



Ti (C.N)
Покрытие

Диаметр
ø0.1~3.0 mm

IT9~10
IT класс



Диам. сверла øDc	L/D	Кат. №	Наличие	Размеры (мм)			Диам. сверла øDc	L/D	Кат. №	Наличие	Размеры (мм)			Диам. сверла øDc	L/D	Кат. №	Наличие	Размеры (мм)		
				L	ℓ	ℓ ₁					L	ℓ	ℓ ₁					L	ℓ	ℓ ₁
1.57	5	DSM0157G05		45	12.1	12.7	2.06	5	DSM0206G05		45	16.1	16.7	2.55	5	DSM0255G05		55	20.1	20.7
1.58		DSM0158G05					2.07		DSM0207G05					2.56		DSM0256G05				
1.59		DSM0159G05					2.08		DSM0208G05					2.57		DSM0257G05				
1.60	5	DSM0160G05	●	45	12.9	13.6	2.09	5	DSM0209G05		45	16.9	17.5	2.58	5	DSM0258G05		55	20.9	21.5
1.61		DSM0161G05					2.10		DSM0210G05	●				2.59		DSM0259G05				
1.62		DSM0162G05					2.11		DSM0211G05					2.60		DSM0260G05	●			
1.63		DSM0163G05					2.12		DSM0212G05					2.61		DSM0261G05				
1.64		DSM0164G05					2.13		DSM0213G05					2.62		DSM0262G05				
1.65		DSM0165G05	●				2.14		DSM0214G05					2.63		DSM0263G05				
1.66		DSM0166G05					2.15		DSM0215G05					2.64		DSM0264G05				
1.67		DSM0167G05					2.16		DSM0216G05					2.65		DSM0265G05				
1.68		DSM0168G05					2.17		DSM0217G05					2.66		DSM0266G05				
1.69		DSM0169G05					2.18		DSM0218G05					2.67		DSM0267G05				
1.70	DSM0170G05	●	2.19	DSM0219G05		2.68	DSM0268G05													
1.71	5	DSM0171G05		45	13.7	14.3	2.20	5	DSM0220G05	●	45	17.7	18.3	2.69	5	DSM0269G05		55	21.7	22.3
1.72		DSM0172G05					2.21		DSM0221G05					2.70		DSM0270G05	●			
1.73		DSM0173G05					2.22		DSM0222G05					2.71		DSM0271G05				
1.74		DSM0174G05					2.23		DSM0223G05					2.72		DSM0272G05				
1.75		DSM0175G05					2.24		DSM0224G05					2.73		DSM0273G05				
1.76		DSM0176G05					2.25		DSM0225G05					2.74		DSM0274G05				
1.77		DSM0177G05					2.26		DSM0226G05					2.75		DSM0275G05				
1.78		DSM0178G05					2.27		DSM0227G05					2.76		DSM0276G05				
1.79		DSM0179G05					2.28		DSM0228G05					2.77		DSM0277G05				
1.80		DSM0180G05	●				2.29		DSM0229G05					2.78		DSM0278G05				
1.81	5	DSM0181G05		45	14.5	15.1	2.30	5	DSM0230G05	●	55	18.5	19.1	2.79	5	DSM0279G05		55	22.5	23.1
1.82		DSM0182G05	●				2.31		DSM0231G05					2.80		DSM0280G05	●			
1.83		DSM0183G05					2.32		DSM0232G05					2.81		DSM0281G05				
1.84		DSM0184G05					2.33		DSM0233G05					2.82		DSM0282G05				
1.85		DSM0185G05					2.34		DSM0234G05					2.83		DSM0283G05				
1.86		DSM0186G05					2.35		DSM0235G05					2.84		DSM0284G05				
1.87		DSM0187G05					2.36		DSM0236G05					2.85		DSM0285G05				
1.88		DSM0188G05					2.37		DSM0237G05					2.86		DSM0286G05				
1.89		DSM0189G05					2.38		DSM0238G05					2.87		DSM0287G05				
1.90		DSM0190G05	●				2.39		DSM0239G05					2.88		DSM0288G05				
1.91	5	DSM0191G05		45	15.3	15.9	2.40	5	DSM0240G05	●	55	19.3	19.9	2.89	5	DSM0289G05		55	23.3	23.9
1.92		DSM0192G05					2.41		DSM0241G05					2.90		DSM0290G05	●			
1.93		DSM0193G05					2.42		DSM0242G05					2.91		DSM0291G05				
1.94		DSM0194G05					2.43		DSM0243G05					2.92		DSM0292G05				
1.95		DSM0195G05	●				2.44		DSM0244G05					2.93		DSM0293G05				
1.96		DSM0196G05					2.45		DSM0245G05					2.94		DSM0294G05				
1.97		DSM0197G05					2.46		DSM0246G05					2.95		DSM0295G05				
1.98		DSM0198G05					2.47		DSM0247G05					2.96		DSM0296G05				
1.99		DSM0199G05					2.48		DSM0248G05					2.97		DSM0297G05				
2.00		DSM0200G05	●				2.49		DSM0249G05					2.98		DSM0298G05				
2.01	5	DSM0201G05		45	16.1	16.7	2.50	5	DSM0250G05	●	55	20.1	20.7	2.99	5	DSM0299G05		55	23.3	23.9
2.02		DSM0202G05					2.51		DSM0251G05					3.00		DSM0300G05	●			
2.03		DSM0203G05					2.52		DSM0252G05											
2.04		DSM0204G05					2.53		DSM0253G05											
2.05		DSM0205G05					2.54		DSM0254G05											

Примечание: L/D = Глубина отверстия/Диаметр сверла

● : Складские позиции

11 Сверлильные инструменты

Стандартные режимы резания

Обработ. материалы	Скорость резания: Vc (m/min)			Подача: f (mm/rev)					
	ø0.1 ~ ø0.3	ø0.3 ~ ø0.5	ø0.5 ~ ø3.0	ø0.1 ~ ø0.3	ø0.3 ~ ø0.5	ø0.5 ~ ø1.0	ø1.0 ~ ø2.0	ø2.0 ~ ø3.0	
Углеродистые стали и Легированные стали	5 - 15 - 20	15 - 25 - 30	25 - 40 - 60	0.001 - 0.002 - 0.004	0.002 - 0.005 - 0.01	0.005 - 0.01 - 0.05	0.03 - 0.06 - 0.09	0.05 - 0.08 - 0.1	
Нержавеющие стали	2 - 6 - 12	6 - 12 - 18	10 - 15 - 20	0.0005 - 0.002 - 0.004	0.002 - 0.005 - 0.008	0.005 - 0.01 - 0.03	0.01 - 0.02 - 0.04	0.02 - 0.03 - 0.05	
Серый чугун	5 - 10 - 15	10 - 20 - 25	20 - 35 - 50	0.0005 - 0.002 - 0.004	0.002 - 0.005 - 0.012	0.005 - 0.01 - 0.03	0.01 - 0.03 - 0.06	0.03 - 0.05 - 0.12	
Ковкий чугун	5 - 10 - 15	10 - 20 - 25	20 - 35 - 50	0.001 - 0.002 - 0.003	0.002 - 0.005 - 0.01	0.005 - 0.01 - 0.02	0.01 - 0.03 - 0.05	0.03 - 0.05 - 0.1	
Алюминиевые сплавы	10 - 15 - 20	10 - 20 - 30	20 - 35 - 50	0.001 - 0.005 - 0.01	0.005 - 0.01 - 0.03	0.01 - 0.03 - 0.05	0.04 - 0.05 - 0.15	0.06 - 0.1 - 0.2	
Copper / Brass	10 - 15 - 20	10 - 20 - 30	20 - 35 - 50	0.001 - 0.005 - 0.01	0.005 - 0.01 - 0.03	0.01 - 0.03 - 0.05	0.04 - 0.05 - 0.15	0.06 - 0.1 - 0.2	
Твердые материалы	4 - 6 - 8	6 - 8 - 10	6 - 10 - 16	0.0005 - 0.001 - 0.002	0.001 - 0.003 - 0.005	0.005 - 0.01 - 0.02	0.01 - 0.02 - 0.03	0.02 - 0.04 - 0.06	
Жаропрочные сплавы	2 - 4 - 6	5 - 8 - 10	8 - 15 - 20	0.0005 - 0.001 - 0.003	0.002 - 0.003 - 0.004	0.002 - 0.003 - 0.004	0.002 - 0.003 - 0.004	Not recommended	

Примечание:

- В случае если коэффициент глубины сверления больше чем L/D = 5, необходимо производить вывод сверла при проходе каждых 10-50% от диаметра сверла.
- Приведенные выше значения применяются с использованием водорастворимой СОЖ. Для сверления отверстий диаметром менее 0.3мм, рекомендуется использование центровочного сверла.

- При установке сверла, максимальное радиальное отклонение должно быть меньше 0.002 мм в конусной части. (Особенно для сверел меньше 0.5мм)