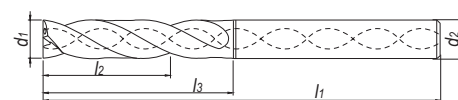




- Изготовлены из мелкозернистого твёрдого сплава
- Свёрла с покрытием HR применяются для обработки сталей, нержавеющей стали, чугуна, и титана
- Для сверления наклонных поверхностей без центрования или фрезеровки площадки
- Правое исполнение
- Внутренний подвод СОЖ



Материал	< 700	< 850	< 1000	< 1400	< 700	> 700	< 240	< 300	< 8% Si	> 8% Si	Латунь Медь	Бронза	Ni	Ti	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC
HR	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○	●	○		

d1 h7	l2	l3	l1	d2 h5	Артикул
3	14	17	60	4	105363 0300
3,1	14	17	60	4	105363 0310
3,2	14	17	60	4	105363 0320
3,3	15	18	60	4	105363 0330
3,4	15	18	60	4	105363 0340
3,5	16	19	60	4	105363 0350
3,6	16	19	60	4	105363 0360
3,7	17	20	60	4	105363 0370
3,8	17	20	60	4	105363 0380
3,9	18	21	60	4	105363 0390
4	18	21	60	6	105363 0400
4,1	19	22	70	6	105363 0410
4,2	19	22	70	6	105363 0420
4,3	19	22	70	6	105363 0430
4,4	20	23	70	6	105363 0440
4,5	20	23	70	6	105363 0450
4,6	21	24	70	6	105363 0460
4,7	21	24	70	6	105363 0470
4,8	22	25	70	6	105363 0480
4,9	22	25	70	6	105363 0490
5	23	26	70	6	105363 0500
5,1	23	26	70	6	105363 0510
5,2	23	26	70	6	105363 0520
5,3	24	27	70	6	105363 0530
5,4	24	27	70	6	105363 0540
5,5	25	28	70	6	105363 0550
5,6	25	28	70	6	105363 0560
5,7	26	29	70	6	105363 0570
5,8	26	29	70	6	105363 0580
5,9	27	30	70	6	105363 0590
6	27	30	70	6	105363 0600
6,1	28	31	80	8	105363 0610
6,2	28	31	80	8	105363 0620
6,3	28	31	80	8	105363 0630

d1 h7	l2	l3	l1	d2 h5	Артикул
6,4	29	32	80	8	105363 0640
6,5	29	32	80	8	105363 0650
6,6	30	33	80	8	105363 0660
6,7	30	33	80	8	105363 0670
6,8	31	34	80	8	105363 0680
6,9	31	34	80	8	105363 0690
7	32	35	80	8	105363 0700
7,1	32	35	80	8	105363 0710
7,2	32	35	80	8	105363 0720
7,3	33	36	80	8	105363 0730
7,4	33	36	80	8	105363 0740
7,5	34	37	80	8	105363 0750
7,6	34	37	80	8	105363 0760
7,7	35	38	80	8	105363 0770
7,8	35	38	80	8	105363 0780
7,9	36	39	80	8	105363 0790
8	36	39	80	8	105363 0800
8,1	37	40	90	10	105363 0810
8,2	37	40	90	10	105363 0820
8,3	37	40	90	10	105363 0830
8,4	38	41	90	10	105363 0840
8,5	38	41	90	10	105363 0850
8,6	39	42	90	10	105363 0860
8,7	39	42	90	10	105363 0870
8,8	40	43	90	10	105363 0880
8,9	40	43	90	10	105363 0890
9	41	44	90	10	105363 0900
9,1	41	44	90	10	105363 0910
9,2	41	44	90	10	105363 0920
9,3	42	45	90	10	105363 0930
9,4	42	45	90	10	105363 0940
9,5	43	46	90	10	105363 0950
9,6	43	46	90	10	105363 0960
9,7	44	47	90	10	105363 0970

d1 h7	l2	l3	l1	d2 h5	Артикул
9,8	44	47	90	10	105363 0980
9,9	45	48	90	10	105363 0990
10	45	48	90	10	105363 1000
10,1	46	49	100	12	105363 1010
10,2	46	49	100	12	105363 1020
10,3	46	49	100	12	105363 1030
10,4	47	50	100	12	105363 1040
10,5	47	50	100	12	105363 1050
10,6	48	51	100	12	105363 1060
10,7	48	51	100	12	105363 1070
10,8	49	52	100	12	105363 1080
10,9	49	52	100	12	105363 1090
11	50	53	100	12	105363 1100
11,1	50	53	110	12	105363 1110
11,2	50	53	110	12	105363 1120
11,3	51	54	110	12	105363 1130
11,4	51	54	110	12	105363 1140
11,5	52	55	110	12	105363 1150
11,6	52	55	110	12	105363 1160
11,7	53	56	110	12	105363 1170
11,8	53	56	110	12	105363 1180
11,9	54	57	110	12	105363 1190
12	54	57	110	12	105363 1200
12,5	56	59	120	14	105363 1250
13	59	62	120	14	105363 1300
13,5	61	64	120	14	105363 1350
14	63	66	120	14	105363 1400
14,5	65	68	130	16	105363 1450
15	68	71	130	16	105363 1500
15,5	70	73	130	16	105363 1550
16	72	75	130	16	105363 1600

Рекомендуемые режимы резания

Группа материалов	Предел прочности Н/мм	Vc, м/мин	Подача мм/об				
			Ø 3-6	Ø 6-8	Ø 8-10	Ø 10-12	Ø 12-16
P	<700	118-126	0,07-0,14	0,14-0,19	0,19-0,25	0,25-0,29	0,29-0,38
	<800	94-110	0,06-0,12	0,12-0,15	0,15-0,19	0,19-0,23	0,23-0,31
	<1000	71-80	0,04-0,09	0,09-0,11	0,11-0,14	0,14-0,17	0,17-0,22
	<1400	61-70	0,04-0,09	0,09-0,11	0,11-0,14	0,14-0,17	0,17-0,22
M	<700	94-110	0,06-0,11	0,11-0,15	0,15-0,18	0,18-0,21	0,21-0,28
	>700	70-90	0,05-0,1	0,1-0,13	0,13-0,16	0,16-0,2	0,2-0,25
K	<240	94-110	0,05-0,08	0,08-0,11	0,11-0,14	0,14-0,17	0,17-0,24
	<300	90-100	0,04-0,09	0,09-0,11	0,11-0,14	0,14-0,17	0,17-0,22
N	<8% Si	80-200	0,06-0,13	0,13-0,16	0,16-0,2	0,2-0,24	0,24-0,28
	>8% Si	70-180	0,05-0,11	0,11-0,14	0,14-0,18	0,18-0,22	0,22-0,26
	Медные сплавы	70-100	0,05-0,11	0,11-0,14	0,14-0,18	0,18-0,22	0,22-0,26
S	Ti	20-32	0,05-0,1	0,1-0,13	0,13-0,16	0,16-0,2	0,2-0,25



- Рекомендуемые режимы резания являются справочной информацией. Назначенные режимы необходимо скорректировать согласно реальным условиям обработки.
- Рекомендуется использовать оснастку с хорошей жёсткостью
- При врезании в плоскость с углом наклона <30° рекомендуется снизить подачу на 50% и обороты на 70%, если угол наклона >30° рекомендуется снизить подачу на 30%.
- Не допускается использование сверла для бокового фрезерования!
- При сверлении необходимо использовать СОЖ