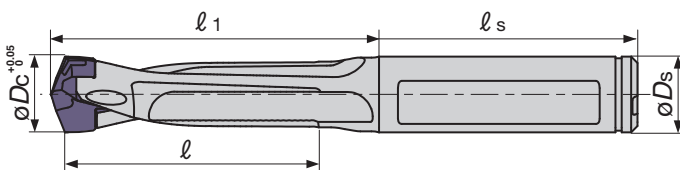


**3**  
L/D **140°**  
Угол  
вершины

## Корпус сверла

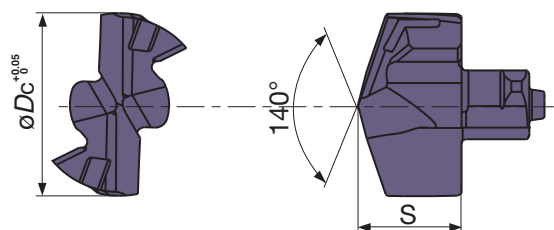


Кат. №	Наличие	Размеры (мм)					Размер кармана	Зажимной ключ (в комплекте)	Применяемая головка
		øDc	øDs	l	l <sub>1</sub>	l <sub>s</sub>			
TIDC100C10-3	●	10 ~ 10.4	10	30	45.2	41	10	K-TID10-19.99	DMP103
TIDC120C12-3	●	12 ~ 12.4	12	36	52	41	12		DMP120, DMP121
TIDC140C14-3	●	14 ~ 14.4	14	42	59.2	44	14		DMP140, DMP141
TIDC150C15-3	●	15 ~ 15.9	15	45	62.7	45	15		DMP150, DMP155, DMP156
TIDC170C17-3	●	17 ~ 17.9	17	51	71.9	48	17		DMP175
TIDC190C19-3	●	19 ~ 19.9	19	57	78.6	54	19		DMP195

• При выборе головки сверла диаметр должен быть больше, чем рабочая часть сверла. (Применяемые диаметры головок приведены в таблице ниже).

• Рабочий диаметр отверстия может изменяться в зависимости от жесткости станка или условий резания.

## Сверлильные головки



Кат. №	Наличие	Размеры (мм)		Размер кармана	Применяемый корпус сверла	Применяется винт размером
		АН725	øDc			
DMP103	●		10.3	6.2	10	M12x1.75
DMP120	●		12.0	7.0	12	M14x2
DMP121	●		12.1	7.0	12	(M14x2)
DMP140	●		14.0	8.15	14	M16x2
DMP141	●		14.1	8.15	14	(M16x2)
DMP150	●		15.0	8.73	15	M16x1.0
DMP155	●		15.5	8.73	15	M18x2.5
DMP156	●		15.6	8.73	15	(M18x2.5)
DMP175	●		17.5	9.9	17	M20x2.5
DMP195	●		19.5	11.0	19	M22x2.5

Кол-во в упаковке = 2шт

● : складская позиция

## Стандартные условия резания

Обрабатываемый материал	Скорость резания Vc (м/мин)	Подача: f (мм/оборот)				
		øDc (мм)				
		ø10 - ø11.9	ø12 - ø13.9	ø14 - ø15.9	ø16 - ø19.9	ø20 - ø25.9
Низкоуглеродистые стали (C < 0.3) SS400, SM490, S25C etc. (St42-1, St52-3, C25 etc.)	80 - 140	0.15 - 0.28	0.18 - 0.30	0.20 - 0.35	0.25 - 0.45	0.25 - 0.45
Высокоуглеродистые стали (C > 0.3) S45C, S55C etc. (C45, C55 etc.)	70 - 120	0.15 - 0.28	0.18 - 0.30	0.20 - 0.35	0.25 - 0.45	0.25 - 0.45
Низколегированные стали SCM415 etc.	70 - 120	0.14 - 0.28	0.16 - 0.32	0.18 - 0.35	0.23 - 0.40	0.25 - 0.45
Легированные стали SCM440, SCr420 etc. (42CrMo4, 20Cr4 etc.)	40 - 90	0.14 - 0.28	0.16 - 0.32	0.18 - 0.35	0.23 - 0.40	0.25 - 0.45
Нержавеющие стали SUS304, SUS316 etc. (X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2 etc.)	30 - 70	0.12 - 0.18	0.14 - 0.20	0.16 - 0.24	0.16 - 0.26	0.18 - 0.30
Серый чугун FC250 etc. (GG25 etc.)	80 - 180	0.20 - 0.35	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.35 - 0.55	0.35 - 0.60
Ковкий чугун FCD700 etc. (GGG70 etc.)	80 - 140	0.20 - 0.35	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.35 - 0.55	0.35 - 0.60
Алюминиевые сплавы ADC12 etc.	80 - 220	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.35 - 0.50	0.40 - 0.60	0.50 - 0.75
Титановые сплавы Ti-6Al-4V etc.	20 - 50	0.08 - 0.15	0.10 - 0.28	0.12 - 0.20	0.14 - 0.22	0.18 - 0.27
Сплавы на основе Никеля	20 - 50	0.08 - 0.13	0.10 - 0.15	0.12 - 0.18	0.12 - 0.22	0.14 - 0.22

• Значения приведённые в таблице показывают общие условия резания.

• Режимы резания необходимо изменять в зависимости от жесткости и мощности станка, а также обрабатываемого материала.