

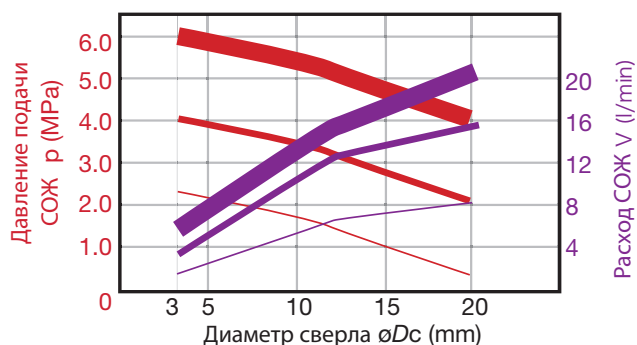
Диам. сверла $\varnothing D_s$	Глуб. сверл. L/D	Подача СОЖ	Кат. №	Наличие*	Размеры (мм)			
					$\varnothing D_s$	ℓ	ℓ_s	L
15.0	3	Наруж.	DSW150-045-16DE3		16	45	50	115
	5	Наруж.	DSW150-063-16DE5		16	63	50	133
	5	Внутр.	DSW150-063-16DI5		16	63	50	133
15.1	3	Наруж.	DSW151-045-16DE3		16	45	50	115
	5	Наруж.	DSW151-063-16DE5		16	63	50	133
	5	Внутр.	DSW151-063-16DI5		16	63	50	133
15.2	3	Наруж.	DSW152-045-16DE3		16	45	50	115
	5	Наруж.	DSW152-063-16DE5		16	63	50	133
	5	Внутр.	DSW152-063-16DI5		16	63	50	133
15.3	3	Наруж.	DSW153-045-16DE3		16	45	50	115
	5	Наруж.	DSW153-063-16DE5		16	63	50	133
	5	Внутр.	DSW153-063-16DI5		16	63	50	133
15.4	3	Наруж.	DSW154-045-16DE3		16	45	50	115
	5	Наруж.	DSW154-063-16DE5		16	63	50	133
	5	Внутр.	DSW154-063-16DI5		16	63	50	133
15.5	3	Наруж.	DSW155-045-16DE3		16	45	50	115
	5	Наруж.	DSW155-063-16DE5		16	63	50	133
	5	Внутр.	DSW155-063-16DI5		16	63	50	133

Диам. сверла $\varnothing D_s$	Глуб. сверл. L/D	Подача СОЖ	Кат. №	Наличие*	Размеры (мм)			
					$\varnothing D_s$	ℓ	ℓ_s	L
15.6	3	Наруж.	DSW156-045-16DE3		16	45	50	115
	5	Наруж.	DSW156-063-16DE5		16	63	50	133
	5	Внутр.	DSW156-063-16DI5		16	63	50	133
15.7	3	Наруж.	DSW157-045-16DE3		16	45	50	115
	5	Наруж.	DSW157-063-16DE5		16	63	50	133
	5	Внутр.	DSW157-063-16DI5		16	63	50	133
15.8	3	Наруж.	DSW158-045-16DE3		16	45	50	115
	5	Наруж.	DSW158-063-16DE5		16	63	50	133
	5	Внутр.	DSW158-063-16DI5		16	63	50	133
15.9	3	Наруж.	DSW159-045-16DE3		16	45	50	115
	5	Наруж.	DSW159-063-16DE5		16	63	50	133
	5	Внутр.	DSW159-063-16DI5		16	63	50	133
16.0	3	Наруж.	DSW160-045-16DE3		16	45	50	115
	5	Наруж.	DSW160-063-16DE5		16	63	50	133
	5	Внутр.	DSW160-063-16DI5		16	63	50	133

*По вопросам наличия продукции DSW, пожалуйста, свяжитесь с ближайшим представительством компании.

■ Рекомендуемый расход и давление при внутренней подаче СОЖ:

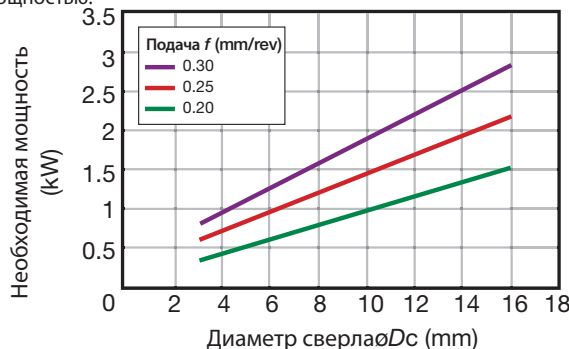
Данный график является руководством по давлению и расходу СОЖ. Значения должны быть откорректированы в зависимости от обрабатываемого материала и отвода стружки.



- : Идеальное давление
- : Достаточное давление
- : Минимальное давление
- : Идеальный расход
- : Достаточный
- : Минимальный

■ Исходные условия для необходимой мощности вала:

Необходимая мощность шпинделя может варьировать в зависимости от обрабатываемого материала или жесткости станка. В случае руководства данным графиком необходимо использовать станок с достаточной мощностью.



Обработ. материал : Легированная сталь (SNCM439)
Скорость резания : $V_c = 100$ м/мин

● Система маркировки

Новая система маркировки для монолитных свёрл включает в себя размеры, для упрощения выбора продукции.

DSW **088** - **035** - **10** - **D** **E** **3**

1 Серии	DSW Название серии монолитного сверла
2 Диам. сверла $\varnothing D_s$ (мм)	088 $\varnothing 8.8$
3 Эфф. длина спирали ℓ_e (мм)	035 35

4 Диаметр хвостовика $\varnothing D_s$ (мм)	10 $\varnothing 10$
5 DIN 6535 - Форма HA	
6 Подача СОЖ	E Наружная (без отверстия для СОЖ) I Внутренняя (с отверстием для СОЖ)

7 глубина сверления	Приблизительное значение коэффициента L/D Внимание: Код может отличаться от действительной длины в зависимости от диаметра инструмента Внимание: Значение "Эффективная длина спирали" показывает максимальную длину спирали эффективную для отвода стружки. Действительная глубина сверления может быть меньше указанной в зависимости от обрабатываемого материала или условий резания.
----------------------------	--