

Структура раздела инструмента для сверления

- ◆ В этом разделе продукция организована по следующему принципу: сверла ТАС → Монолитные сверла
- ◆ В каждой группе продукции изделия приведены в порядке возрастания по диаметру

Конструктивные характеристики инструмента
Тип обозначения сверла
Серия сверла

Обрабатываемые материалы

Для универсального сверления
 Для высокоэффективного сверления сталей
 Цельные твердосплавные сверла с покрытием

Кат. № сверл ТАС Размеры Кат. No. Применяемые ТАС пластины Запасные детали

Конструктивные характеристики инструмента
Тип обозначения сверла
Серия сверла

Обрабатываемые материалы

Для высокоэффективного сверления сталей
 Цельные твердосплавные сверла с покрытием

Кат. № сверла Размеры Кат. № пластины Размеры

Кат. № пластин ТАС **Диапазон диаметров применяемых сверл ТАС**

Пластины

Сверла с покрытием

Кат. №	Ссылка в каталоге	Размеры (мм)				Диап. применяемых сверл (мм)
		A	B	T	φD	
ХРМТ050204R-DJ	АН725	4.3	4.1	1.69	2.3	φ12.5 - φ14.5
ХРМТ050204R-DJ	АН725	5.2	5.4	2.38	2.3	φ15.0 - φ17.0
ХРМТ050204R-DJ	АН725	6.0	7.0	3.00	2.3	φ17.5 - φ21.3
ХРМТ050204R-DJ	АН725	7.0	8.2	3.60	2.8	φ22.0 - φ25.0
ХРМТ110412R-DJ	АН725	11.2	12.5	4.76	4.4	φ27.0 - φ32.0
ХРМТ150512R-DJ	АН725	15.0	16.1	5.56	5.5	φ33.0 - φ41.0

Ссылка в каталоге

Стандартные условия резания

Обработка	Критерий выбора	Ссылка	Скорость ВК (м/мин)	Подача (мм/об)
Нержавеющие стали (Austenitic)	Политрибуция	DS	110 - 250	0.04 - 0.10
Углеродистые стали (C < 0.5)	Политрибуция	DJ	110 - 250	0.06 - 0.16
Углеродистые стали (C > 0.5)	Политрибуция	DS	110 - 250	0.04 - 0.12
Никелькобальтовые стали	Политрибуция	DS	110 - 250	0.04 - 0.12
Никельтитановые стали (Ti-6Al-4V)	Политрибуция	DJ	110 - 250	0.06 - 0.14
Никельтитановые стали (Ti-6Al-2Sn-2Zr-0.1B)	Политрибуция	DS	110 - 250	0.04 - 0.12
Алюминиевые сплавы (Al-Si-Mg)	Политрибуция	DJ	110 - 250	0.04 - 0.12
Алюминиевые сплавы (Al-Cu-Mg)	Политрибуция	DS	110 - 250	0.04 - 0.12
Алюминиевые сплавы (Al-Mg-Si)	Политрибуция	DS	110 - 250	0.04 - 0.12
Сварные швы (Fe-Cr-Ni)	Политрибуция	DS	110 - 250	0.06 - 0.18
Сварные швы (Fe-Cr-Ni)	Политрибуция	DS	110 - 250	0.06 - 0.18
Кованый чугун (FC250 и др.)	Политрибуция	DJ	110 - 250	0.06 - 0.18
Алюминиевые сплавы	Политрибуция	DS	200 - 450	0.10 - 0.20
Высокая температура	Политрибуция	DS	20 - 50	0.04 - 0.08
Титановые сплавы	Политрибуция	DJ	110 - 250	0.04 - 0.08
Титановые сплавы	Политрибуция	DS	110 - 250	0.06 - 0.12
Титановые сплавы	Политрибуция	DJ	110 - 250	0.06 - 0.12

Обзор графических обозначений

- Иконки показывающие формы сверла
- Диапазон диаметров сверла
- Тип покрытия
- Ориентировочный класс точности, получаемый при сверлении
- Угол спирали
- Угол вершины
- L / D
- Метод подачи СОЖ

Диаметр $\phi 3.0 \sim 20.0 \text{ mm}$

(Ti,Al)N Покрытие

TiN Покрытие

IT9-10 IT класс

30° Угол спирали

140° Угол носика

3 L/D

Внутр. подача

Внеш. подача

- ### Информация для оформления заказа
- При оформлении заявки на приобретение сверл ТАС, пожалуйста указывайте код заказа и количество.
 Пример: TDX160W20-2 1 шт.
 • Стандартная упаковочная единица 1 шт.
 • Пластины следует заказывать отдельно.
 - При оформлении заявки на приобретение пластин ТАС для сверл ТАС, пожалуйста указывайте код заказа, марку сплава и кол-во.
 Пример: ХРМТ050204R-DJ АН725 10 шт.
 • Стандартная упаковочная единица 10 шт.
 - При оформлении заказа монолитных или напайных сверл, пожалуйста указывайте код заказа и кол-во.
 Пример: DSW030-014-06DE3 1 шт.
 • Стандартная упаковочная единица 1 шт