	5P	B	1	45	13	—	3	2.5	3	3×2.5	7.1	2	2.21	●
ET166-PJN-U540B-P2	NO.5-40UNC	3.175	40	P2	5P	B	3	50	12	19	4	3.2	6	4×3.2	7.9	3	2.54	○
ET166-PJN-U632B-P2	NO.6-32UNC	3.505	32	P2	5P	B	3	50	13	20	4	3.2	6	4×3.2	8.8	3	2.71	●
ET166-PJN-U832B-P2	NO.8-32UNC	4.166	32	P2	5P	B	3	57	13.5	21.5	5	4	7	5×4	10.4	3	3.37	●
ET166-PJN-U1024B-P2	NO.10-24UNC	4.826	24	P2	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.1	3	3.77	●
ET166-PJN-U1032B-P2	NO.10-32UNF	4.826	32	P2	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.1	3	4.03	○
ET166-PJN-U1224B-P2	NO.12-24UNC	5.486	24	P2	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	13.7	3	4.43	○
ET166-PJN-U1228B-P2	NO.12-28UNF	5.486	28	P2	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	13.7	3	4.58	○
ET166-PJN-U1420B-P2	1/4-20UNC	6.350	20	P2	5P	B	3	69	19.5	29	6	4.5	7	6×4.5	15.9	3	5.08	●

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Размеры предварительных отверстий только для справки.

Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						◎	◎	◎					

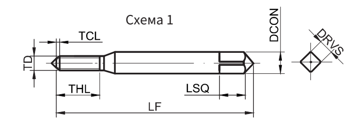
◎ Подходит ○ Применимо

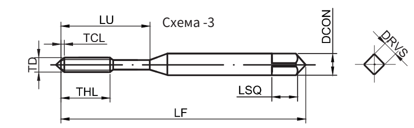
Рекомендуемые параметры резания ※ P323

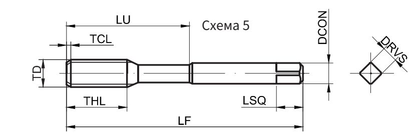
ET166-PJN

M MF UNC UNF HSSE JIS ISO 6H/2B DLC

Экономичные метчики с винтовой подточкой для обработки медно-алюминиевого сплава







» Продолжение

Код заказа	Размер резьбы	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Нали-чие
ET166-PJN-U1428B-P2	1/4-28UNF	6.350	28	P2	5P	B	3	69	19.5	29	6	4.5	7	6×4.5	15.9	3	5.44	●
ET166-PJN-U51618B-P3	5/16-18UNC	7.938	18	P3	5P	B	5	70	23	38	6.1	5	8	6.1×5	19.8	3	6.53	●
ET166-PJN-U51624B-P3	5/16-24UNF	7.938	24	P3	5P	B	5	70	23	38	6.1	5	8	6.1×5	19.8	3	6.88	●
ET166-PJN-U3816B-P3	3/8-16UNC	9.525	16	P3	5P	B	5	75	25	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	3	7.94	●
ET166-PJN-U3824B-P3	3/8-24UNF	9.525	24	P3	5P	B	5	75	25	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	3	8.47	●
ET166-PJN-U71614B-P4	7/16-14UNC	11.113	14	P4	5P	B	5	80	29	45	8	6	9	8×6	27.8	3	9.30	○
ET166-PJN-U71620B-P3	7/16-20UNF	11.113	20	P3	5P	B	5	80	29	45	8	6	9	8×6	27.8	3	9.84	○
ET166-PJN-U1213B-P4	1/2-13UNC	12.700	13	P4	5P	B	5	85	30	48	9	7	10	9×7	31.8	3	10.75	○
ET166-PJN-U1220B-P3	1/2-20UNF	12.700	20	P3	5P	B	5	85	30	48	9	7	10	9×7	31.8	3	11.43	○
ET166-PJN-U91612B-P4	9/16-12UNC	14.288	12	P4	5P	B	5	90	30	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	3	12.17	○
ET166-PJN-U91618B-P3	9/16-18UNF	14.288	18	P3	5P	B	5	90	30	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	3	12.88	○
ET166-PJN-U5811B-P4	5/8-11UNC	15.875	11	P4	5P	B	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	3	13.57	○
ET166-PJN-U5818B-P3	5/8-18UNF	15.875	18	P3	5P	B	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	3	14.46	○

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Размеры предварительных отверстий только для справки.

Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						◎	◎	◎					

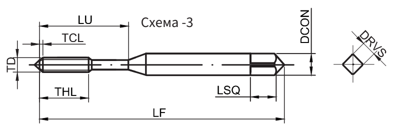
◎ Подходит ○ Применимо

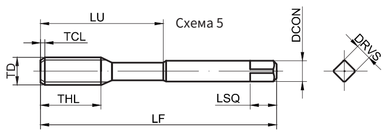
Рекомендуемые параметры резания ※ P323

ET128-HJN

M MF HSSE JIS ISO 6H TiAl-Si

Экономичные метчики с прямыми канавками для обработки чугуна





Код заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET128-HJN-050080C-P3	M5×0.8	5	0.8	P3	2.5P	C	3	66	16	25	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.5	3	4.20	○
ET128-HJN-060100C-P3	M6×1	6	1	P3	2.5P	C	3	69	19.5	29	6	4.5	7	6×4.5	15.0	3	5.00	○
ET128-HJN-070100C-P3	M7×1	7	1	P3	2.5P	C	3	78	13	23	6.2	5	8	6.2×5	17.5	3	6.00	○
ET128-HJN-080125C-P4	M8×1.25	8	1.25	P4	2.5P	C	5	70	22	37	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	6.75	○
ET128-HJN-080100C-P4	M8×1	8	1	P4	2.5P	C	5	70	22	37	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	7.00	○
ET128-HJN-100150C-P5	M10×1.5	10	1.5	P5	2.5P	C	5	75	24	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	8.50	○
ET128-HJN-100125C-P4	M10×1.25	10	1.25	P4	2.5P	C	5	75	24	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	8.75	○
ET128-HJN-100100C-P4	M10×1	10	1	P4	2.5P	C	5	75	24	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	9.00	○
ET128-HJN-120175C-P5	M12×1.75	12	1.75	P5	2.5P	C	5	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.25	○
ET128-HJN-120150C-P5	M12×1.5	12	1.5	P5	2.5P	C	5	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.50	○
ET128-HJN-120125C-P5	M12×1.25	12	1.25	P5	2.5P	C	5	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.75	○
ET128-HJN-120100C-P4	M12×1	12	1	P4	2.5P	C	5	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	11.00	○
ET128-HJN-140200C-P6	M14×2	14	2	P6	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.00	○
ET128-HJN-140150C-P5	M14×1.5	14	1.5	P5	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.50	○
ET128-HJN-140125C-P5	M14×1.25	14	1.25	P5	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.75	○
ET128-HJN-140100C-P4	M14×1	14	1	P4	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	13.00	○
ET128-HJN-160200C-P6	M16×2	16	2	P6	2.5P	C	5	90	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.00	○
ET128-HJN-160150C-P5	M16×1.5	16	1.5	P5	2.5P	C	5	90	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.50	○
ET128-HJN-160125C-P5	M16×1.25	16	1.25	P5	2.5P	C	5	90	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.75	○
ET128-HJN-160100C-P4	M16×1	16	1	P4	2.5P	C	5	90	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	15.00	○

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Размеры предварительных отверстий только для справки.

Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
				◎	○								

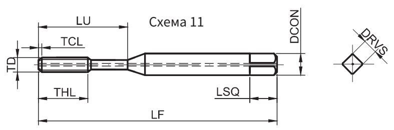
◎ Подходит ○ Применимо

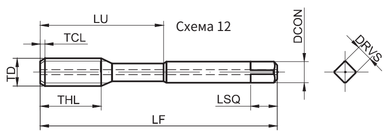
Рекомендуемые параметры резания ※ P323

ET128-HJC

M MF HSSE JIS ISO 6H TiAl-Si

Экономичные метчики с прямыми канавками для обработки чугуна с внутренним охлаждением





Код заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET128-HJC-050080C-P3	M5×0.8	5	0.8	P3	2.5P	C	11	61	16	25	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.5	3	4.20	○
ET128-HJC-060100C-P3	M6×1	6	1	P3	2.5P	C	11	63	19.5	29	6	4.5	7	6×4.5	15.0	3	5.00	○
ET128-HJC-070100C-P3	M7×1	7	1	P3	2.5P	C	11	72	13	23	6.2	5	8	6.2×5	17.5	3	6.00	○
ET128-HJC-080125C-P4	M8×1.25	8	1.25	P4	2.5P	C	12	70	22	37	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	6.75	○
ET128-HJC-080100C-P4	M8×1	8	1	P4	2.5P	C	12	70	22	37	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	7.00	○
ET128-HJC-100150C-P5	M10×1.5	10	1.5	P5	2.5P	C	12	75	24	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	8.50	○
ET128-HJC-100125C-P4	M10×1.25	10	1.25	P4	2.5P	C	12	75	24	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	8.75	○
ET128-HJC-100100C-P4	M10×1	10	1	P4	2.5P	C	12	75	24	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	9.00	○
ET128-HJC-120175C-P5	M12×1.75	12	1.75	P5	2.5P	C	12	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.25	○
ET128-HJC-120150C-P5	M12×1.5	12	1.5	P5	2.5P	C	12	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.50	○
ET128-HJC-120125C-P5	M12×1.25	12	1.25	P5	2.5P	C	12	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.75	○
ET128-HJC-120100C-P4	M12×1	12	1	P4	2.5P	C	12	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	11.00	○
ET128-HJC-140200C-P6	M14×2	14	2	P6	2.5P	C	12	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.00	○
ET128-HJC-140150C-P5	M14×1.5	14	1.5	P5	2.5P	C	12	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.50	○
ET128-HJC-140125C-P5	M14×1.25	14	1.25	P5	2.5P	C	12	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.75	○
ET128-HJC-140100C-P4	M14×1	14	1	P4	2.5P	C	12	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	13.00	○
ET128-HJC-160200C-P6	M16×2	16	2	P6	2.5P	C	12	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.00	○
ET128-HJC-160150C-P5	M16×1.5	16	1.5	P5	2.5P	C	12	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.50	○
ET128-HJC-160125C-P5	M16×1.25	16	1.25	P5	2.5P	C	12	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.75	○
ET128-HJC-160100C-P4	M16×1	16	1	P4	2.5P	C	12	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	15.00	○

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Размеры предварительных отверстий только для справки.

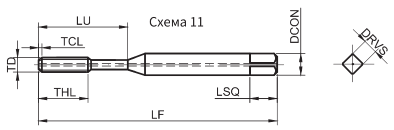
Материал заготовки														
P			M	K		N				S		H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
				◎	○								

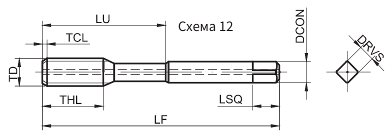
◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P323

ET128-HJR

Экономичные метчики с прямыми канавками для обработки чугуна с внутренним охлаждением





Код заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCTR	TCL	THCHT	Схема	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET128-HJR-050080C-P3	M5×0.8	5	0.8	P3	2.5P	C	11	61	16	25	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.5	3	4.20	○
ET128-HJR-060100C-P3	M6×1	6	1	P3	2.5P	C	11	63	19.5	29	6	4.5	7	6×4.5	15.0	3	5.00	○
ET128-HJR-070100C-P3	M7×1	7	1	P3	2.5P	C	11	72	13	23	6.2	5	8	6.2×5	17.5	3	6.00	○
ET128-HJR-080125C-P4	M8×1.25	8	1.25	P4	2.5P	C	12	70	22	37	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	6.75	○
ET128-HJR-080100C-P4	M8×1	8	1	P4	2.5P	C	12	70	22	37	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	7.00	○
ET128-HJR-100150C-P5	M10×1.5	10	1.5	P5	2.5P	C	12	75	24	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	8.50	○
ET128-HJR-100125C-P4	M10×1.25	10	1.25	P4	2.5P	C	12	75	24	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	8.75	○
ET128-HJR-100100C-P4	M10×1	10	1	P4	2.5P	C	12	75	24	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	9.00	○
ET128-HJR-120175C-P5	M12×1.75	12	1.75	P5	2.5P	C	12	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.25	○
ET128-HJR-120150C-P5	M12×1.5	12	1.5	P5	2.5P	C	12	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.50	○
ET128-HJR-120125C-P5	M12×1.25	12	1.25	P5	2.5P	C	12	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.75	○
ET128-HJR-120100C-P4	M12×1	12	1	P4	2.5P	C	12	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	11.00	○
ET128-HJR-140200C-P6	M14×2	14	2	P6	2.5P	C	12	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.00	○
ET128-HJR-140150C-P5	M14×1.5	14	1.5	P5	2.5P	C	12	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.50	○
ET128-HJR-140125C-P5	M14×1.25	14	1.25	P5	2.5P	C	12	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.75	○
ET128-HJR-140100C-P4	M14×1	14	1	P4	2.5P	C	12	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	13.00	○
ET128-HJR-160200C-P6	M16×2	16	2	P6	2.5P	C	12	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.00	○
ET128-HJR-160150C-P5	M16×1.5	16	1.5	P5	2.5P	C	12	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.50	○
ET128-HJR-160125C-P5	M16×1.25	16	1.25	P5	2.5P	C	12	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.75	○
ET128-HJR-160100C-P4	M16×1	16	1	P4	2.5P	C	12	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	15.00	○

●В наличии ○Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Размеры предварительных отверстий только для справки.

Материал заготовки													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	PH и ферритная/мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литейные алюминиевые сплавы	Литейные алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитный материал	Жаропрочные сплавы	Титановый сплав	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
				◎	○								

◎ Подходит ○ Применимо

Рекомендуемые параметры резания ※ P323

Рекомендуемые параметры резания — Экономичные метчики

Материал заготовки		ET138-FJN	ET166-FJN	ET168-FJN	ET138-SJN	ET166-SJN	ET168-SJN	ET138-PJN	ET166-PJN	ET168-PJN	ET128-HJN	ET128-HJC ET128-HJR
		Внешнее охлаждение										С внутренним охлаждением
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		
	Двухфазная 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
	Высоколегированный чугун (<43HRC)										10-20	15-25
N	Кованный алюминиевый сплав и литейный алюминиевый сплав (Si<12%)		5-10			5-10			5-10			
	Литейные алюминиевые сплавы (Si>12%)		4-8			4-8			4-8			
	Медные сплавы (<HB200)		5-10			5-10			5-10			

Ед. изм. (м/мин)

ВНИМАНИЕ:
1. Рекомендуется использовать специальный хвостовик для нарезания резьбы при обработке.
2. Параметры резания в таблице являются рекомендуемыми, при обработке следует отрегулировать параметры резания в соответствии с фактическим состоянием обработки.

D Винтовые метчики

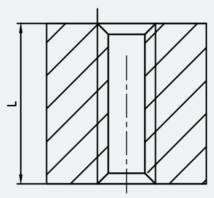
Опросный лист на метчики

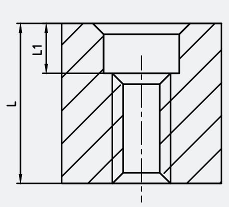
Опросный лист на метчики

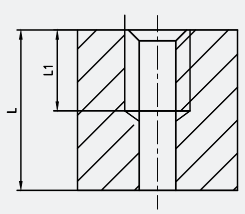
1. Тип отверстий

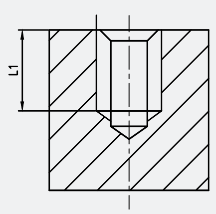
Тех. характеристики:	Допуск:

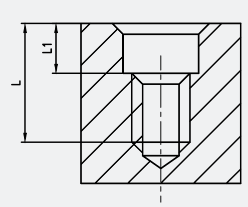
Характеристики резьбовых отверстий:











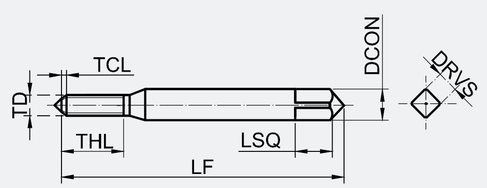
☐ ☐ ☐ ☐ ☐

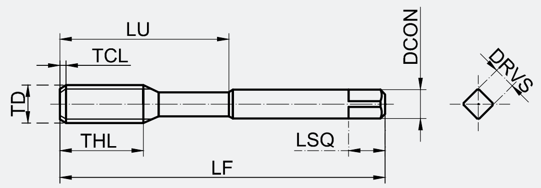
2. Способ обработки

Тип станка:	Особенности обработки:
Обрабатываемые материалы:	Твердость материала: HB HRC
Параметры обработки:	Способ охлаждения:

3. Тип инструмента

☐ Разметка нового проекта	☐ Замена/оптимизация существующих товаров-конкурентов
Тип метчика:	Прочие:
Ожидаемые размеры инструмента:	Имеющий бренд/спецификация:





TD*TP:	TCL:	THL:
DCON:	LSQ:	LF:

Другие требования к размерам:

4. Примечания:

Диаметры предварительных отверстий под резьбу для метчиков-раскатников

Метрическая резьба — Ед. изм.: мм

Размер резьбы	Диаметр предварительных отверстий под резьбу класса 1		Диаметр предварительных отверстий под резьбу класса 2	
	RH Точность	Мин. ~ Макс. (коэффициент перекрытия, %)	RH Точность	Мин. ~ Макс. (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)

D Винтовые метчики

Диаметры предварительных отверстий под резьбу для метчиков-раскатников

Американская резьба — Ед. изм.: мм

Размер резьбы	Диаметр предварительных отверстий под резьбу класса 2B				Диаметр предварительных отверстий под резьбу класса 3B	
	Внешний диаметр	Шаг резьбы	RH Точность	Мин. ~ Макс. (коэффициент перекрытия, %)	RH Точность	Мин. ~ Макс. (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 ～ 8O)	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)

Диаметры предварительных отверстий под резьбу для метчиков

Метрическая резьба — Ед. изм.: мм

Размер резьбы		Стандартный диаметр	Диаметр отверстия для резания резьбы 2-го класса	
			Макс.	Мин.
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

Диаметры предварительных отверстий под резьбу для метчиков

Метрическая резьба — Ед. изм.: мм

Спецификация американской крупной резьбы		Стандартный диаметр	Диаметр отверстия для резания резьбы 2-го класса	
			Макс.	Мин.
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
N0.12	-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 отверстия для резания резьбы 2-го класса**	
			Макс.	**Мин.**
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

E

Приложение

Ведомость материалов заготовок

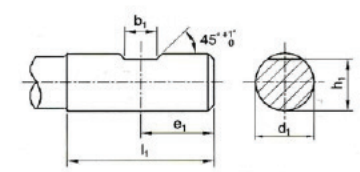
Группа материала	MC	Материал заготовки	Содержание	Прочность на растяжение Прочность на растяжение	Твердость по Бринеллю Твердость	Твердость по Роквеллу Твердость
P Сталь	P1	Сталь низкоуглеродистая с длинной стружкой	C<0.25%	<530	<125	
	P2	Сталь низкоуглеродистая с короткой стружкой, легкообрабатываемая сталь	C<0.25%	<530	<125	
	P3	Высокоуглеродистая и среднеуглеродистая сталь	C>0.25%	>530	<220	<25
	P4	Легированная сталь, инструментальная сталь	C>0.25%	600-850	<330	<35
	P5	Легированная сталь, инструментальная сталь	C>0.25%	850-1400	340-450	35-48
	P6	Ферритная нержавеющая сталь, мартенситная нержавеющая сталь, PH нержавеющая сталь	C=(0-0.4)%	600-900	<330	<35
	P7	Высокопрочная ферритная нержавеющая сталь, мартенситная нержавеющая сталь, нержавеющая сталь PH	C=(0.1-0.6)%	900-1350	330-450	35-48
M Нержавеющая сталь	M1	Аустенитная нержавеющая сталь	C=(0.05-0.15)%	<600	130-200	
	M2	Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющая сталь	C=(0.05-0.15)%	600-800	150-230	<25
	M3	Двухфазная нержавеющая сталь	C=(0.05-0.20)%	<800	135-275	<30
K Чугун	K1	Серый чугун		125-500	120-290	< 32
	K2	Литейный чугун с шаровидным графитом, легированный чугун средней сложности обработки		<600	130-260	< 28
	K3	Труднообрабатываемый высоко-легированный чугун, литейный чугун с шаровидным графитом		>600	180-350	< 43
N Цветные метал-лы	N1	Кованные алюминиевые сплавы		<520	60-90	
	N2	Литейные алюминиевые сплавы	Si<12%	<350	70-100	
	N3	Литейные алюминиевые сплавы	Si>12%	200-320	60-120	
	N4	Медь и медные сплавы		200-650	60-200	
	N5	Графит, композитные материалы		600-1500		
	N6	Композитные материалы на основе алюминия (MMCs)		<700	<210	
S Жаропрочные сплавы, 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 Материалы высокой твердости	H1	Закаленная сталь				45-55
	H2	Закаленная сталь				55-60
	H3	Закаленная сталь				60-65
	H4	Закаленная сталь				>65

Стандарт для хвостовика — стандарт DIN

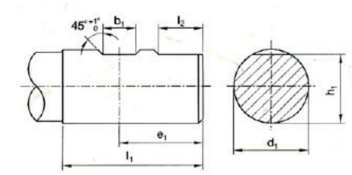
DIN 6535-HA

d_1h_6	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	25	32
l_1 +2 0	28				36		40	45		48		50	56	60

DIN 6535-HB



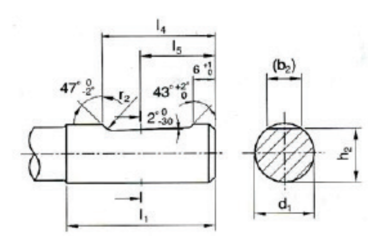
d_1=6~20mm



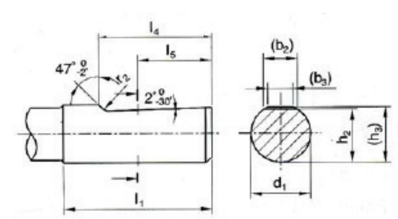
d_1=25~32mm

d_1 h_6	b_1 +0.05 0	e_1 0 -1	h_1 h_{11}	l_1 +2 0	l_2 +1 0
6.0	4.2	18.0	5.1	36.0	
8.0	5.5		6.9		
10	7.0	20.0	8.5	40.0	
12	8.0	22.5	10.4	45.0	
14			12.7		
16	10.0	24.0	14.2	48.0	
18			16.2		
20	11.0	25.0	18.2	50.0	
25	12.0	32.0	23.0	56.0	17.0
32	14.0	36.0	30.0	60.0	19.0

DIN 6535-HE



d_1=6~20mm



d_1=25~32mm

d_1	(b_2)	(b_3)	(h_2)	(h_3)	l_1	l_4	l_5	r_2
6.0	4.3		5.1		36.0	25.0	18.0	1.2
8.0	5.5		6.9					
10	7.1		8.5		40.0	28.0	20.0	
12	8.2		10.4		45.0	33.0	22.5	
14	8.1		12.7					
16	10.1		14.2		48.0	36.0	24.0	1.6
18	10.8		16.2					
20	11.4		18.2		50.0	38.0	25.0	
25	13.6	9.3	23.0	24.1	56.0	44.0	32.0	
32	15.5	9.9	30.0	31.2	60.0	48.0	35.0	

Определение и расчет резания

Основные параметры и их единицы измерения			
D Диаметр инструмента	(мм)	fn Подача на один оборот (мм/об)	
ap Глубина резания	(мм)	fz Подача на один зуб (мм/зуб)	
ae Ширина резания	(мм)	Z Количество кромок	
Vf Скорость подачи	(мм/мин)	n Скорость вращения шпинделя (об/мин)	
Vc Скорость резания (длина заготовки + диаметр разверки: l+D)	(м/мин)	L Общая длина подачи рабочего стола (мм)	
Q Коэффициент резания металла	($см^3$/мин)	Tc Время обработки (мин)	

Универсальная формула расчета	
n Скорость вращения шпинделя	$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\pi \cdot D}$ (об/мин.)
Vc Скорость резания	$Vc = \frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000}$ (м/мин.)
Vf Скорость подачи	$V_f = f_z \cdot z \cdot n$ (мм/мин.)
fz Подача на один зуб	$f_z = \frac{V_f}{z \cdot n}$ (мм)
Q Коэффициент резания металла	$Q = \frac{ae \cdot ap \cdot V_f}{1000}$ ($см^3$/мин.)
Tc Время обработки	$T_c = \frac{L}{V_f}$ (мин.)

Сопоставительная таблица прочности на растяжение, твердости по Бринеллю и твердости по Роквеллу

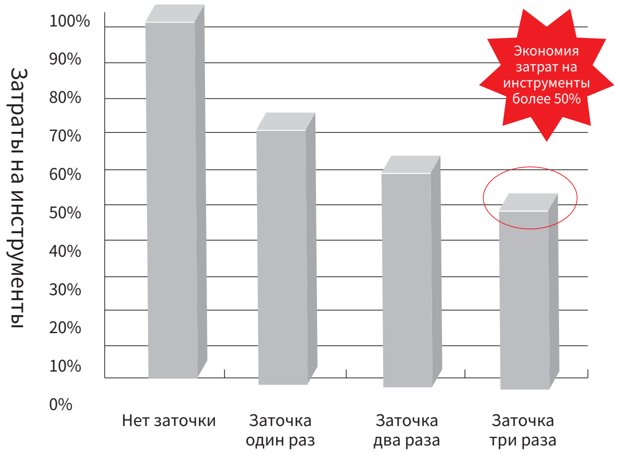
N/mm2	HV10	HB	HRC
240	75	71	
255	80	76	
270	85	81	
285	90	86	
305	95	90	
320	100	95	
335	105	100	
350	110	105	
370	115	109	
385	120	114	
400	125	119	
415	130	124	
430	135	128	
450	140	133	
465	145	138	
480	150	143	
495	155	147	
510	160	152	
530	165	157	
545	170	162	
560	175	166	
575	180	171	
595	185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

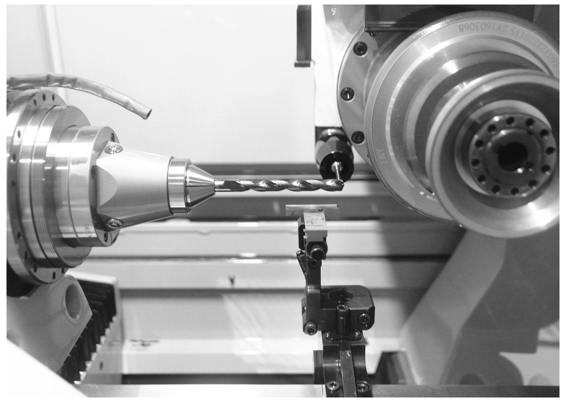
N/mm2	HV10	HB	HRC
920	287	273	28
940	293	278	29
970	302	287	30
995	310	295	31
1020	317	301	32
1050	327	311	33
1080	336	319	34
1110	345	328	35
1140	355	337	36
1170	364	346	37
1200	373	354	38
1230	382	363	39
1260	392	372	40
1260	403	383	41
1330	413	393	42
1360	423	402	43
1400	434	413	44
1440	446	424	45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

Услуги по заточке инструментов

Благодаря системным технологиям заточки и строгому контролю качества технологических процессов, компания GESAC способна восстановить ваши изношенные инструменты до состояния как новые. Каждая заточка будет продлевать один срок службы. Практические данные показывают, что разумная заточка инструментов может сэкономить более 50% общих инвестиционных затрат на инструменты.

Заточка инструментов не только помогает вам сэкономить инвестиции и снизить запасы инструментов, но также эффективно предотвращает потери материала, экономит ресурсы и защищает окружающую среду.
Услуги заточки инструментов от компании GESAC помогают вам легко реализовать ваши мечты!
Вам нужно лишь связаться с ближайшим дистрибьютором компании GESAC, и ваши инструменты будут восстановлены как новые!

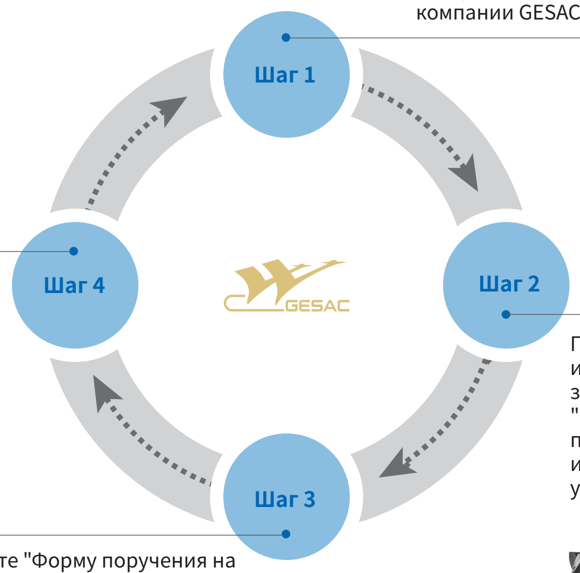




► Пожалуйста, выполните следующие шаги

Свяжитесь с ближайшим дистрибьютором компании GESAC.

Остальное передайте компании GESAC! Профессиональная команда заточки восстановит ваши инструменты как новые, потом отправит их обратно вам.



Пожалуйста, поместите инструменты, требующие заточки, в упаковку с логотипом "GESAC", принимая меры, чтобы предотвратить повреждение инструментов из-за взаимного удара.

Заполните "Форму поручения на заточку и повторное покрытие инструмента" и передайте её вместе с заточенными инструментами ближайшему дистрибьютору компании GESAC.

► Компания GESAC предоставляет услуги заточки для различных видов инструментов, включая:

- Цельные твердосплавные концевые фрезерные инструменты
- Цельные твердосплавные ступенчатые сверла
- Цельные твердосплавные сверла

MEMO

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
Тунъань, 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

GE202503c