

Диаметр  
ø10.4~16 mmIT8-9  
IT класс

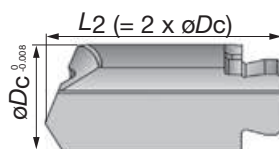
P M K N S

Сталь Нержавеющая Чугун  
Твердые металлы Суперсплавы0°  
Угол  
спирали100  
L/DДля сверления глубоких отверстий  
Ружейные сверла со сменными головками

Подача СОЖ: внутренняя



Сверильные головки



М тип



Р тип

## Сверильные головки

| Кат. №           | Наличие | Диам. инстр.<br>øDc (мм) | Длина головки<br>L2 (мм) | Тип головки | Ключ      |
|------------------|---------|--------------------------|--------------------------|-------------|-----------|
| TGI105-P-G-KS15F | ●       | 10.5                     | 21                       | P           | K GDT-100 |
| TGI110-P-G-KS15F | ●       | 11                       | 22                       | P           | K GDT-110 |
| TGI115-P-G-KS15F | ●       | 11.5                     | 23                       | P           |           |
| TGI120-P-G-KS15F | ●       | 12                       | 24                       | P           | K GDT-120 |
| TGI121-P-G-KS15F | ●       | 12.1                     | 24.2                     | P           |           |
| TGI130-P-G-KS15F | ●       | 13                       | 26                       | P           | K GDT-130 |
| TGI140-P-G-KS15F | ●       | 14                       | 28                       | P           | K GDT-140 |
| TGI141-P-G-KS15F | ●       | 14.1                     | 28.2                     | P           |           |
| TGI150-P-G-KS15F | ●       | 15                       | 30                       | P           |           |
| TGI160-P-G-KS15F | ●       | 16                       | 32                       | P           | K GDT-150 |
| TGI161-P-G-KS15F | ●       | 16.1                     | 32.2                     | P           |           |
| TGI110-M-G-KS15F | ●       | 11                       | 22                       | M           | K GDT-110 |
| TGI115-M-G-KS15F | ●       | 11.5                     | 23                       | M           |           |
| TGI120-M-G-KS15F | ●       | 12                       | 24                       | M           | K GDT-120 |
| TGI121-M-G-KS15F | ●       | 12.1                     | 24.2                     | M           |           |
| TGI140-M-G-KS15F | ●       | 14                       | 28                       | M           | K GDT-140 |
| TGI141-M-G-KS15F | ●       | 14.1                     | 28.2                     | M           |           |
| TGI160-M-G-KS15F | ●       | 16                       | 32                       | M           | K GDT-150 |
| TGI161-M-G-KS15F | ●       | 16.1                     | 32.2                     | M           |           |
| TGI110-P-G-AH725 | ●       | 11                       | 22                       | P           | K GDT-110 |
| TGI120-P-G-AH725 | ●       | 12                       | 24                       | P           | K GDT-120 |
| TGI140-P-G-AH725 | ●       | 14                       | 28                       | P           | K GDT-140 |

● : Складские позиции

## Корпус сверла

\* Корпус сверла необходимо заказывать в зависимости от конкретного способа применения. При оформлении заказа необходимо указать следующую информацию: диаметр сверла, общую длину, и тип крепления.

## Стандартные режимы резания

| Обработ. материалы   | Скорость резания<br>Vc (m/min) | Подача: f (mm/rev)<br>øDc (mm) |                |                |
|--|--------------------------------|--------------------------------|----------------|----------------|
|  |                                | ø9.8 ~ ø11.69                  | ø11.7 ~ ø13.19 | ø13.2 ~ ø16.19 |
| Углеродистая, автоматная сталь                             | 70 - 110                       | 0.030 - 0.050                  | 0.035 - 0.060  | 0.040 - 0.070  |
| Низколегированная сталь<br>(менее 5% легирующих элементов) | 50 - 110                       | 0.030 - 0.050                  | 0.035 - 0.060  | 0.040 - 0.070  |
| Высоколегированная сталь                                   | 50 - 70                        | 0.025 - 0.040                  | 0.030 - 0.045  | 0.035 - 0.050  |
| Нержавеющая сталь  | 40 - 80                        | 0.025 - 0.040                  | 0.030 - 0.045  | 0.035 - 0.050  |
| Чугун  | 70 - 115                       | 0.040 - 0.100                  | 0.050 - 0.120  | 0.060 - 0.140  |
| Алюминиевый сплав  | 80 - 160                       | 0.030 - 0.170                  | 0.030 - 0.180  | 0.035 - 0.190  |
| Медный сплав   | 80 - 180                       | 0.020 - 0.130                  | 0.030 - 0.160  | 0.040 - 0.180  |
| Титановый сплав  | 25 - 60                        | 0.025 - 0.030                  | 0.030 - 0.035  | 0.030 - 0.040  |
| Твердые материалы  | 25 - 50                        | 0.025 - 0.030                  | 0.030 - 0.035  | 0.030 - 0.040  |

\* При обработке углеродистой стали головкой типа М, подача может быть повышена на 20-30%.