

2025-2026

Инструмент для обработки отверстий



О компании Gesac

Xiamen Golden Egret Special Alloy Co., Ltd. (GESAC) — это государственное китайское высокотехнологичное предприятие с международными инвестициями, основанное в 1989 году, является ключевым членом государственной корпорации Xiamen Tungsten Corporation, акции которой котируются на фондовом рынке. Компания сосредоточена на разработке и производстве высококачественных вольфрамовых порошков, твердых сплавов, прецизионных режущих инструментов и других изделий из вольфрама, а также предлагает профессиональные отраслевые решения, являясь известным поставщиком вольфрамовых порошков, твердых сплавов и режущего инструмента.

Благодаря комплексному технологическому развитию по всей цепочке производства изделий из вольфрама, а также прагматичным и инновационным подходам к управлению, компания GESAC всегда демонстрирует сильную динамику развития, предоставляя пользователям по всему миру продукты из вольфрамового порошка и иные услуги с высоким соотношением цена-качество, предлагая превосходные продукты и комплексные решения задач, связанных с высокой твердостью, термостойкостью и износостойкостью во всех областях современной промышленности, что позволяет завоевывать клиентов по всему миру и иметь хорошую репутацию как в Китае, так и за его пределами.

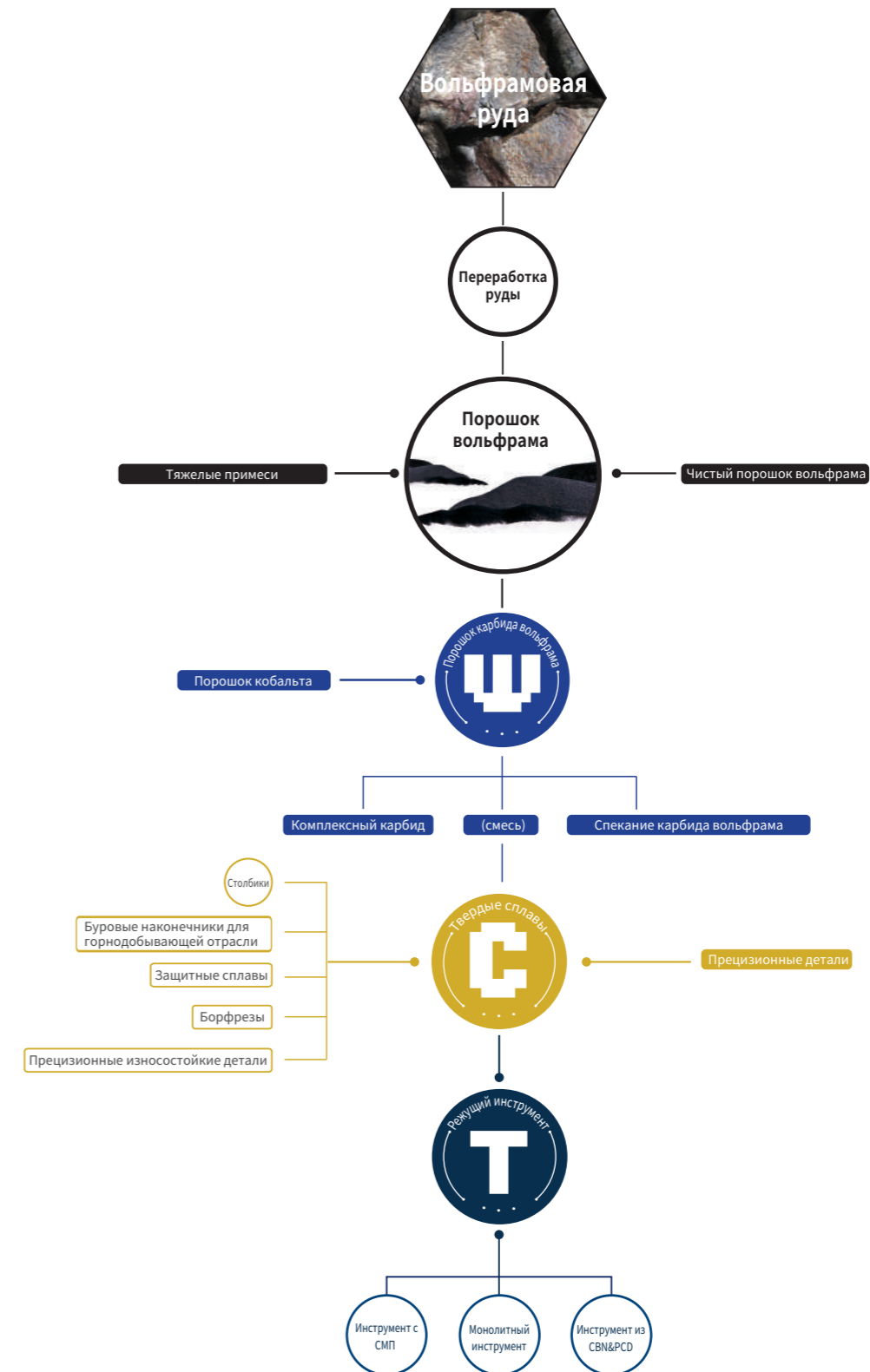
На сегодняшний день в компании GESAC работает более 3000 сотрудников, имеется пять производственных баз, четыре зарубежные торговые компании и один корпоративный технический центр. Компания GESAC самостоятельно реализовала несколько национальных программ, таких как «Национальный план поддержки науки и технологии», «Национальная программа исследований и разработок по ключевым технологиям», «Национальная программа «Факел», проекты разработки «Государственных ключевых новых продуктов», а также несколько ключевых исследований региональных и муниципальных уровней. Компания GESAC была признана «Системообразующим предприятием в стратегически развивающихся отраслях», «Инновационным предприятием», «Предприятием передовых технологий». Компания GESAC получила множество патентов и наград, включая вторую премию за прогресс в науке и технологиях. На режущие инструменты компании получено более 400 патентов, включая патенты на изобретения, полезные модели и промышленные образцы.



○ Расположение заводов компании GESAC

Цикл производства

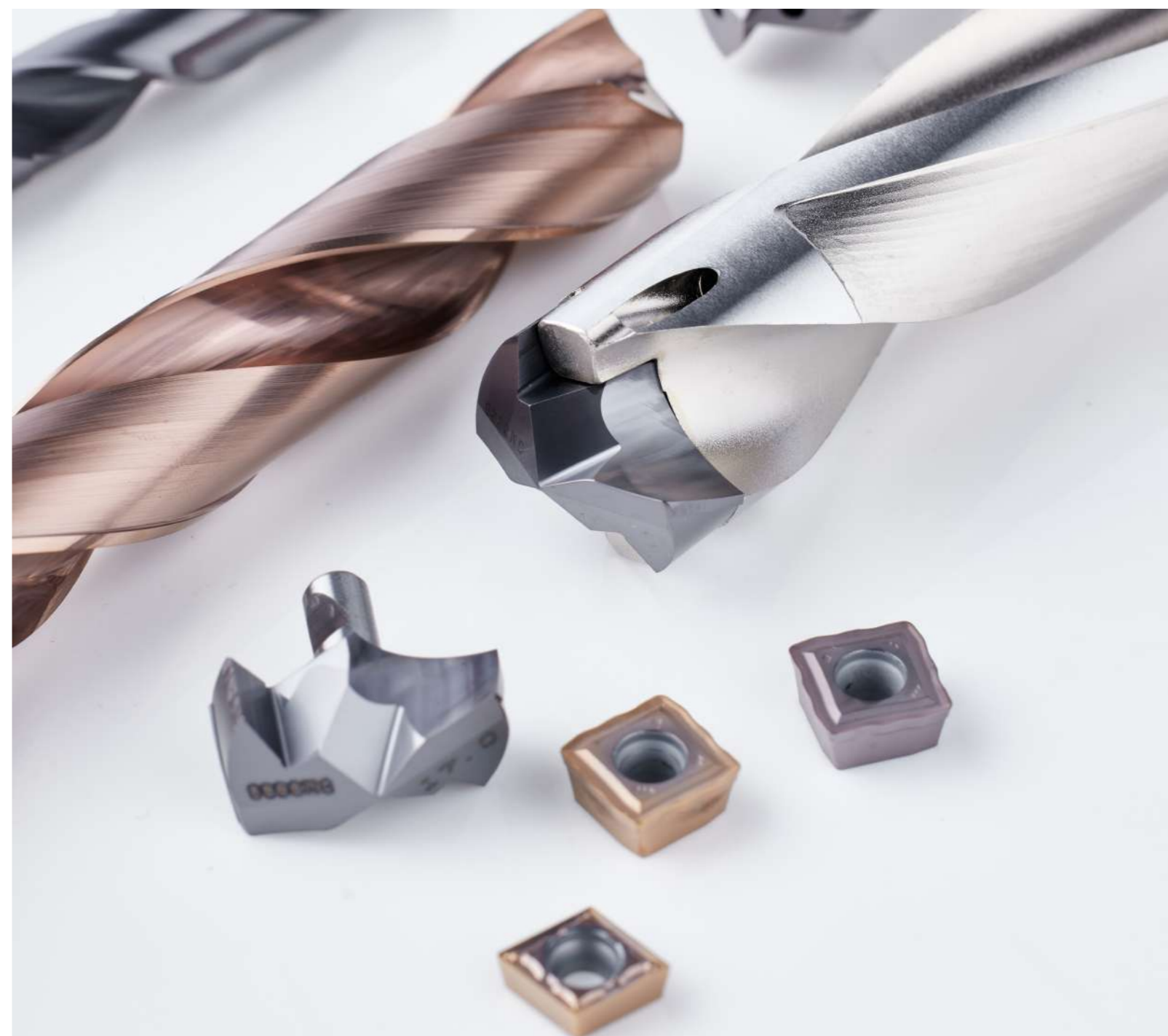
Компания GESAC обладает полным циклом производства изделий из вольфрама, начиная от добычи полезных ископаемых до производства вольфрамовых порошков, изделий из твердых сплавов, а также производства прецизионных режущих инструментов.



Содержание

Обзор инструмента для обработки отверстий

Обзор инструмента для обработки отверстий			
Описание и характеристики инструмента для сверления и расточки	004	Рекомендуемые режимы резания	214
Описание и характеристики метчиков	012	Инструкции по настройке расточных головок	221
Условные обозначения	014	Инструмент для мелкоразмерной обработки	227
		Серия GMT для обработки нержавеющей стали	245
		Серия GPT для обработки углеродистой стали	257
		Серия GHT для обработки закаленной стали	271
		Рекомендуемые режимы резания	271
Монолитные твердосплавные сверла	A	Метчики	D
Система обозначения монолитных твердосплавных сверл	018	Система обозначения метчиков	274
Описание серий монолитных твердосплавных сверл	020	Высокопроизводительные метчики HSS-PM	276
Спиральные сверла D918S для высокопроизводительной обработки стали	022	Высокопроизводительные раскатники T118-FD для общей обработки	284
Спиральные сверла D968S для высокопроизводительной обработки нержавеющей стали	042	Высокопроизводительные метчики T118-PD с прямыми стружечными канавками и спиральной подточкой для общей обработки	285
Спиральные сверла D938 для обработки стали	064	Высокопроизводительные метчики T128-HD с прямыми стружечными канавками для обработки чугуна	284
Спиральные сверла D928 для обработки чугуна	098	Рекомендуемые режимы резания	289
Спиральные сверла D966 для обработки алюминиевых сплавов	104	Метчики HSSE	290
Спиральные сверла D998 для обработки закаленной стали	117	Раскатники ET138-FJ для обработки стали	294
Центровочные сверла D101/D102/D103 для станков с ЧПУ	118	Метчики ET138-SJ со спиральными стружечными канавками для обработки стали	297
Рекомендуемые режимы резания	121	Метчики ET138-PJ с прямыми стружечными канавками и спиральной подточкой для обработки стали	300
Сверла со сменными пластинами	B	Раскатники ET168-FJ для обработки нержавеющей стали	304
Система обозначения сверл со сменными пластинами	139	Метчики ET168-SJ со спиральными стружечными канавками для обработки нержавеющей стали	307
Описание особенностей серий сверл со сменными пластинами и головками	146	Раскатники ET166-FJ для обработки цветных металлов	310
Обзор сплавов для сверл со сменными пластинами	149	Метчики ET166-SJ со спиральными стружечными канавками для обработки цветных металлов	314
Модульные сверла GUMD со сменными головками	150	Метчики ET166-PJ прямыми стружечными канавками и спиральной подточкой для обработки цветных металлов	317
Сверла GHDS со сменными пластинами для неглубоких отверстий	159	Метчики ET128-NJ с прямыми стружечными канавками для обработки чугуна	320
Перовые сверла GSD со сменными пластинами	172	Рекомендуемые режимы резания	323
Рекомендуемые режимы резания	175	Форма технического запроса на нестандартное исполнение метчика	324
Запасные части для сверл со сменными пластинами	178	Таблицы диаметров предварительных отверстий под резьбу	325
Расточной инструмент	C	Приложение	E
Система обозначения расточного инструмента	181	Таблица свойств обрабатываемых материалов	330
Расточные системы	184	Типы хвостовиков по стандарту DIN	331
Руководство по выбору расточных систем	185	Формулы расчетов технологических параметров	332
Обзор комбинаций расточных систем	187	Таблица соответствия прочности на растяжение и твердости по Бринеллю, Роквеллу и Виккерсу	333
Руководство по выбору пластин для расточных систем	188	Услуги по переточке инструмента	334
Модульные расточные головки	205		
Расточные головки для обработки больших диаметров	212		
Обзор пластин для расточных систем			



Описание и характеристики инструмента для сверления и расточки

Серия	Описание и общий вид	Угол при вершине	Тип хвостовика	Покрытие / Сплав	Глубина обработки L/D	Тип охлаждения	Наименование инструмента	Диапазон размеров	Класс точности обработанного отверстия	Таблица размеров, стр.	Режимы резания, стр.	Обрабатываемый материал															
												P			M	K		N				S		H			
												1	2	3	4	5	6	7	1	2	3	4	5	6	7	1	2
												Углеродистая легированная сталь	Легированная инструментальная сталь	Высокопрочная ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь		
<35HRC		35-48HRC					<32HRC		35-45HRC		Si<12%		Si>12%		<HB200			<HB450		<HB400		45-55HRC		55-60HRC			
D918S	Спиральные сверла 3D, наружный подвод СОЖ	140°	SHANK DIN 6350A	AlCrN/TiSiN	3D	↻	D918S-A3N	Ø3~Ø20	IT9-10	022	121																
	Спиральные сверла 3D, с каналами внутреннего подвода СОЖ	140°	SHANK DIN 6350A	AlCrN/TiSiN	3D	↻	D918S-A3C	Ø3~Ø20	IT9-10	027	121																
	Спиральные сверла 5D, наружный подвод СОЖ	140°	SHANK DIN 6350A	AlCrN/TiSiN	5D	↻	D918S-A5N	Ø3~Ø20	IT9-10	032	121																
	Спиральные сверла 5D, с каналами внутреннего подвода СОЖ	140°	SHANK DIN 6350A	AlCrN/TiSiN	5D	↻	D918S-A5C	Ø3~Ø20	IT9-10	037	121																
D968S	Спиральные сверла 3D, наружный подвод СОЖ	140°	SHANK DIN 6350A	AlTiN nano	3D	↻	D968S-A3N	Ø1~Ø20	IT9-10	042	123																
	Спиральные сверла 3D, с каналами внутреннего подвода СОЖ	140°	SHANK DIN 6350A	AlTiN nano	3D	↻	D968S-A3C	Ø2~Ø20	IT9-10	048	123																
	Спиральные сверла 5D, наружный подвод СОЖ	140°	SHANK DIN 6350A	AlTiN nano	5D	↻	D968S-A5N	Ø1~Ø20	IT9-10	053	123																
	Спиральные сверла 5D, с каналами внутреннего подвода СОЖ	140°	SHANK DIN 6350A	AlTiN nano	5D	↻	D968S-A5C	Ø2~Ø20	IT9-10	059	123																
D938	Спиральные сверла 3D, наружный подвод СОЖ	140°	SHANK DIN 6350A	AlTiN nano	3D	↻	D938-A3N	Ø1~Ø20	IT9-10	064	126																
	Спиральные сверла 3D, с каналами внутреннего подвода СОЖ	140°	SHANK DIN 6350A	AlTiN nano	3D	↻	D938-A3C	Ø2~Ø20	IT9-10	070	126																
	Спиральные сверла 5D, наружный подвод СОЖ	140°	SHANK DIN 6350A	AlTiN nano	5D	↻	D938-A5N	Ø1~Ø20	IT9-10	075	126																
	Спиральные сверла 5D, с каналами внутреннего подвода СОЖ	140°	SHANK DIN 6350A	AlTiN nano	5D	↻	D938-A5C	Ø2~Ø20	IT9-10	081	126																
	Спиральные сверла 8D, с каналами внутреннего подвода СОЖ	140°	SHANK DIN 6350A	AlTiN nano	8D	↻	D938-A8C	Ø2.8~Ø20	IT9-10	087	129																
	Спиральные сверла 12D, с каналами внутреннего подвода СОЖ	135°	SHANK DIN 6350A	AlTiN nano	12D	↻	D938-A12C	Ø3~Ø20	IT9-10	090	129																
	Спиральные сверла 15D, с каналами внутреннего подвода СОЖ	135°	SHANK DIN 6350A	AlTiN nano	15D	↻	D938-A15C	Ø3~Ø16	IT9-10	093	129																
	Спиральные сверла 20D, с каналами внутреннего подвода СОЖ	135°	SHANK DIN 6350A	AlTiN nano	20D	↻	D938-A20C	Ø3~Ø14	IT9-10	095	129																
D928	Спиральные сверла 25D, с каналами внутреннего подвода СОЖ	135°	SHANK DIN 6350A	AlTiN nano	25D	↻	D938-A25C	Ø3~Ø12	IT9-10	097	129																
	Спиральные сверла 3D, наружный подвод СОЖ	140°	SHANK DIN 6350A	AlCrN/TiSiN	3D	↻	D928-A3N	Ø3~Ø20	IT9-10	098	131																
	Спиральные сверла 3D, с каналами внутреннего подвода СОЖ	140°	SHANK DIN 6350A	AlCrN/TiSiN	3D	↻	D928-A3C	Ø5~Ø20	IT9-10	099	131																
	Спиральные сверла 5D, наружный подвод СОЖ	140°	SHANK DIN 6350A	AlCrN/TiSiN	5D	↻	D928-A5N	Ø3~Ø20	IT9-10	101	131																
	Спиральные сверла 5D, с каналами внутреннего подвода СОЖ	140°	SHANK DIN 6350A	AlCrN/TiSiN	5D	↻	D928-A5C	Ø3~Ø20	IT9-10	103	131																

● Рекомендуется ○ Применимо

Описание и характеристики инструмента для сверления и расточки

Серия	Описание и общий вид	Угол при вершине	Тип хвостовика	Покрытие / Сплав	Глубина обработки L/D	Тип охлаждения	Наименование инструмента	Диапазон размеров	Класс точности обработанного отверстия	Таблица размеров, стр.	Режимы резания, стр.	Обрабатываемый материал																
												P			M	K			N				S		H			
												1	2	3	1	2	3	4	5	1	2	1	2					
												Углеродистая легированная сталь	Легированная инструментальная сталь	Высокопрочная ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные, литые, литейные алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь			
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC															
D966	Спиральные сверла 3D, с каналами внутреннего подвода СОЖ	140°			3D		D966-A3N	Ø3~Ø20	IT9-10	104	133																	
	Спиральные сверла 3D, внутренний подвод СОЖ	140°			3D		D966-A3C	Ø3~Ø20	IT9-10	108	133																	
	Спиральные сверла 5D, наружный подвод СОЖ	140°			5D		D966-A5N	Ø3~Ø20	IT9-10	111	133																	
	Спиральные сверла 5D, внутренний подвод СОЖ	140°			5D		D966-A5C	Ø3~Ø20	IT9-10	114	133																	
D998	Спиральные сверла 3D, наружный подвод СОЖ	140°		AITIN nano	3D		D998-Y3N	Ø4~Ø16	IT9-10	117	134																	
D101	Центровочные сверла 90° для станков с ЧПУ	90°		TIAIN			D101-AMN	Ø4~Ø20		118	135																	
D102	Центровочные сверла 120° для станков с ЧПУ	120°		TIAIN			D102-ANN	Ø5~Ø20		119	135																	
D103	Центровочные сверла 145° для станков с ЧПУ	145°		TIAIN			D103-APN	Ø4~Ø20		120	135																	
GUMD	Головки сверл GUMD	140°		GM3225 GPD7115	3D 5D 8D		GUMD	Ø10-Ø21.9	IT9-10	150	175																	
	Корпуса сверл GUMD									156																		
GHDS	Сменные пластины QPMG для сверл с СМП			GA4230 GM3220 GS4130			QPMG	Ø14-Ø48	IT12-13	169	176																	
	Корпуса сверл GHDS с СМП для неглубоких отверстий				2D-5D		GHDS			159																		
GSD	Сменные пластины MCMG для перовых сверл			GM3225			MCMG	Ø13~Ø36	IT9-IT10	172	177																	
	Корпуса дперовых сверл GSD				2D-26D		GSD			173																		
GBR	Черновые расточные головки RB				≤5D	С каналами внутреннего подвода СОЖ	RB	Ø20-Ø153		188	214																	
	Чистовые расточные головки FB				≤5D	С каналами внутреннего подвода СОЖ	FB	Ø20-Ø212		193	220																	
	Резцы MB для чистовой обработки малых диаметров				≤5D	Наружный подвод СОЖ	MB	Ø2-Ø50		196	220																	
	Черновые расточные головки LRB для обработки больших диаметров					С каналами внутреннего подвода СОЖ	LRB	Ø150-Ø850		205	214																	
	Чистовые расточные головки LFB для обработки больших диаметров					С каналами внутреннего подвода СОЖ	LFB	Ø150-Ø850		207	220																	
	Облегченные черновые расточные головки HRBA для обработки больших диаметров						С каналами внутреннего подвода СОЖ	HRBA	Ø850-Ø3300		209	214																
Облегченные чистовые расточные головки HFBA для обработки больших диаметров						С каналами внутреннего подвода СОЖ	HFBA	Ø850-Ø3300		209	220																	

Рекомендуется Применимо

Описание и характеристики инструмента для сверления и расточки

Серия	Описание и общий вид	Глубина обработки L/D	Тип охлаждения	Наименование инструмента	Диапазон размеров	Класс точности обработанного отверстия	Таблица размеров, стр.	Режимы резания, стр.	Обрабатываемый материал																
									P		M	K		N				S		H					
									1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2			
									Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые, литейные алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь			
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC												
GMT	Универсальные микрорезы GMT-AR для внутренней обработки		≤4D	Наружный подвод СОЖ	GMT-AR	≥1.0	227	271			○								○	○	○				
	Микрорезы GMT-TR с прочной режущей кромкой для внутренней обработки		≤4D	Наружный подвод СОЖ	GMT-TR	≥1.0	229	271			○									○	○	○			
	Микрорезы GMT-PR для внутренней профильной обработки		≤4D	Наружный подвод СОЖ	GMT-PR	≥1.0	232	271			○									○	○	○			
	Микрорезы GMT-QR для внутренней профильной обработки		≤4D	Наружный подвод СОЖ	GMT-QR	≥3.0	234	271			○										○	○	○		
	Микрорезы GMT-UR для обработки с подрезкой торца под 90°		≤4D	Наружный подвод СОЖ	GMT-UR	≥3.0	235	271			○										○	○	○		
	Микрорезы GMT-XR для обратной внутренней расточки		≤4D	Наружный подвод СОЖ	GMT-XR	≥4.0	236	271			○										○	○	○		
	Микрорезы GMT-DR для обработки внутренних канавок и фасок в резьбовых отверстиях		≤4D	Наружный подвод СОЖ	GMT-DR	≥4.0	237	271			○										○	○	○		
	Микрорезы GMT-CR для внутренней двухсторонней обработки фасок		≤4D	Наружный подвод СОЖ	GMT-CR	≥3.0	238	271			○										○	○	○		
	Микрорезы GMT-GR для обработки внутренних канавок		≤4D	Наружный подвод СОЖ	GMT-GR	≥3.0	239	271			○										○	○	○		
	Микрорезы GMT-KR для обработки внутренних радиусных канавок		≤4D	Наружный подвод СОЖ	GMT-KR	≥4.0	241	271			○										○	○	○		
	Микрорезы GMT-FR для обработки внутренних торцевых канавок		≤4D	Наружный подвод СОЖ	GMT-FR	≥6.0	242	271			○										○	○	○		
	Микрорезы GMT-IR для нарезания внутренней правой резьбы с углом профиля 60°		≤4D	Наружный подвод СОЖ	GMT-IR	≥1.5	243	271			○										○	○	○		
	Микрорезы GMT-IR для нарезания внутренней правой резьбы с углом профиля 55°		≤4D	Наружный подвод СОЖ	GMT-IR	≥4.0	244	271			○										○	○	○		
GPT	Универсальные микрорезы GPT-AR для внутренней обработки		≤4D	Наружный подвод СОЖ	GPT-AR	≥1.0	245	271			○										○	○	○		
	Микрорезы GPT-TR с прочной режущей кромкой для внутренней обработки		≤4D	Наружный подвод СОЖ	GPT-TR	≥1.0	247	271			○											○	○	○	
	Микрорезы GPT-PR для внутренней профильной обработки		≤4D	Наружный подвод СОЖ	GPT-PR	≥1.0	250	271			○											○	○	○	
	Микрорезы GPT-GR для обработки внутренних канавок		≤4D	Наружный подвод СОЖ	GPT-GR	≥3.0	252	271			○											○	○	○	
	Микрорезы GPT-FR для обработки внутренних торцевых канавок		≤4D	Наружный подвод СОЖ	GPT-FR	≥6.0	254	271			○											○	○	○	
	Микрорезы GPT-IR для нарезания внутренней правой резьбы с углом профиля 60°		≤4D	Наружный подвод СОЖ	GPT-IR	≥1.5	255	271			○											○	○	○	
	Микрорезы GPT-IR для нарезания внутренней правой резьбы с углом профиля 55°		≤4D	Наружный подвод СОЖ	GPT-IR	≥4.0	256	271			○											○	○	○	

○ Рекомендуется ○ Применимо

Описание и характеристики метчиков

Серия	Описание и общий вид	Стандарт исполнения метчика	Покрытие	Типы обрабатываемых отверстий	Рекомендуемая глубина обработки L/D	Тип охлаждения	Диапазон размеров	Класс точности метчиков	Таблица размеров, стр.	Режимы резания, стр.	Обрабатываемый материал																	
											P			M	K			N			S		H					
											1	2	3	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2				
											Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь				
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC															
T118	Высокопроизводительные раскатки T118-FDN для общего применения	DIN371/DIN376	TiAl-C		≤2.5D		M4-M30	6HX	276	289																		
	Высокопроизводительные раскатки T118-FDC с центральным каналом внутреннего подвода СОЖ для общего применения	DIN371/DIN376	TiAl-C		≤2.5D		M4-M30	6HX	280	289																		
	Высокопроизводительные раскатки T118-FDR с периферийными каналами для внутреннего подвода СОЖ для общего применения	DIN371/DIN376	TiAl-C		≤2.5D		M4-M30	6HX	282	289																		
	Высокопроизводительные метчики T118-SDN со спиральными стружечными канавками для общего применения	DIN371/DIN376	TiAl-C		≤2.5D		M4-M16	6HX	284	289																		
	Высокопроизводительные метчики T118-PDN с прямыми стружечными канавками и спиральной подточкой для общего применения	DIN371/DIN376	TiAl-C		≤2.5D		M4-M16	6HX	285	289																		
T128	Высокопроизводительные метчики T128-HDN с прямыми стружечными канавками, для обработки чугуна	DIN371/DIN376	TiAl-Si		≤2.5D		M5-M16	6HX	286	289																		
	Высокопроизводительные метчики T128-HDC с прямыми стружечными канавками для обработки чугуна, с центральным каналом внутреннего подвода СОЖ	DIN371/DIN376	TiAl-Si		≤2.5D		M5-M16	6HX	287	289																		
	Высокопроизводительные метчики T128-HDR с прямыми стружечными канавками для обработки чугуна, с периферийными каналами внутреннего подвода СОЖ	DIN371/DIN376	TiAl-Si		≤2.5D		M5-M16	6HX	288	289																		
ET138	Раскатки ET138-FJN для обработки стали	JIS	AlCrN		≤2.5D		M1-M16	RH4-10	290	323																		
	Метчики ET138-SJN со спиральными стружечными канавками для обработки стали	JIS	AlCrN		≤2.5D		M1-M16	P1-5	294	323																		
	Метчики ET138-PJN с прямыми стружечными канавками и спиральной подточкой для обработки стали	JIS	AlCrN		≤2.5D		M1-M16	P1-5	297	323																		
ET168	Раскатки ET168-FJN для обработки нержавеющей стали	JIS	TiAlN		≤2.5D		M1-M16	RH4-10	300	323																		
	Метчики ET168-SJN со спиральными стружечными канавками для обработки нержавеющей стали	JIS	TiAlN		≤2.5D		M1-M16	P1-5	304	323																		
	Метчики ET168-PJN с прямыми стружечными канавками и спиральной подточкой для обработки нержавеющей стали	JIS	TiAlN		≤2.5D		M1-M16	P1-5	307	323																		
ET166	Раскатки ET166-FJN для обработки цветных металлов	JIS	DLC		≤2.5D		M1-M16	RH4-10	310	323																		
	Метчики ET166-SJN со спиральными стружечными канавками для обработки цветных металлов	JIS	DLC		≤2.5D		M1-M16	P1-5	314	323																		
	Метчики ET166-PJN с прямыми стружечными канавками и спиральной подточкой для обработки цветных металлов	JIS	DLC		≤2.5D		M1-M16	P1-5	317	323																		
ET128	Метчики ET128-HJN с прямыми стружечными канавками для обработки чугуна	JIS	TiAl-Si		≤2.5D		M5-M16	P3-6	320	323																		
	Метчики ET128-HJC с прямыми стружечными канавками для обработки чугуна, с центральным каналом внутреннего подвода СОЖ	JIS	TiAl-Si		≤2.5D		M5-M16	P3-6	321	323																		
	Метчики ET128-HJR с прямыми стружечными канавками для обработки чугуна, с периферийными каналами внутреннего подвода СОЖ	JIS	TiAl-Si		≤2.5D		M5-M16	P3-6	322	323																		

● Рекомендуется ○ Применимо

Условные обозначения и символы

Сверлильный и расточной инструмент

	Символ	Расшифровка
Тип хвостовика		Цилиндрический хвостовик h6
		Хвостовики по DIN6535HA
Покрытие		TiAlN покрытие
		AlTiN нанопокрытие
		AlCrN/TiSiN многослойное покрытие
Тип инструмента		Сверла без каналов внутреннего подвода СОЖ
		Сверла с каналами внутреннего подвода СОЖ
		Центровочные сверла
Классификация обрабатываемого материала по ISO		Сталь
		Нержавеющая сталь
		Чугун
		Цветные металлы
		Жаропрочные сплавы, титановые сплавы
		ISO Закаленная сталь
Длина рабочей части		Длина рабочей части 3×Ø
		Длина рабочей части 5×Ø
		Длина рабочей части 8×Ø
		Длина рабочей части 12×Ø
		Длина рабочей части 15×Ø
		Длина рабочей части 20×Ø
		Длина рабочей части 25×Ø

	Условное обозначение	Расшифровка
Расшифровка обозначений по ISO 13399	DC	Диаметр резания
	DMM	Диаметр хвостовика
	LCF	Длина стружечной канавки
	LU	Рабочая длина (максимально рекомендуемая длина обработки)
	LS	Длина хвостовика
	OAL	Общая длина
	PL	Длина режущей части
	LPR	Программируемая длина
	DF	Диаметр фланца
	IC	Диаметр вписанной окружности
	S	Толщина пластины
	RE	Радиус при вершине
	D1	Диаметр отверстия
	B	Толщина пластины (для MCMG)
	DCON	Диаметр соединения
	LF	Функциональная длина
	WF	Функциональная ширина
DCONWS	Диаметр соединения со стороны заготовки	
DCONMS	Диаметр соединения со стороны станка	
KAPR	Главный угол в плане	

Условные обозначения и символы

Метчики

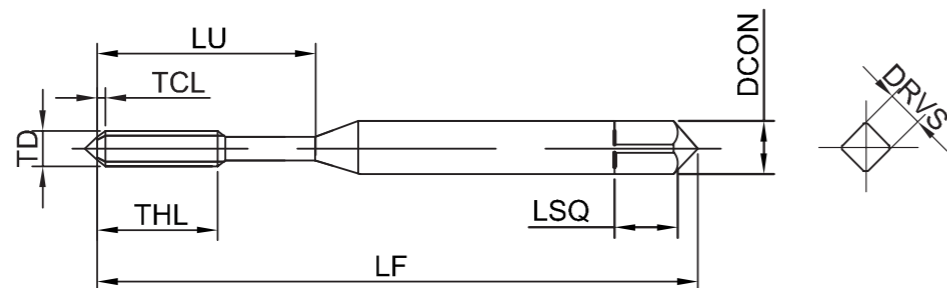
	Символ	Расшифровка
Инструментальный материал		Быстрорежущая сталь, изготовленная с помощью порошковой металлургии
		Быстрорежущая сталь с добавлением кобальта
Стандарт исполнения		Стандарт исполнения DIN371/DIN376
		Стандарт исполнения JIS
Тип охлаждения		С периферийными каналами внутреннего подвода СОЖ
		С центральным каналом внутреннего подвода СОЖ
		С наружным подводом СОЖ
Профиль резьбы		Метрическая резьба крупная по ISO (DIN13)
		Метрическая резьба мелкая по ISO (DIN13)
		Унифицированная резьба крупная (ASME B1.1)
		Унифицированная резьба мелкая (ASME B1.1)
Тип обрабатываемого отверстия		Сквозное отверстие
		Глухое отверстие

	Символ	Расшифровка
Покрытие		Покрытие хромонитридом алюминия
		Алмазоподобное углеродное покрытие
		Покрытие алюмонитридом титана
		Титан-алюминий-углеродное покрытие
Класс допуска резьбы		Титан-алюминий-кремниевое покрытие
		Класс допуска метчика по ISO 6HX
		Класс допуска метчика по ISO 6H
		Класс допуска метчика по ISO 6H/2B

Условные обозначения и символы

Метчики

	Условное обозначение	Расшифровка
Расшифровка обозначений по ISO 13399	TD	Диаметр резьбы
	TP	Шаг резьбы
	TPI	Количество витков резьбы на дюйм
	TCL	Длина заборного конуса
	THCHT	Вид заборного конуса
	LF	Функциональная длина
	THL	Длина нарезанной резьбы на метчике
	LU	Рабочая длина (максимально рекомендуемая)
	DCON	Диаметр соединения
	DRVS	Ширина квадрата
	LSQ	Длина квадрата
	TDRM	Максимальная рекомендуемая глубина нарезания резьбы
	NOF	Число стружечных канавок
	PHD	Диаметр предварительного обработанного отверстия



A

Монолитные
твердосплавные сверла

Система обозначения монолитных твердосплавных сверл

D938 –

①

Обрабатываемый материал	① Серия	
Сталь	D918S	Спиральные сверла для обработки стали
Нержавеющая сталь	D968S	Спиральные сверла для обработки нержавеющей стали
Сталь	D938	Спиральные сверла для обработки стали
Чугун	D928	Спиральные сверла для обработки чугуна
Алюминиевые сплавы	D966	Спиральные сверла для обработки алюминиевых сплавов
Закаленная сталь	D998	Спиральные сверла для обработки закаленной стали
Сталь, чугун, цветные металлы и композитные материалы	D101	Центровочные сверла 90° с прямым хвостовиком для станков с ЧПУ
	D102	Центровочные сверла 120° с прямым хвостовиком для станков с ЧПУ
	D103	Центровочные сверла 145° с прямым хвостовиком для станков с ЧПУ

A

5

C –

1200

②

③

④

⑤

② Тип хвостовика	
A	Цилиндрический хвостовик по DIN6535HA
E	Хвостовик с лыской по DIN6535HE
B	Хвостовик с лысками по DIN6535HB
Y	Обычный цилиндрический хвостовик
M	Хвостовик с конусом Морзе

③ Длина рабочей части, угол при вершине для центровочных сверл	
3	Длина рабочей части $\leq 3 \times \varnothing$
5	Длина рабочей части $\leq 5 \times \varnothing$
8	Длина рабочей части $\leq 8 \times \varnothing$
12	Длина рабочей части $\leq 12 \times \varnothing$
15	Длина рабочей части $\leq 15 \times \varnothing$
20	Длина рабочей части $\leq 20 \times \varnothing$
25	Длина рабочей части $\leq 25 \times \varnothing$
M	Угол при вершине 90°
N	Угол при вершине 120°
P	Угол при вершине 145°

④ Тип подвода СОЖ	
C	Внутренний подвод СОЖ
N	Наружный подвод СОЖ

⑤ Диаметр сверла (мм)	
0325	$\varnothing 3.25$
0600	$\varnothing 6.00$
1200	$\varnothing 12.00$

Особенности и область применения монолитных твердосплавных сверл

D918S Серия высокопроизводительных спиральных сверл для обработки сталей

- Рекомендуются для обработки низкоуглеродистой стали в прерывистых условиях резания, с недостаточным охлаждением и при других неблагоприятных условиях.
- Новая конструкция с изогнутой формой режущей кромки сочетает в себе как прочную вершину сверла, так и остроту.
- Новый G-образный дизайн стружечной канавки обеспечивает стабильное дробление стружки, а также увеличивает жесткость инструмента.
- Новое покрытие способствует большей вариативности применения при различных условиях обработки.



D968S Серия высокопроизводительных спиральных сверл для обработки нержавеющей стали

- Рекомендуются для высокопроизводительной обработки нержавеющей стали, углеродистых сталей, легированных сталей, жаропрочных сплавов и титановых сплавов.
- Уникальная форма режущей кромки обладает большим пространством для отвода стружки, что способствует улучшению дробления стружки.
- Совершенно новое покрытие обеспечивает высокую прочность и износостойкость.
- Конструкция стружечной канавки увеличенного профиля позволяет обеспечить стабильную эвакуацию стружки из зоны резания.

D938 Серия спиральных сверл для обработки сталей

- Рекомендуются для обработки стали ($\leq 48\text{HRC}$) и чугуна.
- Уникальная технология обработки режущих кромок, способствует увеличению их прочности, что обеспечивает стабильность применения.
- Новое AlTiN-нанопокрываете обеспечивает превосходную износостойкость и более длительный срок службы инструмента.
- Режущие кромки прямой формы имеют повышенную прочность.



D938 Серия спиральных сверл для глубокого сверления с каналами внутреннего подвода СОЖ

- Рекомендуются для высокопроизводительной обработки углеродистых сталей, нержавеющей стали и чугуна.
- Новый сплав обеспечивает оптимальный баланс между прочностью и износостойкостью инструмента.
- Имеют AlTiN-нанопокрываете с уникальной постобработкой.
- Оптимизированный профиль стружечной канавки и улучшенная форма вершины режущей части обеспечивают отличное самоцентрирование, хорошее дробление стружки и ее эвакуацию из зоны резания.

Особенности и область применения монолитных твердосплавных сверл

D928 Серия спиральных сверл для обработки чугуна

- Рекомендуются для обработки чугуна в автомобильной промышленности и других отраслях.
- Волнообразные режущие кромки обеспечивают низкие усилия резания при обработке.
- Конструкция сверл с четырьмя ленточками обеспечивает улучшенное качество обработки и точность отверстий.
- Благодаря оптимизированной поперечной кромке увеличена прочность режущей части сверла.



D966 Серия спиральных сверл для обработки алюминиевых сплавов

- Рекомендуются для обработки алюминиевых сплавов, медных сплавов и других материалов материалов не содержащих железо.
- Технология высокоточной обработки поверхности сверла обеспечивает более плавный отвод стружки.
- Уникальная конструкция режущих кромок обеспечивает низкие усилия резания и высокую скорость резания.

D998 Серия спиральных сверл для обработки закаленных сталей

- Рекомендуются для обработки закаленных сталей.
- Усиленная сердцевина и малый угол спирали стружечной канавки обеспечивает высокую жесткость и прочность.
- Режущая часть X-образной формы обеспечивает отличное самоцентрирование.
- Радиус на стыке режущей кромки и ленточки сверла обеспечивает отличное качество стенок отверстий.

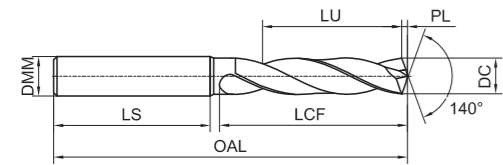


D101/D102/D103 Серия центровочных сверл для станков с ЧПУ

- Рекомендуются для сверливания центровочных отверстий и снятия фасок.
- Рекомендуются для обработки сталей, чугуна, алюминиевых и медных сплавов.

D918S-A3N

Сверла для высокопроизводительной обработки сталей с наружным подводом СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A3N-1525	15.25	65	115	16	48	42.1	2.78	○
D918S-A3N-1530	15.30	65	115	16	48	42.1	2.78	●
D918S-A3N-1535	15.35	65	115	16	48	42.0	2.79	○
D918S-A3N-1540	15.40	65	115	16	48	41.9	2.80	○
D918S-A3N-1550	15.50	65	115	16	48	41.8	2.82	●
D918S-A3N-1555	15.55	65	115	16	48	41.7	2.83	○
D918S-A3N-1560	15.60	65	115	16	48	41.6	2.84	○
D918S-A3N-1570	15.70	65	115	16	48	41.5	2.86	●
D918S-A3N-1580	15.80	65	115	16	48	41.3	2.88	○
D918S-A3N-1590	15.90	65	115	16	48	41.2	2.89	○
D918S-A3N-1600	16.00	65	115	16	48	41.0	2.91	●
D918S-A3N-1610	16.10	73	123	18	48	48.9	2.93	○
D918S-A3N-1620	16.20	73	123	18	48	48.7	2.95	○
D918S-A3N-1625	16.25	73	123	18	48	48.6	2.96	○
D918S-A3N-1630	16.30	73	123	18	48	48.6	2.97	○
D918S-A3N-1640	16.40	73	123	18	48	48.4	2.98	○
D918S-A3N-1650	16.50	73	123	18	48	48.3	3.00	○
D918S-A3N-1660	16.60	73	123	18	48	48.1	3.02	○
D918S-A3N-1670	16.70	73	123	18	48	48.0	3.04	○
D918S-A3N-1675	16.75	73	123	18	48	47.9	3.05	○

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A3N-1680	16.80	73	123	18	48	47.8	3.06	○
D918S-A3N-1695	16.95	73	123	18	48	47.6	3.08	○
D918S-A3N-1700	17.00	73	123	18	48	47.5	3.09	○
D918S-A3N-1710	17.10	73	123	18	48	47.4	3.11	○
D918S-A3N-1720	17.20	73	123	18	48	47.2	3.13	○
D918S-A3N-1730	17.30	73	123	18	48	47.1	3.15	○
D918S-A3N-1740	17.40	73	123	18	48	46.9	3.17	○
D918S-A3N-1750	17.50	73	123	18	48	46.8	3.18	○
D918S-A3N-1760	17.60	73	123	18	48	46.6	3.20	○
D918S-A3N-1770	17.70	73	123	18	48	46.5	3.22	○
D918S-A3N-1780	17.80	73	123	18	48	46.3	3.24	○
D918S-A3N-1795	17.95	73	123	18	48	46.1	3.27	○
D918S-A3N-1800	18.00	73	123	18	48	46.0	3.28	●
D918S-A3N-1840	18.40	79	131	20	50	51.4	3.35	○
D918S-A3N-1850	18.50	79	131	20	50	51.3	3.37	○
D918S-A3N-1860	18.60	79	131	20	50	51.1	3.38	○
D918S-A3N-1900	19.00	79	131	20	50	50.5	3.46	○
D918S-A3N-1915	19.15	79	131	20	50	50.3	3.49	○
D918S-A3N-1950	19.50	79	131	20	50	49.8	3.55	○
D918S-A3N-2000	20.00	79	131	20	50	49.0	3.64	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Диапазон размеров	DC(m7)	DMM(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

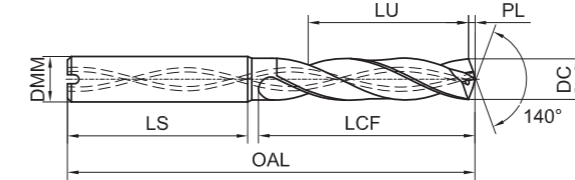
Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1	2	3	1	2	1	2	1	2	3	1	2	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.121

D918S-A3C

Сверла для высокопроизводительной обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A3C-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	●
D918S-A3C-0305	3.05	20	62	6	36	15.4	0.56	○
D918S-A3C-0310	3.10	20	62	6	36	15.4	0.56	●
D918S-A3C-0315	3.15	20	62	6	36	15.3	0.57	○
D918S-A3C-0320	3.20	20	62	6	36	15.2	0.58	●
D918S-A3C-0325	3.25	20	62	6	36	15.1	0.59	○
D918S-A3C-0330	3.30	20	62	6	36	15.1	0.60	●
D918S-A3C-0335	3.35	20	62	6	36	15.0	0.61	○
D918S-A3C-0340	3.40	20	62	6	36	14.9	0.62	●
D918S-A3C-0350	3.50	20	62	6	36	14.8	0.64	●
D918S-A3C-0355	3.55	20	62	6	36	14.7	0.65	○
D918S-A3C-0360	3.60	20	62	6	36	14.6	0.66	●
D918S-A3C-0365	3.65	20	62	6	36	14.5	0.66	○
D918S-A3C-0370	3.70	20	62	6	36	14.5	0.67	●
D918S-A3C-0380	3.80	24	66	6	36	18.3	0.69	●
D918S-A3C-0385	3.85	24	66	6	36	18.2	0.70	○
D918S-A3C-0390	3.90	24	66	6	36	18.2	0.71	●
D918S-A3C-0395	3.95	24	66	6	36	18.1	0.72	○
D918S-A3C-0400	4.00	24	66	6	36	18.0	0.73	●
D918S-A3C-0405	4.05	24	66	6	36	17.9	0.74	○
D918S-A3C-0410	4.10	24	66	6	36	17.9	0.75	●
D918S-A3C-0415	4.15	24	66	6	36	17.8	0.76	○
D918S-A3C-0420	4.20	24	66	6	36	17.7	0.76	●
D918S-A3C-0425	4.25	24	66	6	36	17.6	0.77	○
D918S-A3C-0430	4.30	24	66	6	36	17.6	0.78	●
D918S-A3C-0435	4.35	24	66	6	36	17.5	0.79	○
D918S-A3C-0440	4.40	24	66	6	36	17.4	0.80	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

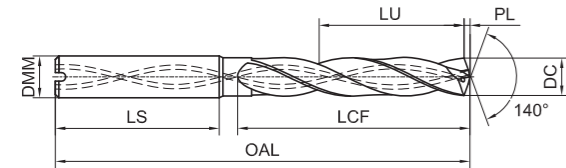
Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1	2	3	1	2	1	2	1	2	3	1	2	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.121

D918S-A5C

Сверла для высокопроизводительной обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A5C-0580	5.80	44	82	6	36	35.3	1.06	●
D918S-A5C-0585	5.85	44	82	6	36	35.2	1.06	○
D918S-A5C-0590	5.90	44	82	6	36	35.2	1.07	●
D918S-A5C-0595	5.95	44	82	6	36	35.1	1.08	○
D918S-A5C-0600	6.00	44	82	6	36	35.0	1.09	●
D918S-A5C-0605	6.05	44	82	6	36	34.9	1.10	○
D918S-A5C-0610	6.10	53	91	8	36	43.9	1.11	●
D918S-A5C-0620	6.20	53	91	8	36	43.7	1.13	●
D918S-A5C-0625	6.25	53	91	8	36	43.6	1.14	○
D918S-A5C-0630	6.30	53	91	8	36	43.6	1.15	●
D918S-A5C-0635	6.35	53	91	8	36	43.5	1.16	○
D918S-A5C-0640	6.40	53	91	8	36	43.4	1.16	●
D918S-A5C-0645	6.45	53	91	8	36	43.3	1.17	○
D918S-A5C-0650	6.50	53	91	8	36	43.3	1.18	●
D918S-A5C-0655	6.55	53	91	8	36	43.2	1.19	○
D918S-A5C-0660	6.60	53	91	8	36	43.1	1.20	●
D918S-A5C-0665	6.65	53	91	8	36	43.0	1.21	○
D918S-A5C-0670	6.70	53	91	8	36	43.0	1.22	●
D918S-A5C-0675	6.75	53	91	8	36	42.9	1.23	○
D918S-A5C-0680	6.80	53	91	8	36	42.8	1.24	●
D918S-A5C-0685	6.85	53	91	8	36	42.7	1.25	○
D918S-A5C-0690	6.90	53	91	8	36	42.7	1.26	●
D918S-A5C-0695	6.95	53	91	8	36	42.6	1.26	○
D918S-A5C-0700	7.00	53	91	8	36	42.5	1.27	●
D918S-A5C-0705	7.05	53	91	8	36	42.4	1.28	○
D918S-A5C-0710	7.10	53	91	8	36	42.4	1.29	●
D918S-A5C-0720	7.20	53	91	8	36	42.2	1.31	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

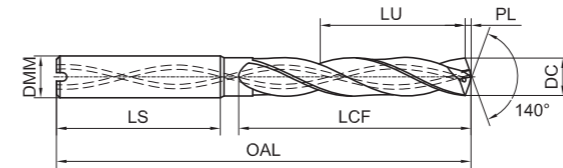
Обрабатываемый материал															
P				M		K			N			S		H	
1	2	3	4	1	2	1	2	3	1	2	3	4	5	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь		
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC		
○	○	○	○	○	○										

● Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.121

D918S-A5C

Сверла для высокопроизводительной обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A5C-0880	8.80	61	103	10	40	47.8	1.60	●
D918S-A5C-0885	8.85	61	103	10	40	47.7	1.61	○
D918S-A5C-0890	8.90	61	103	10	40	47.7	1.62	●
D918S-A5C-0895	8.95	61	103	10	40	47.6	1.63	○
D918S-A5C-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	●
D918S-A5C-0905	9.05	61	103	10	40	47.4	1.65	○
D918S-A5C-0910	9.10	61	103	10	40	47.4	1.66	●
D918S-A5C-0915	9.15	61	103	10	40	47.3	1.67	○
D918S-A5C-0920	9.20	61	103	10	40	47.2	1.67	●
D918S-A5C-0925	9.25	61	103	10	40	47.1	1.68	○
D918S-A5C-0930	9.30	61	103	10	40	47.1	1.69	●
D918S-A5C-0935	9.35	61	103	10	40	47.0	1.70	○
D918S-A5C-0940	9.40	61	103	10	40	46.9	1.71	●
D918S-A5C-0945	9.45	61	103	10	40	46.8	1.72	○
D918S-A5C-0950	9.50	61	103	10	40	46.8	1.73	●
D918S-A5C-0955	9.55	61	103	10	40	46.7	1.74	○
D918S-A5C-0960	9.60	61	103	10	40	46.6	1.75	●
D918S-A5C-0965	9.65	61	103	10	40	46.5	1.76	○
D918S-A5C-0970	9.70	61	103	10	40	46.5	1.77	●
D918S-A5C-0975	9.75	61	103	10	40	46.4	1.77	○
D918S-A5C-0980	9.80	61	103	10	40	46.3	1.78	●
D918S-A5C-0985	9.85	61	103	10	40	46.2	1.79	○
D918S-A5C-0990	9.90	61	103	10	40	46.2	1.80	●
D918S-A5C-0995	9.95	61	103	10	40	46.1	1.81	○
D918S-A5C-1000	10.00	61	103	10	40	46.0	1.82	●
D918S-A5C-1005	10.05	61	103	10	40	45.9	1.83	○
D918S-A5C-1010	10.10	71	118	12	45	55.9	1.84	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

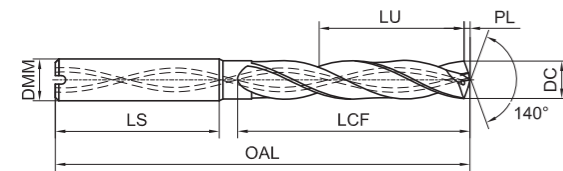
Обрабатываемый материал															
P				M		K			N			S		H	
1	2	3	4	1	2	1	2	3	1	2	3	4	5	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь		
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC		
○	○	○	○	○	○										

● Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.121

D918S-A5C

Сверла для высокопроизводительной обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A5C-1195	11.95	71	118	12	45	53.1	2.17	○
D918S-A5C-1200	12.00	71	118	12	45	53.0	2.18	●
D918S-A5C-1205	12.05	71	118	12	45	52.9	2.19	○
D918S-A5C-1210	12.10	77	124	14	45	58.9	2.20	○
D918S-A5C-1215	12.15	77	124	14	45	58.8	2.21	○
D918S-A5C-1220	12.20	77	124	14	45	58.7	2.22	●
D918S-A5C-1225	12.25	77	124	14	45	58.6	2.23	○
D918S-A5C-1230	12.30	77	124	14	45	58.6	2.24	●
D918S-A5C-1240	12.40	77	124	14	45	58.4	2.26	○
D918S-A5C-1245	12.45	77	124	14	45	58.3	2.27	○
D918S-A5C-1250	12.50	77	124	14	45	58.3	2.27	●
D918S-A5C-1255	12.55	77	124	14	45	58.2	2.28	○
D918S-A5C-1260	12.60	77	124	14	45	58.1	2.29	○
D918S-A5C-1270	12.70	77	124	14	45	58.0	2.31	●
D918S-A5C-1275	12.75	77	124	14	45	57.9	2.32	○
D918S-A5C-1280	12.80	77	124	14	45	57.8	2.33	○
D918S-A5C-1285	12.85	77	124	14	45	57.7	2.34	○
D918S-A5C-1290	12.90	77	124	14	45	57.7	2.35	●
D918S-A5C-1300	13.00	77	124	14	45	57.5	2.37	●
D918S-A5C-1305	13.05	77	124	14	45	57.4	2.37	○
D918S-A5C-1310	13.10	77	124	14	45	57.4	2.38	○
D918S-A5C-1315	13.15	77	124	14	45	57.3	2.39	○
D918S-A5C-1320	13.20	77	124	14	45	57.2	2.40	○
D918S-A5C-1325	13.25	77	124	14	45	57.1	2.41	○
D918S-A5C-1330	13.30	77	124	14	45	57.1	2.42	○
D918S-A5C-1335	13.35	77	124	14	45	57.0	2.43	○
D918S-A5C-1340	13.40	77	124	14	45	56.9	2.44	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

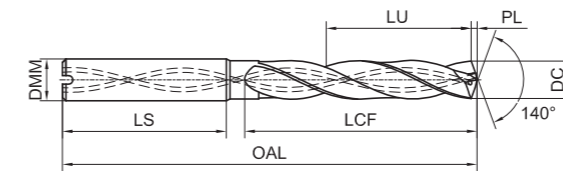
Обрабатываемый материал													
P		M		K		N				S		H	
1234	5	67	123	12	3	3	4	5	123	4	1	2	
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.121

D918S-A5C

Сверла для высокопроизводительной обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A5C-1530	15.30	83	133	16	48	60.1	2.78	○
D918S-A5C-1535	15.35	83	133	16	48	60.0	2.79	○
D918S-A5C-1540	15.40	83	133	16	48	59.9	2.80	○
D918S-A5C-1550	15.50	83	133	16	48	59.8	2.82	●
D918S-A5C-1555	15.55	83	133	16	48	59.7	2.83	○
D918S-A5C-1560	15.60	83	133	16	48	59.6	2.84	○
D918S-A5C-1570	15.70	83	133	16	48	59.5	2.86	○
D918S-A5C-1580	15.80	83	133	16	48	59.3	2.88	●
D918S-A5C-1590	15.90	83	133	16	48	59.2	2.89	○
D918S-A5C-1600	16.00	83	133	16	48	59.0	2.91	●
D918S-A5C-1610	16.10	93	143	18	48	68.9	2.93	○
D918S-A5C-1625	16.25	93	143	18	48	68.6	2.96	○
D918S-A5C-1650	16.50	93	143	18	48	68.3	3.00	○
D918S-A5C-1660	16.60	93	143	18	48	68.1	3.02	○
D918S-A5C-1670	16.70	93	143	18	48	68.0	3.04	○
D918S-A5C-1675	16.75	93	143	18	48	67.9	3.05	○
D918S-A5C-1680	16.80	93	143	18	48	67.8	3.06	○
D918S-A5C-1690	16.90	93	143	18	48	67.7	3.08	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Диапазон размеров	DC(m7)	DMM(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

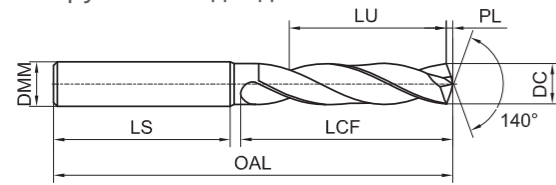
Обрабатываемый материал													
P		M		K		N				S		H	
1234	5	67	123	12	3	3	4	5	123	4	1	2	
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.121

D968S-A3N

Сверла для высокопроизводительной обработки нержавеющей стали с наружным подводом СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A3N-0685	6.85	34	79	8	36	23.7	1.25	○
D968S-A3N-0690	6.90	34	79	8	36	23.7	1.26	●
D968S-A3N-0695	6.95	34	79	8	36	23.6	1.26	○
D968S-A3N-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	1.27	●
D968S-A3N-0705	7.05	34	79	8	36	23.4	1.28	○
D968S-A3N-0710	7.10	41	79	8	36	30.4	1.29	●
D968S-A3N-0720	7.20	41	79	8	36	30.2	1.31	●
D968S-A3N-0730	7.30	41	79	8	36	30.1	1.33	●
D968S-A3N-0735	7.35	41	79	8	36	30.0	1.34	○
D968S-A3N-0740	7.40	41	79	8	36	29.9	1.35	●
D968S-A3N-0745	7.45	41	79	8	36	29.8	1.36	●
D968S-A3N-0750	7.50	41	79	8	36	29.8	1.36	●
D968S-A3N-0755	7.55	41	79	8	36	29.7	1.37	●
D968S-A3N-0760	7.60	41	79	8	36	29.6	1.38	●
D968S-A3N-0765	7.65	41	79	8	36	29.5	1.39	○
D968S-A3N-0770	7.70	41	79	8	36	29.5	1.40	○
D968S-A3N-0775	7.75	41	79	8	36	29.4	1.41	○
D968S-A3N-0780	7.80	41	79	8	36	29.3	1.42	●
D968S-A3N-0785	7.85	41	79	8	36	29.2	1.43	○
D968S-A3N-0790	7.90	41	79	8	36	29.2	1.44	●
D968S-A3N-0795	7.95	41	79	8	36	29.1	1.45	○
D968S-A3N-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	1.46	●
D968S-A3N-0805	8.05	41	79	8	36	28.9	1.46	○
D968S-A3N-0810	8.10	47	89	10	40	34.9	1.47	●
D968S-A3N-0815	8.15	47	89	10	40	34.8	1.48	○
D968S-A3N-0820	8.20	47	89	10	40	34.7	1.49	●
D968S-A3N-0825	8.25	47	89	10	40	34.6	1.50	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø1 до Ø20 Ед. изм. (мм)

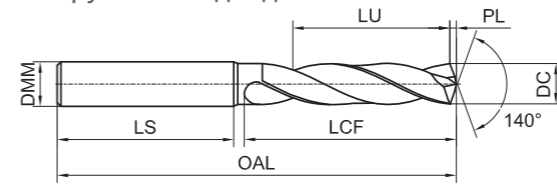
Обрабатываемый материал															
P			M			K			N			S		H	
1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	4	1	2	
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугуны с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь		
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC		
○			●							○	○				

● Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.123

D968S-A3N

Сверла для высокопроизводительной обработки нержавеющей стали с наружным подводом СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A3N-0980	9.80	47	89	10	40	32.3	1.78	●
D968S-A3N-0985	9.85	47	89	10	40	32.2	1.79	○
D968S-A3N-0990	9.90	47	89	10	40	32.2	1.80	●
D968S-A3N-0995	9.95	47	89	10	40	32.1	1.81	○
D968S-A3N-1000	10.00	47	89	10	40	32.0	1.82	●
D968S-A3N-1005	10.05	47	89	10	40	31.9	1.83	○
D968S-A3N-1010	10.10	55	102	12	45	39.9	1.84	●
D968S-A3N-1015	10.15	55	102	12	45	39.8	1.85	○
D968S-A3N-1020	10.20	55	102	12	45	39.7	1.86	●
D968S-A3N-1025	10.25	55	102	12	45	39.6	1.87	●
D968S-A3N-1030	10.30	55	102	12	45	39.6	1.87	●
D968S-A3N-1035	10.35	55	102	12	45	39.5	1.88	○
D968S-A3N-1040	10.40	55	102	12	45	39.4	1.89	●
D968S-A3N-1050	10.50	55	102	12	45	39.3	1.91	●
D968S-A3N-1060	10.60	55	102	12	45	39.1	1.93	●
D968S-A3N-1070	10.70	55	102	12	45	39.0	1.95	○
D968S-A3N-1080	10.80	55	102	12	45	38.8	1.97	●
D968S-A3N-1085	10.85	55	102	12	45	38.7	1.97	○
D968S-A3N-1090	10.90	55	102	12	45	38.7	1.98	○
D968S-A3N-1100	11.00	55	102	12	45	38.5	2.00	●
D968S-A3N-1105	11.05	55	102	12	45	38.4	2.01	○
D968S-A3N-1110	11.10	55	102	12	45	38.4	2.02	●
D968S-A3N-1115	11.15	55	102	12	45	38.3	2.03	○
D968S-A3N-1120	11.20	55	102	12	45	38.2	2.04	●
D968S-A3N-1125	11.25	55	102	12	45	38.1	2.05	○
D968S-A3N-1130	11.30	55	102	12	45	38.1	2.06	●
D968S-A3N-1135	11.35	55	102	12	45	38.0	2.07	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø1 до Ø20 Ед. изм. (мм)

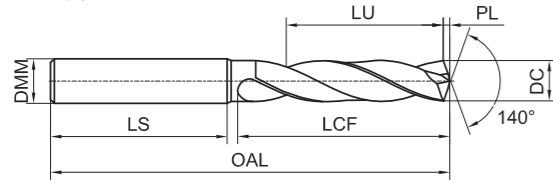
Обрабатываемый материал															
P			M			K			N			S		H	
1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	4	1	2	
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугуны с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь		
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC		
○			●							○	○				

● Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.123

D968S-A3N

Сверла для высокопроизводительной обработки нержавеющей стали с наружным подводом СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A3N-1305	13.05	60	107	14	45	40.4	2.37	○
D968S-A3N-1310	13.10	60	107	14	45	40.4	2.38	●
D968S-A3N-1315	13.15	60	107	14	45	40.3	2.39	○
D968S-A3N-1320	13.20	60	107	14	45	40.2	2.40	○
D968S-A3N-1325	13.25	60	107	14	45	40.1	2.41	○
D968S-A3N-1330	13.30	60	107	14	45	40.1	2.42	○
D968S-A3N-1335	13.35	60	107	14	45	40.0	2.43	○
D968S-A3N-1340	13.40	60	107	14	45	39.9	2.44	○
D968S-A3N-1350	13.50	60	107	14	45	39.8	2.46	●
D968S-A3N-1355	13.55	60	107	14	45	39.7	2.47	○
D968S-A3N-1360	13.60	60	107	14	45	39.6	2.47	○
D968S-A3N-1370	13.70	60	107	14	45	39.5	2.49	○
D968S-A3N-1375	13.75	60	107	14	45	39.4	2.50	○
D968S-A3N-1380	13.80	60	107	14	45	39.3	2.51	○
D968S-A3N-1390	13.90	60	107	14	45	39.2	2.53	○
D968S-A3N-1395	13.95	60	107	14	45	39.1	2.54	○
D968S-A3N-1400	14.00	60	107	14	45	39.0	2.55	●
D968S-A3N-1405	14.05	60	107	14	45	38.9	2.56	○
D968S-A3N-1410	14.10	65	115	16	48	43.9	2.57	○
D968S-A3N-1420	14.20	65	115	16	48	43.7	2.58	○
D968S-A3N-1425	14.25	65	115	16	48	43.6	2.59	○
D968S-A3N-1430	14.30	65	115	16	48	43.6	2.60	○
D968S-A3N-1440	14.40	65	115	16	48	43.4	2.62	○
D968S-A3N-1450	14.50	65	115	16	48	43.3	2.64	●
D968S-A3N-1460	14.60	65	115	16	48	43.1	2.66	○
D968S-A3N-1470	14.70	65	115	16	48	43.0	2.68	○
D968S-A3N-1475	14.75	65	115	16	48	42.9	2.68	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø1 до Ø20 Ед. изм. (мм)

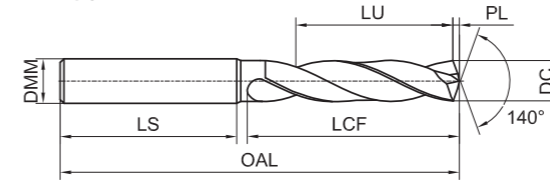
Обработываемый материал																	
P				M			K				N			S		H	
1	2	3	4	1	2	3	1	2	3	4	5	1	2	3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь				
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC				
○			○							○	○						

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.123

D968S-A3N

Сверла для высокопроизводительной обработки нержавеющей стали с наружным подводом СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A3N-1680	16.80	73	123	18	48	47.8	3.06	○
D968S-A3N-1690	16.90	73	123	18	48	47.7	3.08	○
D968S-A3N-1695	16.95	73	123	18	48	47.6	3.08	○
D968S-A3N-1700	17.00	73	123	18	48	47.5	3.09	●
D968S-A3N-1710	17.10	73	123	18	48	47.4	3.11	○
D968S-A3N-1720	17.20	73	123	18	48	47.2	3.13	○
D968S-A3N-1730	17.30	73	123	18	48	47.1	3.15	○
D968S-A3N-1740	17.40	73	123	18	48	46.9	3.17	○
D968S-A3N-1750	17.50	73	123	18	48	46.8	3.18	○
D968S-A3N-1760	17.60	73	123	18	48	46.6	3.20	○
D968S-A3N-1770	17.70	73	123	18	48	46.5	3.22	○
D968S-A3N-1780	17.80	73	123	18	48	46.3	3.24	○
D968S-A3N-1790	17.90	73	123	18	48	46.2	3.26	○
D968S-A3N-1795	17.95	73	123	18	48	46.1	3.27	○
D968S-A3N-1800	18.00	73	123	18	48	46.0	3.28	●
D968S-A3N-1810	18.10	79	131	20	50	51.9	3.29	○
D968S-A3N-1820	18.20	79	131	20	50	51.7	3.31	○
D968S-A3N-1830	18.30	79	131	20	50	51.6	3.33	○

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A3N-1840	18.40	79	131	20	50	51.4	3.35	○
D968S-A3N-1850	18.50	79	131	20	50	51.3	3.37	○
D968S-A3N-1860	18.60	79	131	20	50	51.1	3.38	○
D968S-A3N-1870	18.70	79	131	20	50	51.0	3.40	○
D968S-A3N-1880	18.80	79	131	20	50	50.8	3.42	○
D968S-A3N-1890	18.90	79	131	20	50	50.7	3.44	○
D968S-A3N-1900	19.00	79	131	20	50	50.5	3.46	○
D968S-A3N-1910	19.10	79	131	20	50	50.4	3.48	○
D968S-A3N-1915	19.15	79	131	20	50	50.3	3.49	○
D968S-A3N-1920	19.20	79	131	20	50	50.2	3.49	○
D968S-A3N-1930	19.30	79	131	20	50	50.1	3.51	○
D968S-A3N-1940	19.40	79	131	20	50	49.9	3.53	○
D968S-A3N-1950	19.50	79	131	20	50	49.8	3.55	○
D968S-A3N-1960	19.60	79	131	20	50	49.6	3.57	○
D968S-A3N-1970	19.70	79	131	20	50	49.5	3.59	○
D968S-A3N-1980	19.80	79	131	20	50	49.3	3.60	○
D968S-A3N-1990	19.90	79	131	20	50	49.2	3.62	○
D968S-A3N-2000	20.00	79	131	20	50	49.0	3.64	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø1 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Диапазон размеров	DC(m7)	DMM(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

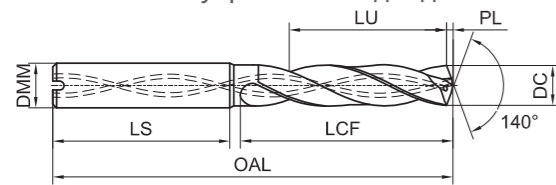
Обработываемый материал																	
P				M			K				N			S		H	
1	2	3	4	1	2	3	1	2	3	4	5	1	2	3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь				
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC				
○			○							○	○						

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.123

D968S-A3C

Сверла для высокопроизводительной обработки нержавеющей стали с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A3C-0815	8.15	47	89	10	40	34.8	1.48	●
D968S-A3C-0820	8.20	47	89	10	40	34.7	1.49	●
D968S-A3C-0825	8.25	47	89	10	40	34.6	1.50	○
D968S-A3C-0830	8.30	47	89	10	40	34.6	1.51	●
D968S-A3C-0840	8.40	47	89	10	40	34.4	1.53	●
D968S-A3C-0845	8.45	47	89	10	40	34.3	1.54	○
D968S-A3C-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	1.55	●
D968S-A3C-0855	8.55	47	89	10	40	34.2	1.56	○
D968S-A3C-0860	8.60	47	89	10	40	34.1	1.57	○
D968S-A3C-0870	8.70	47	89	10	40	34.0	1.58	●
D968S-A3C-0880	8.80	47	89	10	40	33.8	1.60	●
D968S-A3C-0885	8.85	47	89	10	40	33.7	1.61	○
D968S-A3C-0890	8.90	47	89	10	40	33.7	1.62	○
D968S-A3C-0895	8.95	47	89	10	40	33.6	1.63	○
D968S-A3C-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	1.64	●
D968S-A3C-0905	9.05	47	89	10	40	33.4	1.65	○
D968S-A3C-0910	9.10	47	89	10	40	33.4	1.66	●
D968S-A3C-0915	9.15	47	89	10	40	33.3	1.67	○
D968S-A3C-0920	9.20	47	89	10	40	33.2	1.67	●
D968S-A3C-0925	9.25	47	89	10	40	33.1	1.68	●
D968S-A3C-0930	9.30	47	89	10	40	33.1	1.69	●
D968S-A3C-0935	9.35	47	89	10	40	33.0	1.70	●
D968S-A3C-0940	9.40	47	89	10	40	32.9	1.71	●
D968S-A3C-0945	9.45	47	89	10	40	32.8	1.72	○
D968S-A3C-0950	9.50	47	89	10	40	32.8	1.73	●
D968S-A3C-0955	9.55	47	89	10	40	32.7	1.74	●
D968S-A3C-0960	9.60	47	89	10	40	32.6	1.75	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø2 до Ø20 Ед. изм. (мм)

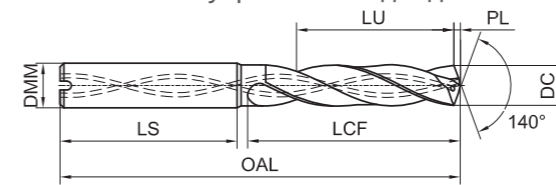
Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	1	2	3	4
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			○			○	○	○		○	○		

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.123

D968S-A3C

Сверла для высокопроизводительной обработки нержавеющей стали с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A3C-1125	11.25	55	102	12	45	38.1	2.05	○
D968S-A3C-1130	11.30	55	102	12	45	38.1	2.06	●
D968S-A3C-1135	11.35	55	102	12	45	38.0	2.07	○
D968S-A3C-1140	11.40	55	102	12	45	37.9	2.07	●
D968S-A3C-1145	11.45	55	102	12	45	37.8	2.08	○
D968S-A3C-1150	11.50	55	102	12	45	37.8	2.09	●
D968S-A3C-1155	11.55	55	102	12	45	37.7	2.10	○
D968S-A3C-1160	11.60	55	102	12	45	37.6	2.11	●
D968S-A3C-1170	11.70	55	102	12	45	37.5	2.13	●
D968S-A3C-1180	11.80	55	102	12	45	37.3	2.15	●
D968S-A3C-1190	11.90	55	102	12	45	37.2	2.17	○
D968S-A3C-1195	11.95	55	102	12	45	37.1	2.17	○
D968S-A3C-1200	12.00	55	102	12	45	37.0	2.18	●
D968S-A3C-1205	12.05	55	102	12	45	36.9	2.19	○
D968S-A3C-1210	12.10	60	107	14	45	41.9	2.20	●
D968S-A3C-1215	12.15	60	107	14	45	41.8	2.21	○
D968S-A3C-1220	12.20	60	107	14	45	41.7	2.22	●
D968S-A3C-1225	12.25	60	107	14	45	41.6	2.23	○
D968S-A3C-1230	12.30	60	107	14	45	41.6	2.24	○
D968S-A3C-1240	12.40	60	107	14	45	41.4	2.26	●
D968S-A3C-1245	12.45	60	107	14	45	41.3	2.27	○
D968S-A3C-1250	12.50	60	107	14	45	41.3	2.27	●
D968S-A3C-1255	12.55	60	107	14	45	41.2	2.28	○
D968S-A3C-1260	12.60	60	107	14	45	41.1	2.29	●
D968S-A3C-1270	12.70	60	107	14	45	41.0	2.31	○
D968S-A3C-1275	12.75	60	107	14	45	40.9	2.32	○
D968S-A3C-1280	12.80	60	107	14	45	40.8	2.33	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø2 до Ø20 Ед. изм. (мм)

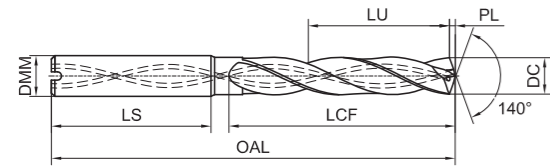
Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	1	2	3	4
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			○			○	○	○		○	○		

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.123

D968S-A5C

Сверла для высокопроизводительной обработки нержавеющей стали с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A5C-0530	5.30	44	82	6	36	36.1	0.96	●
D968S-A5C-0535	5.35	44	82	6	36	36.0	0.97	○
D968S-A5C-0540	5.40	44	82	6	36	35.9	0.98	●
D968S-A5C-0545	5.45	44	82	6	36	35.8	0.99	○
D968S-A5C-0550	5.50	44	82	6	36	35.8	1.00	●
D968S-A5C-0555	5.55	44	82	6	36	35.7	1.01	●
D968S-A5C-0560	5.60	44	82	6	36	35.6	1.02	●
D968S-A5C-0565	5.65	44	82	6	36	35.5	1.03	○
D968S-A5C-0570	5.70	44	82	6	36	35.5	1.04	●
D968S-A5C-0575	5.75	44	82	6	36	35.4	1.05	○
D968S-A5C-0580	5.80	44	82	6	36	35.3	1.06	●
D968S-A5C-0585	5.85	44	82	6	36	35.2	1.06	○
D968S-A5C-0590	5.90	44	82	6	36	35.2	1.07	●
D968S-A5C-0595	5.95	44	82	6	36	35.1	1.08	○
D968S-A5C-0600	6.00	44	82	6	36	35.0	1.09	●
D968S-A5C-0605	6.05	44	82	6	36	34.9	1.10	○
D968S-A5C-0610	6.10	53	91	8	36	43.9	1.11	○
D968S-A5C-0620	6.20	53	91	8	36	43.7	1.13	●
D968S-A5C-0625	6.25	53	91	8	36	43.6	1.14	○
D968S-A5C-0630	6.30	53	91	8	36	43.6	1.15	●
D968S-A5C-0635	6.35	53	91	8	36	43.5	1.16	○
D968S-A5C-0640	6.40	53	91	8	36	43.4	1.16	●
D968S-A5C-0645	6.45	53	91	8	36	43.3	1.17	○
D968S-A5C-0650	6.50	53	91	8	36	43.3	1.18	●
D968S-A5C-0655	6.55	53	91	8	36	43.2	1.19	○
D968S-A5C-0660	6.60	53	91	8	36	43.1	1.20	●
D968S-A5C-0665	6.65	53	91	8	36	43.0	1.21	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø2 до Ø20 Ед. изм. (мм)

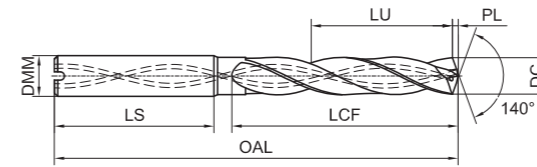
Обрабатываемый материал													
P		M		K		N				S		H	
1234	5	67	123	12	3	3	4	5	123	4	1	2	
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			●			○	○	○		○	○		

● Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.123

D968S-A5C

Сверла для высокопроизводительной обработки нержавеющей стали с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A5C-0815	8.15	61	103	10	40	48.8	1.48	○
D968S-A5C-0820	8.20	61	103	10	40	48.7	1.49	●
D968S-A5C-0825	8.25	61	103	10	40	48.6	1.50	○
D968S-A5C-0830	8.30	61	103	10	40	48.6	1.51	○
D968S-A5C-0840	8.40	61	103	10	40	48.4	1.53	○
D968S-A5C-0845	8.45	61	103	10	40	48.3	1.54	○
D968S-A5C-0850	8.50	61	103	10	40	48.3	1.55	●
D968S-A5C-0855	8.55	61	103	10	40	48.2	1.56	○
D968S-A5C-0860	8.60	61	103	10	40	48.1	1.57	●
D968S-A5C-0870	8.70	61	103	10	40	48.0	1.58	●
D968S-A5C-0880	8.80	61	103	10	40	47.8	1.60	●
D968S-A5C-0885	8.85	61	103	10	40	47.7	1.61	○
D968S-A5C-0890	8.90	61	103	10	40	47.7	1.62	●
D968S-A5C-0895	8.95	61	103	10	40	47.6	1.63	○
D968S-A5C-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	●
D968S-A5C-0905	9.05	61	103	10	40	47.4	1.65	○
D968S-A5C-0910	9.10	61	103	10	40	47.4	1.66	●
D968S-A5C-0915	9.15	61	103	10	40	47.3	1.67	○
D968S-A5C-0920	9.20	61	103	10	40	47.2	1.67	●
D968S-A5C-0925	9.25	61	103	10	40	47.1	1.68	○
D968S-A5C-0930	9.30	61	103	10	40	47.1	1.69	●
D968S-A5C-0935	9.35	61	103	10	40	47.0	1.70	○
D968S-A5C-0940	9.40	61	103	10	40	46.9	1.71	●
D968S-A5C-0945	9.45	61	103	10	40	46.8	1.72	○
D968S-A5C-0950	9.50	61	103	10	40	46.8	1.73	●
D968S-A5C-0955	9.55	61	103	10	40	46.7	1.74	○
D968S-A5C-0960	9.60	61	103	10	40	46.6	1.75	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø2 до Ø20 Ед. изм. (мм)

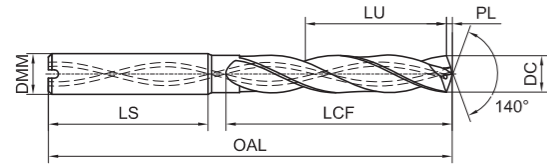
Обрабатываемый материал													
P		M		K		N				S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			●			○	○	○		○	○		

● Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.123

D968S-A5C

Сверла для высокопроизводительной обработки нержавеющих сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A5C-1125	11.25	71	118	12	45	54.1	2.05	○
D968S-A5C-1130	11.30	71	118	12	45	54.1	2.06	○
D968S-A5C-1135	11.35	71	118	12	45	54.0	2.07	○
D968S-A5C-1140	11.40	71	118	12	45	53.9	2.07	○
D968S-A5C-1145	11.45	71	118	12	45	53.8	2.08	○
D968S-A5C-1150	11.50	71	118	12	45	53.8	2.09	●
D968S-A5C-1155	11.55	71	118	12	45	53.7	2.10	○
D968S-A5C-1160	11.60	71	118	12	45	53.6	2.11	○
D968S-A5C-1170	11.70	71	118	12	45	53.5	2.13	●
D968S-A5C-1180	11.80	71	118	12	45	53.3	2.15	○
D968S-A5C-1190	11.90	71	118	12	45	53.2	2.17	●
D968S-A5C-1195	11.95	71	118	12	45	53.1	2.17	○
D968S-A5C-1200	12.00	71	118	12	45	53.0	2.18	●
D968S-A5C-1205	12.05	71	118	12	45	52.9	2.19	○
D968S-A5C-1210	12.10	77	124	14	45	58.9	2.20	●
D968S-A5C-1215	12.15	77	124	14	45	58.8	2.21	○
D968S-A5C-1220	12.20	77	124	14	45	58.7	2.22	●
D968S-A5C-1225	12.25	77	124	14	45	58.6	2.23	○
D968S-A5C-1230	12.30	77	124	14	45	58.6	2.24	●
D968S-A5C-1240	12.40	77	124	14	45	58.4	2.26	○
D968S-A5C-1245	12.45	77	124	14	45	58.3	2.27	○
D968S-A5C-1250	12.50	77	124	14	45	58.3	2.27	●
D968S-A5C-1255	12.55	77	124	14	45	58.2	2.28	○
D968S-A5C-1260	12.60	77	124	14	45	58.1	2.29	●
D968S-A5C-1270	12.70	77	124	14	45	58.0	2.31	○
D968S-A5C-1275	12.75	77	124	14	45	57.9	2.32	○
D968S-A5C-1280	12.80	77	124	14	45	57.8	2.33	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø2 до Ø20 Ед. изм. (мм)

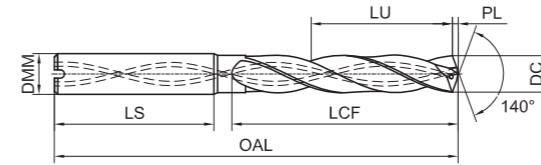
Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	1	2	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			○			○	○	○		○	○		

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.123

D968S-A5C

Сверла для высокопроизводительной обработки нержавеющих сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A5C-1470	14.70	83	133	16	48	61.0	2.68	○
D968S-A5C-1475	14.75	83	133	16	48	60.9	2.68	○
D968S-A5C-1480	14.80	83	133	16	48	60.8	2.69	○
D968S-A5C-1490	14.90	83	133	16	48	60.7	2.71	○
D968S-A5C-1500	15.00	83	133	16	48	60.5	2.73	●
D968S-A5C-1505	15.05	83	133	16	48	60.4	2.74	○
D968S-A5C-1510	15.10	83	133	16	48	60.4	2.75	○
D968S-A5C-1515	15.15	83	133	16	48	60.3	2.76	○
D968S-A5C-1520	15.20	83	133	16	48	60.2	2.77	○
D968S-A5C-1525	15.25	83	133	16	48	60.1	2.78	○
D968S-A5C-1530	15.30	83	133	16	48	60.1	2.78	○
D968S-A5C-1535	15.35	83	133	16	48	60.0	2.79	○
D968S-A5C-1550	15.50	83	133	16	48	59.8	2.82	○
D968S-A5C-1555	15.55	83	133	16	48	59.7	2.83	○
D968S-A5C-1570	15.70	83	133	16	48	59.5	2.86	○
D968S-A5C-1580	15.80	83	133	16	48	59.3	2.88	○
D968S-A5C-1600	16.00	83	133	16	48	59.0	2.91	●
D968S-A5C-1625	16.25	93	143	18	48	68.6	2.96	○
D968S-A5C-1650	16.50	93	143	18	48	68.3	3.00	○
D968S-A5C-1675	16.75	93	143	18	48	67.9	3.05	○
D968S-A5C-1680	16.80	93	143	18	48	67.8	3.06	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø2 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Диапазон размеров	DC(m7)	DMM(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

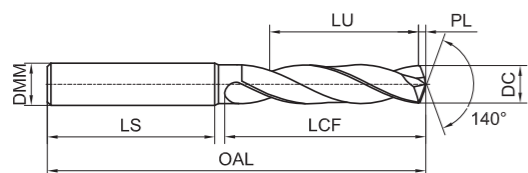
Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	1	2	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			○			○	○	○		○	○		

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.123

D938-A3N

Сверла для обработки сталей с наружным подводом СОЖ



» Продолжение

Table with 9 columns: Code, DC (m7), LCF, OAL, DMM (h6), LS, LU, PL, Availability. Lists 40 product variants for D938-A3N.

Continuation table with 9 columns: Code, DC (m7), LCF, OAL, DMM (h6), LS, LU, PL, Availability. Lists 40 product variants for D938-A3N.

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø1 до Ø20 Ед. изм. (мм)

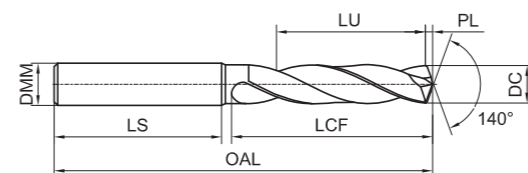
Material compatibility chart with columns P, M, K, N, S, H and rows for various materials like steel, cast iron, and titanium.

● Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.126

D938-A3N

Сверла для обработки сталей с наружным подводом СОЖ



» Продолжение

Table with 9 columns: Code, DC (m7), LCF, OAL, DMM (h6), LS, LU, PL, Availability. Lists 40 product variants for D938-A3N.

Continuation table with 9 columns: Code, DC (m7), LCF, OAL, DMM (h6), LS, LU, PL, Availability. Lists 40 product variants for D938-A3N.

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø1 до Ø20 Ед. изм. (мм)

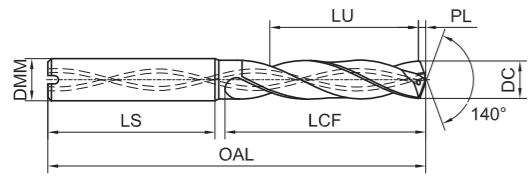
Material compatibility chart with columns P, M, K, N, S, H and rows for various materials like steel, cast iron, and titanium.

● Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.126

D938-A3C

Сверла для обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A3C-0200	2.00	13	55	4	36	10.0	0.36	●
D938-A3C-0205	2.05	13	55	4	36	9.9	0.37	○
D938-A3C-0210	2.10	13	55	4	36	9.9	0.38	●
D938-A3C-0220	2.20	13	55	4	36	9.7	0.40	●
D938-A3C-0230	2.30	13	55	4	36	9.6	0.42	●
D938-A3C-0235	2.35	13	55	4	36	9.5	0.43	○
D938-A3C-0240	2.40	17	55	4	33	13.4	0.44	●
D938-A3C-0250	2.50	17	55	4	33	13.3	0.45	●
D938-A3C-0255	2.55	17	55	4	33	13.2	0.46	○
D938-A3C-0260	2.60	17	55	4	33	13.1	0.47	●
D938-A3C-0270	2.70	17	55	4	33	13.0	0.49	●
D938-A3C-0275	2.75	17	55	4	33	12.9	0.50	○
D938-A3C-0280	2.80	17	55	4	33	12.8	0.51	●
D938-A3C-0290	2.90	17	55	4	33	12.7	0.53	●
D938-A3C-0295	2.95	17	55	4	33	12.6	0.54	○
D938-A3C-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	●
D938-A3C-0305	3.05	20	62	6	36	15.4	0.56	○
D938-A3C-0310	3.10	20	62	6	36	15.4	0.56	●
D938-A3C-0315	3.15	20	62	6	36	15.3	0.57	○
D938-A3C-0320	3.20	20	62	6	36	15.2	0.58	●
D938-A3C-0325	3.25	20	62	6	36	15.1	0.59	●
D938-A3C-0330	3.30	20	62	6	36	15.1	0.60	●
D938-A3C-0335	3.35	20	62	6	36	15.0	0.61	○
D938-A3C-0340	3.40	20	62	6	36	14.9	0.62	●
D938-A3C-0350	3.50	20	62	6	36	14.8	0.64	●
D938-A3C-0355	3.55	20	62	6	36	14.7	0.65	○
D938-A3C-0360	3.60	20	62	6	36	14.6	0.66	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø2 до Ø20 Ед. изм. (мм)

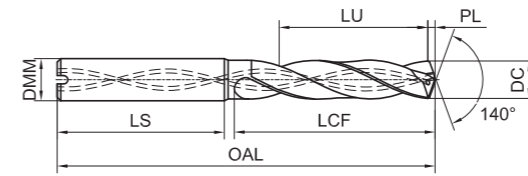
Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованые, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.126

D938-A3C

Сверла для обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A3C-0505	5.05	28	66	6	36	20.4	0.92	○
D938-A3C-0510	5.10	28	66	6	36	20.4	0.93	●
D938-A3C-0515	5.15	28	66	6	36	20.3	0.94	○
D938-A3C-0520	5.20	28	66	6	36	20.2	0.95	●
D938-A3C-0525	5.25	28	66	6	36	20.1	0.96	○
D938-A3C-0530	5.30	28	66	6	36	20.1	0.96	●
D938-A3C-0535	5.35	28	66	6	36	20.0	0.97	○
D938-A3C-0540	5.40	28	66	6	36	19.9	0.98	●
D938-A3C-0545	5.45	28	66	6	36	19.8	0.99	○
D938-A3C-0550	5.50	28	66	6	36	19.8	1.00	●
D938-A3C-0555	5.55	28	66	6	36	19.7	1.01	●
D938-A3C-0560	5.60	28	66	6	36	19.6	1.02	●
D938-A3C-0565	5.65	28	66	6	36	19.5	1.03	○
D938-A3C-0570	5.70	28	66	6	36	19.5	1.04	●
D938-A3C-0575	5.75	28	66	6	36	19.4	1.05	○
D938-A3C-0580	5.80	28	66	6	36	19.3	1.06	●
D938-A3C-0585	5.85	28	66	6	36	19.2	1.06	○
D938-A3C-0590	5.90	28	66	6	36	19.2	1.07	●
D938-A3C-0595	5.95	28	66	6	36	19.1	1.08	○
D938-A3C-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	1.09	●
D938-A3C-0605	6.05	28	66	6	36	18.9	1.10	●
D938-A3C-0610	6.10	34	79	8	36	24.9	1.11	●
D938-A3C-0620	6.20	34	79	8	36	24.7	1.13	●
D938-A3C-0625	6.25	34	79	8	36	24.6	1.14	○
D938-A3C-0630	6.30	34	79	8	36	24.6	1.15	●
D938-A3C-0635	6.35	34	79	8	36	24.5	1.16	○
D938-A3C-0640	6.40	34	79	8	36	24.4	1.16	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø2 до Ø20 Ед. изм. (мм)

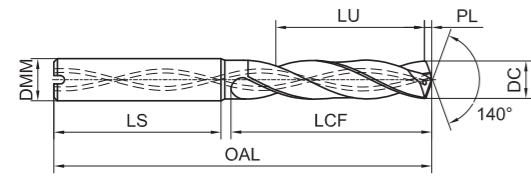
Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованые, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.126

D938-A3C

Сверла для обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A3C-0790	7.90	41	79	8	36	29.2	1.44	●
D938-A3C-0795	7.95	41	79	8	36	29.1	1.45	○
D938-A3C-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	1.46	●
D938-A3C-0805	8.05	41	79	8	36	28.9	1.46	○
D938-A3C-0810	8.10	47	89	10	40	34.9	1.47	●
D938-A3C-0815	8.15	47	89	10	40	34.8	1.48	○
D938-A3C-0820	8.20	47	89	10	40	34.7	1.49	●
D938-A3C-0825	8.25	47	89	10	40	34.6	1.50	●
D938-A3C-0830	8.30	47	89	10	40	34.6	1.51	●
D938-A3C-0840	8.40	47	89	10	40	34.4	1.53	●
D938-A3C-0845	8.45	47	89	10	40	34.3	1.54	○
D938-A3C-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	1.55	●
D938-A3C-0855	8.55	47	89	10	40	34.2	1.56	○
D938-A3C-0860	8.60	47	89	10	40	34.1	1.57	●
D938-A3C-0870	8.70	47	89	10	40	34.0	1.58	●
D938-A3C-0880	8.80	47	89	10	40	33.8	1.60	●
D938-A3C-0885	8.85	47	89	10	40	33.7	1.61	○
D938-A3C-0890	8.90	47	89	10	40	33.7	1.62	●
D938-A3C-0895	8.95	47	89	10	40	33.6	1.63	○
D938-A3C-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	1.64	●
D938-A3C-0905	9.05	47	89	10	40	33.4	1.65	○
D938-A3C-0910	9.10	47	89	10	40	33.4	1.66	●
D938-A3C-0915	9.15	47	89	10	40	33.3	1.67	○
D938-A3C-0920	9.20	47	89	10	40	33.2	1.67	●
D938-A3C-0925	9.25	47	89	10	40	33.1	1.68	●
D938-A3C-0930	9.30	47	89	10	40	33.1	1.69	○
D938-A3C-0935	9.35	47	89	10	40	33.0	1.70	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø2 до Ø20 Ед. изм. (мм)

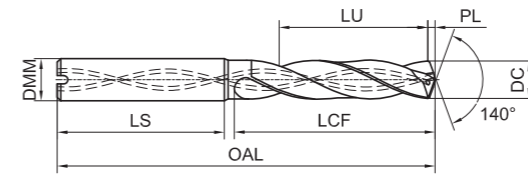
Обрабатываемый материал															
P				M		K		N				S		H	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь		
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC		
○	○	○	○	○	○										

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.126

D938-A3C

Сверла для обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A3C-1100	11.00	55	102	12	45	38.5	2.00	●
D938-A3C-1105	11.05	55	102	12	45	38.4	2.01	○
D938-A3C-1110	11.10	55	102	12	45	38.4	2.02	●
D938-A3C-1115	11.15	55	102	12	45	38.3	2.03	○
D938-A3C-1120	11.20	55	102	12	45	38.2	2.04	●
D938-A3C-1125	11.25	55	102	12	45	38.1	2.05	○
D938-A3C-1130	11.30	55	102	12	45	38.1	2.06	●
D938-A3C-1135	11.35	55	102	12	45	38.0	2.07	○
D938-A3C-1140	11.40	55	102	12	45	37.9	2.07	●
D938-A3C-1145	11.45	55	102	12	45	37.8	2.08	○
D938-A3C-1150	11.50	55	102	12	45	37.8	2.09	●
D938-A3C-1155	11.55	55	102	12	45	37.7	2.10	○
D938-A3C-1160	11.60	55	102	12	45	37.6	2.11	○
D938-A3C-1170	11.70	55	102	12	45	37.5	2.13	●
D938-A3C-1180	11.80	55	102	12	45	37.3	2.15	●
D938-A3C-1190	11.90	55	102	12	45	37.2	2.17	○
D938-A3C-1195	11.95	55	102	12	45	37.1	2.17	○
D938-A3C-1200	12.00	55	102	12	45	37.0	2.18	●
D938-A3C-1205	12.05	55	102	12	45	36.9	2.19	○
D938-A3C-1210	12.10	60	107	14	45	41.9	2.20	○
D938-A3C-1215	12.15	60	107	14	45	41.8	2.21	○
D938-A3C-1220	12.20	60	107	14	45	41.7	2.22	●
D938-A3C-1225	12.25	60	107	14	45	41.6	2.23	○
D938-A3C-1230	12.30	60	107	14	45	41.6	2.24	○
D938-A3C-1240	12.40	60	107	14	45	41.4	2.26	○
D938-A3C-1245	12.45	60	107	14	45	41.3	2.27	○
D938-A3C-1250	12.50	60	107	14	45	41.3	2.27	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø2 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал															
P				M		K		N				S		H	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь		
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC		
○	○	○	○	○	○										

○ Рекомендуется ○ Применимо

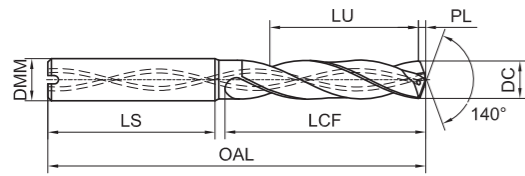
Рекомендуемые режимы резания стр.126

Монолитные твердосплавные сверла

Монолитные твердосплавные сверла

D938-A3C

Сверла для обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A3C-1450	14.50	65	115	16	48	43.3	2.64	●
D938-A3C-1460	14.60	65	115	16	48	43.1	2.66	○
D938-A3C-1470	14.70	65	115	16	48	43.0	2.68	○
D938-A3C-1475	14.75	65	115	16	48	42.9	2.68	○
D938-A3C-1480	14.80	65	115	16	48	42.8	2.69	●
D938-A3C-1500	15.00	65	115	16	48	42.5	2.73	●
D938-A3C-1505	15.05	65	115	16	48	42.4	2.74	○
D938-A3C-1510	15.10	65	115	16	48	42.4	2.75	○
D938-A3C-1515	15.15	65	115	16	48	42.3	2.76	○
D938-A3C-1520	15.20	65	115	16	48	42.2	2.77	○
D938-A3C-1525	15.25	65	115	16	48	42.1	2.78	○
D938-A3C-1530	15.30	65	115	16	48	42.1	2.78	●
D938-A3C-1535	15.35	65	115	16	48	42.0	2.79	○
D938-A3C-1550	15.50	65	115	16	48	41.8	2.82	○
D938-A3C-1555	15.55	65	115	16	48	41.7	2.83	○
D938-A3C-1570	15.70	65	115	16	48	41.5	2.86	●
D938-A3C-1580	15.80	65	115	16	48	41.3	2.88	●
D938-A3C-1600	16.00	65	115	16	48	41.0	2.91	●
D938-A3C-1610	16.10	73	123	18	48	48.9	2.93	○
D938-A3C-1625	16.25	73	123	18	48	48.6	2.96	○
D938-A3C-1650	16.50	73	123	18	48	48.3	3.00	●

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A3C-1675	16.75	73	123	18	48	47.9	3.05	○
D938-A3C-1680	16.80	73	123	18	48	47.8	3.06	○
D938-A3C-1690	16.90	73	123	18	48	47.7	3.08	○
D938-A3C-1695	16.95	73	123	18	48	47.6	3.08	○
D938-A3C-1700	17.00	73	123	18	48	47.5	3.09	●
D938-A3C-1750	17.50	73	123	18	48	46.8	3.18	●
D938-A3C-1770	17.70	73	123	18	48	46.5	3.22	○
D938-A3C-1780	17.80	73	123	18	48	46.3	3.24	○
D938-A3C-1795	17.95	73	123	18	48	46.1	3.27	○
D938-A3C-1800	18.00	73	123	18	48	46.0	3.28	●
D938-A3C-1830	18.30	79	131	20	50	51.6	3.33	○
D938-A3C-1850	18.50	79	131	20	50	51.3	3.37	○
D938-A3C-1880	18.80	79	131	20	50	50.8	3.42	○
D938-A3C-1900	19.00	79	131	20	50	50.5	3.46	○
D938-A3C-1915	19.15	79	131	20	50	50.3	3.49	○
D938-A3C-1930	19.30	79	131	20	50	50.1	3.51	○
D938-A3C-1950	19.50	79	131	20	50	49.8	3.55	○
D938-A3C-1960	19.60	79	131	20	50	49.6	3.57	○
D938-A3C-1970	19.70	79	131	20	50	49.5	3.59	○
D938-A3C-1980	19.80	79	131	20	50	49.3	3.60	○
D938-A3C-2000	20.00	79	131	20	50	49.0	3.64	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø2 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Диапазон размеров	DC (m7)	DMM (h6)
≥2–3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3–6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6–10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10–18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18–20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

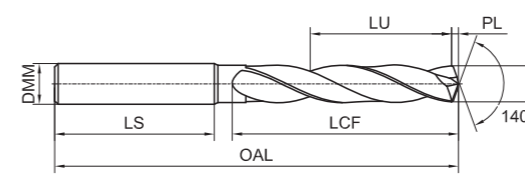
Обрабатываемый материал													
P		M		K		N			S		H		
1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	1	2	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованые, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.126

D938-A5N

Сверла для обработки сталей с наружным подводом СОЖ



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A5N-0100	1.00	9	45	4	28	7.5	0.18	●
D938-A5N-0105	1.05	9	45	4	28	7.4	0.19	○
D938-A5N-0110	1.10	9	45	4	28	7.4	0.20	○
D938-A5N-0120	1.20	9	45	4	28	7.2	0.22	○
D938-A5N-0130	1.30	9	45	4	28	7.1	0.24	○
D938-A5N-0140	1.40	9	45	4	28	6.9	0.25	○
D938-A5N-0145	1.45	9	45	4	28	6.8	0.26	○
D938-A5N-0150	1.50	12	55	4	35	9.8	0.27	○
D938-A5N-0155	1.55	12	55	4	35	9.7	0.28	○
D938-A5N-0160	1.60	12	55	4	35	9.6	0.29	●
D938-A5N-0165	1.65	12	55	4	35	9.5	0.30	●
D938-A5N-0170	1.70	12	55	4	35	9.5	0.31	○
D938-A5N-0175	1.75	12	55	4	35	9.4	0.32	○
D938-A5N-0180	1.80	12	55	4	35	9.3	0.33	○
D938-A5N-0185	1.85	12	55	4	35	9.2	0.34	○
D938-A5N-0190	1.90	12	55	4	35	9.2	0.35	●
D938-A5N-0195	1.95	12	55	4	35	9.1	0.35	○
D938-A5N-0200	2.00	18	62	4	38	15.0	0.36	●
D938-A5N-0205	2.05	18	62	4	38	14.9	0.37	○
D938-A5N-0210	2.10	18	62	4	38	14.9	0.38	●
D938-A5N-0215	2.15	18	62	4	38	14.8	0.39	○
D938-A5N-0220	2.20	18	62	4	38	14.7	0.40	○
D938-A5N-0230	2.30	18	62	4	38	14.6	0.42	●
D938-A5N-0235	2.35	18	62	4	38	14.5	0.43	●
D938-A5N-0240	2.40	22	62	4	35	18.4	0.44	●
D938-A5N-0250	2.50	22	62	4	35	18.3	0.45	●
D938-A5N-0255	2.55	22	62	4	35	18.2	0.46	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø1 до Ø20 Ед. изм. (мм)

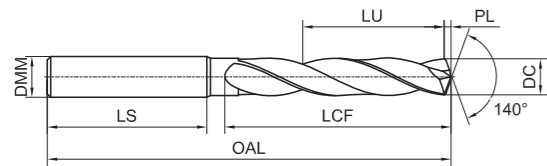
Обрабатываемый материал													
P		M		K		N			S		H		
1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	1	2	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованые, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.126

D938-A5N

Сверла для обработки сталей с наружным подводом СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A5N-0410	4.10	36	74	6	36	29.9	0.75	●
D938-A5N-0415	4.15	36	74	6	36	29.8	0.76	○
D938-A5N-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	●
D938-A5N-0425	4.25	36	74	6	36	29.6	0.77	○
D938-A5N-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	●
D938-A5N-0435	4.35	36	74	6	36	29.5	0.79	○
D938-A5N-0440	4.40	36	74	6	36	29.4	0.80	●
D938-A5N-0445	4.45	36	74	6	36	29.3	0.81	○
D938-A5N-0450	4.50	36	74	6	36	29.3	0.82	●
D938-A5N-0455	4.55	36	74	6	36	29.2	0.83	○
D938-A5N-0460	4.60	36	74	6	36	29.1	0.84	●
D938-A5N-0465	4.65	36	74	6	36	29.0	0.85	●
D938-A5N-0470	4.70	36	74	6	36	29.0	0.86	●
D938-A5N-0475	4.75	44	82	6	36	36.9	0.86	○
D938-A5N-0480	4.80	44	82	6	36	36.8	0.87	●
D938-A5N-0485	4.85	44	82	6	36	36.7	0.88	○
D938-A5N-0490	4.90	44	82	6	36	36.7	0.89	●
D938-A5N-0495	4.95	44	82	6	36	36.6	0.90	○
D938-A5N-0500	5.00	44	82	6	36	36.5	0.91	●
D938-A5N-0505	5.05	44	82	6	36	36.4	0.92	●
D938-A5N-0510	5.10	44	82	6	36	36.4	0.93	●
D938-A5N-0515	5.15	44	82	6	36	36.3	0.94	○
D938-A5N-0520	5.20	44	82	6	36	36.2	0.95	●
D938-A5N-0525	5.25	44	82	6	36	36.1	0.96	○
D938-A5N-0530	5.30	44	82	6	36	36.1	0.96	●
D938-A5N-0535	5.35	44	82	6	36	36.0	0.97	○
D938-A5N-0540	5.40	44	82	6	36	35.9	0.98	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø1 до Ø20 Ед. изм. (мм)

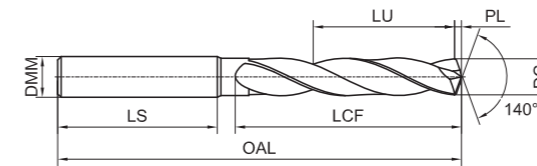
Обрабатываемый материал														
P			M		K		N			S		H		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь	
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200			<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○	○									

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.126

D938-A5N

Сверла для обработки сталей с наружным подводом СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A5N-0685	6.85	53	91	8	36	42.7	1.25	○
D938-A5N-0690	6.90	53	91	8	36	42.7	1.26	●
D938-A5N-0695	6.95	53	91	8	36	42.6	1.26	○
D938-A5N-0700	7.00	53	91	8	36	42.5	1.27	●
D938-A5N-0705	7.05	53	91	8	36	42.4	1.28	○
D938-A5N-0710	7.10	53	91	8	36	42.4	1.29	●
D938-A5N-0720	7.20	53	91	8	36	42.2	1.31	●
D938-A5N-0730	7.30	53	91	8	36	42.1	1.33	●
D938-A5N-0735	7.35	53	91	8	36	42.0	1.34	○
D938-A5N-0740	7.40	53	91	8	36	41.9	1.35	●
D938-A5N-0745	7.45	53	91	8	36	41.8	1.36	●
D938-A5N-0750	7.50	53	91	8	36	41.8	1.36	●
D938-A5N-0755	7.55	53	91	8	36	41.7	1.37	●
D938-A5N-0760	7.60	53	91	8	36	41.6	1.38	●
D938-A5N-0765	7.65	53	91	8	36	41.5	1.39	○
D938-A5N-0770	7.70	53	91	8	36	41.5	1.40	●
D938-A5N-0775	7.75	53	91	8	36	41.4	1.41	○
D938-A5N-0780	7.80	53	91	8	36	41.3	1.42	●
D938-A5N-0785	7.85	53	91	8	36	41.2	1.43	○
D938-A5N-0790	7.90	53	91	8	36	41.2	1.44	●
D938-A5N-0795	7.95	53	91	8	36	41.1	1.45	○
D938-A5N-0800	8.00	53	91	8	36	41.0	1.46	●
D938-A5N-0805	8.05	53	91	8	36	40.9	1.46	○
D938-A5N-0810	8.10	61	103	10	40	48.9	1.47	●
D938-A5N-0815	8.15	61	103	10	40	48.8	1.48	●
D938-A5N-0820	8.20	61	103	10	40	48.7	1.49	●
D938-A5N-0825	8.25	61	103	10	40	48.6	1.50	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø1 до Ø20 Ед. изм. (мм)

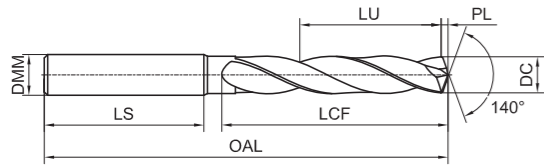
Обрабатываемый материал														
P			M		K		N			S		H		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь	
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200			<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○	○									

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.126

D938-A5N

Сверла для обработки сталей с наружным подводом СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A5N-1675	16.75	93	143	18	48	67.9	3.05	○
D938-A5N-1680	16.80	93	143	18	48	67.8	3.06	○
D938-A5N-1690	16.90	93	143	18	48	67.7	3.08	○
D938-A5N-1695	16.95	93	143	18	48	67.6	3.08	●
D938-A5N-1700	17.00	93	143	18	48	67.5	3.09	●
D938-A5N-1710	17.10	93	143	18	48	67.4	3.11	○
D938-A5N-1720	17.20	93	143	18	48	67.2	3.13	○
D938-A5N-1730	17.30	93	143	18	48	67.1	3.15	○
D938-A5N-1740	17.40	93	143	18	48	66.9	3.17	○
D938-A5N-1750	17.50	93	143	18	48	66.8	3.18	●
D938-A5N-1760	17.60	93	143	18	48	66.6	3.20	○
D938-A5N-1770	17.70	93	143	18	48	66.5	3.22	○
D938-A5N-1780	17.80	93	143	18	48	66.3	3.24	○
D938-A5N-1790	17.90	93	143	18	48	66.2	3.26	○
D938-A5N-1795	17.95	93	143	18	48	66.1	3.27	○
D938-A5N-1800	18.00	93	143	18	48	66.0	3.28	●
D938-A5N-1810	18.10	101	153	20	50	73.9	3.29	○
D938-A5N-1820	18.20	101	153	20	50	73.7	3.31	○
D938-A5N-1830	18.30	101	153	20	50	73.6	3.33	○

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A5N-1840	18.40	101	153	20	50	73.4	3.35	○
D938-A5N-1850	18.50	101	153	20	50	73.3	3.37	●
D938-A5N-1860	18.60	101	153	20	50	73.1	3.38	●
D938-A5N-1870	18.70	101	153	20	50	73.0	3.40	○
D938-A5N-1880	18.80	101	153	20	50	72.8	3.42	○
D938-A5N-1890	18.90	101	153	20	50	72.7	3.44	○
D938-A5N-1900	19.00	101	153	20	50	72.5	3.46	●
D938-A5N-1910	19.10	101	153	20	50	72.4	3.48	○
D938-A5N-1915	19.15	101	153	20	50	72.3	3.49	○
D938-A5N-1920	19.20	101	153	20	50	72.2	3.49	○
D938-A5N-1930	19.30	101	153	20	50	72.1	3.51	○
D938-A5N-1940	19.40	101	153	20	50	71.9	3.53	○
D938-A5N-1950	19.50	101	153	20	50	71.8	3.55	●
D938-A5N-1960	19.60	101	153	20	50	71.6	3.57	○
D938-A5N-1970	19.70	101	153	20	50	71.5	3.59	○
D938-A5N-1980	19.80	101	153	20	50	71.3	3.60	○
D938-A5N-1990	19.90	101	153	20	50	71.2	3.62	○
D938-A5N-2000	20.00	101	153	20	50	71.0	3.64	○

Ед. изм. (мм)

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø1 до Ø20

Диапазон размеров	DC(m7)	DMM(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

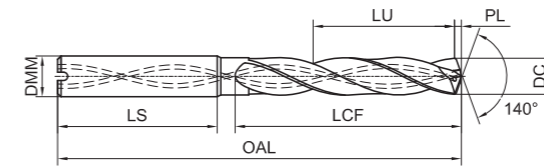
Обрабатываемый материал													
P		M		K		N			S		H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.126

D938-A5C

Сверла для обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A5C-0170	1.70	12	55	4	36	9.5	0.31	○
D938-A5C-0180	1.80	12	55	4	36	9.3	0.33	○
D938-A5C-0200	2.00	18	62	4	38	15.0	0.36	●
D938-A5C-0205	2.05	18	62	4	38	14.9	0.37	○
D938-A5C-0210	2.10	18	62	4	38	14.9	0.38	○
D938-A5C-0220	2.20	18	62	4	38	14.7	0.40	○
D938-A5C-0230	2.30	18	62	4	38	14.6	0.42	○
D938-A5C-0235	2.35	18	62	4	38	14.5	0.43	○
D938-A5C-0240	2.40	22	62	4	35	18.4	0.44	○
D938-A5C-0250	2.50	22	62	4	35	18.3	0.45	●
D938-A5C-0255	2.55	22	62	4	35	18.2	0.46	○
D938-A5C-0260	2.60	22	62	4	35	18.1	0.47	●
D938-A5C-0270	2.70	22	62	4	35	18.0	0.49	○
D938-A5C-0275	2.75	22	62	4	35	17.9	0.50	○
D938-A5C-0280	2.80	22	62	4	35	17.8	0.51	●
D938-A5C-0290	2.90	22	62	4	35	17.7	0.53	○
D938-A5C-0295	2.95	22	62	4	35	17.6	0.54	○
D938-A5C-0300	3.00	28	66	6	36	23.5	0.55	●
D938-A5C-0305	3.05	28	66	6	36	23.4	0.56	●
D938-A5C-0310	3.10	28	66	6	36	23.4	0.56	●
D938-A5C-0315	3.15	28	66	6	36	23.3	0.57	○
D938-A5C-0320	3.20	28	66	6	36	23.2	0.58	●
D938-A5C-0325	3.25	28	66	6	36	23.1	0.59	●
D938-A5C-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	●
D938-A5C-0335	3.35	28	66	6	36	23.0	0.61	○
D938-A5C-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	●
D938-A5C-0350	3.50	28	66	6	36	22.8	0.64	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø2 до Ø20 Ед. изм. (мм)

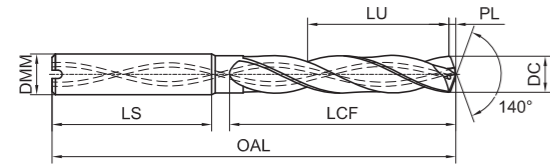
Обрабатываемый материал													
P		M		K		N			S		H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.126

D938-A5C

Сверла для обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A5C-1900	19.00	101	153	20	50	72.5	3.46	●
D938-A5C-1915	19.15	101	153	20	50	72.3	3.49	○
D938-A5C-1950	19.50	101	153	20	50	71.8	3.55	●
D938-A5C-1960	19.60	101	153	20	50	71.6	3.57	○
D938-A5C-1970	19.70	101	153	20	50	71.5	3.59	○
D938-A5C-1980	19.80	101	153	20	50	71.3	3.60	○
D938-A5C-2000	20.00	101	153	20	50	71.0	3.64	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø2 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Диапазон размеров	DC(m7)	DMM(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

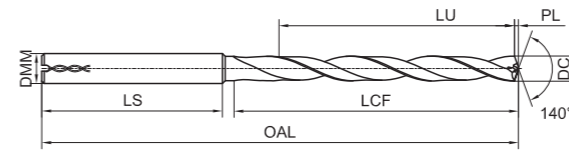
Обрабатываемый материал													
P		M		K		N			S		H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.126

D938-A8C

Сверла для обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A8C-0205	2.05	26	66	4	34	22.9	0.37	○
D938-A8C-0215	2.15	26	66	4	34	22.8	0.39	○
D938-A8C-0250	2.50	31	66	4	30	27.3	0.45	○
D938-A8C-0255	2.55	31	66	4	30	27.2	0.46	○
D938-A8C-0280	2.80	31	66	4	30	26.8	0.51	●
D938-A8C-0290	2.90	31	66	4	30	26.7	0.53	●
D938-A8C-0300	3.00	34	72	6	36	29.5	0.55	●
D938-A8C-0305	3.05	34	72	6	36	29.4	0.56	○
D938-A8C-0310	3.10	34	72	6	36	29.4	0.56	●
D938-A8C-0320	3.20	34	72	6	36	29.2	0.58	●
D938-A8C-0325	3.25	34	72	6	36	29.1	0.59	●
D938-A8C-0330	3.30	34	72	6	36	29.1	0.60	●
D938-A8C-0340	3.40	34	72	6	36	28.9	0.62	●
D938-A8C-0350	3.50	34	72	6	36	28.8	0.64	●
D938-A8C-0360	3.60	34	72	6	36	28.6	0.66	●
D938-A8C-0365	3.65	34	72	6	36	28.5	0.66	○
D938-A8C-0370	3.70	34	72	6	36	28.5	0.67	●
D938-A8C-0380	3.80	43	81	6	36	37.3	0.69	○
D938-A8C-0390	3.90	43	81	6	36	37.2	0.71	●
D938-A8C-0400	4.00	43	81	6	36	37.0	0.73	●
D938-A8C-0410	4.10	43	81	6	36	36.9	0.75	●
D938-A8C-0415	4.15	43	81	6	36	36.8	0.76	○
D938-A8C-0420	4.20	43	81	6	36	36.7	0.76	●
D938-A8C-0425	4.25	43	81	6	36	36.6	0.77	○
D938-A8C-0430	4.30	43	81	6	36	36.6	0.78	●
D938-A8C-0440	4.40	43	81	6	36	36.4	0.80	●
D938-A8C-0450	4.50	43	81	6	36	36.3	0.82	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø2 до Ø20 Ед. изм. (мм)

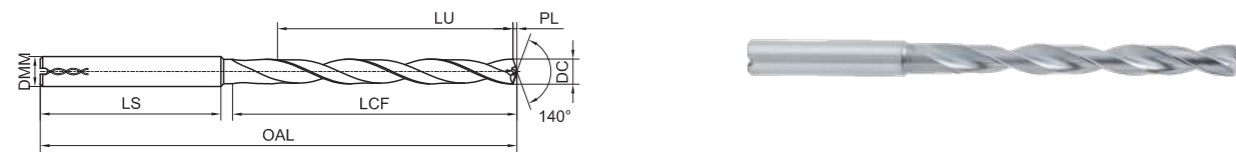
Обрабатываемый материал													
P		M		K		N			S		H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.129

D938-A8C

Сверла для обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A8C-0720	7.20	76	114	8	36	65.2	1.31	●
D938-A8C-0730	7.30	76	114	8	36	65.1	1.33	●
D938-A8C-0740	7.40	76	114	8	36	64.9	1.35	○
D938-A8C-0750	7.50	76	114	8	36	64.8	1.36	●
D938-A8C-0760	7.60	76	114	8	36	64.6	1.38	●
D938-A8C-0770	7.70	76	114	8	36	64.5	1.40	●
D938-A8C-0780	7.80	76	114	8	36	64.3	1.42	●
D938-A8C-0790	7.90	76	114	8	36	64.2	1.44	●
D938-A8C-0800	8.00	76	114	8	36	64.0	1.46	●
D938-A8C-0805	8.05	76	114	8	36	63.9	1.46	○
D938-A8C-0810	8.10	95	142	10	40	82.9	1.47	●
D938-A8C-0820	8.20	95	142	10	40	82.7	1.49	●
D938-A8C-0830	8.30	95	142	10	40	82.6	1.51	●
D938-A8C-0840	8.40	95	142	10	40	82.4	1.53	●
D938-A8C-0850	8.50	95	142	10	40	82.3	1.55	●
D938-A8C-0860	8.60	95	142	10	40	82.1	1.57	●
D938-A8C-0870	8.70	95	142	10	40	82.0	1.58	●
D938-A8C-0880	8.80	95	142	10	40	81.8	1.60	●
D938-A8C-0890	8.90	95	142	10	40	81.7	1.62	●
D938-A8C-0900	9.00	95	142	10	40	81.5	1.64	●
D938-A8C-0910	9.10	95	142	10	40	81.4	1.66	●
D938-A8C-0920	9.20	95	142	10	40	81.2	1.67	●
D938-A8C-0930	9.30	95	142	10	40	81.1	1.69	●
D938-A8C-0940	9.40	95	142	10	40	80.9	1.71	●
D938-A8C-0950	9.50	95	142	10	40	80.8	1.73	●
D938-A8C-0960	9.60	95	142	10	40	80.6	1.75	○
D938-A8C-0970	9.70	95	142	10	40	80.5	1.77	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø2 до Ø20 Ед. изм. (мм)

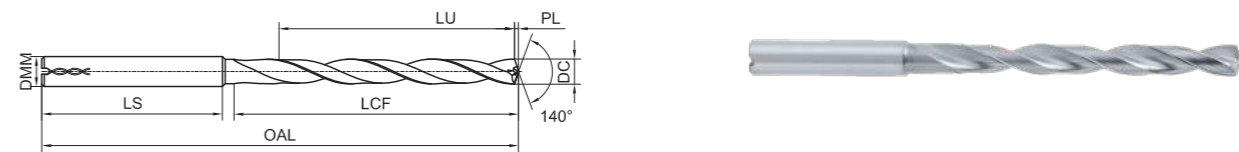
Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.129

D938-A8C

Сверла для обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A8C-1250	12.50	133	182	14	45	114.3	2.27	●
D938-A8C-1260	12.60	133	182	14	45	114.1	2.29	○
D938-A8C-1270	12.70	133	182	14	45	114.0	2.31	○
D938-A8C-1280	12.80	133	182	14	45	113.8	2.33	○
D938-A8C-1290	12.90	133	182	14	45	113.7	2.35	○
D938-A8C-1300	13.00	133	182	14	45	113.5	2.37	●
D938-A8C-1320	13.20	133	182	14	45	113.2	2.40	○
D938-A8C-1330	13.30	133	182	14	45	113.1	2.42	○
D938-A8C-1350	13.50	133	182	14	45	112.8	2.46	●
D938-A8C-1360	13.60	133	182	14	45	112.6	2.47	○
D938-A8C-1370	13.70	133	182	14	45	112.5	2.49	○
D938-A8C-1380	13.80	133	182	14	45	112.3	2.51	○
D938-A8C-1390	13.90	133	182	14	45	112.2	2.53	○
D938-A8C-1400	14.00	133	182	14	45	112.0	2.55	●
D938-A8C-1405	14.05	133	182	14	45	111.9	2.56	○
D938-A8C-1410	14.10	152	203	16	48	130.9	2.57	○
D938-A8C-1420	14.20	152	203	16	48	130.7	2.58	○
D938-A8C-1430	14.30	152	203	16	48	130.6	2.60	○
D938-A8C-1450	14.50	152	203	16	48	130.3	2.64	●
D938-A8C-1460	14.60	152	203	16	48	130.1	2.66	○
D938-A8C-1470	14.70	152	203	16	48	130.0	2.68	○
D938-A8C-1480	14.80	152	203	16	48	129.8	2.69	○
D938-A8C-1500	15.00	152	203	16	48	129.5	2.73	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø2 до Ø20

Диапазон размеров	DC(m7)	DMM(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

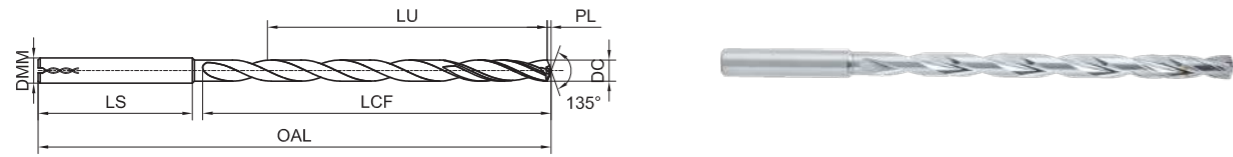
Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.129

D938-A12C

Сверла для обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A12C-1480	14.80	208	260	16	48	185.8	3.07	○
D938-A12C-1500	15.00	208	260	16	48	185.5	3.11	○
D938-A12C-1550	15.50	208	260	16	48	184.8	3.21	○
D938-A12C-1580	15.80	208	260	16	48	184.3	3.27	○
D938-A12C-1600	16.00	208	260	16	48	184.0	3.31	○
D938-A12C-1750	17.50	234	285	18	48	207.8	3.62	○
D938-A12C-1900	19.00	258	310	20	50	229.5	3.94	○

● В наличии ○ Доступно по запросу
 Примечания: ① По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)
 ② Перед сверлением глубокого отверстия основным сверлом необходимо просверлить пилотное отверстие сверлом аналогичного диаметра с глубиной обработки равной 3D - D938-A3C

Диапазон размеров	DC(h7)	DMM(h6)
=3	0.000/-0.010	0.000/-0.006
>3-6	0.000/-0.012	0.000/-0.008
>6-10	0.000/-0.015	0.000/-0.009
>10-18	0.000/-0.018	0.000/-0.011
>18-20	0.000/-0.021	0.000/-0.013

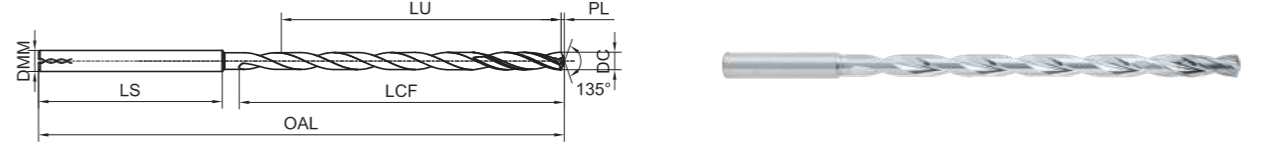
Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	1	2	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.129

D938-A15C

Сверла для обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



Код для заказа	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A15C-0300	3.00	55	95	6	36	50.5	0.62	●
D938-A15C-0310	3.10	67	106	6	36	62.4	0.64	○
D938-A15C-0320	3.20	67	106	6	36	62.2	0.66	○
D938-A15C-0330	3.30	67	106	6	36	62.1	0.68	○
D938-A15C-0340	3.40	67	106	6	36	61.9	0.70	○
D938-A15C-0350	3.50	76	116	6	36	70.8	0.72	●
D938-A15C-0360	3.60	76	116	6	36	70.6	0.75	○
D938-A15C-0370	3.70	76	116	6	36	70.5	0.77	○
D938-A15C-0380	3.80	76	116	6	36	70.3	0.79	○
D938-A15C-0390	3.90	76	116	6	36	70.2	0.81	○
D938-A15C-0400	4.00	76	116	6	36	70.0	0.83	●
D938-A15C-0410	4.10	93	133	6	36	86.9	0.85	○
D938-A15C-0420	4.20	93	133	6	36	86.7	0.87	●
D938-A15C-0430	4.30	93	133	6	36	86.6	0.89	○
D938-A15C-0440	4.40	93	133	6	36	86.4	0.91	○
D938-A15C-0450	4.50	93	133	6	36	86.3	0.93	●
D938-A15C-0460	4.60	93	133	6	36	86.1	0.95	○
D938-A15C-0470	4.70	93	133	6	36	86.0	0.97	○
D938-A15C-0480	4.80	93	133	6	36	85.8	0.99	○
D938-A15C-0490	4.90	93	133	6	36	85.7	1.01	○
D938-A15C-0500	5.00	93	133	6	36	85.5	1.04	●
D938-A15C-0510	5.10	110	150	6	36	102.4	1.06	●
D938-A15C-0520	5.20	110	150	6	36	102.2	1.08	○
D938-A15C-0530	5.30	110	150	6	36	102.1	1.10	○
D938-A15C-0540	5.40	110	150	6	36	101.9	1.12	○

● В наличии ○ Доступно по запросу
 Примечания: ① По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø16 Ед. изм. (мм)
 ② Перед сверлением глубокого отверстия основным сверлом необходимо просверлить пилотное отверстие сверлом аналогичного диаметра с глубиной обработки равной 3D - D938-A3C

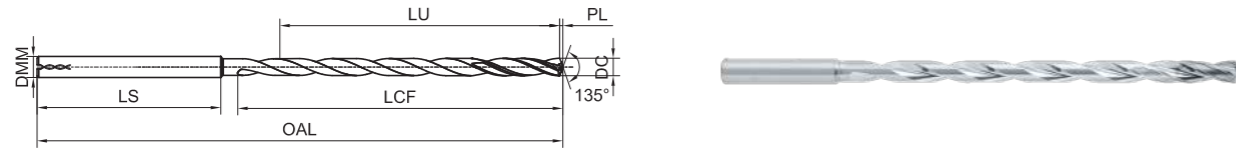
Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	1	2	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.129

D938-A15C

Сверла для обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A15C-0800	8.00	143	183	8	36	131.0	1.66	●
D938-A15C-0810	8.10	160	204	10	40	147.9	1.68	○
D938-A15C-0820	8.20	160	204	10	40	147.7	1.70	○
D938-A15C-0830	8.30	160	204	10	40	147.6	1.72	○
D938-A15C-0840	8.40	160	204	10	40	147.4	1.74	○
D938-A15C-0850	8.50	160	204	10	40	147.3	1.76	●
D938-A15C-0860	8.60	160	204	10	40	147.1	1.78	○
D938-A15C-0870	8.70	160	204	10	40	147.0	1.80	○
D938-A15C-0880	8.80	160	204	10	40	146.8	1.82	○
D938-A15C-0890	8.90	160	204	10	40	146.7	1.84	○
D938-A15C-0900	9.00	160	204	10	40	146.5	1.86	●
D938-A15C-0910	9.10	177	221	10	40	163.4	1.88	○
D938-A15C-0920	9.20	177	221	10	40	163.2	1.91	○
D938-A15C-0930	9.30	177	221	10	40	163.1	1.93	○
D938-A15C-0940	9.40	177	221	10	40	162.9	1.95	○
D938-A15C-0950	9.50	177	221	10	40	162.8	1.97	○
D938-A15C-0960	9.60	177	221	10	40	162.6	1.99	○
D938-A15C-0970	9.70	177	221	10	40	162.5	2.01	○
D938-A15C-0980	9.80	177	221	10	40	162.3	2.03	○
D938-A15C-0990	9.90	177	221	10	40	162.2	2.05	○
D938-A15C-1000	10.00	177	221	10	40	162.0	2.07	●
D938-A15C-1010	10.10	198	247	12	45	182.9	2.09	○

● В наличии ○ Доступно по запросу
 Примечания: ① По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø16
 ② Перед сверлением глубокого отверстия основным сверлом необходимо просверлить пилотное отверстие сверлом аналогичного диаметра с глубиной обработки равной 3D - D938-A3C

Диапазон размеров	DC(h7)	DMM(h6)
=3	0.000/-0.010	0.000/-0.006
>3-6	0.000/-0.012	0.000/-0.008
>6-10	0.000/-0.015	0.000/-0.009
>10-18	0.000/-0.018	0.000/-0.011
>18-20	0.000/-0.021	0.000/-0.013

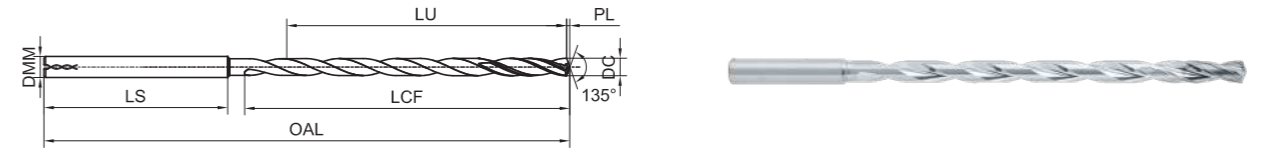
Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	12	3	12	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.129

D938-A20C

Сверла для обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



Код для заказа	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A20C-0300	3.00	70	110	6	36	65.5	0.62	○
D938-A20C-0310	3.10	83	123	6	36	78.4	0.64	○
D938-A20C-0320	3.20	83	123	6	36	78.2	0.66	○
D938-A20C-0330	3.30	83	123	6	36	78.1	0.68	○
D938-A20C-0350	3.50	96	136	6	36	90.8	0.72	○
D938-A20C-0370	3.70	96	136	6	36	90.5	0.77	○
D938-A20C-0375	3.75	96	136	6	36	90.4	0.78	○
D938-A20C-0380	3.80	96	136	6	36	90.3	0.79	○
D938-A20C-0390	3.90	96	136	6	36	90.2	0.81	○
D938-A20C-0400	4.00	96	136	6	36	90.0	0.83	●
D938-A20C-0410	4.10	118	158	6	36	111.9	0.85	○
D938-A20C-0420	4.20	118	158	6	36	111.7	0.87	○
D938-A20C-0450	4.50	118	158	6	36	111.3	0.93	●
D938-A20C-0500	5.00	118	158	6	36	110.5	1.04	●
D938-A20C-0510	5.10	140	180	6	36	132.4	1.06	○
D938-A20C-0520	5.20	140	180	6	36	132.2	1.08	○
D938-A20C-0530	5.30	140	180	6	36	132.1	1.10	○
D938-A20C-0550	5.50	140	180	6	36	131.8	1.14	●

● В наличии ○ Доступно по запросу
 Примечания: ① По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø14
 ② Перед сверлением глубокого отверстия основным сверлом необходимо просверлить пилотное отверстие сверлом аналогичного диаметра с глубиной обработки равной 3D - D938-A3C

Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	12	3	12	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

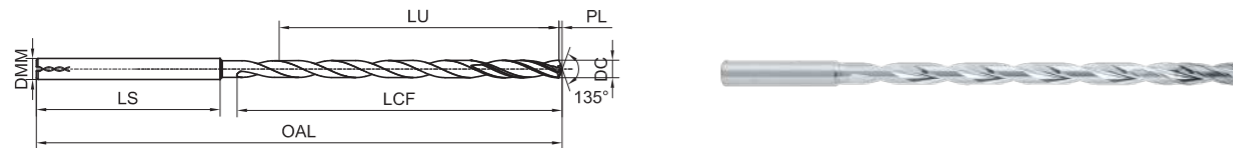
○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.129

D938-A20C NEW



Сверла для обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A20C-0870	8.70	205	249	10	40	192.0	1.80	○
D938-A20C-0900	9.00	205	249	10	40	191.5	1.86	○
D938-A20C-0910	9.10	227	271	10	40	213.4	1.88	○
D938-A20C-0950	9.50	227	271	10	40	212.8	1.97	○
D938-A20C-1000	10.00	227	271	10	40	212.0	2.07	●
D938-A20C-1100	11.00	253	302	12	45	236.5	2.28	○
D938-A20C-1150	11.50	274	323	12	45	256.8	2.38	○
D938-A20C-1200	12.00	274	323	12	45	256.0	2.49	●
D938-A20C-1250	12.50	318	367	14	45	299.3	2.59	○
D938-A20C-1380	13.80	318	367	14	45	297.3	2.86	○
D938-A20C-1400	14.00	318	367	14	45	297.0	2.90	○

● В наличии ○ Доступно по запросу
 Примечания: ① По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø14
 ② Перед сверлением глубокого отверстия основным сверлом необходимо просверлить пилотное отверстие сверлом аналогичного диаметра с глубиной обработки равной 3D - D938-A3C

Диапазон размеров	DC(h7)	DMM(h6)
=3	0.000/-0.010	0.000/-0.006
>3-6	0.000/-0.012	0.000/-0.008
>6-10	0.000/-0.015	0.000/-0.009
>10-18	0.000/-0.018	0.000/-0.011
>18-20	0.000/-0.021	0.000/-0.013

Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	1	2	3	4
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

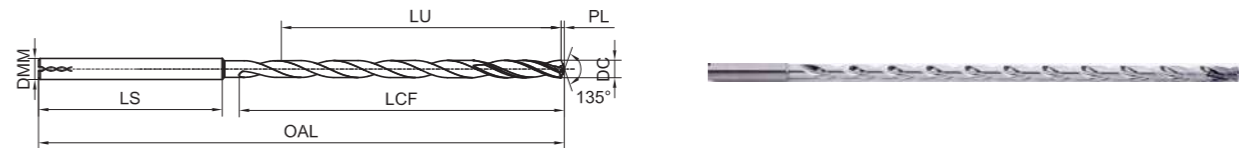
○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.129

D938-A25C NEW



Сверла для обработки сталей с каналами внутреннего подвода СОЖ



Код для заказа	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A25C-0300	3.00	85	125	6	36	80.5	0.62	○
D938-A25C-0310	3.10	101	141	6	36	96.4	0.64	○
D938-A25C-0350	3.50	116	156	6	36	110.8	0.72	○
D938-A25C-0380	3.80	116	156	6	36	110.3	0.79	○
D938-A25C-0400	4.00	116	156	6	36	110.0	0.83	●
D938-A25C-0420	4.20	143	183	6	36	136.7	0.87	○
D938-A25C-0450	4.50	143	183	6	36	136.3	0.93	○
D938-A25C-0500	5.00	143	183	6	36	135.5	1.04	●
D938-A25C-0510	5.10	170	210	6	36	162.4	1.06	○
D938-A25C-0550	5.50	170	210	6	36	161.8	1.14	●
D938-A25C-0595	5.95	170	210	6	36	161.1	1.23	○
D938-A25C-0600	6.00	170	210	6	36	161.0	1.24	●
D938-A25C-0630	6.30	197	237	8	36	187.6	1.30	○
D938-A25C-0635	6.35	197	237	8	36	187.5	1.32	○
D938-A25C-0650	6.50	197	237	8	36	187.3	1.35	●

● В наличии ○ Доступно по запросу
 Примечания: ① По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø12
 ② Перед сверлением глубокого отверстия основным сверлом необходимо просверлить пилотное отверстие сверлом аналогичного диаметра с глубиной обработки равной 3D - D938-A3C

Диапазон размеров	DC(h7)	DMM(h6)
=3	0.000/-0.010	0.000/-0.006
>3-6	0.000/-0.012	0.000/-0.008
>6-10	0.000/-0.015	0.000/-0.009
>10-18	0.000/-0.018	0.000/-0.011
>18-20	0.000/-0.021	0.000/-0.013

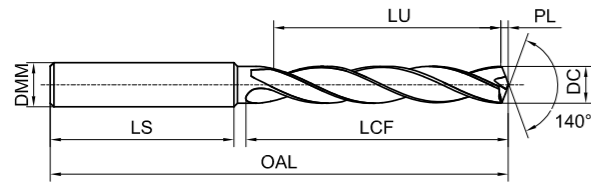
Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	1	2	3	4
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.129

D928-A3N

Сверла для обработки чугуна с наружным подводом СОЖ



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D928-A3N-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	○
D928-A3N-0330	3.30	20	62	6	36	15.1	0.60	○
D928-A3N-0380	3.80	24	66	6	36	18.3	0.69	○
D928-A3N-0400	4.00	24	66	6	36	18.0	0.73	○
D928-A3N-0420	4.20	24	66	6	36	17.7	0.76	○
D928-A3N-0440	4.40	24	66	6	36	17.4	0.80	○
D928-A3N-0500	5.00	28	66	6	36	20.5	0.91	○
D928-A3N-0510	5.10	28	66	6	36	20.4	0.93	○
D928-A3N-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	1.09	○
D928-A3N-0650	6.50	34	79	8	36	24.3	1.18	○
D928-A3N-0670	6.70	34	79	8	36	24.0	1.22	○
D928-A3N-0680	6.80	34	79	8	36	23.8	1.24	○
D928-A3N-0690	6.90	34	79	8	36	23.7	1.26	○
D928-A3N-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	1.27	○
D928-A3N-0720	7.20	41	79	8	36	30.2	1.31	○

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D928-A3N-0770	7.70	41	79	8	36	29.5	1.40	○
D928-A3N-0780	7.80	41	79	8	36	29.3	1.42	○
D928-A3N-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	1.46	○
D928-A3N-0810	8.10	47	89	10	40	34.9	1.47	○
D928-A3N-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	1.55	○
D928-A3N-0870	8.70	47	89	10	40	34.0	1.58	○
D928-A3N-0880	8.80	47	89	10	40	33.8	1.60	○
D928-A3N-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	1.64	○
D928-A3N-0910	9.10	47	89	10	40	33.4	1.66	○
D928-A3N-0980	9.80	47	89	10	40	32.3	1.78	○
D928-A3N-1000	10.00	47	89	10	40	32.0	1.82	○
D928-A3N-1020	10.20	55	102	12	45	39.7	1.86	○
D928-A3N-1025	10.25	55	102	12	45	39.6	1.87	○
D928-A3N-1030	10.30	55	102	12	45	39.6	1.87	○
D928-A3N-1040	10.40	55	102	12	45	39.4	1.89	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

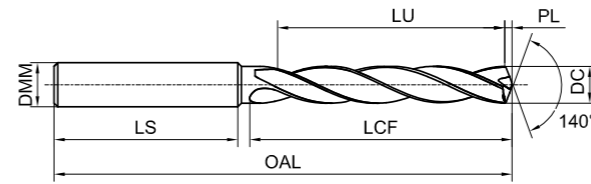
Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○				●	●								

● Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.131

D928-A3N

Сверла для обработки чугуна с наружным подводом СОЖ



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D928-A3N-1050	10.50	55	102	12	45	39.3	1.91	○
D928-A3N-1060	10.60	55	102	12	45	39.1	1.93	○
D928-A3N-1070	10.70	55	102	12	45	39.0	1.95	○
D928-A3N-1080	10.80	55	102	12	45	38.8	1.97	○
D928-A3N-1100	11.00	55	102	12	45	38.5	2.00	○
D928-A3N-1120	11.20	55	102	12	45	38.2	2.04	○
D928-A3N-1150	11.50	55	102	12	45	37.8	2.09	○
D928-A3N-1170	11.70	55	102	12	45	37.5	2.13	○
D928-A3N-1200	12.00	55	102	12	45	37.0	2.18	○
D928-A3N-1250	12.50	60	107	14	45	41.3	2.27	○
D928-A3N-1270	12.70	60	107	14	45	41.0	2.31	○
D928-A3N-1300	13.00	60	107	14	45	40.5	2.37	○
D928-A3N-1400	14.00	60	107	14	45	39.0	2.55	○

» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D928-A3N-1450	14.50	65	115	16	48	43.3	2.64	○
D928-A3N-1500	15.00	65	115	16	48	42.5	2.73	○
D928-A3N-1570	15.70	65	115	16	48	41.5	2.86	○
D928-A3N-1600	16.00	65	115	16	48	41.0	2.91	○
D928-A3N-1610	16.10	73	123	18	48	48.9	2.93	○
D928-A3N-1650	16.50	73	123	18	48	48.3	3.00	○
D928-A3N-1660	16.60	73	123	18	48	48.1	3.02	○
D928-A3N-1700	17.00	73	123	18	48	47.5	3.09	○
D928-A3N-1800	18.00	73	123	18	48	46.0	3.28	○
D928-A3N-1850	18.50	79	131	20	50	51.3	3.37	○
D928-A3N-1900	19.00	79	131	20	50	50.5	3.46	○
D928-A3N-2000	20.00	79	131	20	50	49.0	3.64	○

Ед. изм. (мм)

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20

Диапазон размеров	DC(m7)	DMM(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

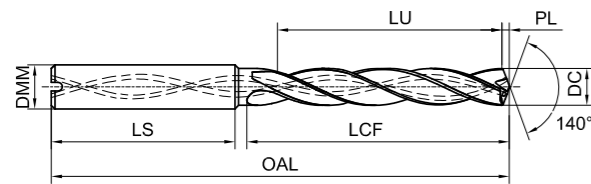
Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○				●	●								

● Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.131

D928-A3C

Сверла для обработки чугуна с каналами внутреннего подвода СОЖ



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D928-A3C-0500	5.00	28	66	6	36	20.5	0.91	○
D928-A3C-0520	5.20	28	66	6	36	20.2	0.95	○
D928-A3C-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	1.09	○
D928-A3C-0680	6.80	34	79	8	36	23.8	1.24	○
D928-A3C-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	1.27	○
D928-A3C-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	1.46	○
D928-A3C-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	1.55	○
D928-A3C-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	1.64	○
D928-A3C-1000	10.00	47	89	10	40	32.0	1.82	○
D928-A3C-1025	10.25	55	102	12	45	39.6	1.87	○
D928-A3C-1050	10.50	55	102	12	45	39.3	1.91	○
D928-A3C-1100	11.00	55	102	12	45	38.5	2.00	○
D928-A3C-1130	11.30	55	102	12	45	38.1	2.06	○
D928-A3C-1200	12.00	55	102	12	45	37.0	2.18	○
D928-A3C-1230	12.30	60	107	14	45	41.6	2.24	○
D928-A3C-1250	12.50	60	107	14	45	41.3	2.27	○

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D928-A3C-1280	12.80	60	107	14	45	40.8	2.33	○
D928-A3C-1300	13.00	60	107	14	45	40.5	2.37	○
D928-A3C-1330	13.30	60	107	14	45	40.1	2.42	○
D928-A3C-1400	14.00	60	107	14	45	39.0	2.55	○
D928-A3C-1430	14.30	65	115	16	48	43.6	2.60	○
D928-A3C-1450	14.50	65	115	16	48	43.3	2.64	○
D928-A3C-1480	14.80	65	115	16	48	42.8	2.69	○
D928-A3C-1500	15.00	65	115	16	48	42.5	2.73	○
D928-A3C-1510	15.10	65	115	16	48	42.4	2.75	○
D928-A3C-1600	16.00	65	115	16	48	41.0	2.91	○
D928-A3C-1630	16.30	73	123	18	48	48.6	2.97	○
D928-A3C-1700	17.00	73	123	18	48	47.5	3.09	○
D928-A3C-1800	18.00	73	123	18	48	46.0	3.28	○
D928-A3C-1850	18.50	79	131	20	50	51.3	3.37	○
D928-A3C-1900	19.00	79	131	20	50	50.5	3.46	○
D928-A3C-2000	20.00	79	131	20	50	49.0	3.64	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Диапазон размеров	DC(m7)	DMM(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

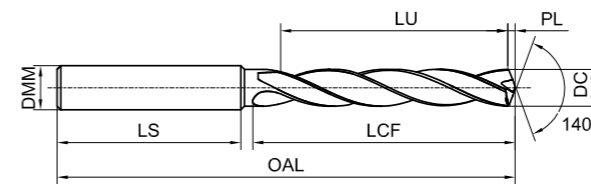
Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	1	2	3	4
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○				○	○	○	○						

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.131

D928-A5N

Сверла для обработки чугуна с наружным подводом СОЖ



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D928-A5N-0300	3.00	28	66	6	36	23.5	0.55	●
D928-A5N-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	●
D928-A5N-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	○
D928-A5N-0400	4.00	36	74	6	36	30.0	0.73	○
D928-A5N-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	○
D928-A5N-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	○
D928-A5N-0480	4.80	44	82	6	36	36.8	0.87	○
D928-A5N-0500	5.00	44	82	6	36	36.5	0.91	●
D928-A5N-0505	5.05	44	82	6	36	36.4	0.92	○
D928-A5N-0510	5.10	44	82	6	36	36.4	0.93	○
D928-A5N-0530	5.30	44	82	6	36	36.1	0.96	○
D928-A5N-0580	5.80	44	82	6	36	35.3	1.06	○
D928-A5N-0600	6.00	44	82	6	36	35.0	1.09	●
D928-A5N-0670	6.70	53	91	8	36	43.0	1.22	○
D928-A5N-0680	6.80	53	91	8	36	42.8	1.24	●
D928-A5N-0700	7.00	53	91	8	36	42.5	1.27	●
D928-A5N-0750	7.50	53	91	8	36	41.8	1.36	○
D928-A5N-0780	7.80	53	91	8	36	41.3	1.42	○
D928-A5N-0800	8.00	53	91	8	36	41.0	1.46	○
D928-A5N-0850	8.50	61	103	10	40	48.3	1.55	○
D928-A5N-0860	8.60	61	103	10	40	48.1	1.57	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

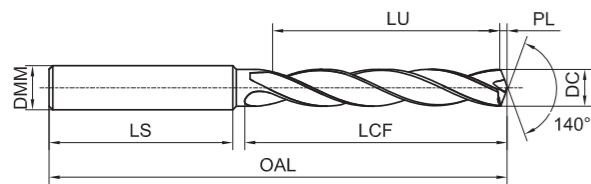
Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	1	2	3	4
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○				○	○								

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.131

D928-A5N

Сверла для обработки чугуна с наружным подводом СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D928-A5N-1400	14.00	77	124	14	45	56.0	2.55	○
D928-A5N-1450	14.50	83	133	16	48	61.3	2.64	○
D928-A5N-1500	15.00	83	133	16	48	60.5	2.73	○
D928-A5N-1600	16.00	83	133	16	48	59.0	2.91	○
D928-A5N-1700	17.00	93	143	18	48	67.5	3.09	○
D928-A5N-1800	18.00	93	143	18	48	66	3.28	○
D928-A5N-1900	19.00	101	153	20	50	72.5	3.46	○
D928-A5N-2000	20.00	101	153	20	50	71	3.64	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Диапазон размеров	DC(m7)	DMM(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

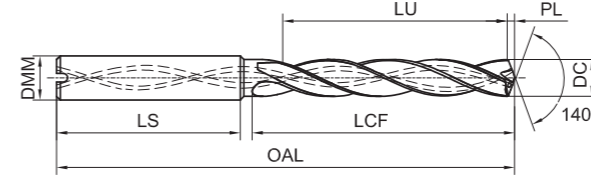
Обрабатываемый материал														
P			M	K			N			S		H		
1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	1	2	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь	
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC	
○				○	○									

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.131

D928-A5C

Сверла для обработки чугуна с каналами внутреннего подвода СОЖ



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D928-A5C-0250	2.50	22	62	4	35	18.3	0.45	○
D928-A5C-0260	2.60	22	62	4	35	18.1	0.47	○
D928-A5C-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	○
D928-A5C-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	○
D928-A5C-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	○
D928-A5C-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	○
D928-A5C-0500	5.00	44	82	6	36	36.5	0.91	●
D928-A5C-0510	5.10	44	82	6	36	36.4	0.93	○
D928-A5C-0600	6.00	44	82	6	36	35.0	1.09	●
D928-A5C-0680	6.80	53	91	8	36	42.8	1.24	●
D928-A5C-0690	6.90	53	91	8	36	42.7	1.26	○
D928-A5C-0700	7.00	53	91	8	36	42.5	1.27	●
D928-A5C-0800	8.00	53	91	8	36	41.0	1.46	●
D928-A5C-0850	8.50	61	103	10	40	48.3	1.55	●
D928-A5C-0860	8.60	61	103	10	40	48.3	1.57	○
D928-A5C-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	●
D928-A5C-1000	10.00	61	103	10	40	46	1.82	●
D928-A5C-1020	10.20	71	118	12	45	55.7	1.86	○
D928-A5C-1025	10.25	71	118	12	45	55.6	1.87	●
D928-A5C-1030	10.30	71	118	12	45	55.6	1.87	○
D928-A5C-1050	10.50	71	118	12	45	55.25	1.91	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Диапазон размеров	DC(m7)	DMM(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

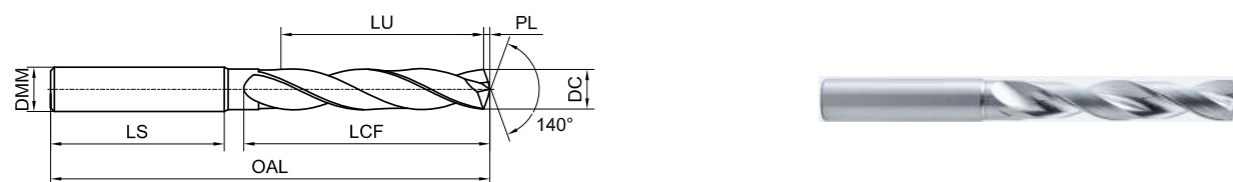
Обрабатываемый материал														
P			M	K			N			S		H		
1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	1	2	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь	
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC	
○				○	○			○						

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.131

D966-A3N

Сверла для обработки алюминиевых сплавов с наружным подводом СОЖ



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D966-A3N-0220	2.20	13	55	4	36	9.7	0.40	○
D966-A3N-0250	2.50	17	55	4	33	13.3	0.45	○
D966-A3N-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	○
D966-A3N-0305	3.05	20	62	6	36	15.4	0.56	○
D966-A3N-0310	3.10	20	62	6	36	15.4	0.56	○
D966-A3N-0320	3.20	20	62	6	36	15.2	0.58	○
D966-A3N-0330	3.30	20	62	6	36	15.1	0.60	○
D966-A3N-0340	3.40	20	62	6	36	14.9	0.62	○
D966-A3N-0350	3.50	20	62	6	36	14.8	0.64	○
D966-A3N-0360	3.60	20	62	6	36	14.6	0.66	○
D966-A3N-0370	3.70	20	62	6	36	14.5	0.67	○
D966-A3N-0380	3.80	24	66	6	36	18.3	0.69	○
D966-A3N-0390	3.90	24	66	6	36	18.2	0.71	○
D966-A3N-0400	4.00	24	66	6	36	18.0	0.73	○
D966-A3N-0410	4.10	24	66	6	36	17.9	0.75	○
D966-A3N-0420	4.20	24	66	6	36	17.7	0.76	○
D966-A3N-0430	4.30	24	66	6	36	17.6	0.78	○
D966-A3N-0440	4.40	24	66	6	36	17.4	0.80	○
D966-A3N-0450	4.50	24	66	6	36	17.3	0.82	○
D966-A3N-0455	4.55	24	66	6	36	17.2	0.83	○
D966-A3N-0460	4.60	24	66	6	36	17.1	0.84	○
D966-A3N-0470	4.70	24	66	6	36	17.0	0.86	○
D966-A3N-0480	4.80	28	66	6	36	20.8	0.87	○
D966-A3N-0490	4.90	28	66	6	36	20.7	0.89	○
D966-A3N-0500	5.00	28	66	6	36	20.5	0.91	○
D966-A3N-0510	5.10	28	66	6	36	20.4	0.93	○
D966-A3N-0520	5.20	28	66	6	36	20.2	0.95	○

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D966-A3N-0530	5.30	28	66	6	36	20.1	0.96	○
D966-A3N-0540	5.40	28	66	6	36	19.9	0.98	○
D966-A3N-0550	5.50	28	66	6	36	19.8	1.00	○
D966-A3N-0560	5.60	28	66	6	36	19.6	1.02	○
D966-A3N-0570	5.70	28	66	6	36	19.5	1.04	○
D966-A3N-0580	5.80	28	66	6	36	19.3	1.06	○
D966-A3N-0590	5.90	28	66	6	36	19.2	1.07	○
D966-A3N-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	1.09	○
D966-A3N-0610	6.10	34	79	8	36	24.9	1.11	○
D966-A3N-0620	6.20	34	79	8	36	24.7	1.13	○
D966-A3N-0630	6.30	34	79	8	36	24.6	1.15	○
D966-A3N-0640	6.40	34	79	8	36	24.4	1.16	○
D966-A3N-0650	6.50	34	79	8	36	24.3	1.18	○
D966-A3N-0660	6.60	34	79	8	36	24.1	1.20	○
D966-A3N-0670	6.70	34	79	8	36	24.0	1.22	○
D966-A3N-0680	6.80	34	79	8	36	23.8	1.24	○
D966-A3N-0690	6.90	34	79	8	36	23.7	1.26	○
D966-A3N-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	1.27	○
D966-A3N-0710	7.10	41	79	8	36	30.4	1.29	○
D966-A3N-0720	7.20	41	79	8	36	30.2	1.31	○
D966-A3N-0730	7.30	41	79	8	36	30.1	1.33	○
D966-A3N-0740	7.40	41	79	8	36	29.9	1.35	○
D966-A3N-0750	7.50	41	79	8	36	29.8	1.36	○
D966-A3N-0760	7.60	41	79	8	36	29.6	1.38	○
D966-A3N-0770	7.70	41	79	8	36	29.5	1.40	○
D966-A3N-0780	7.80	41	79	8	36	29.3	1.42	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

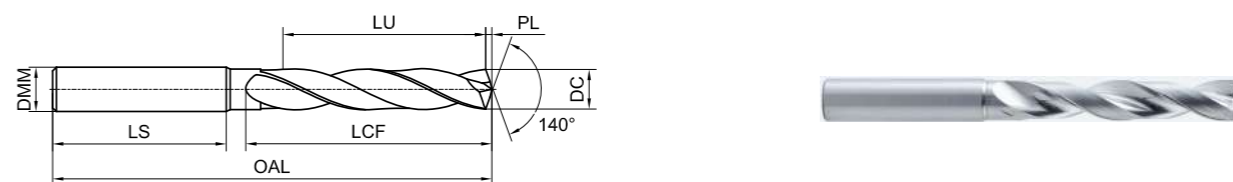
Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						○	○	○					

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.133

D966-A3N

Сверла для обработки алюминиевых сплавов с наружным подводом СОЖ



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D966-A3N-0790	7.90	41	79	8	36	29.2	1.44	○
D966-A3N-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	1.46	○
D966-A3N-0810	8.10	47	89	10	40	34.9	1.47	○
D966-A3N-0820	8.20	47	89	10	40	34.7	1.49	○
D966-A3N-0830	8.30	47	89	10	40	34.6	1.51	○
D966-A3N-0840	8.40	47	89	10	40	34.4	1.53	○
D966-A3N-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	1.55	○
D966-A3N-0860	8.60	47	89	10	40	34.1	1.57	○
D966-A3N-0870	8.70	47	89	10	40	34.0	1.58	○
D966-A3N-0880	8.80	47	89	10	40	33.8	1.60	○
D966-A3N-0890	8.90	47	89	10	40	33.7	1.62	○
D966-A3N-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	1.64	○
D966-A3N-0910	9.10	47	89	10	40	33.4	1.66	○
D966-A3N-0920	9.20	47	89	10	40	33.2	1.67	○
D966-A3N-0930	9.30	47	89	10	40	33.1	1.69	○
D966-A3N-0940	9.40	47	89	10	40	32.9	1.71	○
D966-A3N-0950	9.50	47	89	10	40	32.8	1.73	○
D966-A3N-0960	9.60	47	89	10	40	32.6	1.75	○
D966-A3N-0970	9.70	47	89	10	40	32.5	1.77	○
D966-A3N-0980	9.80	47	89	10	40	32.3	1.78	○
D966-A3N-0990	9.90	47	89	10	40	32.2	1.80	○
D966-A3N-1000	10.00	47	89	10	40	32.0	1.82	○
D966-A3N-1010	10.10	55	102	12	45	39.9	1.84	○
D966-A3N-1020	10.20	55	102	12	45	39.7	1.86	○
D966-A3N-1030	10.30	55	102	12	45	39.6	1.87	○
D966-A3N-1040	10.40	55	102	12	45	39.4	1.89	○
D966-A3N-1050	10.50	55	102	12	45	39.3	1.91	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

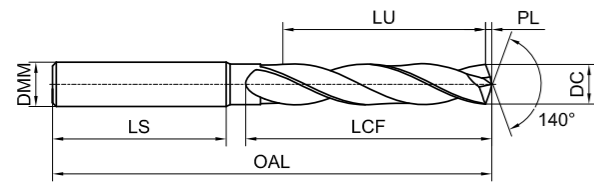
Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						○	○	○					

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.133

D966-A3N

Сверла для обработки алюминиевых сплавов с наружным подводом СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D966-A3N-1330	13.30	60	107	14	45	40.1	2.42	○
D966-A3N-1340	13.40	60	107	14	45	39.9	2.44	○
D966-A3N-1350	13.50	60	107	14	45	39.8	2.46	○
D966-A3N-1370	13.70	60	107	14	45	39.5	2.49	○
D966-A3N-1380	13.80	60	107	14	45	39.3	2.51	○
D966-A3N-1400	14.00	60	107	14	45	39.0	2.55	○
D966-A3N-1410	14.10	65	115	16	48	43.9	2.57	○
D966-A3N-1420	14.20	65	115	16	48	43.7	2.58	○
D966-A3N-1430	14.30	65	115	16	48	43.6	2.60	○
D966-A3N-1440	14.40	65	115	16	48	43.4	2.62	○
D966-A3N-1450	14.50	65	115	16	48	43.3	2.64	○
D966-A3N-1460	14.60	65	115	16	48	43.1	2.66	○
D966-A3N-1470	14.70	65	115	16	48	43.0	2.68	○
D966-A3N-1480	14.80	65	115	16	48	42.8	2.69	○
D966-A3N-1490	14.90	65	115	16	48	42.7	2.71	○
D966-A3N-1500	15.00	65	115	16	48	42.5	2.73	○
D966-A3N-1510	15.10	65	115	16	48	42.4	2.75	○
D966-A3N-1520	15.20	65	115	16	48	42.2	2.77	○
D966-A3N-1530	15.30	65	115	16	48	42.1	2.78	○
D966-A3N-1540	15.40	65	115	16	48	41.9	2.80	○
D966-A3N-1550	15.50	65	115	16	48	41.8	2.82	○
D966-A3N-1570	15.70	65	115	16	48	41.5	2.86	○
D966-A3N-1580	15.80	65	115	16	48	41.3	2.88	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

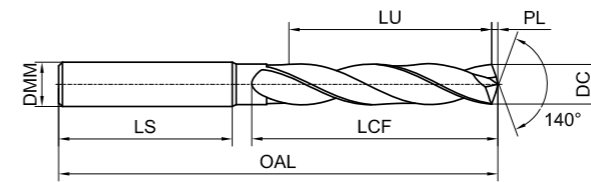
Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	1	2	3	4
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						○	○	○					

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.133

D966-A3N

Сверла для обработки алюминиевых сплавов с наружным подводом СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D966-A3N-1910	19.10	79	131	20	50	50.4	3.48	○
D966-A3N-1950	19.50	79	131	20	50	49.8	3.55	○
D966-A3N-1980	19.80	79	131	20	50	49.3	3.60	○
D966-A3N-1990	19.90	79	131	20	50	49.2	3.62	○
D966-A3N-2000	20.00	79	131	20	50	49.0	3.64	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Диапазон размеров	DC(m7)	DMM(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

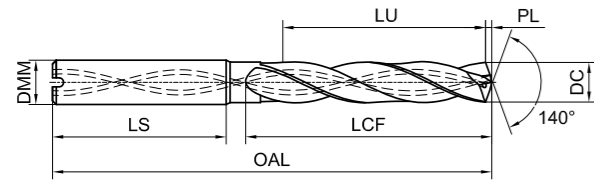
Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	1	2	3	4
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						○	○	○					

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.133

D966-A3C

Сверла для обработки алюминиевых сплавов с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D966-A3C-1420	14.20	65	115	16	48	43.7	2.58	○
D966-A3C-1430	14.30	65	115	16	48	43.6	2.60	○
D966-A3C-1450	14.50	65	115	16	48	43.3	2.64	○
D966-A3C-1460	14.60	65	115	16	48	43.1	2.66	○
D966-A3C-1470	14.70	65	115	16	48	43.0	2.68	○
D966-A3C-1480	14.80	65	115	16	48	42.8	2.69	○
D966-A3C-1500	15.00	65	115	16	48	42.5	2.73	○
D966-A3C-1520	15.20	65	115	16	48	42.2	2.77	○
D966-A3C-1530	15.30	65	115	16	48	42.1	2.78	○
D966-A3C-1550	15.50	65	115	16	48	41.8	2.82	○
D966-A3C-1570	15.70	65	115	16	48	41.5	2.86	○
D966-A3C-1580	15.80	65	115	16	48	41.3	2.88	○
D966-A3C-1600	16.00	65	115	16	48	41.0	2.91	○
D966-A3C-1650	16.50	73	123	18	48	48.3	3.00	○

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D966-A3C-1680	16.80	73	123	18	48	47.8	3.06	○
D966-A3C-1700	17.00	73	123	18	48	47.5	3.09	○
D966-A3C-1750	17.50	73	123	18	48	46.8	3.18	○
D966-A3C-1770	17.70	73	123	18	48	46.5	3.22	○
D966-A3C-1780	17.80	73	123	18	48	46.3	3.24	○
D966-A3C-1800	18.00	73	123	18	48	46.0	3.28	○
D966-A3C-1850	18.50	79	131	20	50	51.3	3.37	○
D966-A3C-1880	18.80	79	131	20	50	50.8	3.42	○
D966-A3C-1900	19.00	79	131	20	50	50.5	3.46	○
D966-A3C-1950	19.50	79	131	20	50	49.8	3.55	○
D966-A3C-1960	19.60	79	131	20	50	49.6	3.57	○
D966-A3C-1980	19.80	79	131	20	50	49.3	3.60	○
D966-A3C-2000	20.00	79	131	20	50	49.0	3.64	○

Ед. изм. (мм)

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20

Диапазон размеров	DC(m7)	DMM(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

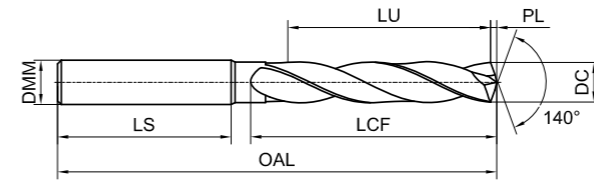
Обработка материала															
P				M	K			N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	12	3	12	3	4	5	1 2 3	4	1	2		
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь		
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.133

D966-A5N

Сверла для обработки алюминиевых сплавов с наружным подводом СОЖ



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D966-A5N-0200	2.00	18	62	4	38	15.0	0.36	○
D966-A5N-0250	2.50	22	62	4	34	18.3	0.45	○
D966-A5N-0270	2.70	22	62	4	34	18.0	0.49	○
D966-A5N-0290	2.90	22	62	4	34	17.7	0.53	○
D966-A5N-0300	3.00	28	66	6	36	23.5	0.55	●
D966-A5N-0310	3.10	28	66	6	36	23.4	0.56	○
D966-A5N-0320	3.20	28	66	6	36	23.2	0.58	○
D966-A5N-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	●
D966-A5N-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	○
D966-A5N-0350	3.50	28	66	6	36	22.8	0.64	○
D966-A5N-0360	3.60	28	66	6	36	22.6	0.66	○
D966-A5N-0370	3.70	28	66	6	36	22.5	0.67	○
D966-A5N-0380	3.80	36	74	6	36	30.3	0.69	○
D966-A5N-0390	3.90	36	74	6	36	30.2	0.71	○
D966-A5N-0400	4.00	36	74	6	36	30.0	0.73	●
D966-A5N-0410	4.10	36	74	6	36	29.9	0.75	○
D966-A5N-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	●
D966-A5N-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	○
D966-A5N-0440	4.40	36	74	6	36	29.4	0.80	○
D966-A5N-0450	4.50	36	74	6	36	29.3	0.82	○
D966-A5N-0460	4.60	36	74	6	36	29.1	0.84	○
D966-A5N-0470	4.70	36	74	6	36	29.0	0.86	○
D966-A5N-0475	4.75	44	82	6	36	36.9	0.86	○
D966-A5N-0480	4.80	44	82	6	36	36.8	0.87	○
D966-A5N-0490	4.90	44	82	6	36	36.7	0.89	○
D966-A5N-0500	5.00	44	82	6	36	36.5	0.91	●
D966-A5N-0510	5.10	44	82	6	36	36.4	0.93	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø2 до Ø20 Ед. изм. (мм)

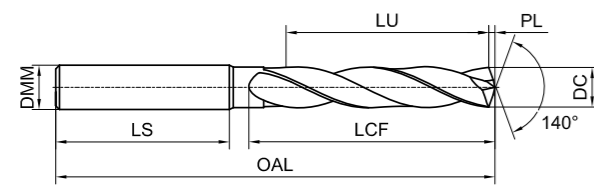
Обработка материала															
P				M	K			N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	12	3	12	3	4	5	1 2 3	4	1	2		
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь		
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC		

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.133

D966-A5N

Сверла для обработки алюминиевых сплавов с наружным подводом СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D966-A5N-0750	7.50	53	91	8	36	41.8	1.36	○
D966-A5N-0760	7.60	53	91	8	36	41.6	1.38	○
D966-A5N-0770	7.70	53	91	8	36	41.5	1.40	○
D966-A5N-0780	7.80	53	91	8	36	41.3	1.42	○
D966-A5N-0790	7.90	53	91	8	36	41.2	1.44	○
D966-A5N-0800	8.00	53	91	8	36	41.0	1.46	○
D966-A5N-0810	8.10	61	103	10	40	48.9	1.47	○
D966-A5N-0820	8.20	61	103	10	40	48.7	1.49	○
D966-A5N-0830	8.30	61	103	10	40	48.6	1.51	○
D966-A5N-0840	8.40	61	103	10	40	48.4	1.53	○
D966-A5N-0850	8.50	61	103	10	40	48.3	1.55	●
D966-A5N-0860	8.60	61	103	10	40	48.1	1.57	○
D966-A5N-0870	8.70	61	103	10	40	48.0	1.58	○
D966-A5N-0880	8.80	61	103	10	40	47.8	1.60	○
D966-A5N-0890	8.90	61	103	10	40	47.7	1.62	○
D966-A5N-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	●
D966-A5N-0910	9.10	61	103	10	40	47.4	1.66	○
D966-A5N-0920	9.20	61	103	10	40	47.2	1.67	○
D966-A5N-0930	9.30	61	103	10	40	47.1	1.69	○
D966-A5N-0940	9.40	61	103	10	40	46.9	1.71	○
D966-A5N-0950	9.50	61	103	10	40	46.8	1.73	○
D966-A5N-0960	9.60	61	103	10	40	46.6	1.75	○
D966-A5N-0970	9.70	61	103	10	40	46.5	1.77	○
D966-A5N-0980	9.80	61	103	10	40	46.3	1.78	○
D966-A5N-0990	9.90	61	103	10	40	46.2	1.80	○
D966-A5N-1000	10.00	61	103	10	40	46.0	1.82	○
D966-A5N-1010	10.10	71	118	12	45	55.9	1.84	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø2 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал

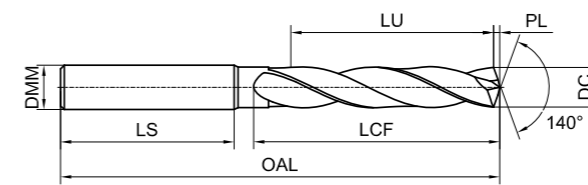
P		M		K		N			S		H		
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						○	○	○					

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.133

D966-A5N

Сверла для обработки алюминиевых сплавов с наружным подводом СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D966-A5N-1290	12.90	77	124	14	45	57.7	2.35	○
D966-A5N-1300	13.00	77	124	14	45	57.5	2.37	○
D966-A5N-1320	13.20	77	124	14	45	57.2	2.40	○
D966-A5N-1350	13.50	77	124	14	45	56.8	2.46	○
D966-A5N-1370	13.70	77	124	14	45	56.5	2.49	○
D966-A5N-1380	13.80	77	124	14	45	56.3	2.51	○
D966-A5N-1390	13.90	77	124	14	45	56.2	2.53	○
D966-A5N-1400	14.00	77	124	14	45	56.0	2.55	○
D966-A5N-1420	14.20	83	133	16	48	61.7	2.58	○
D966-A5N-1430	14.30	83	133	16	48	61.6	2.60	○
D966-A5N-1450	14.50	83	133	16	48	61.3	2.64	○
D966-A5N-1460	14.60	83	133	16	48	61.1	2.66	○
D966-A5N-1480	14.80	83	133	16	48	60.8	2.69	○
D966-A5N-1500	15.00	83	133	16	48	60.5	2.73	○
D966-A5N-1510	15.10	83	133	16	48	60.4	2.75	○
D966-A5N-1550	15.50	83	133	16	48	59.8	2.82	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø2 до Ø20

Диапазон размеров	DC(m7)	DMM(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал

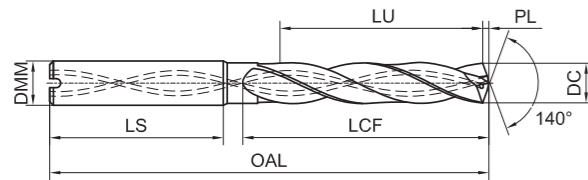
P		M		K		N			S		H		
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						○	○	○					

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.133

D966-A5C

Сверла для обработки алюминиевых сплавов с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D966-A5C-1380	13.80	77	124.0	14	45	56.3	2.51	○
D966-A5C-1390	13.90	77	124.0	14	45	56.2	2.53	○
D966-A5C-1400	14.00	77	124.0	14	45	56.0	2.55	○
D966-A5C-1410	14.10	83	133.0	16	48	61.9	2.57	○
D966-A5C-1420	14.20	83	133.0	16	48	61.7	2.58	○
D966-A5C-1430	14.30	83	133.0	16	48	61.6	2.60	○
D966-A5C-1450	14.50	83	133.0	16	48	61.3	2.64	○
D966-A5C-1460	14.60	83	133.0	16	48	61.1	2.66	○
D966-A5C-1470	14.70	83	133.0	16	48	61.0	2.68	○
D966-A5C-1480	14.80	83	133.0	16	48	60.8	2.69	○
D966-A5C-1500	15.00	83	133.0	16	48	60.5	2.73	○
D966-A5C-1510	15.10	83	133.0	16	48	60.4	2.75	○
D966-A5C-1520	15.20	83	133.0	16	48	60.2	2.77	○
D966-A5C-1530	15.30	83	133.0	16	48	60.1	2.78	○
D966-A5C-1550	15.50	83	133.0	16	48	59.8	2.82	○
D966-A5C-1570	15.70	83	133.0	16	48	59.5	2.86	○
D966-A5C-1580	15.80	83	133.0	16	48	59.3	2.88	○
D966-A5C-1600	16.00	83	133.0	16	48	59.0	2.91	○

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D966-A5C-1630	16.30	93	143.0	18	48	68.6	2.97	○
D966-A5C-1650	16.50	93	143.0	18	48	68.3	3.00	○
D966-A5C-1680	16.80	93	143.0	18	48	67.8	3.06	○
D966-A5C-1690	16.90	93	143.0	18	48	67.7	3.08	○
D966-A5C-1700	17.00	93	143.0	18	48	67.5	3.09	○
D966-A5C-1720	17.20	93	143.0	18	48	67.2	3.13	○
D966-A5C-1750	17.50	93	143.0	18	48	66.8	3.18	○
D966-A5C-1770	17.70	93	143.0	18	48	66.5	3.22	○
D966-A5C-1780	17.80	93	143.0	18	48	66.3	3.24	○
D966-A5C-1800	18.00	93	143.0	18	48	66.0	3.28	○
D966-A5C-1810	18.10	101	153.0	20	50	73.9	3.29	○
D966-A5C-1850	18.50	101	153.0	20	50	73.3	3.37	○
D966-A5C-1860	18.60	101	153.0	20	50	73.1	3.38	○
D966-A5C-1880	18.80	101	153.0	20	50	72.8	3.42	○
D966-A5C-1900	19.00	101	153.0	20	50	72.5	3.46	○
D966-A5C-1950	19.50	101	153.0	20	50	71.8	3.55	○
D966-A5C-1980	19.80	101	153.0	20	50	71.3	3.60	○
D966-A5C-2000	20.00	101	153.0	20	50	71.0	3.64	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Диапазон размеров	DC(m7)	DMM(h6)
≥2-3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3-6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6-10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10-18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18-20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

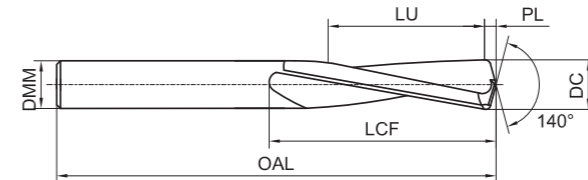
Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	1	2	3	4
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.133

D998-Y3N

Сверла для обработки закаленных сталей с наружным подводом СОЖ



Код для заказа	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LU	PL	Наличие
D998-Y3N-0400	4.00	22	55	4	16.0	0.73	●
D998-Y3N-0500	5.00	26	62	5	18.5	0.91	●
D998-Y3N-0600	6.00	28	66	6	19.0	1.09	●
D998-Y3N-0700	7.00	34	74	7	23.5	1.27	●
D998-Y3N-0800	8.00	37	79	8	25.0	1.46	●
D998-Y3N-0900	9.00	40	84	9	26.5	1.64	●
D998-Y3N-1000	10.00	43	89	10	28.0	1.82	●
D998-Y3N-1100	11.00	47	95	11	30.5	2.00	○
D998-Y3N-1200	12.00	51	102	12	33.0	2.18	●
D998-Y3N-1300	13.00	51	102	13	31.5	2.37	○
D998-Y3N-1400	14.00	54	107	14	33.0	2.55	●
D998-Y3N-1500	15.00	56	111	15	33.5	2.73	○
D998-Y3N-1600	16.00	58	115	16	34.0	2.91	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Диапазон размеров	DC(h7)	DMM(h6)
≥2-3	0.000/-0.010	0.000/-0.006
≥3-6	0.000/-0.012	0.000/-0.008
>6-10	0.000/-0.015	0.000/-0.009
>10-18	0.000/-0.018	0.000/-0.011
>18-20	0.000/-0.021	0.000/-0.013

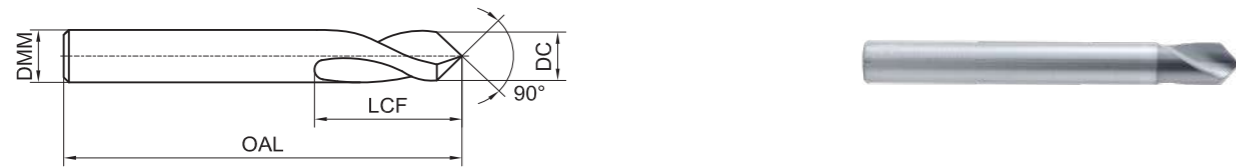
Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	1	2	3	4
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.134

D101-AMN

Центровочные сверла 90° для станков с ЧПУ



Код для заказа	DC	LCF	OAL	DMM (h6)	Наличие
D101-AMN-0400	4	8	50	4	●
D101-AMN-0500	5	10	62	5	●
D101-AMN-0600	6	15	66	6	●
D101-AMN-0800	8	17	79	8	●
D101-AMN-1000	10	20	89	10	●
D101-AMN-1200	12	25	102	12	●
D101-AMN-1400	14	30	107	14	●
D101-AMN-1600	16	35	115	16	●
D101-AMN-1800	18	38	123	18	○
D101-AMN-2000	20	40	131	20	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

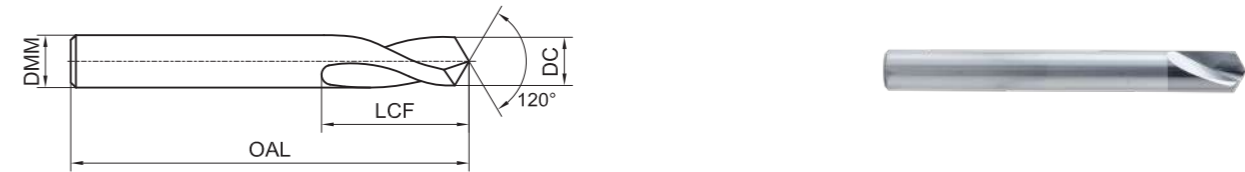
Обрабатываемый материал														
P			M	K		N				S		H		
1	2	3	1	2	3	1	2	3	4	5	1	2	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь	
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC	
○	○	○		○		○								

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.135

D102-ANN

Центровочные сверла 120° для станков с ЧПУ



Код для заказа	DC	LCF	OAL	DMM (h6)	Наличие
D102-ANN-0500	5	10	62	5	●
D102-ANN-0600	6	15	66	6	●
D102-ANN-0800	8	17	79	8	●
D102-ANN-1000	10	20	89	10	●
D102-ANN-1200	12	25	102	12	●
D102-ANN-1400	14	30	107	14	○
D102-ANN-1600	16	35	115	16	●
D102-ANN-2000	20	40	131	20	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

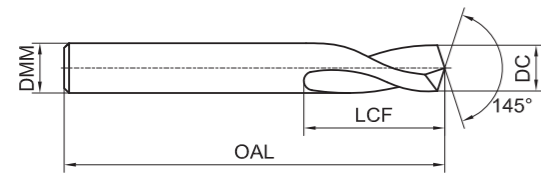
Обрабатываемый материал														
P			M	K		N				S		H		
1	2	3	1	2	3	1	2	3	4	5	1	2	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь	
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC	
○	○	○		○		○								

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.135

D103-APN

Центровочные сверла 145° для станков с ЧПУ



Код для заказа	DC	LCF	OAL	DMM (h6)	Наличие
D103-APN-0400	4	8	50	4	○
D103-APN-0500	5	10	62	5	●
D103-APN-0600	6	15	66	6	●
D103-APN-0800	8	17	79	8	●
D103-APN-1000	10	20	89	10	●
D103-APN-1200	12	25	102	12	●
D103-APN-1400	14	30	107	14	○
D103-APN-1600	16	35	115	16	○
D103-APN-2000	20	40	131	20	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров сверл от Ø3 до Ø20 Ед. изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания

Сверла D918S для высокопроизводительной обработки сталей

Обрабатываемый материал	Скорость резания, Vc (м/мин)		Подача, fn (мм/об)				
			Ø3	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10
P Низкоуглеродистая сталь, сливная стружка (<125HB) Низкоуглеродистая сталь, элементная стружка (<125HB) Среднеуглеродистая сталь, высокоуглеродистая сталь (<25HRC) Легированная сталь, инструментальная сталь (<35HRC) Легированная сталь, инструментальная сталь (35-48HRC)	100-80-50	140-100-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	100-75-50	140-100-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	90-70-45	120-80-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	90-70-45	110-80-50	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	80-60-40	90-60-40	0.09-0.13-0.16	0.10-0.14-0.17	0.13-0.17-0.22	0.17-0.23-0.29	0.21-0.28-0.35
M Аустенитная нержавеющая сталь (130-200HB) Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющая сталь (<25HRC) Дуплексная нержавеющая сталь (<30HRC)	—	80-60-40	0.05-0.08-0.10	0.06-0.10-0.12	0.07-0.12-0.14	0.08-0.13-0.18	0.09-0.15-0.20
	—	80-60-40	0.03-0.06-0.08	0.04-0.08-0.10	0.05-0.08-0.10	0.06-0.10-0.12	0.07-0.11-0.14
	—	60-45-30	0.03-0.06-0.08	0.04-0.08-0.10	0.05-0.08-0.10	0.06-0.10-0.12	0.07-0.11-0.14
K Серый чугун, ковкий чугун (<28HRC) Чугун с умеренной прочностью на растяжение, чугун с шаровидным графитом (<28HRC) Чугун с высокой прочностью на растяжение, чугун с шаровидным графитом (<45HRC)	100-80-60	140-120-60	0.13-0.17-0.20	0.15-0.20-0.23	0.17-0.25-0.30	0.20-0.27-0.35	0.23-0.30-0.40
	100-80-60	140-120-60	0.11-0.15-0.18	0.13-0.17-0.20	0.15-0.20-0.25	0.17-0.25-0.32	0.20-0.28-0.36
	90-70-60	100-90-60	0.06-0.09-0.11	0.08-0.10-0.13	0.10-0.13-0.16	0.12-0.16-0.20	0.14-0.20-0.26

Обрабатываемый материал													
P			M	K	N					S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая, легированная сталь	Легированная, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○		○	○						



◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.135

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок, державка и крепление заготовки имеют достаточную жесткость. Рекомендуется использовать гидROPатрон, термопатрон или высокоточный цанговый патрон.
2. Радиальное биение (TIR) не должно превышать 0,02 мм.
3. Приведенные режимы резания являются рекомендованными при использовании с СОЖ на водной основе.
4. Если в таблице не указан необходимый размер инструмента, пожалуйста, используйте режимы резания ближайшего по размеру инструмента, откорректировав их в соответствии с фактическим размером инструмента и условиями обработки.

Рекомендуемые режимы резания

Сверла D918S для высокопроизводительной обработки сталей

Обрабатываемый материал	Скорость резания, Vc (м/мин)		Подача, fn (мм/об)					
			Ø12	Ø14	Ø16	Ø18	Ø20	
P	Низкоуглеродистая сталь, сливная стружка (<125HB)	100-80-50	140-100-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	Низкоуглеродистая сталь, элементная стружка (<125HB)	100-75-50	140-100-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	Среднеуглеродистая сталь, высокоуглеродистая сталь (<25HRC)	90-70-45	120-80-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	Легированная сталь, инструментальная сталь (<35HRC)	90-70-45	110-80-50	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	Легированная сталь, инструментальная сталь (35-48HRC)	80-60-40	90-60-40	0.22-0.30-0.37	0.26-0.35-0.41	0.28-0.37-0.44	0.31-0.38-0.46	0.31-0.39-0.47
M	Аустенитная нержавеющая сталь (130-200HB)	—	80-60-40	0.10-0.17-0.22	0.11-0.18-0.24	0.12-0.20-0.24	0.13-0.22-0.26	0.14-0.24-0.28
	Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющая сталь (<25HRC)	—	80-60-40	0.08-0.13-0.16	0.09-0.13-0.18	0.10-0.14-0.18	0.10-0.14-0.20	0.12-0.16-0.22
	Дуплексная нержавеющая сталь (<30HRC)	—	60-45-30	0.08-0.13-0.16	0.09-0.13-0.18	0.10-0.14-0.18	0.10-0.14-0.20	0.12-0.16-0.22
K	Серый чугун, ковкий чугун (<28HRC)	100-80-60	140-120-60	0.25-0.33-0.45	0.28-0.36-0.48	0.30-0.40-0.50	0.32-0.42-0.52	0.35-0.45-0.55
	Чугун с умеренной прочностью на растяжение, чугун с шаровидным графитом (<28HRC)	100-80-60	140-120-60	0.22-0.30-0.42	0.24-0.33-0.45	0.25-0.35-0.48	0.28-0.38-0.48	0.30-0.40-0.50
	Чугун с высокой прочностью на растяжение, чугун с шаровидным графитом (<45HRC)	90-70-60	100-90-60	0.16-0.22-0.28	0.18-0.24-0.30	0.20-0.26-0.32	0.22-0.28-0.34	0.23-0.28-0.35

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок, державка и крепление заготовки имеют достаточную жесткость. Рекомендуется использовать гидропатрон, термопатрон или высокоточный цанговый патрон.
 2. Радиальное биение (TIR) не должно превышать 0,02 мм.
 3. Приведенные режимы резания являются рекомендованными при использовании с СОЖ на водной основе.
 4. Если в таблице не указан необходимый размер инструмента, пожалуйста, используйте режимы резания ближайшего по размеру инструмента, откорректировав их в соответствии с фактическим размером инструмента и условиями обработки.

Рекомендуемые режимы резания

Сверла D968S для высокопроизводительной обработки нержавеющих сталей

Обрабатываемый материал	Скорость резания, Vc (м/мин)		Подача, fn (мм/об)				
			Ø1	Ø1.5	Ø2	Ø2.5	
P	Низкоуглеродистая сталь, сливная стружка (<125HB)	100-80-50	140-100-60	0.06-0.10-0.13	0.08-0.12-14	0.09-0.13-0.16	0.09-0.13-0.16
	Низкоуглеродистая сталь, элементная стружка (<125HB)	100-75-50	140-100-60	0.06-0.10-0.13	0.08-0.12-14	0.09-0.13-0.16	0.09-0.13-0.16
	Среднеуглеродистая сталь, высокоуглеродистая сталь (<25HRC)	90-70-45	120-80-60	0.06-0.10-0.13	0.08-0.12-14	0.09-0.13-0.16	0.09-0.13-0.16
	Легированная сталь, инструментальная сталь (<35HRC)	90-70-45	110-80-50	0.06-0.10-0.13	0.08-0.12-14	0.09-0.13-0.16	0.09-0.13-0.16
M	Аустенитная нержавеющая сталь (130-200HB)	40-30-20	80-60-40	0.02-0.04-0.06	0.03-0.05-0.07	0.03-0.06-0.08	0.03-0.06-0.08
	Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющая сталь (<25HRC)	40-30-20	80-60-40	0.02-0.04-0.06	0.03-0.05-0.07	0.03-0.06-0.08	0.03-0.06-0.08
	Дуплексная нержавеющая сталь (<30HRC)	35-25-20	60-45-30	0.02-0.04-0.06	0.03-0.05-0.07	0.03-0.06-0.08	0.03-0.06-0.08
S	Жаропрочные сплавы на основе железа (160-260HB)	25-15-10	35-25-15	0.02-0.03-0.05	0.03-0.04-0.06	0.03-0.04-0.06	0.03-0.04-0.06
	Жаропрочные сплавы на основе кобальта (250-450HB)	25-15-10	35-25-15	0.02-0.03-0.05	0.03-0.04-0.06	0.03-0.04-0.06	0.03-0.04-0.06
	Жаропрочные сплавы на основе никеля (160-450HB)	25-15-10	35-25-15	0.02-0.03-0.05	0.03-0.04-0.06	0.03-0.04-0.06	0.03-0.04-0.06
	Титановые сплавы (300-400HB)	40-30-15	50-40-25	0.02-0.03-0.05	0.03-0.04-0.06	0.03-0.04-0.06	0.03-0.05-0.08

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Сверла с длиной рабочей части 5D и наружным подводом СОЖ не предназначены для обработки материалов группы S.
 2. Пожалуйста, убедитесь, что станок, державка и крепление заготовки имеют достаточную жесткость. Рекомендуется использовать гидропатрон, термопатрон или высокоточный цанговый патрон.
 3. Радиальное биение (TIR) не должно превышать 0,02 мм.
 4. Приведенные режимы резания являются рекомендованными при использовании с СОЖ на водной основе.
 5. Если в таблице не указан необходимый размер инструмента, пожалуйста, используйте режимы резания ближайшего по размеру инструмента, откорректировав их в соответствии с фактическим размером инструмента и условиями обработки.

Рекомендуемые режимы резания

Сверла D968S для высокопроизводительной обработки нержавеющей стали

Обрабатываемый материал	Скорость резания, Vc (м/мин)		Подача, fn (мм/об)					
			Ø3	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	
P	Низкоуглеродистая сталь, сливная стружка (<125HB)	100-80-50	140-100-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	Низкоуглеродистая сталь, элементная стружка (<125HB)	100-75-50	140-100-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	Среднеуглеродистая сталь, высокоуглеродистая сталь (<25HRC)	90-70-45	120-80-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	Легированная сталь, инструментальная сталь (<35HRC)	90-70-45	110-80-50	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
M	Аустенитная нержавеющая сталь (130-200HB)	40-30-20	80-60-40	0.05-0.08-0.10	0.06-0.10-0.12	0.07-0.12-0.14	0.08-0.13-0.18	0.09-0.15-0.20
	Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющая сталь (<25HRC)	40-30-20	80-60-40	0.03-0.06-0.08	0.04-0.08-0.10	0.05-0.08-0.10	0.06-0.10-0.12	0.07-0.11-0.14
	Дуплексная нержавеющая сталь (<30HRC)	35-25-20	60-45-30	0.03-0.06-0.08	0.04-0.08-0.10	0.05-0.08-0.10	0.06-0.10-0.12	0.07-0.11-0.14
S	Жаропрочные сплавы на основе железа (160-260HB)	25-15-10	35-25-15	0.03-0.04-0.06	0.04-0.06-0.08	0.05-0.08-0.10	0.06-0.09-0.11	0.07-0.10-0.12
	Жаропрочные сплавы на основе кобальта (250-450HB)	25-15-10	35-25-15	0.03-0.04-0.06	0.04-0.06-0.08	0.05-0.08-0.10	0.06-0.09-0.11	0.07-0.10-0.12
	Жаропрочные сплавы на основе никеля (160-450HB)	25-15-10	35-25-15	0.03-0.04-0.06	0.04-0.06-0.08	0.05-0.08-0.10	0.06-0.09-0.11	0.07-0.10-0.12
	Титановые сплавы (300-400HB)	40-30-15	50-40-25	0.03-0.05-0.08	0.04-0.07-0.10	0.05-0.09-0.10	0.06-0.10-0.12	0.07-0.12-0.14

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Сверла с длиной рабочей части 5D и наружным подводом СОЖ не предназначены для обработки материалов группы S.

- Пожалуйста, убедитесь, что станок, державка и крепление заготовки имеют достаточную жесткость. Рекомендуется использовать гидропатрон, термопатрон или высокоточный цанговый патрон.
- Радиальное биение (TIR) не должно превышать 0,02 мм.
- Приведенные режимы резания являются рекомендованными при использовании с СОЖ на водной основе.
- Если в таблице не указан необходимый размер инструмента, пожалуйста, используйте режимы резания ближайшего по размеру инструмента, откорректировав их в соответствии с фактическим размером инструмента и условиями обработки.

Рекомендуемые режимы резания

Сверла D968S для высокопроизводительной обработки нержавеющей стали



Обрабатываемый материал	Скорость резания, Vc (м/мин)		Подача, fn (мм/об)					
			Ø12	Ø14	Ø16	Ø18	Ø20	
P	Низкоуглеродистая сталь, сливная стружка (<125HB)	100-80-50	140-100-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	Низкоуглеродистая сталь, элементная стружка (<125HB)	100-75-50	140-100-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	Среднеуглеродистая сталь, высокоуглеродистая сталь (<25HRC)	90-70-45	120-80-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	Легированная сталь, инструментальная сталь (<35HRC)	90-70-45	110-80-50	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
M	Аустенитная нержавеющая сталь (130-200HB)	40-30-20	80-60-40	0.10-0.17-0.22	0.11-0.18-0.24	0.12-0.20-0.24	0.13-0.22-0.26	0.14-0.24-0.28
	Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющая сталь (<25HRC)	40-30-20	80-60-40	0.08-0.13-0.16	0.09-0.13-0.18	0.10-0.14-0.18	0.10-0.14-0.20	0.12-0.16-0.22
	Дуплексная нержавеющая сталь (<30HRC)	35-25-20	60-45-30	0.08-0.13-0.16	0.09-0.13-0.18	0.10-0.14-0.18	0.10-0.14-0.20	0.12-0.16-0.22
S	Жаропрочные сплавы на основе железа (160-260HB)	25-15-10	35-25-15	0.08-0.12-0.14	0.09-0.13-0.16	0.10-0.14-0.16	0.10-0.15-0.18	0.12-0.16-0.20
	Жаропрочные сплавы на основе кобальта (250-450HB)	25-15-10	35-25-15	0.08-0.12-0.14	0.09-0.13-0.16	0.10-0.14-0.16	0.10-0.15-0.18	0.12-0.16-0.20
	Жаропрочные сплавы на основе никеля (160-450HB)	25-15-10	35-25-15	0.08-0.12-0.14	0.09-0.13-0.16	0.10-0.14-0.16	0.10-0.15-0.18	0.12-0.16-0.20
	Титановые сплавы (300-400HB)	40-30-15	50-40-25	0.08-0.14-0.16	0.09-0.15-0.18	0.10-0.17-0.18	0.10-0.16-0.20	0.12-0.18-0.22

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Сверла с длиной рабочей части 5D и наружным подводом СОЖ не предназначены для обработки материалов группы S.

- Пожалуйста, убедитесь, что станок, державка и крепление заготовки имеют достаточную жесткость. Рекомендуется использовать гидропатрон, термопатрон или высокоточный цанговый патрон.
- Радиальное биение (TIR) не должно превышать 0,02 мм.
- Приведенные режимы резания являются рекомендованными при использовании с СОЖ на водной основе.
- Если в таблице не указан необходимый размер инструмента, пожалуйста, используйте режимы резания ближайшего по размеру инструмента, откорректировав их в соответствии с фактическим размером инструмента и условиями обработки.

Рекомендуемые режимы резания



Сверла D938 с длиной рабочей части 3D/5D для обработки сталей

Обрабатываемый материал	Скорость резания, Vc (м/мин)		Подача, fn (мм/об)				
			Ø1	Ø1.5	Ø2	Ø2.5	
P Легированная сталь, инструментальная сталь (<35HRC)	Низкоуглеродистая сталь, сливная стружка (<125HB)	120-80-50	140-100-60	0.06-0.08-0.12	0.08-0.15-0.18	0.10-0.15-0.20	0.10-0.15-0.20
	Низкоуглеродистая сталь, элементная стружка (<125HB)	120-75-50	140-100-60	0.06-0.08-0.12	0.08-0.15-0.18	0.10-0.15-0.20	0.10-0.15-0.20
	Среднеуглеродистая сталь, высокоуглеродистая сталь (<25HRC)	120-70-45	120-80-60	0.06-0.08-0.12	0.08-0.15-0.18	0.10-0.15-0.20	0.10-0.15-0.20
	Легированная сталь, инструментальная сталь (<35HRC)	100-70-45	110-80-60	0.05-0.07-0.11	0.08-0.13-0.16	0.08-0.13-0.16	0.09-0.13-0.16
	Легированная сталь, инструментальная сталь (35-48HRC)	80-60-35	90-60-35	0.05-0.07-0.11	0.08-0.10-0.14	0.08-0.11-0.14	0.08-0.11-0.14
	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (<35HRC)	70-50-30	90-60-30	0.04-0.07-0.10	0.05-0.08-0.11	0.05-0.08-0.11	0.05-0.08-0.11
	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35-48HRC)	70-45-25	80-50-30	0.03-0.05-0.07	0.04-0.06-0.08	0.04-0.06-0.08	0.04-0.06-0.08
M Аустенитная нержавеющая сталь (130-200HB)	Аустенитная нержавеющая сталь (130-200HB)	—	80-60-40	0.02-0.04-0.06	0.03-0.05-0.07	0.03-0.06-0.08	0.03-0.06-0.08
	Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющая сталь (<25HRC)	—	80-60-40	0.02-0.04-0.06	0.03-0.05-0.07	0.03-0.06-0.08	0.03-0.06-0.08
	Дуплексная нержавеющая сталь (<30HRC)	—	60-45-30	0.03-0.04-0.07	0.03-0.05-0.07	0.03-0.06-0.08	0.03-0.06-0.08
K Серый чугун (<32HRC)	Серый чугун (<32HRC)	140-100-60	160-120-60	0.08-0.10-0.14	0.10-0.13-0.16	0.12-0.15-0.18	0.13-0.17-0.20
	Чугун с умеренной прочностью на растяжение, чугун с шаровидным графитом (<28HRC)	120-80-60	140-100-60	0.06-0.09-0.13	0.09-0.12-0.15	0.11-0.14-0.17	0.11-0.15-0.18
	Чугун с высокой прочностью на растяжение, чугун с шаровидным графитом (<45HRC)	100-70-50	100-80-50	0.04-0.07-0.09	0.05-0.08-0.10	0.06-0.09-0.11	0.06-0.09-0.11

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок, державка и крепление заготовки имеют достаточную жесткость. Рекомендуется использовать гидROPатрон, термOPатрон или высокоточный цанговый патрон.
 2. Радиальное биение (TIR) не должно превышать 0,02 мм.
 3. Приведенные режимы резания являются рекомендованными при использовании с СОЖ на водной основе.
 4. Если в таблице не указан необходимый размер инструмента, пожалуйста, используйте режимы резания ближайшего по размеру инструмента, откорректировав их в соответствии с фактическим размером инструмента и условиями обработки.

Рекомендуемые режимы резания



Сверла D938 с длиной рабочей части 3D/5D для обработки сталей

Обрабатываемый материал	Скорость резания, Vc (м/мин)		Подача, fn (мм/об)					
			Ø3	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	
P Легированная сталь, инструментальная сталь (<35HRC)	Низкоуглеродистая сталь, сливная стружка (<125HB)	120-80-50	140-100-60	0.10-0.15-0.20	0.10-0.15-0.20	0.14-0.19-0.25	0.16-0.22-0.32	0.16-0.22-0.35
	Низкоуглеродистая сталь, элементная стружка (<125HB)	120-75-50	140-100-60	0.10-0.15-0.20	0.10-0.15-0.20	0.14-0.19-0.25	0.16-0.22-0.32	0.16-0.22-0.35
	Среднеуглеродистая сталь, высокоуглеродистая сталь (<25HRC)	120-70-45	120-80-60	0.10-0.15-0.20	0.10-0.15-0.20	0.14-0.19-0.25	0.16-0.22-0.30	0.16-0.22-0.32
	Легированная сталь, инструментальная сталь (<35HRC)	100-70-45	110-80-60	0.09-0.13-0.16	0.09-0.13-0.16	0.12-0.17-0.23	0.14-0.20-0.28	0.14-0.20-0.30
	Легированная сталь, инструментальная сталь (35-48HRC)	80-60-35	90-60-35	0.08-0.11-0.14	0.08-0.11-0.14	0.08-0.14-0.20	0.09-0.16-0.25	0.09-0.16-0.28
	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (<35HRC)	70-50-30	90-60-30	0.05-0.08-0.11	0.05-0.08-0.11	0.07-0.12-0.17	0.08-0.14-0.20	0.08-0.14-0.23
	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35-48HRC)	70-45-25	80-50-30	0.04-0.06-0.08	0.04-0.06-0.08	0.06-0.10-0.14	0.08-0.13-0.18	0.08-0.13-0.20
M Аустенитная нержавеющая сталь (130-200HB)	Аустенитная нержавеющая сталь (130-200HB)	—	80-60-40	0.05-0.08-0.10	0.06-0.10-0.12	0.07-0.12-0.14	0.08-0.13-0.18	0.09-0.15-0.20
	Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющая сталь (<25HRC)	—	80-60-40	0.03-0.06-0.08	0.04-0.08-0.10	0.05-0.08-0.10	0.06-0.10-0.12	0.07-0.11-0.14
	Дуплексная нержавеющая сталь (<30HRC)	—	60-45-30	0.03-0.06-0.08	0.04-0.08-0.10	0.05-0.08-0.10	0.06-0.10-0.12	0.07-0.11-0.14
K Серый чугун (<32HRC)	Серый чугун (<32HRC)	140-100-60	160-120-60	0.13-0.17-0.20	0.15-0.20-0.23	0.17-0.25-0.30	0.20-0.27-0.35	0.23-0.30-0.40
	Чугун с умеренной прочностью на растяжение, чугун с шаровидным графитом (<28HRC)	120-80-60	140-100-60	0.11-0.15-0.18	0.13-0.17-0.20	0.15-0.20-0.25	0.17-0.25-0.32	0.20-0.28-0.36
	Чугун с высокой прочностью на растяжение, чугун с шаровидным графитом (<45HRC)	100-70-50	100-80-50	0.06-0.09-0.11	0.08-0.10-0.13	0.10-0.13-0.16	0.12-0.16-0.20	0.14-0.20-0.26

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок, державка и крепление заготовки имеют достаточную жесткость. Рекомендуется использовать гидROPатрон, термOPатрон или высокоточный цанговый патрон.
 2. Радиальное биение (TIR) не должно превышать 0,02 мм.
 3. Приведенные режимы резания являются рекомендованными при использовании с СОЖ на водной основе.
 4. Если в таблице не указан необходимый размер инструмента, пожалуйста, используйте режимы резания ближайшего по размеру инструмента, откорректировав их в соответствии с фактическим размером инструмента и условиями обработки.

Рекомендуемые режимы резания


Сверла D938 с длиной рабочей части 3D/5D для обработки сталей

Обрабатываемый материал	Скорость резания, Vc (м/мин)		Подача, fn (мм/об)					
			Ø12	Ø14	Ø16	Ø18	Ø20	
P	Низкоуглеродистая сталь, сливная стружка (<125HB)	120-80-50	140-100-60	0.18-0.28-0.40	0.22-0.32-0.45	0.22-0.32-0.45	0.25-0.38-0.50	0.25-0.38-0.50
	Низкоуглеродистая сталь, элементная стружка (<125HB)	120-75-50	140-100-60	0.18-0.28-0.40	0.22-0.32-0.45	0.22-0.32-0.45	0.25-0.38-0.50	0.25-0.38-0.50
	Среднеуглеродистая сталь, высокоуглеродистая сталь (<25HRC)	120-70-45	120-80-60	0.18-0.28-0.38	0.22-0.32-0.45	0.22-0.32-0.45	0.25-0.38-0.50	0.25-0.38-0.50
	Легированная сталь, инструментальная сталь (<35HRC)	100-70-45	110-80-60	0.15-0.23-0.34	0.18-0.25-0.38	0.18-0.25-0.38	0.20-0.30-0.40	0.20-0.30-0.40
	Легированная сталь, инструментальная сталь (35-48HRC)	80-60-35	90-60-35	0.11-0.19-0.30	0.12-0.22-0.32	0.12-0.22-0.32	0.14-0.24-0.34	0.14-0.24-0.34
	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (<35HRC)	70-50-30	90-60-30	0.10-0.18-0.28	0.12-0.20-0.30	0.12-0.20-0.30	0.14-0.24-0.32	0.14-0.24-0.32
	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35-48HRC)	70-45-25	80-50-30	0.10-0.18-0.28	0.12-0.20-0.30	0.12-0.20-0.30	0.14-0.24-0.32	0.14-0.24-0.32
M	Аустенитная нержавеющая сталь (130- 200HB)	—	80-60-40	0.10-0.17-0.22	0.11-0.18-0.24	0.12-0.20-0.24	0.13-0.22-0.26	0.14-0.24-0.28
	Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющая сталь (<25HRC)	—	80-60-40	0.08-0.13-0.16	0.09-0.13-0.18	0.10-0.14-0.18	0.10-0.14-0.20	0.12-0.16-0.22
	Дуплексная нержавеющая сталь (<30HRC)	—	60-45-30	0.08-0.13-0.16	0.09-0.13-0.18	0.10-0.14-0.18	0.10-0.14-0.20	0.12-0.16-0.22
K	Серый чугун (<32HRC)	140-100-60	160-120-60	0.25-0.33-0.45	0.28-0.36-0.48	0.30-0.40-0.50	0.32-0.42-0.52	0.35-0.45-0.55
	Чугун с умеренной прочностью на растяжение, чугун с шаровидным графитом (<28HRC)	120-80-60	140-100-60	0.22-0.30-0.42	0.24-0.33-0.45	0.25-0.35-0.48	0.28-0.38-0.48	0.30-0.40-0.50
	Чугун с высокой прочностью на растяжение, чугун с шаровидным графитом (<45HRC)	100-70-50	100-80-50	0.16-0.22-0.28	0.18-0.24-0.30	0.20-0.26-0.32	0.22-0.28-0.34	0.23-0.28-0.35

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок, державка и крепление заготовки имеют достаточную жесткость. Рекомендуется использовать гидropатрон, термпатрон или высокоточный цанговый патрон.
 2. Радиальное биение (TIR) не должно превышать 0,02 мм.
 3. Приведенные режимы резания являются рекомендованными при использовании с СОЖ на водной основе.
 4. Если в таблице не указан необходимый размер инструмента, пожалуйста, используйте режимы резания ближайшего по размеру инструмента, откорректировав их в соответствии с фактическим размером инструмента и условиями обработки.

Рекомендуемые режимы резания

Сверла D938 глубокого сверления с длиной рабочей части 8D/12D/15D/20D/25D

Обрабатываемый материал	Скорость резания, Vc (м/мин)	Подача, fn (мм/об)				
		Ø3	Ø4	Ø6	Ø8	
P	Низкоуглеродистая сталь, сливная стружка (<125HB)	140-100-60	0.10-0.15-0.20	0.10-0.15-0.20	0.14-0.19-0.25	0.16-0.22-0.32
	Низкоуглеродистая сталь, элементная стружка (<125HB)	140-100-60	0.10-0.15-0.20	0.10-0.15-0.20	0.14-0.19-0.25	0.16-0.22-0.32
	Среднеуглеродистая сталь, высокоуглеродистая сталь (<25HRC)	120-80-60	0.10-0.15-0.20	0.10-0.15-0.20	0.14-0.19-0.25	0.16-0.22-0.30
	Легированная сталь, инструментальная сталь (<35HRC)	110-80-60	0.09-0.13-0.16	0.09-0.13-0.16	0.12-0.17-0.23	0.14-0.20-0.28
	Легированная сталь, инструментальная сталь (35-48HRC)	90-60-35	0.08-0.11-0.14	0.08-0.11-0.14	0.08-0.14-0.20	0.09-0.16-0.25
	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (<35HRC)	90-60-30	0.05-0.08-0.11	0.05-0.08-0.11	0.07-0.12-0.17	0.08-0.14-0.20
	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35-48HRC)	80-50-30	0.04-0.06-0.08	0.04-0.06-0.08	0.06-0.10-0.14	0.08-0.13-0.18
M	Аустенитная нержавеющая сталь (130- 200HB)	60-50-40	0.04-0.08-0.10	0.04-0.08-0.10	0.06-0.10-0.12	0.06-0.10-0.12
	Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющая сталь (<25HRC)	60-50-40	0.04-0.06-0.08	0.04-0.06-0.08	0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10
	Дуплексная нержавеющая сталь (<30HRC)	50-40-30	0.04-0.06-0.08	0.04-0.06-0.08	0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10
K	Серый чугун (<32HRC)	160-120-60	0.13-0.17-0.20	0.15-0.20-0.23	0.17-0.25-0.30	0.20-0.27-0.35
	Чугун с умеренной прочностью на растяжение, чугун с шаровидным графитом (<28HRC)	140-100-60	0.11-0.15-0.18	0.13-0.17-0.20	0.15-0.20-0.25	0.17-0.25-0.32
	Чугун с высокой прочностью на растяжение, чугун с шаровидным графитом (<45HRC)	100-80-50	0.06-0.09-0.11	0.08-0.10-0.13	0.10-0.13-0.16	0.12-0.16-0.20

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок, державка и крепление заготовки имеют достаточную жесткость. Рекомендуется использовать гидropатрон, термпатрон или высокоточный цанговый патрон.
 2. Радиальное биение (TIR) не должно превышать 0,02 мм.
 3. Приведенные режимы резания являются рекомендованными при использовании с СОЖ на водной основе.
 4. Если в таблице не указан необходимый размер инструмента, пожалуйста, используйте режимы резания ближайшего по размеру инструмента, откорректировав их в соответствии с фактическим размером инструмента и условиями обработки.

Рекомендуемые режимы резания



Сверла D938 глубокого сверления с длиной рабочей части 8D/12D/15D/20D/25D

Обрабатываемый материал	Скорость резания, V _c (м/мин)	Подача, f _n (мм/об)				
		Ø10	Ø12	Ø14	Ø16	
P	Низкоуглеродистая сталь, сливная стружка (<125HB)	140-100-60	0.16-0.22-0.35	0.18-0.28-0.40	0.22-0.32-0.45	0.22-0.32-0.45
	Низкоуглеродистая сталь, элементная стружка (<125HB)	140-100-60	0.16-0.22-0.35	0.18-0.28-0.40	0.22-0.32-0.45	0.22-0.32-0.45
	Среднеуглеродистая сталь, высокоуглеродистая сталь (<25HRC)	120-80-60	0.16-0.22-0.32	0.18-0.28-0.38	0.22-0.32-0.45	0.22-0.32-0.45
	Легированная сталь, инструментальная сталь (<35HRC)	110-80-60	0.14-0.20-0.30	0.15-0.23-0.34	0.18-0.25-0.38	0.18-0.25-0.38
	Легированная сталь, инструментальная сталь (35-48HRC)	90-60-35	0.09-0.16-0.28	0.11-0.19-0.30	0.12-0.22-0.32	0.12-0.22-0.32
	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (<35HRC)	90-60-30	0.08-0.14-0.23	0.10-0.18-0.28	0.12-0.20-0.30	0.12-0.20-0.30
	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35-48HRC)	80-50-30	0.08-0.13-0.20	0.10-0.18-0.28	0.12-0.20-0.30	0.12-0.20-0.30
M	Аустенитная нержавеющая сталь (130-200HB)	60-50-40	0.08-0.12-0.16	0.08-0.12-0.16	0.10-0.14-0.18	0.10-0.14-0.18
	Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющая сталь (<25HRC)	60-50-40	0.08-0.10-0.12	0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.14	0.10-0.12-0.14
	Дуплексная нержавеющая сталь (<30HRC)	50-40-30	0.08-0.10-0.12	0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.14	0.10-0.12-0.14
K	Серый чугун (<32HRC)	160-120-60	0.23-0.30-0.40	0.25-0.33-0.45	0.28-0.36-0.48	0.30-0.40-0.50
	Чугун с умеренной прочностью на растяжение, чугун с шаровидным графитом (<28HRC)	140-100-60	0.20-0.28-0.36	0.22-0.30-0.42	0.24-0.33-0.45	0.25-0.35-0.48
	Чугун с высокой прочностью на растяжение, чугун с шаровидным графитом (<45HRC)	100-80-50	0.14-0.20-0.26	0.16-0.22-0.28	0.18-0.24-0.30	0.20-0.26-0.32

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок, державка и крепление заготовки имеют достаточную жесткость. Рекомендуется использовать гидропатрон, термопатрон или высокоточный цанговый патрон.
2. Радиальное биение (TIR) не должно превышать 0,02 мм.
3. Приведенные режимы резания являются рекомендованными при использовании с СОЖ на водной основе.
4. Если в таблице не указан необходимый размер инструмента, пожалуйста, используйте режимы резания ближайшего по размеру инструмента, откорректировав их в соответствии с фактическим размером инструмента и условиями обработки.

Рекомендуемые режимы резания

Сверла D928 для обработки чугуна

Обрабатываемый материал	Скорость резания, V _c (м/мин)		Подача, f _n (мм/об)					
			Ø3	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	
P	Низкоуглеродистая сталь, сливная стружка (<125HB)	100-80-50	140-100-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	Низкоуглеродистая сталь, элементная стружка (<125HB)	100-75-50	140-100-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	Среднеуглеродистая сталь, высокоуглеродистая сталь (<25HRC)	90-70-45	100-80-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	Легированная сталь, инструментальная сталь (<35HRC)	90-70-45	100-80-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
K	Серый чугун (<32HRC)	100-80-60	160-140-60	0.13-0.17-0.21	0.15-0.20-0.26	0.17-0.26-0.32	0.20-0.32-0.40	0.25-0.36-0.42
	Чугун с умеренной прочностью на растяжение, чугун с шаровидным графитом (<28HRC)	100-80-60	140-120-60	0.11-0.15-0.18	0.13-0.18-0.22	0.15-0.23-0.27	0.17-0.26-0.38	0.22-0.28-0.38
	Чугун с высокой прочностью на растяжение, чугун с шаровидным графитом (<45HRC)	90-70-60	100-90-60	0.06-0.09-0.11	0.08-0.10-0.13	0.10-0.13-0.16	0.13-0.17-0.21	0.15-0.20-0.26
N	Кованные алюминиевые сплавы (Si<12%)	-	315-230-90	0.06-0.09-0.11	0.13-0.20-0.26	0.16-0.22-0.28	0.18-0.26-0.32	0.20-0.30-0.38
	Литые алюминиевые сплавы (Si<12%)	-	315-230-90	0.06-0.09-0.11	0.13-0.20-0.26	0.16-0.22-0.28	0.18-0.26-0.32	0.20-0.30-0.38
	Литые алюминиевые сплавы (Si>12%)	-	270-180-90	0.06-0.09-0.11	0.13-0.20-0.26	0.16-0.22-0.28	0.18-0.26-0.32	0.20-0.30-0.38

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок, державка и крепление заготовки имеют достаточную жесткость. Рекомендуется использовать гидропатрон, термопатрон или высокоточный цанговый патрон.
2. Радиальное биение (TIR) не должно превышать 0,02 мм.
3. Приведенные режимы резания являются рекомендованными при использовании с СОЖ на водной основе.
4. Если в таблице не указан необходимый размер инструмента, пожалуйста, используйте режимы резания ближайшего по размеру инструмента, откорректировав их в соответствии с фактическим размером инструмента и условиями обработки.

Рекомендуемые режимы резания

Сверла D928 для обработки чугуна

Обрабатываемый материал	Скорость резания, V _c (м/мин)		Подача, f _n (мм/об)					
			Ø12	Ø14	Ø16	Ø18	Ø20	
P	Низкоуглеродистая сталь, сливная стружка (<125HB)	100-80-50	140-100-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	Низкоуглеродистая сталь, элементная стружка (<125HB)	100-75-50	140-100-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	Среднеуглеродистая сталь, высокоуглеродистая сталь (<25HRC)	90-70-45	100-80-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	Легированная сталь, инструментальная сталь (<35HRC)	90-70-45	100-80-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
K	Серый чугун (<32HRC)	100-80-60	160-140-60	0.26-0.38-0.46	0.28-0.40-0.50	0.30-0.42-0.52	0.32-0.44-0.54	0.36-0.48-0.56
	Чугун с умеренной прочностью на растяжение, чугун с шаровидным графитом (<28HRC)	100-80-60	140-120-60	0.22-0.34-0.42	0.24-0.35-0.44	0.26-0.40-0.48	0.30-0.40-0.46	0.34-0.43-0.50
	Чугун с высокой прочностью на растяжение, чугун с шаровидным графитом (<45HRC)	90-70-60	100-90-60	0.17-0.22-0.28	0.19-0.26-0.31	0.20-0.27-0.33	0.23-0.28-0.34	0.23-0.29-0.35
N	Кованные алюминиевые сплавы (Si<12%)	-	315-230-90	0.22-0.34-0.42	0.24-0.36-0.44	0.28-0.38-0.46	0.32-0.40-0.48	0.34-0.42-0.48
	Литые алюминиевые сплавы (Si<12%)	-	315-230-90	0.22-0.34-0.42	0.24-0.36-0.44	0.28-0.38-0.46	0.32-0.40-0.48	0.34-0.42-0.48
	Литые алюминиевые сплавы (Si>12%)	-	270-180-90	0.22-0.34-0.42	0.24-0.36-0.44	0.28-0.38-0.46	0.32-0.40-0.48	0.34-0.42-0.48

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок, державка и крепление заготовки имеют достаточную жесткость. Рекомендуется использовать гидropатрон, термopатрон или высокоточный цанговый патрон.
 2. Радиальное биение (TIR) не должно превышать 0,02 мм.
 3. Приведенные режимы резания являются рекомендованными при использовании с СОЖ на водной основе.
 4. Если в таблице не указан необходимый размер инструмента, пожалуйста, используйте режимы резания ближайшего по размеру инструмента, откорректировав их в соответствии с фактическим размером инструмента и условиями обработки.

Рекомендуемые режимы резания

Сверла D966 для обработки алюминиевых сплавов

Обрабатываемый материал	Скорость резания, V _c (м/мин)		Подача, f _n (мм/об)					
			Ø3	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	
N	Кованные алюминиевые сплавы (Si<12%)	250-150-80	315-230-90	0.06-0.09-0.11	0.13-0.20-0.26	0.16-0.22-0.28	0.18-0.26-0.32	0.20-0.30-0.38
	Литые алюминиевые сплавы (Si<12%)	230-150-80	315-230-90	0.06-0.09-0.11	0.13-0.20-0.26	0.16-0.22-0.28	0.18-0.26-0.32	0.20-0.30-0.38
	Литые алюминиевые сплавы (Si>12%)	230-150-80	270-180-90	0.06-0.09-0.11	0.13-0.20-0.26	0.16-0.22-0.28	0.18-0.26-0.32	0.20-0.30-0.38
	Медь и медные сплавы (<200HB)	160-120-70	180-135-90	0.06-0.09-0.11	0.13-0.20-0.26	0.16-0.22-0.28	0.18-0.26-0.32	0.20-0.30-0.38

Обрабатываемый материал	Скорость резания, V _c (м/мин)		Подача, f _n (мм/об)					
			Ø12	Ø14	Ø16	Ø18	Ø20	
N	Кованные алюминиевые сплавы (Si<12%)	250-150-80	315-230-90	0.22-0.34-0.42	0.24-0.36-0.44	0.28-0.38-0.46	0.32-0.40-0.48	0.34-0.42-0.48
	Литые алюминиевые сплавы (Si<12%)	230-150-80	315-230-90	0.22-0.34-0.42	0.24-0.36-0.44	0.28-0.38-0.46	0.32-0.40-0.48	0.34-0.42-0.48
	Литые алюминиевые сплавы (Si>12%)	230-150-80	270-180-90	0.22-0.34-0.42	0.24-0.36-0.44	0.28-0.38-0.46	0.32-0.40-0.48	0.34-0.42-0.48
	Медь и медные сплавы (<200HB)	160-120-70	180-135-90	0.22-0.34-0.42	0.24-0.36-0.44	0.28-0.38-0.46	0.32-0.40-0.48	0.34-0.42-0.48

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок, державка и крепление заготовки имеют достаточную жесткость. Рекомендуется использовать гидropатрон, термopатрон или высокоточный цанговый патрон.
 2. Радиальное биение (TIR) не должно превышать 0,02 мм.
 3. Приведенные режимы резания являются рекомендованными при использовании с СОЖ на водной основе.
 4. Если в таблице не указан необходимый размер инструмента, пожалуйста, используйте режимы резания ближайшего по размеру инструмента, откорректировав их в соответствии с фактическим размером инструмента и условиями обработки.

Рекомендуемые режимы резания

Сверла D998 для обработки закаленных сталей

Обрабатываемый материал	Скорость резания, Vc (м/мин)	Подача, fn (мм/об)				
		Ø3	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10
P Легированная сталь, инструментальная сталь (35-48HRC)	80-60-30	0.09-0.13-0.16	0.10-0.14-0.17	0.13-0.17-0.22	0.17-0.23-0.29	0.21-0.28-0.35
K Серый чугун (<32HRC) Чугун с умеренной прочностью на растяжение, чугун с шаровидным графитом (<28HRC) Чугун с высокой прочностью на растяжение, чугун с шаровидным графитом (<45HRC)	100-80-60	0.13-0.17-0.20	0.15-0.20-0.23	0.17-0.25-0.30	0.20-0.27-0.35	0.23-0.30-0.40
	100-80-60	0.11-0.15-0.18	0.13-0.17-0.20	0.15-0.20-0.25	0.17-0.25-0.32	0.20-0.28-0.36
	90-70-60	0.06-0.09-0.11	0.08-0.10-0.13	0.10-0.13-0.16	0.12-0.16-0.20	0.14-0.20-0.26
H Закаленная сталь (45-55HRC) Закаленная сталь (55-60HRC)	40-30-20	0.04-0.06-0.08	0.05-0.08-0.10	0.06-0.10-0.13	0.08-0.12-0.15	0.09-0.14-0.16
	30-20-15	0.03-0.05-0.07	0.03-0.06-0.08	0.04-0.08-0.12	0.06-0.10-0.13	0.08-0.12-0.15

Обрабатываемый материал	Скорость резания, Vc (м/мин)	Подача, fn (мм/об)				
		Ø12	Ø14	Ø16	–	–
P Легированная сталь, инструментальная сталь (35-48HRC)	80-60-30	0.22-0.30-0.37	0.26-0.35-0.41	0.28-0.37-0.44	–	–
K Серый чугун (<32HRC) Чугун с умеренной прочностью на растяжение, чугун с шаровидным графитом (<28HRC) Чугун с высокой прочностью на растяжение, чугун с шаровидным графитом (<45HRC)	100-80-60	0.25-0.33-0.45	0.28-0.36-0.48	0.30-0.40-0.50	–	–
	100-80-60	0.22-0.30-0.42	0.24-0.33-0.45	0.25-0.35-0.48	–	–
	90-70-60	0.16-0.22-0.28	0.18-0.24-0.30	0.20-0.26-0.32	–	–
H Закаленная сталь (45-55HRC) Закаленная сталь (55-60HRC)	40-30-20	0.10-0.15-0.17	0.10-0.16-0.20	0.10-0.16-0.20	–	–
	30-20-15	0.09-0.13-0.16	0.10-0.14-0.17	0.10-0.14-0.17	–	–

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок, державка и крепление заготовки имеют достаточную жесткость. Рекомендуется использовать гидропатрон, термпатрон или высокоточный цанговый патрон.
2. Радиальное биение (TIR) не должно превышать 0,02 мм.
3. Приведенные режимы резания являются рекомендованными при использовании с СОЖ на водной основе.
4. Если в таблице не указан необходимый размер инструмента, пожалуйста, используйте режимы резания ближайшего по размеру инструмента, откорректировав их в соответствии с фактическим размером инструмента и условиями обработки.

Рекомендуемые режимы резания

Центровочные сверла D101/D102/D103 для станков с ЧПУ

Обрабатываемый материал	Скорость резания, Vc (м/мин)	Подача, fn (мм/об)				
		Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	
P Низкоуглеродистая сталь, сливная стружка (<125HB) Низкоуглеродистая сталь, элементная стружка (<125HB) Среднеуглеродистая сталь, высокоуглеродистая сталь (<25HRC) Легированная сталь, инструментальная сталь (<35HRC) Легированная сталь, инструментальная сталь (35-48HRC) Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (<35HRC)	130-100-60	0.12-0.15-0.18	0.14-0.17-0.20	0.16-0.20-0.26	0.18-0.24-0.3	
	120-100-60	0.10-0.14-0.18	0.14-0.16-0.20	0.16-0.20-0.24	0.18-0.24-0.3	
	110-80-60	0.10-0.13-0.16	0.12-0.15-0.18	0.14-0.18-0.22	0.16-0.20-0.24	
	110-80-60	0.10-0.13-0.16	0.12-0.15-0.18	0.14-0.18-0.22	0.16-0.20-0.24	
	100-80-60	0.10-0.12-0.16	0.12-0.14-0.18	0.14-0.16-0.20	0.16-0.20-0.24	
	100-80-60	0.10-0.12-0.16	0.12-0.14-0.18	0.14-0.16-0.20	0.16-0.20-0.24	
K Серый чугун (<32HRC) Чугун с умеренной прочностью на растяжение, чугун с шаровидным графитом (<28HRC) Чугун с высокой прочностью на растяжение, чугун с шаровидным графитом (<45HRC)	140-120-60	0.12-0.20-0.26	0.17-0.26-0.32	0.20-0.32-0.40	0.25-0.30-0.36	
	130-105-60	0.12-0.18-0.24	0.15-0.20-0.27	0.17-0.22-0.30	0.20-0.26-0.32	
	120-90-60	0.10-0.16-0.22	0.10-0.13-0.16	0.13-0.17-0.21	0.15-0.20-0.26	
N Кованные алюминиевые сплавы (Si<12%) Литые алюминиевые сплавы (Si<12%) Литые алюминиевые сплавы (Si>12%) Медь и медные сплавы (<200HB)	150-120-60	0.12-0.20-0.26	0.17-0.26-0.32	0.20-0.32-0.40	0.25-0.30-0.36	
	150-120-60	0.12-0.18-0.24	0.15-0.20-0.27	0.17-0.22-0.30	0.20-0.26-0.32	
	150-120-60	0.10-0.13-0.16	0.12-0.15-0.18	0.14-0.18-0.22	0.16-0.20-0.24	
	150-120-60	0.10-0.12-0.16	0.12-0.14-0.18	0.14-0.16-0.20	0.16-0.20-0.24	

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок, державка и крепление заготовки имеют достаточную жесткость. Рекомендуется использовать гидропатрон, термпатрон или высокоточный цанговый патрон.
2. Радиальное биение (TIR) не должно превышать 0,02 мм.
3. Приведенные режимы резания являются рекомендованными при использовании с СОЖ на водной основе.
4. Если в таблице не указан необходимый размер инструмента, пожалуйста, используйте режимы резания ближайшего по размеру инструмента, откорректировав их в соответствии с фактическим размером инструмента и условиями обработки.

Рекомендуемые режимы резания

Центровочные сверла D101/D102/D103 для станков с ЧПУ

Обрабатываемый материал	Скорость резания, Vc (м/мин)	Подача, fn (мм/об)				
		Ø12	Ø14	Ø16	Ø20	
P	Низкоуглеродистая сталь, сливная стружка (<125HB)	130-100-60	0.20-0.26-0.32	0.24-0.30-0.35	0.28-0.34-0.4	0.32-0.38-0.45
	Низкоуглеродистая сталь, элементная стружка (<125HB)	120-100-60	0.20-0.26-0.32	0.24-0.28-0.34	0.28-0.34-0.4	0.32-0.38-0.45
	Среднеуглеродистая сталь, высокоуглеродистая сталь (<25HRC)	110-80-60	0.18-0.24-0.30	0.20-0.26-0.30	0.22-0.28-0.32	0.26-0.32-0.40
	Легированная сталь, инструментальная сталь (<35HRC)	110-80-60	0.18-0.24-0.30	0.20-0.26-0.30	0.22-0.28-0.32	0.26-0.32-0.40
	Легированная сталь, инструментальная сталь (35-48HRC)	100-80-60	0.18-0.24-0.30	0.20-0.26-0.30	0.22-0.28-0.32	0.26-0.32-0.40
	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (<35HRC)	100-80-60	0.18-0.24-0.30	0.20-0.26-0.30	0.22-0.28-0.32	0.26-0.32-0.40
K	Серый чугун (<32HRC)	140-120-60	0.26-0.32-0.38	0.28-0.32-0.40	0.30-0.36-0.42	0.32-0.38-0.44
	Чугун с умеренной прочностью на растяжение, чугун с шаровидным графитом (<28HRC)	130-105-60	0.22-0.28-0.34	0.24-0.30-0.36	0.26-0.32-0.38	0.30-0.36-0.42
	Чугун с высокой прочностью на растяжение, чугун с шаровидным графитом (<45HRC)	120-90-60	0.17-0.22-0.28	0.19-0.26-0.31	0.20-0.27-0.33	0.28-0.29-0.35
N	Кованные алюминиевые сплавы (Si<12%)	150-120-60	0.26-0.32-0.38	0.28-0.32-0.40	0.30-0.36-0.42	0.32-0.38-0.44
	Литые алюминиевые сплавы (Si<12%)	150-120-60	0.22-0.28-0.34	0.24-0.30-0.36	0.26-0.32-0.38	0.30-0.36-0.42
	Литые алюминиевые сплавы (Si>12%)	150-120-60	0.18-0.24-0.30	0.20-0.26-0.30	0.22-0.28-0.32	0.26-0.32-0.40
	Медь и медные сплавы (<200HB)	150-120-60	0.18-0.24-0.30	0.20-0.26-0.30	0.22-0.28-0.32	0.26-0.32-0.40

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Пожалуйста, убедитесь, что станок, державка и крепление заготовки имеют достаточную жесткость. Рекомендуется использовать гидропатрон, термпатрон или высокоточный цанговый патрон.
 2. Радиальное биение (TIR) не должно превышать 0,02 мм.
 3. Приведенные режимы резания являются рекомендуемыми при использовании с СОЖ на водной основе.
 4. Если в таблице не указан необходимый размер инструмента, пожалуйста, используйте режимы резания ближайшего по размеру инструмента, откорректировав их в соответствии с фактическим размером инструмента и условиями обработки.

Для заметок

B

Сверла со сменными пластинами



Система обозначения корпусов сверл GUMD

GUMD – 210 – 3D – F – 25 – S

① ② ③ ④ ⑤ ⑥

① Обозначение серии	
GUMD	Сверла со сменными головками

② Минимальный рабочий диаметр сверла	
210	Ø21.0 мм

③ Длина рабочей части	
3D	Эффективная длина рабочей части 3×Ø

④ Тип хвостовика	
F	С плоским фланцем и боковым креплением

⑤ Диаметр хвостовика	
25	Ø25.0 мм

⑥ Тип каналов внутреннего подвода СОЖ	
S	Два спиралевидных канала
A	У-образный канал

Система обозначения сменных головок GUMD

GUMD – 210 – PKM – GM3225

① ② ③ ④

① Обозначение серии		② Диаметр сменной головки		③ Стружколом		④ Сплав	
GUMD	Сверла со сменными головками	210	Ø21.0 мм	PKM	Для общей обработки материалов групп P, M, K	GM3225	

Система обозначения корпусов сверл со сменными пластинами для неглубоких отверстий

GHD–210–3D–FC 25–Q 06 S

① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧

① Обозначение серии		② Диаметр сверла		③ Длина рабочей части		④ Тип хвостовика	
GHD	Сверла с СМП для неглубоких отверстий	210	Ø21.0 мм	3D	Длина рабочей части 3 × Ø	FC	С плоским фланцем и боковым креплением
⑤ Диаметр хвостовика		⑥ Серия применяемых сменных пластин		⑦ Типоразмер применяемых пластин		⑧ Тип каналов внутреннего подвода СОЖ	
25	Ø25.0 мм	Q	Сменные пластины серии Q	06	Типоразмер 06	S	Два спиралевидных канала

Система обозначения сменных пластин для сверл с СМП для неглубоких отверстий

Система обозначения сменных пластин для сверл с СМП для неглубоких отверстий

Q P M G 06 02 04-DP-GA4230

S O M G 06 02 04-C-DP-GM4240

① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨

① Обозначение формы пластины		② Задний угол		③ Допуск		④ Обозначение особенностей конструкции	
Q		C	7°	Допуск на высоту режущей кромки M: ±0,08-±0,18 мм		G	Отверстие с зенковкой 60°, односторонний стружколом Gesac
S		P	11°			T	Отверстие с зенковкой 60°, односторонний стружколом
W							

⑤ Типоразмер пластины		⑥ Толщина		⑦ Радиус при вершине		⑧ Стружколом	
06	Типоразмер 06: 6.5 мм	02	2.38 мм	04	0.4 мм	Буквенное обозначение стружколома	

⑨ Сплав	
GA4230	

① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩

① Обозначение формы пластины		② Задний угол		③ Допуск		④ Обозначение особенностей конструкции	
Q		C	7°	Допуск на высоту режущей кромки M: ±0,08-±0,18 мм		G	Отверстие с зенковкой 60°, односторонний стружколом Gesac
S		P	11°			T	Отверстие с зенковкой 60°, односторонний стружколом
W		O	Прочее				

⑤ Типоразмер пластины		⑥ Толщина		⑦ Радиус при вершине		⑧ Обозначение пластины по расположению на корпусе сверла	
06	Типоразмер 06: 6.5 мм	02	2.38 мм	04	0.4 мм	C	Центральная пластина
						P	Периферийная пластина

⑨ Стружколом		⑩ Сплав	
Буквенное обозначение стружколома		GM4240	

Система обозначения корпусов перовых сверл

GSD – 125 – 08D – FC 20–(S)

- ① ② ③ ④ ⑤ ⑥

① Обозначение серии		② Минимальный рабочий диаметр сверла		③ Длина рабочей части	
GSD	Перовые сверла с СМП	125	Ø12.5 мм	08D	Длина рабочей части 8 × Ø
④ Тип хвостовика		⑤ Диаметр хвостовика		⑥ Тип стружечных канавок	
FC	С плоским фланцем и боковым креплением	20	Ø20.0 мм	-	Винтовые канавки
				S	Прямые канавки

Система обозначения сменных пластин для перовых сверл с СМП

M C M G 0200 T3-DS-GM3225

- ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧

① Форма пластины		② Задний угол		③ Допуск		④ Тип фиксации и наличие стружколома	
M		C	7°	Допуск на высоту режущей кромки M: ±0,08-±0,18 мм		G	Тип фиксации Gesac, отверстия с зенковкой 60°, односторонний стружколом Gesac
⑤ Рабочий диаметр пластины		⑥ Толщина пластины		⑦ Стружколом		⑧ Сплав	
0200	Ø20.0 мм	T3	3.97 мм	Буквенное обозначение стружколома		GM3225	

Сверла серии GUMD со сменными головками

Описание особенностей сверл с СМП

1 Обеспечивает надежную фиксацию и быструю смену головки сверла

2 Прочная конструкция вершины режущей части головки сверла обеспечивают идеальные центрирующие характеристики

3 Обеспечивает длительный срок службы и стабильное резание при обработке вязкой стали

4 Обеспечивает хорошее охлаждение в зоне резания и легкую эвакуацию стружки способствуя высокой производительности

График расхода СОЖ в единицу времени

+15%

Два Vs Прямой канал спиралевидных канала

Пластины QPMG для сверл с СМП

Волнообразная режущая кромка

- Обеспечивает лучший контроль над образованием стружки и стабильные условия резания

Форма передней поверхности с канавками

- Обеспечивает эффективный отвод тепла

Широкая режущая кромка и позиционирование пластины под небольшим углом

- Обеспечивает устойчивость к поломке центральной пластины

Один тип пластины применяемый для центрального и периферийного гнезда корпуса сверла

- Обеспечивает удобство в подборе и обслуживании

Область применения

Обработываемый диаметр — $\varnothing 10 \sim \varnothing 21.9$

Шаг диаметров головок сверла - 0.1 мм. Возможно изготовление головок сверла нестандартных размеров

Длина рабочей части — 3D & 5D & 8D

Допуск обработанного отверстия — IT9 ~ IT11

Допуск изготовления головок сверла — K7

Тип пластины	Сплав	Обработываемый материал		
		Р	М	К
PKM	GM3225	Износостойкость	○	○
	GPD7115	Прочность		

• Сплав GM3225
Рекомендуется для общего применения. Обеспечивает отличные эксплуатационные характеристики в условиях работы с высокими требованиями к износостойкости

• Новый сплав GPD7115
Обладает отличными характеристиками при обработке вязкой стали

Сверла GHDS с СМП для сверления неглубоких отверстий

Оптимизированная конструкция посадочных гнезд центральной и периферийной пластин

- Расположение центральной и периферийной пластин обеспечивает сбалансированное усилие резания, за счет чего достигается стабильность при обработке

Каналы для внутреннего подвода СОЖ спиралевидной формы

- Обеспечивают увеличение давления СОЖ и лучшую эвакуацию стружки из зоны резания

Каналы внутреннего подвода СОЖ обеспечивают непосредственное охлаждение передней кромки пластин

- Обеспечивают эффективное удаление стружки и охлаждение в зоне резания

Оптимизированная форма стружечных канавок

- Обеспечивают плавное удаление стружки и повышенную жесткость

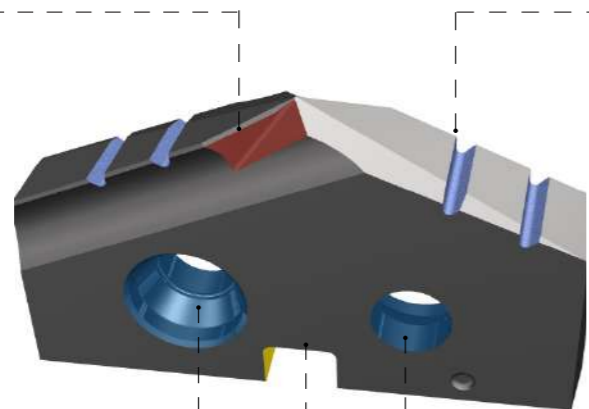
Передовые технологии обработки поверхности

- Обеспечивает устранение поверхностных напряжений в корпусе сверла

Пластины MCMG для перовых сверл

XR геометрия подточки режущей кромки

- Обеспечивает повышенную прочность режущей кромки
- Обеспечивает увеличение стабильности обработки



Канавки для сегментирования стружки

- Обеспечивают уменьшение ширины стружки
- Обеспечивают уменьшение крутящего момента

Два отверстия для крепежных винтов

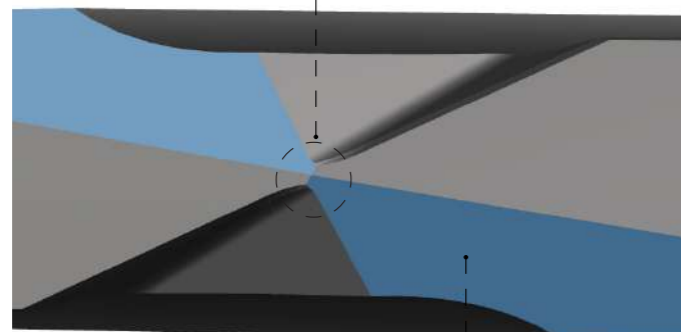
- Обеспечивают надежную фиксацию
- Обеспечивают стабильность обработки

Позиционирующий паз

- Обеспечивает точность радиального позиционирования

Тонкая подточка вершины сверла

- Обеспечивает снижение осевого сопротивления резанию
- Обеспечивает улучшенное самоцентрирование



Двойная затыловка

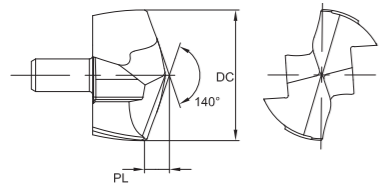
- Обеспечивает снижение трения в зоне резания

Сплавы для сверл с СМП

Сплав	Цвет покрытия	Микроструктура	Описание особенностей
GM3225	Серо-фиолетовый		<ul style="list-style-type: none"> • Новое PVD TiAlN покрытие в сочетании с основой из мелкозернистого твердого сплава с высоким содержанием кобальта обеспечивают превосходную износостойкость и стойкость к выкрашиванию. Подходит для обработки на различных скоростях резания и подачах. • Рекомендуется для общей обработки сталей и нержавеющей сталей в нестабильных условиях.
GM3220	Бронзовый		<ul style="list-style-type: none"> • Двухслойное PVD нанопокрывтие в сочетании с основой из мелкозернистого твердого сплава с высоким содержанием углерода обеспечивает улучшенную износостойкость и термостойкость. • Рекомендуется как для непрерывного, так и для прерывистого резания при обработке низкоуглеродистых сталей и нержавеющей сталей на низких и средних скоростях резания.
GA4230	Фиолетово-красный		<ul style="list-style-type: none"> • Улучшенное PVD TiAlN покрытие в сочетании с основой имеющей высокую устойчивость к повреждениям обеспечивает отличную термостойкость, износостойкость и стабильную обработку в различных условиях работы.
GS4130	Серо-фиолетовый		<ul style="list-style-type: none"> • Новейшее TiAlN нанопокрывтие в сочетании с основой из мелкозернистого твердого сплава обеспечивает хорошую износостойкость и прочность. • Рекомендуется для сверления нержавеющей сталей и титановых сплавов, а также других труднообрабатываемых материалов.
GPD7115	Серо-фиолетовый		<ul style="list-style-type: none"> • Высокопрочная, стойкая к ударной нагрузке, основа из мелкокристаллического твердого сплава в сочетании с совершенно новым многослойным PVD нанопокрывтием обеспечивает превосходную износостойкость и термостойкость. Специальная обработка поверхности способствует эффективному снижению наростообразования на режущей кромке. • Рекомендуется для обработки сталей на низких и средних скоростях резания.
GM4240	Серо-синий		<ul style="list-style-type: none"> • Износостойкое PVD покрытие нового поколения в сочетании с основой из твердого сплава с высоким содержанием кобальта, обладает хорошей износостойкостью и стойкостью к выкрашиванию, что обеспечивает высокую стабильность обработки. • Рекомендуется для применения в качестве сплава центральных пластин и является первым выбором для обработки закаленных и отпущенных сталей.
GA4225B	Серо-синий		<ul style="list-style-type: none"> • Специально разработанная прочная основа из твердого сплава с высоким содержанием кобальта в сочетании с наноструктурированным PVD покрытием, обеспечивает отличную износостойкость. • Рекомендуется для применения в качестве сплава центральных пластин и является первым выбором для обработки низкоуглеродистых сталей.
GP1135D	Желтый		<ul style="list-style-type: none"> • Сочетание мелкозернистого MT-TiCN покрытия, Al2O3 покрытия и гладкого TiN покрытия в совокупности с микроструктурированной основой из твердого сплава с высоким содержанием кобальта, обеспечивает отличную износостойкость при применении в качестве сплава периферийных пластин. • Рекомендуется для применения в качестве сплава периферийных пластин для обработки закаленных и отпущенных сталей.

GUMD-PKM

Головки модульных сверл GUMD



Код для заказа	Размеры		Твердый сплав с покрытием		Для корпусов сверл
	DC (к7)	PL	GM3225	GPD7115	
GUMD100-PKM	10.0	1.82	●	●	GUMD-100-3D-F16S GUMD-100-5D-F16S GUMD-100-8D-F16A
GUMD101-PKM	10.1	1.84	●	●	
GUMD102-PKM	10.2	1.86	●	●	
GUMD103-PKM	10.3	1.87	●	●	
GUMD104-PKM	10.4	1.89	●	●	
GUMD105-PKM	10.5	1.91	●	●	GUMD-105-3D-F16S GUMD-105-5D-F16S GUMD-105-8D-F16A
GUMD106-PKM	10.6	1.93	●	●	
GUMD107-PKM	10.7	1.95	●	●	
GUMD108-PKM	10.8	1.97	●	●	
GUMD109-PKM	10.9	1.98	●	●	GUMD-110-3D-F16S GUMD-110-5D-F16S GUMD-110-8D-F16A
GUMD110-PKM	11.0	2.00	●	●	
GUMD111-PKM	11.1	2.02	●	●	
GUMD112-PKM	11.2	2.04	●	●	
GUMD113-PKM	11.3	2.06	●	●	
GUMD114-PKM	11.4	2.07	●	●	
GUMD115-PKM	11.5	2.09	●	●	GUMD-115-3D-F16S GUMD-115-5D-F16S GUMD-115-8D-F16A
GUMD116-PKM	11.6	2.11	●	●	
GUMD117-PKM	11.7	2.13	○	○	
GUMD118-PKM	11.8	2.15	●	●	
GUMD119-PKM	11.9	2.17	●	●	

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров головок сверл Ед. изм. (мм)

DC	Допуск (к7)
DC=10	+0.016 +0.001
10 < DC ≤ 18	+0.019 +0.001
18 < DC ≤ 21.9	+0.023 +0.002

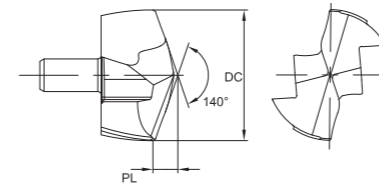
	Обрабатываемый материал					
	P		M		K	
	1 2 3	4	5	1 2 3	1 2	3
	Углеродистая сталь	Легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун
	<25HRC	<35HRC	35-48HRC		<35HRC	35-45HRC
GM3225	○	○	○	○	○	○
GPD7115	○	○	○	○	○	○

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.175

GUMD-PKM

Головки модульных сверл GUMD



Код для заказа	Размеры		Твердый сплав с покрытием		Для корпусов сверл
	DC (к7)	PL	GM3225	GPD7115	
GUMD120-PKM	12.0	2.18	●	●	GUMD-120-3D-F16S GUMD-120-5D-F16S GUMD-120-8D-F16A
GUMD121-PKM	12.1	2.20	●	●	
GUMD122-PKM	12.2	2.22	●	●	
GUMD123-PKM	12.3	2.24	●	●	
GUMD124-PKM	12.4	2.26	○	○	
GUMD125-PKM	12.5	2.27	●	●	GUMD-125-3D-F16S GUMD-125-5D-F16S GUMD-125-8D-F16A
GUMD126-PKM	12.6	2.29	●	●	
GUMD127-PKM	12.7	2.31	○	○	
GUMD128-PKM	12.8	2.33	●	●	
GUMD129-PKM	12.9	2.35	○	○	GUMD-130-3D-F16S GUMD-130-5D-F16S GUMD-130-8D-F16A
GUMD130-PKM	13.0	2.37	●	●	
GUMD131-PKM	13.1	2.38	●	●	
GUMD132-PKM	13.2	2.40	●	●	
GUMD133-PKM	13.3	2.42	○	○	
GUMD134-PKM	13.4	2.44	○	○	
GUMD135-PKM	13.5	2.46	●	●	GUMD-135-3D-F16S GUMD-135-5D-F16S GUMD-135-8D-F16A
GUMD136-PKM	13.6	2.47	○	○	
GUMD137-PKM	13.7	2.49	●	●	
GUMD138-PKM	13.8	2.51	●	●	
GUMD139-PKM	13.9	2.53	○	○	

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров головок сверл Ед. изм. (мм)

DC	Допуск (к7)
DC=10	+0.016 +0.001
10 < DC ≤ 18	+0.019 +0.001
18 < DC ≤ 21.9	+0.023 +0.002

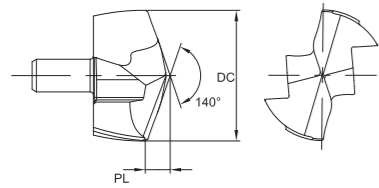
	Обрабатываемый материал					
	P		M		K	
	1 2 3	4	5	1 2 3	1 2	3
	Углеродистая сталь	Легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун
	<25HRC	<35HRC	35-48HRC		<35HRC	35-45HRC
GM3225	○	○	○	○	○	○
GPD7115	○	○	○	○	○	○

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.175

GUMD-PKM

Головки модульных сверл GUMD



Код для заказа	Размеры		Твердый сплав с покрытием		Для корпусов сверл
	DC (к7)	PL	GM3225	GPD7115	
GUMD140-PKM	14.0	2.55	●	●	GUMD-140-3D-F16S GUMD-140-5D-F16S GUMD-140-8D-F16A
GUMD141-PKM	14.1	2.57	●	●	
GUMD142-PKM	14.2	2.58	●	●	
GUMD143-PKM	14.3	2.60	○	○	
GUMD144-PKM	14.4	2.62	○	○	
GUMD145-PKM	14.5	2.64	●	●	GUMD-145-3D-F16S GUMD-145-5D-F16S GUMD-145-8D-F16A
GUMD146-PKM	14.6	2.66	●	●	
GUMD147-PKM	14.7	2.68	○	○	
GUMD148-PKM	14.8	2.69	●	●	
GUMD149-PKM	14.9	2.71	○	○	
GUMD150-PKM	15.0	2.73	●	●	GUMD-150-3D-F20S GUMD-150-5D-F20S GUMD-150-8D-F20A
GUMD151-PKM	15.1	2.75	●	●	
GUMD152-PKM	15.2	2.77	●	●	
GUMD153-PKM	15.3	2.78	●	●	
GUMD154-PKM	15.4	2.80	○	○	
GUMD155-PKM	15.5	2.82	●	●	
GUMD156-PKM	15.6	2.84	○	○	
GUMD157-PKM	15.7	2.86	○	○	
GUMD158-PKM	15.8	2.88	●	●	
GUMD159-PKM	15.9	2.89	○	○	

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров головок сверл Ед. изм. (мм)

DC	Допуск (к7)
DC=10	+0.016 +0.001
10 < DC ≤ 18	+0.019 +0.001
18 < DC ≤ 21.9	+0.023 +0.002

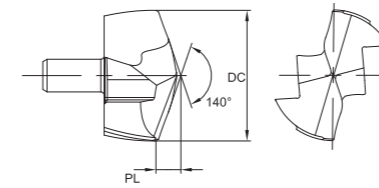
	Обрабатываемый материал					
	P			M	K	
	1 2 3	4	5	1 2 3	1 2	3
	Углеродистая сталь	Легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун
	<25HRC	<35HRC	35-48HRC		<35HRC	35-45HRC
GM3225	○	○	○	○	○	○
GPD7115	○	○	○	○	○	○

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.175

GUMD-PKM

Головки модульных сверл GUMD



Код для заказа	Размеры		Твердый сплав с покрытием		Для корпусов сверл
	DC (к7)	PL	GM3225	GPD7115	
GUMD160-PKM	16	2.91	●	●	GUMD-160-3D-F20S GUMD-160-5D-F20S GUMD-160-8D-F20A
GUMD161-PKM	16.1	2.93	●	●	
GUMD162-PKM	16.2	2.95	●	●	
GUMD163-PKM	16.3	2.97	○	○	
GUMD164-PKM	16.4	2.98	○	○	
GUMD165-PKM	16.5	3.00	●	●	
GUMD166-PKM	16.6	3.02	○	○	
GUMD167-PKM	16.7	3.04	○	○	
GUMD168-PKM	16.8	3.06	●	●	
GUMD169-PKM	16.9	3.08	○	○	
GUMD170-PKM	17	3.09	●	●	GUMD-170-3D-F20S GUMD-170-5D-F20S GUMD-170-8D-F20A
GUMD171-PKM	17.1	3.11	●	●	
GUMD172-PKM	17.2	3.13	●	●	
GUMD173-PKM	17.3	3.15	○	○	
GUMD174-PKM	17.4	3.17	○	○	
GUMD175-PKM	17.5	3.18	●	●	
GUMD176-PKM	17.6	3.20	○	○	
GUMD177-PKM	17.7	3.22	○	○	
GUMD178-PKM	17.8	3.24	●	●	
GUMD179-PKM	17.9	3.26	○	○	

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров головок сверл Ед. изм. (мм)

DC	Допуск (к7)
DC=10	+0.016 +0.001
10 < DC ≤ 18	+0.019 +0.001
18 < DC ≤ 21.9	+0.023 +0.002

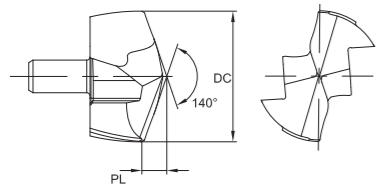
	Обрабатываемый материал					
	P			M	K	
	1 2 3	4	5	1 2 3	1 2	3
	Углеродистая сталь	Легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун
	<25HRC	<35HRC	35-48HRC		<35HRC	35-45HRC
GM3225	○	○	○	○	○	○
GPD7115	○	○	○	○	○	○

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.175

GUMD-PKM

Головки модульных сверл GUMD



Код для заказа	Размеры		Твердый сплав с покрытием		Для корпусов сверл
	DC (к7)	PL	GM3225	GPD7115	
GUMD180-PKM	18	3.28	●	●	GUMD-180-3D-F25S GUMD-180-5D-F25S GUMD-180-8D-F25A
GUMD181-PKM	18.1	3.29	●	●	
GUMD182-PKM	18.2	3.31	●	●	
GUMD183-PKM	18.3	3.33	○	○	
GUMD184-PKM	18.4	3.35	○	○	
GUMD185-PKM	18.5	3.37	●	●	
GUMD186-PKM	18.6	3.38	○	○	
GUMD187-PKM	18.7	3.40	○	○	
GUMD188-PKM	18.8	3.42	●	●	
GUMD189-PKM	18.9	3.44	○	○	
GUMD190-PKM	19	3.46	●	●	GUMD-190-3D-F25S GUMD-190-5D-F25S GUMD-190-8D-F25A
GUMD191-PKM	19.1	3.48	●	●	
GUMD192-PKM	19.2	3.49	●	●	
GUMD193-PKM	19.3	3.51	○	○	
GUMD194-PKM	19.4	3.53	○	○	
GUMD195-PKM	19.5	3.55	●	●	
GUMD196-PKM	19.6	3.57	○	○	
GUMD197-PKM	19.7	3.59	○	○	
GUMD198-PKM	19.8	3.60	●	●	
GUMD199-PKM	19.9	3.62	○	○	

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров головок сверл Ед. изм. (мм)

DC	Допуск (к7)
DC=10	+0.016 +0.001
10 < DC ≤ 18	+0.019 +0.001
18 < DC ≤ 21.9	+0.023 +0.002

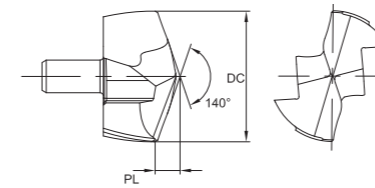
	Обрабатываемый материал					
	P			M	K	
	1 2 3	4	5	1 2 3	1 2	3
	Углеродистая сталь	Легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун
	<25HRC	<35HRC	35-48HRC		<35HRC	35-45HRC
GM3225	○	◎	◎	○	◎	◎
GPD7115	◎	○				

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.175

GUMD-PKM

Головки модульных сверл GUMD



Код для заказа	Размеры		Твердый сплав с покрытием		Для корпусов сверл
	DC (к7)	PL	GM3225	GPD7115	
GUMD200-PKM	20	3.64	●	●	GUMD-200-3D-F25S GUMD-200-5D-F25S GUMD-200-8D-F25A
GUMD201-PKM	20.1	3.66	○	○	
GUMD202-PKM	20.2	3.68	●	●	
GUMD203-PKM	20.3	3.69	●	●	
GUMD204-PKM	20.4	3.71	●	●	
GUMD205-PKM	20.5	3.73	●	●	
GUMD206-PKM	20.6	3.75	●	●	
GUMD207-PKM	20.7	3.77	●	●	
GUMD208-PKM	20.8	3.79	●	●	
GUMD209-PKM	20.9	3.80	●	●	
GUMD210-PKM	21	3.82	●	●	GUMD-210-3D-F25S GUMD-210-5D-F25S GUMD-210-8D-F25A
GUMD211-PKM	21.1	3.84	○	○	
GUMD212-PKM	21.2	3.86	○	○	
GUMD213-PKM	21.3	3.88	●	●	
GUMD214-PKM	21.4	3.89	○	○	
GUMD215-PKM	21.5	3.91	●	●	
GUMD216-PKM	21.6	3.93	○	○	
GUMD217-PKM	21.7	3.95	○	○	
GUMD218-PKM	21.8	3.97	○	○	
GUMD219-PKM	21.9	3.99	○	○	

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: По запросу доступно изготовление нестандартных размеров головок сверл Ед. изм. (мм)

DC	Допуск (к7)
DC=10	+0.016 +0.001
10 < DC ≤ 18	+0.019 +0.001
18 < DC ≤ 21.9	+0.023 +0.002

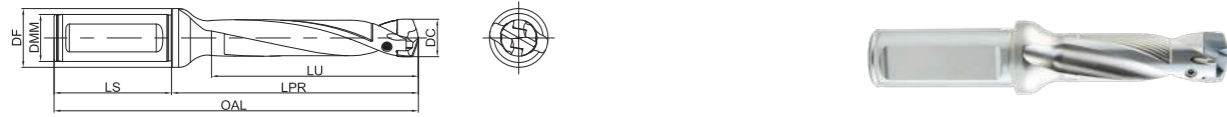
	Обрабатываемый материал					
	P			M	K	
	1 2 3	4	5	1 2 3	1 2	3
	Углеродистая сталь	Легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун
	<25HRC	<35HRC	35-48HRC		<35HRC	35-45HRC
GM3225	○	◎	◎	○	◎	◎
GPD7115	◎	○				

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.175

GUMD-3D

Корпуса модульных сверл GUMD



Код для заказа	Размеры						Вес (кг)	Наличие	Диапазон применяемых головок	
	DMM(h6)	DF	LS	LU	LPR	OAL			Dc мин.	Dc макс.
GUMD-100-3D-F16S	16	20	48	33	48	96	0.09	●	10.0	10.4
GUMD-105-3D-F16S	16	20	48	34.5	49.5	97.5	0.10	●	10.5	10.9
GUMD-110-3D-F16S	16	20	48	36	51	99	0.10	●	11.0	11.4
GUMD-115-3D-F16S	16	20	48	37.5	52.5	100.5	0.10	●	11.5	11.9
GUMD-120-3D-F16S	16	20	48	39	54	102	0.10	●	12.0	12.4
GUMD-125-3D-F16S	16	20	48	40.5	55.5	103.5	0.10	●	12.5	12.9
GUMD-130-3D-F16S	16	20	48	42	57	105	0.11	●	13.0	13.4
GUMD-135-3D-F16S	16	20	48	43.5	58.5	106.5	0.11	●	13.5	13.9
GUMD-140-3D-F16S	16	20	48	45	60	108	0.11	●	14.0	14.4
GUMD-145-3D-F16S	16	20	48	46.5	61.5	109.5	0.11	●	14.5	14.9
GUMD-150-3D-F20S	20	25	50	50	67	117	0.18	●	15.0	15.9
GUMD-160-3D-F20S	20	25	50	53	70	120	0.18	●	16.0	16.9
GUMD-170-3D-F20S	20	25	50	56	73	123	0.19	●	17.0	17.9
GUMD-180-3D-F25S	25	32	56	62	86	142	0.34	●	18.0	18.9
GUMD-190-3D-F25S	25	32	56	65	89	145	0.35	●	19.0	19.9
GUMD-200-3D-F25S	25	32	56	68	92	148	0.36	●	20.0	20.9
GUMD-210-3D-F25S	25	32	56	71	95	151	0.37	●	21.0	21.9

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

DMM	Допуск (h6)
16	0 -0.011
20	0 -0.013
25	0 -0.013

Запасные части для корпусов сверл

Типоразмер корпуса сверла	Винт		Т-образный ключ		Момент затяжки винта (Н·м)
	Код для заказа	Эскиз	Код для заказа	Эскиз	
GUMD-100~120	SCCM022038B		T106KB		0.6
GUMD-125~150	SCCM025046B		T107KB		0.9
GUMD-160~190	SCCM030058B		T108KB		1.1
GUMD-200~210	SCCM035072B		T109KB		1.3

GUMD-5D

Корпуса модульных сверл GUMD



Код для заказа	Размеры						Вес (кг)	Наличие	Диапазон применяемых головок	
	DMM(h6)	DF	LS	LU	LPR	OAL			Dc мин.	Dc макс.
GUMD-100-5D-F16S	16	20	48	53	68	116	0.10	●	10.0	10.4
GUMD-105-5D-F16S	16	20	48	55.5	70.5	118.5	0.10	●	10.5	10.9
GUMD-110-5D-F16S	16	20	48	58	73	121	0.11	●	11.0	11.4
GUMD-115-5D-F16S	16	20	48	60.5	75.5	123.5	0.11	●	11.5	11.9
GUMD-120-5D-F16S	16	20	48	63	78	126	0.11	●	12.0	12.4
GUMD-125-5D-F16S	16	20	48	65.5	80.5	128.5	0.12	●	12.5	12.9
GUMD-130-5D-F16S	16	20	48	68	83	131	0.12	●	13.0	13.4
GUMD-135-5D-F16S	16	20	48	70.5	85.5	133.5	0.13	●	13.5	13.9
GUMD-140-5D-F16S	16	20	48	73	88	136	0.13	●	14.0	14.4
GUMD-145-5D-F16S	16	20	48	75.5	90.5	138.5	0.13	●	14.5	14.9
GUMD-150-5D-F20S	20	25	50	83	100	150	0.20	●	15.0	15.9
GUMD-160-5D-F20S	20	25	50	88	105	155	0.21	●	16.0	16.9
GUMD-170-5D-F20S	20	25	50	93	110	160	0.23	●	17.0	17.9
GUMD-180-5D-F25S	25	32	56	100	124	180	0.38	●	18.0	18.9
GUMD-190-5D-F25S	25	32	56	105	129	185	0.40	●	19.0	19.9
GUMD-200-5D-F25S	25	32	56	110	134	190	0.41	●	20.0	20.9
GUMD-210-5D-F25S	25	32	56	115	139	195	0.44	●	21.0	21.9

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

DMM	Допуск (h6)
16	0 -0.011
20	0 -0.013
25	0 -0.013

Запасные части для корпусов сверл

Типоразмер корпуса сверла	Винт		Т-образный ключ		Момент затяжки винта (Н·м)
	Код для заказа	Эскиз	Код для заказа	Эскиз	
GUMD-100~120	SCCM022038B		T106KB		0.6
GUMD-125~150	SCCM025046B		T107KB		0.9
GUMD-160~190	SCCM030058B		T108KB		1.1
GUMD-200~210	SCCM035072B		T109KB		1.3

GUMD-8D

Корпуса модульных сверл GUMD



Код для заказа	Размеры						Наличие	Диапазон применяемых головок	
	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL		Дс мин.	Дс макс.
GUMD-100-8D-F16A	16	20	48	85	100	148	●	10.0	10.4
GUMD-105-8D-F16A	16	20	48	89	104	152	●	10.5	10.9
GUMD-110-8D-F16A	16	20	48	93	108	156	●	11.0	11.4
GUMD-115-8D-F16A	16	20	48	97	112	160	●	11.5	11.9
GUMD-120-8D-F16A	16	20	48	101	116	164	●	12.0	12.4
GUMD-125-8D-F16A	16	20	48	105	120	168	●	12.5	12.9
GUMD-130-8D-F16A	16	20	48	109	124	172	●	13.0	13.4
GUMD-135-8D-F16A	16	20	48	113	128	176	●	13.5	13.9
GUMD-140-8D-F16A	16	20	48	117	132	180	●	14.0	14.4
GUMD-145-8D-F16A	16	20	48	121	136	184	●	14.5	14.9
GUMD-150-8D-F20A	20	25	50	130	147	197	●	15.0	15.9
GUMD-160-8D-F20A	20	25	50	138	155	205	●	16.0	16.9
GUMD-170-8D-F20A	20	25	50	146	163	213	●	17.0	17.9
GUMD-180-8D-F25A	25	32	56	156	180	236	●	18.0	18.9
GUMD-190-8D-F25A	25	32	56	164	188	244	●	19.0	19.9
GUMD-200-8D-F25A	25	32	56	172	196	252	●	20.0	20.9
GUMD-210-8D-F25A	25	32	56	180	204	260	●	21.0	21.9

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

DMM	Допуск (h6)
16	0 -0.011
20	0 -0.013
25	0 -0.013

GHDS-2D

Корпуса сверл GHDS с внутренним подводом СОЖ для неглубоких отверстий



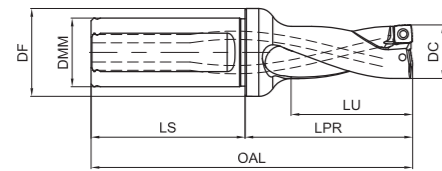
Диаметр	Код для заказа корпуса сверла	Размеры							Вес (кг)	Наличие	Применяемые пластины	
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			Центральная	Периферийная
14	GHD-140-2D-FC20-Q04S	14	20	25	50	31	44	94	0.16	●	QPMG040204 SOMG040204-C	QPMG040204 QPMG040204-P
14.5	GHD-145-2D-FC20-Q04S	14.5	20	25	50	33	46	96	0.16	●		
15	GHD-150-2D-FC20-Q04S	15	20	25	50	35	47	97	0.16	●		
15.5	GHD-155-2D-FC20-Q04S	15.5	20	25	50	37	49	99	0.17	●	QPMG050204 SOMG050204-C	QPMG050204 QPMG050204-P
16	GHD-160-2D-FC20-Q05S	16	20	25	50	37	51	101	0.17	●		
16.5	GHD-165-2D-FC20-Q05S	16.5	20	25	50	38	52	102	0.17	●		
17	GHD-170-2D-FC25-Q05S	17	25	32	56	38	53	109	0.28	●		
17.5	GHD-175-2D-FC25-Q05S	17.5	25	32	56	39	55	111	0.29	●		
18	GHD-180-2D-FC25-Q05S	18	25	32	56	41	56	112	0.29	●	QPMG060204 SOMG060204-C	QPMG060204 QPMG060204-P
18.5	GHD-185-2D-FC25-Q05S	18.5	25	32	56	42	57	113	0.29	●		
19	GHD-190-2D-FC25-Q06S	19	25	32	56	42	58	114	0.30	●		
19.5	GHD-195-2D-FC25-Q06S	19.5	25	32	56	44	60	116	0.30	●		
20	GHD-200-2D-FC25-Q06S	20	25	32	56	44	61	117	0.31	●		
20.5	GHD-205-2D-FC25-Q06S	20.5	25	32	56	45	62	118	0.32	●		
21	GHD-210-2D-FC25-Q06S	21	25	32	56	47	64	120	0.32	●		
21.5	GHD-215-2D-FC25-Q06S	21.5	25	32	56	48	65	121	0.32	●	QPMG07T306 SOMG07T306-C	QPMG07T306 QPMG07T306-P
22	GHD-220-2D-FC25-Q06S	22	25	32	56	49	66	122	0.32	●		
22.5	GHD-225-2D-FC25-Q06S	22.5	25	32	56	51	68	124	0.33	●		
23	GHD-230-2D-FC25-Q07S	23	25	32	56	50	69	125	0.34	●		
23.5	GHD-235-2D-FC25-Q07S	23.5	25	32	56	51	70	126	0.35	●		
24	GHD-240-2D-FC25-Q07S	24	25	32	56	53	71	127	0.35	●		
24.5	GHD-245-2D-FC25-Q07S	24.5	25	32	56	55	73	129	0.36	●		
25	GHD-250-2D-FC25-Q07S	25	25	32	56	54	74	130	0.37	●	QPMG07T306 SOMG07T306-C	QPMG07T306 QPMG07T306-P
25.5	GHD-255-2D-FC32-Q07S	25.5	32	40	60	55	76	136	0.58	●		
26	GHD-260-2D-FC32-Q07S	26	32	40	60	56	77	137	0.58	●		
26.5	GHD-265-2D-FC32-Q07S	26.5	32	40	60	58	78	138	0.59	●		
27	GHD-270-2D-FC32-Q07S	27	32	40	60	59	79	139	0.60	●		

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

GHDS-2D

Корпуса сверл GHDS с внутренним подводом СОЖ для неглубоких отверстий



» Продолжение

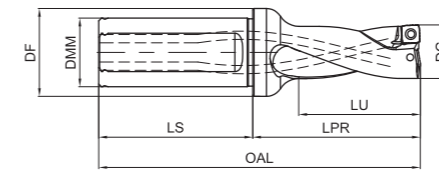
Диаметр	Код для заказа корпуса сверла	Размеры							Вес (кг)	Наличие	Применяемые пластины	
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			Центральная	Периферийная
27.5	GHD-275-2D-FC32-Q09S	27.5	32	40	60	61	81	141	0.59	●	QPMG09T308 SOMG09T308-C	QPMG09T308 QPMG09T308-P
28	GHD-280-2D-FC32-Q09S	28	32	40	60	60	82	142	0.61	●		
28.5	GHD-285-2D-FC32-Q09S	28.5	32	40	60	62	83	143	0.62	●		
29	GHD-290-2D-FC32-Q09S	29	32	40	60	63	84	144	0.63	●		
29.5	GHD-295-2D-FC32-Q09S	29.5	32	40	60	65	86	146	0.64	●		
30	GHD-300-2D-FC32-Q09S	30	32	40	60	65	87	147	0.64	●		
30.5	GHD-305-2D-FC32-Q09S	30.5	32	40	60	68	89	149	0.66	●		
31	GHD-310-2D-FC40-Q09S	31	40	48	70	67	90	160	1.00	●		
31.5	GHD-315-2D-FC40-Q09S	31.5	40	48	70	68	91	161	1.01	●		
32	GHD-320-2D-FC40-Q09S	32	40	48	70	70	92	162	1.02	●		
32.5	GHD-325-2D-FC40-Q09S	32.5	40	48	70	72	94	164	1.04	●		
33	GHD-330-2D-FC40-Q09S	33	40	48	70	71	95	165	1.05	●		
33.5	GHD-335-2D-FC40-Q11S	33.5	40	48	70	73	97	167	1.06	●		
34	GHD-340-2D-FC40-Q11S	34	40	48	70	75	98	168	1.07	●		
34.5	GHD-345-2D-FC40-Q11S	34.5	40	48	70	76	99	169	1.09	●		
35	GHD-350-2D-FC40-Q11S	35	40	48	70	78	101	171	1.11	●		
35.5	GHD-355-2D-FC40-Q11S	35.5	40	48	70	79	102	172	1.12	●		
36	GHD-360-2D-FC40-Q11S	36	40	48	70	78	104	174	1.14	●		
36.5	GHD-365-2D-FC40-Q11S	36.5	40	48	70	80	105	175	1.15	●		
37	GHD-370-2D-FC40-Q11S	37	40	48	70	80	105	175	1.16	●		
37.5	GHD-375-2D-FC40-Q11S	37.5	40	48	70	81	106	176	1.17	●		
38	GHD-380-2D-FC40-Q11S	38	40	48	70	82	108	178	1.20	●		
38.5	GHD-385-2D-FC40-Q11S	38.5	40	48	70	84	109	179	1.22	●		
39	GHD-390-2D-FC40-Q11S	39	40	48	70	85	110	180	1.23	●		
39.5	GHD-395-2D-FC40-Q11S	39.5	40	48	70	85	112	182	1.25	●		
40	GHD-400-2D-FC40-Q11S	40	40	48	70	86	113	183	1.27	●		

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

GHDS-2D

Корпуса сверл GHDS с внутренним подводом СОЖ для неглубоких отверстий



» Продолжение

Диаметр	Код для заказа корпуса сверла	Размеры							Вес (кг)	Наличие	Применяемые пластины			
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			Центральная	Периферийная		
40.5	GHD-405-2D-FC40-Q13S	40.5	40	48	70	89	115	185	1.91	●	QPMG130408 SOMG130408-C	QPMG130408 QPMG130408-P		
41	GHD-410-2D-FC40-Q13S	41	40	48	70	92	117	187	1.91	●				
41.5	GHD-415-2D-FC40-Q13S	41.5	40	48	70	94	118	188	1.91	○				
42	GHD-420-2D-FC40-Q13S	42	40	48	70	92	119	189	1.91	●				
42.5	GHD-425-2D-FC40-Q13S	42.5	40	48	70	92	121	191	1.91	○				
43	GHD-430-2D-FC40-Q13S	43	40	48	70	94	122	192	1.91	●				
43.5	GHD-435-2D-FC40-Q13S	43.5	40	48	70	96	123	193	1.91	●				
44	GHD-440-2D-FC40-Q13S	44	40	48	70	98	124	194	1.91	○				
44.5	GHD-445-2D-FC40-Q13S	44.5	40	48	70	99	125	195	1.91	○				
45	GHD-450-2D-FC40-Q13S	45	40	48	70	103	127	197	1.91	●				
45.5	GHD-455-2D-FC40-Q15S	45.5	40	48	70	97	128	198	1.79	●			QPMG150512 SOMG150512-C	QPMG150512 QPMG150512-P
46	GHD-460-2D-FC40-Q15S	46	40	48	70	102	130	200	1.79	●				
46.5	GHD-465-2D-FC40-Q15S	46.5	40	48	70	100	131	201	1.79	○				
47	GHD-470-2D-FC40-Q15S	47	40	48	70	102	132	202	1.79	●				
47.5	GHD-475-2D-FC40-Q15S	47.5	40	48	70	106	133	203	1.79	○				
48	GHD-480-2D-FC40-Q15S	48	40	48	70	110	135	205	1.79	●				

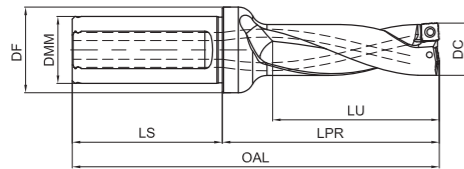
● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Диапазон размеров	Точность обработанного отверстия	
	2D-3D	4D-5D
14-30	-0.1/+0.25	-0.13/+0.28
30-40	-0.1/+0.28	-0.15/+0.3
40-48	-0.1/0.3	-0.17/+0.32

GHDS-3D

Корпуса сверл GHDS с внутренним подводом СОЖ для неглубоких отверстий



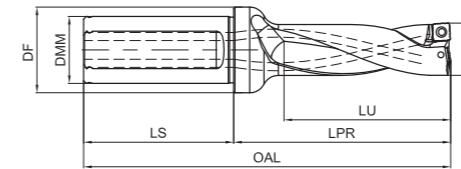
Диаметр	Код для заказа корпуса сверла	Размеры							Вес (кг)	Наличие	Применяемые пластины	
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			Центральная	Периферийная
14	GHD-140-3D-FC20-Q04S	14	20	25	50	45	58	108	0.16	●	QPMG040204 SOMG040204-C	QPMG040204 QPMG040204-P
14.5	GHD-145-3D-FC20-Q04S	14.5	20	25	50	47	60	110	0.17	●		
15	GHD-150-3D-FC20-Q04S	15	20	25	50	50	62	112	0.17	●		
15.5	GHD-155-3D-FC20-Q04S	15.5	20	25	50	52	64	114	0.18	●		
16	GHD-160-3D-FC20-Q05S	16	20	25	50	51	66	116	0.18	●		
16.5	GHD-165-3D-FC20-Q05S	16.5	20	25	50	53	68	118	0.18	●	QPMG050204 SOMG050204-C	QPMG050204 QPMG050204-P
17	GHD-170-3D-FC25-Q05S	17	25	32	56	54	69	125	0.29	●		
17.5	GHD-175-3D-FC25-Q05S	17.5	25	32	56	56	72	128	0.30	●		
18	GHD-180-3D-FC25-Q05S	18	25	32	56	58	73	129	0.30	●		
18.5	GHD-185-3D-FC25-Q05S	18.5	25	32	56	60	75	131	0.31	●		
19	GHD-190-3D-FC25-Q06S	19	25	32	56	60	76	132	0.32	●	QPMG060204 SOMG060204-C	QPMG060204 QPMG060204-P
19.5	GHD-195-3D-FC25-Q06S	19.5	25	32	56	62	79	135	0.33	●		
20	GHD-200-3D-FC25-Q06S	20	25	32	56	64	81	137	0.34	●		
20.5	GHD-205-3D-FC25-Q06S	20.5	25	32	56	65	82	138	0.34	●		
21	GHD-210-3D-FC25-Q06S	21	25	32	56	67	84	140	0.34	●		
21.5	GHD-215-3D-FC25-Q06S	21.5	25	32	56	69	86	142	0.35	●	QPMG07T306 SOMG07T306-C	QPMG07T306 QPMG07T306-P
22	GHD-220-3D-FC25-Q06S	22	25	32	56	69	87	143	0.35	●		
22.5	GHD-225-3D-FC25-Q06S	22.5	25	32	56	72	90	146	0.36	●		
23	GHD-230-3D-FC25-Q07S	23	25	32	56	72	91	147	0.36	●		
23.5	GHD-235-3D-FC25-Q07S	23.5	25	32	56	75	93	149	0.38	●		
24	GHD-240-3D-FC25-Q07S	24	25	32	56	76	95	151	0.39	●	QPMG110408 SOMG110408-C	QPMG110408 QPMG110408-P
24.5	GHD-245-3D-FC25-Q07S	24.5	25	32	56	77	97	153	0.41	●		
25	GHD-250-3D-FC25-Q07S	25	25	32	56	79	99	155	0.41	●		
25.5	GHD-255-3D-FC32-Q07S	25.5	32	40	60	80	100	160	0.62	●		
26	GHD-260-3D-FC32-Q07S	26	32	40	60	81	102	162	0.63	●		
26.5	GHD-265-3D-FC32-Q07S	26.5	32	40	60	84	104	164	0.65	●		
27	GHD-270-3D-FC32-Q07S	27	32	40	60	85	105	165	0.66	●		

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

GHDS-3D

Корпуса сверл GHDS с внутренним подводом СОЖ для неглубоких отверстий



» Продолжение

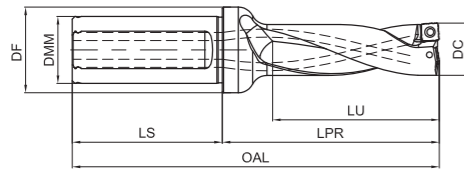
Диаметр	Код для заказа корпуса сверла	Размеры							Вес (кг)	Наличие	Применяемые пластины	
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			Центральная	Периферийная
27.5	GHD-275-3D-FC32-Q09S	27.5	32	40	60	88	108	168	0.68	●	QPMG09T308 SOMG09T308-C	QPMG09T308 QPMG09T308-P
28	GHD-280-3D-FC32-Q09S	28	32	40	60	87	109	169	0.69	●		
28.5	GHD-285-3D-FC32-Q09S	28.5	32	40	60	90	111	171	0.69	●		
29	GHD-290-3D-FC32-Q09S	29	32	40	60	91	112	172	0.71	●		
29.5	GHD-295-3D-FC32-Q09S	29.5	32	40	60	93	115	175	0.72	●		
30	GHD-300-3D-FC32-Q09S	30	32	40	60	95	117	177	0.73	●	QPMG110408 SOMG110408-C	QPMG110408 QPMG110408-P
30.5	GHD-305-3D-FC32-Q09S	30.5	32	40	60	97	118	178	0.74	●		
31	GHD-310-3D-FC40-Q09S	31	40	48	70	98	121	191	1.09	●		
31.5	GHD-315-3D-FC40-Q09S	31.5	40	48	70	98	122	192	1.11	●		
32	GHD-320-3D-FC40-Q09S	32	40	48	70	101	124	194	1.12	●		
32.5	GHD-325-3D-FC40-Q09S	32.5	40	48	70	103	126	196	1.14	●	QPMG110408 SOMG110408-C	QPMG110408 QPMG110408-P
33	GHD-330-3D-FC40-Q09S	33	40	48	70	104	128	198	1.16	●		
33.5	GHD-335-3D-FC40-Q11S	33.5	40	48	70	106	130	200	1.15	●		
34	GHD-340-3D-FC40-Q11S	34	40	48	70	108	131	201	1.17	●		
34.5	GHD-345-3D-FC40-Q11S	34.5	40	48	70	109	134	204	1.22	●		
35	GHD-350-3D-FC40-Q11S	35	40	48	70	112	135	205	1.24	●		
35.5	GHD-355-3D-FC40-Q11S	35.5	40	48	70	114	137	207	1.26	●		
36	GHD-360-3D-FC40-Q11S	36	40	48	70	113	139	209	1.27	●	QPMG110408 SOMG110408-C	QPMG110408 QPMG110408-P
36.5	GHD-365-3D-FC40-Q11S	36.5	40	48	70	116	141	211	1.30	●		
37	GHD-370-3D-FC40-Q11S	37	40	48	70	117	142	212	1.31	●		
37.5	GHD-375-3D-FC40-Q11S	37.5	40	48	70	118	144	214	1.34	●		
38	GHD-380-3D-FC40-Q11S	38	40	48	70	122	146	216	1.37	●		
38.5	GHD-385-3D-FC40-Q11S	38.5	40	48	70	122	148	218	1.40	●		
39	GHD-390-3D-FC40-Q11S	39	40	48	70	125	149	219	1.42	●		
39.5	GHD-395-3D-FC40-Q11S	39.5	40	48	70	124	151	221	1.43	●	QPMG110408 SOMG110408-C	QPMG110408 QPMG110408-P
40	GHD-400-3D-FC40-Q11S	40	40	48	70	126	153	223	1.45	●		

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

GHDS-3D

Корпуса сверл GHDS с внутренним подводом СОЖ для неглубоких отверстий



» Продолжение

Диаметр	Код для заказа корпуса сверла	Размеры							Вес (кг)	Наличие	Применяемые пластины	
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			Центральная	Периферийная
40.5	GHD-405-3D-FC40-Q13S	40.5	40	48	70	126	155	225	1.91	●	QPMG130408 SOMG130408-C	QPMG130408 QPMG130408-P
41	GHD-410-3D-FC40-Q13S	41	40	48	70	129	157	227	1.91	●		
41.5	GHD-415-3D-FC40-Q13S	41.5	40	48	70	132	156	226.1	1.91	●		
42	GHD-420-3D-FC40-Q13S	42	40	48	70	133	160	230	1.91	●		
42.5	GHD-425-3D-FC40-Q13S	42.5	40	48	70	133	162	232	1.91	●		
43	GHD-430-3D-FC40-Q13S	43	40	48	70	135	164	234	1.91	●		
43.5	GHD-435-3D-FC40-Q13S	43.5	40	48	70	136	166	236	1.91	●		
44	GHD-440-3D-FC40-Q13S	44	40	48	70	137	167	237	1.91	●		
44.5	GHD-445-3D-FC40-Q13S	44.5	40	48	70	139	170	240	1.91	●		
45	GHD-450-3D-FC40-Q13S	45	40	48	70	142	172	242	1.79	●		
45.5	GHD-455-3D-FC40-Q15S	45.5	40	48	70	143	174	244	1.79	○	QPMG150512 SOMG150512-C	QPMG150512 QPMG150512-P
46	GHD-460-3D-FC40-Q15S	46	40	48	70	146	176	246	1.79	●		
46.5	GHD-465-3D-FC40-Q15S	46.5	40	48	70	150	178	248	1.79	○		
47	GHD-470-3D-FC40-Q15S	47	40	48	70	152	179	249	1.79	○		
47.5	GHD-475-3D-FC40-Q15S	47.5	40	48	70	155	181	251	1.79	○		
48	GHD-480-3D-FC40-Q15S	48	40	48	70	159	183	253	1.79	●		

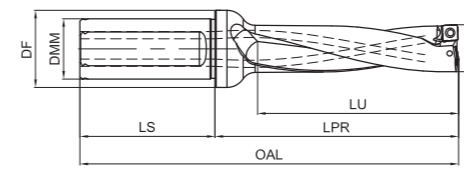
● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Диапазон размеров	Точность обработанного отверстия	
	2D-3D	4D-5D
14-30	-0.1/+0.25	-0.13/+0.28
30-40	-0.1/+0.28	-0.15/+0.3
40-48	-0.1/0.3	-0.17/+0.32

GHDS-4D

Корпуса сверл GHDS с внутренним подводом СОЖ для неглубоких отверстий



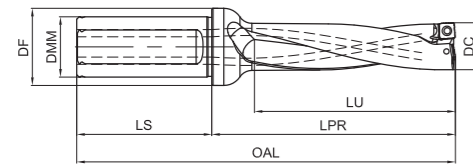
Диаметр	Код для заказа корпуса сверла	Размеры							Вес (кг)	Наличие	Применяемые пластины	
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			Центральная	Периферийная
14	GHD-140-4D-FC20-Q04S	14	20	25	50	59	72	122	0.17	●	QPMG040204 SOMG040204-C	QPMG040204 QPMG040204-P
14.5	GHD-145-4D-FC20-Q04S	14.5	20	25	50	63	75	125	0.18	●		
15	GHD-150-4D-FC20-Q04S	15	20	25	50	64	77	127	0.19	●		
15.5	GHD-155-4D-FC20-Q04S	15.5	20	25	50	66	79	129	0.19	●	QPMG050204 SOMG050204-C	QPMG050204 QPMG050204-P
16	GHD-160-4D-FC20-Q05S	16	20	25	50	67	82	132	0.19	●		
16.5	GHD-165-4D-FC20-Q05S	16.5	20	25	50	70	84	134	0.20	●		
17	GHD-170-4D-FC25-Q05S	17	25	32	56	71	86	142	0.31	●		
17.5	GHD-175-4D-FC25-Q05S	17.5	25	32	56	74	89	145	0.22	●		
18	GHD-180-4D-FC25-Q05S	18	25	32	56	76	91	147	0.32	●		
18.5	GHD-185-4D-FC25-Q05S	18.5	25	32	56	78	93	149	0.33	●		
19	GHD-190-4D-FC25-Q06S	19	25	32	56	79	95	151	0.34	●		
19.5	GHD-195-4D-FC25-Q06S	19.5	25	32	56	83	99	155	0.35	●	QPMG060204 SOMG060204-C	QPMG060204 QPMG060204-P
20	GHD-200-4D-FC25-Q06S	20	25	32	56	84	101	157	0.36	●		
20.5	GHD-205-4D-FC25-Q06S	20.5	25	32	56	87	103	159	0.37	●		
21	GHD-210-4D-FC25-Q06S	21	25	32	56	88	105	161	0.37	●		
21.5	GHD-215-4D-FC25-Q06S	21.5	25	32	56	90	107	163	0.38	●		
22	GHD-220-4D-FC25-Q06S	22	25	32	56	92	109	165	0.39	●		
22.5	GHD-225-4D-FC25-Q06S	22.5	25	32	56	95	112	168	0.40	●		
23	GHD-230-4D-FC25-Q07S	23	25	32	56	99	114	170	0.39	●		
23.5	GHD-235-4D-FC25-Q07S	23.5	25	32	56	102	117	173	0.41	●		
24	GHD-240-4D-FC25-Q07S	24	25	32	56	101	119	175	0.44	●		
24.5	GHD-245-4D-FC25-Q07S	24.5	25	32	56	104	122	178	0.45	●		
25	GHD-250-4D-FC25-Q07S	25	25	32	56	104	124	180	0.47	●		
25.5	GHD-255-4D-FC32-Q07S	25.5	32	40	60	107	126	186	0.68	●		
26	GHD-260-4D-FC32-Q07S	26	32	40	60	108	128	188	0.70	●		
26.5	GHD-265-4D-FC32-Q07S	26.5	32	40	60	110	130	190	0.71	●		
27	GHD-270-4D-FC32-Q07S	27	32	40	60	112	132	192	0.74	●		
27.5	GHD-275-4D-FC32-Q09S	27.5	32	40	60	113	135	195	0.75	●		
28	GHD-280-4D-FC32-Q09S	28	32	40	60	115	137	197	0.73	●	QPMG09T308 SOMG09T308-C	QPMG09T308 QPMG09T308-P
28.5	GHD-285-4D-FC32-Q09S	28.5	32	40	60	118	139	199	0.76	●		
29	GHD-290-4D-FC32-Q09S	29	32	40	60	120	141	201	0.79	●		
29.5	GHD-295-4D-FC32-Q09S	29.5	32	40	60	123	144	204	0.81	●		

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

GHDS-4D

Корпуса сверл GHDS с внутренним подводом СОЖ для неглубоких отверстий



» Продолжение

Диаметр	Код для заказа корпуса сверла	Размеры								Вес (кг)	Наличие	Применяемые пластины	
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL	Центральная			Периферийная	
30	GHD-300-4D-FC32-Q09S	30	32	40	60	125	147	207	0.83	●	QPMG09T308 SOMG09T308-C	QPMG09T308 QPMG09T308-P	
30.5	GHD-305-4D-FC32-Q09S	30.5	32	40	60	126	148	208	0.85	○			
31	GHD-310-4D-FC40-Q09S	31	40	48	70	129	152	222	1.19	●			
31.5	GHD-315-4D-FC40-Q09S	31.5	40	48	70	131	154	224	1.21	○			
32	GHD-320-4D-FC40-Q09S	32	40	48	70	134	156	226	1.23	●			
32.5	GHD-325-4D-FC40-Q09S	32.5	40	48	70	137	159	229	1.25	●			
33	GHD-330-4D-FC40-Q09S	33	40	48	70	138	161	231	1.30	●			
33.5	GHD-335-4D-FC40-Q11S	33.5	40	48	70	142	163	233	1.32	●			
34	GHD-340-4D-FC40-Q11S	34	40	48	70	142	165	235	1.32	●			
34.5	GHD-345-4D-FC40-Q11S	34.5	40	48	70	142	168	238	1.35	○			
35	GHD-350-4D-FC40-Q11S	35	40	48	70	146	170	240	1.38	●			
35.5	GHD-355-4D-FC40-Q11S	35.5	40	48	70	146	173	243	1.41	○			
36	GHD-360-4D-FC40-Q11S	36	40	48	70	150	175	245	1.43	●			
36.5	GHD-365-4D-FC40-Q11S	36.5	40	48	70	152	177	247	1.46	○			
37	GHD-370-4D-FC40-Q11S	37	40	48	70	154	179	249	1.54	●			
37.5	GHD-375-4D-FC40-Q11S	37.5	40	48	70	158	182	252	1.57	●			
38	GHD-380-4D-FC40-Q11S	38	40	48	70	157	184	254	1.59	●			
38.5	GHD-385-4D-FC40-Q11S	38.5	40	48	70	160	186	256	1.62	○			
39	GHD-390-4D-FC40-Q11S	39	40	48	70	165	188	258	1.66	●			
39.5	GHD-395-4D-FC40-Q11S	39.5	40	48	70	166	191	261	1.70	●			
40	GHD-400-4D-FC40-Q11S	40	40	48	70	164	193	263	1.71	●			
40.5	GHD-405-4D-FC40-Q13S	40.5	40	48	70	167	195	265	1.91	○			
41	GHD-410-4D-FC40-Q13S	41	40	48	70	169	198	268	1.91	○			
41.5	GHD-415-4D-FC40-Q13S	41.5	40	48	70	171	200	270	1.91	○			
42	GHD-420-4D-FC40-Q13S	42	40	48	70	174	202	272	1.91	○			
42.5	GHD-425-4D-FC40-Q13S	42.5	40	48	70	175	204	274	1.91	○			
43	GHD-430-4D-FC40-Q13S	43	40	48	70	177	207	277	1.91	○			
43.5	GHD-435-4D-FC40-Q13S	43.5	40	48	70	179	209	279	1.91	○			
44	GHD-440-4D-FC40-Q13S	44	40	48	70	181	211	281	1.91	○			
											QPMG110408 SOMG110408-C	QPMG110408 QPMG110408-P	
											QPMG130408 SOMG130408-C	QPMG130408 QPMG130408-P	

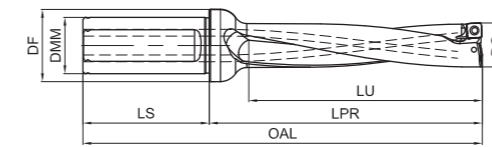
● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Диапазон размеров	Точность обработанного отверстия	
	2D-3D	4D-5D
14-30	-0.1/+0.25	-0.13/+0.28
30-40	-0.1/+0.28	-0.15/+0.3
40-48	-0.1/0.3	-0.17/+0.32

GHDS-5D

Корпуса сверл GHDS с внутренним подводом СОЖ для неглубоких отверстий



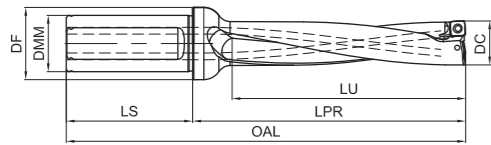
Диаметр	Код для заказа корпуса сверла	Размеры								Вес (кг)	Наличие	Применяемые пластины	
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL	Центральная			Периферийная	
14	GHD-140-5D-FC20-Q04S	14	20	25	50	73	86	136	0.18	●	QPMG040204 SOMG040204-C	QPMG040204 QPMG040204-P	
14.5	GHD-145-5D-FC20-Q04S	14.5	20	25	50	77	90	140	0.19	●			
15	GHD-150-5D-FC20-Q04S	15	20	25	50	79	92	142	0.20	●			
15.5	GHD-155-5D-FC20-Q04S	15.5	20	25	50	81	95	145	0.20	●			
16	GHD-160-5D-FC20-Q05S	16	20	25	50	83	98	148	0.20	●	QPMG050204 SOMG050204-C	QPMG050204 QPMG050204-P	
16.5	GHD-165-5D-FC20-Q05S	16.5	20	25	50	87	101	151	0.21	●			
17	GHD-170-5D-FC25-Q05S	17	25	32	56	90	104	160	0.33	●			
17.5	GHD-175-5D-FC25-Q05S	17.5	25	32	56	93	107	163	0.34	●			
18	GHD-180-5D-FC25-Q05S	18	25	32	56	94	109	165	0.34	●			
18.5	GHD-185-5D-FC25-Q05S	18.5	25	32	56	97	112	168	0.35	●	QPMG060204 SOMG060204-C	QPMG060204 QPMG060204-P	
19	GHD-190-5D-FC25-Q06S	19	25	32	56	99	114	170	0.36	●			
19.5	GHD-195-5D-FC25-Q06S	19.5	25	32	56	103	118	174	0.37	●			
20	GHD-200-5D-FC25-Q06S	20	25	32	56	104	121	177	0.39	●			
20.5	GHD-205-5D-FC25-Q06S	20.5	25	32	56	107	124	180	0.40	●			
21	GHD-210-5D-FC25-Q06S	21	25	32	56	109	126	182	0.40	●			
21.5	GHD-215-5D-FC25-Q06S	21.5	25	32	56	112	129	185	0.41	●			
22	GHD-220-5D-FC25-Q06S	22	25	32	56	113	131	187	0.42	●			
22.5	GHD-225-5D-FC25-Q06S	22.5	25	32	56	116	134	190	0.43	●	QPMG07T306 SOMG07T306-C	QPMG07T306 QPMG07T306-P	
23	GHD-230-5D-FC32-Q07S	23	32	40	60	120	138	198	0.63	●			
23.5	GHD-235-5D-FC32-Q07S	23.5	32	40	60	122	140	200	0.64	●			
24	GHD-240-5D-FC32-Q07S	24	32	40	60	124	143	203	0.67	●			
24.5	GHD-245-5D-FC32-Q07S	24.5	32	40	60	127	146	206	0.69	●			
25	GHD-250-5D-FC32-Q07S	25	32	40	60	129	149	209	0.71	●			
25.5	GHD-255-5D-FC32-Q07S	25.5	32	40	60	133	153	213	0.73	●			
26	GHD-260-5D-FC32-Q07S	26	32	40	60	137	157	217	0.76	●			
26.5	GHD-265-5D-FC32-Q07S	26.5	32	40	60	138	158	218	0.77	●			
27	GHD-270-5D-FC32-Q07S	27	32	40	60	139	159	219	0.81	●			

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

GHDS-5D

Корпуса сверл GHDS с внутренним подводом СОЖ для неглубоких отверстий



» Продолжение

Диаметр	Код для заказа корпуса сверла	Размеры							Вес (кг)	Наличие	Применяемые пластины	
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			Центральная	Периферийная
27.5	GHD-275-5D-FC32-Q09S	27.5	32	40	60	142	162	222	0.82	●	QPMG09T308 SOMG09T308-C	QPMG09T308 QPMG09T308-P
28	GHD-280-5D-FC32-Q09S	28	32	40	60	143	165	225	0.81	●		
28.5	GHD-285-5D-FC32-Q09S	28.5	32	40	60	147	169	229	0.83	●		
29	GHD-290-5D-FC32-Q09S	29	32	40	60	150	171	231	0.87	●		
29.5	GHD-295-5D-FC32-Q09S	29.5	32	40	60	153	174	234	0.89	●		
30	GHD-300-5D-FC32-Q09S	30	32	40	60	155	177	237	0.90	●		
30.5	GHD-305-5D-FC32-Q09S	30.5	32	40	60	158	180	240	0.93	●		
31	GHD-310-5D-FC40-Q09S	31	40	48	70	160	183	253	1.29	●		
31.5	GHD-315-5D-FC40-Q09S	31.5	40	48	70	163	186	256	1.31	●		
32	GHD-320-5D-FC40-Q09S	32	40	48	70	166	188	258	1.33	●		
32.5	GHD-325-5D-FC40-Q09S	32.5	40	48	70	170	192	262	1.37	●		
33	GHD-330-5D-FC40-Q09S	33	40	48	70	171	194	264	1.43	●		
33.5	GHD-335-5D-FC40-Q11S	33.5	40	48	70	175	199	269	1.43	○		
34	GHD-340-5D-FC40-Q11S	34	40	48	70	176	199	269	1.55	●		
34.5	GHD-345-5D-FC40-Q11S	34.5	40	48	70	176	199	269	1.55	○		
35	GHD-350-5D-FC40-Q11S	35	40	48	70	181	205	275	1.61	●		
35.5	GHD-355-5D-FC40-Q11S	35.5	40	48	70	182	205	275	1.61	○		
36	GHD-360-5D-FC40-Q11S	36	40	48	70	186	211	281	1.66	●		
36.5	GHD-365-5D-FC40-Q11S	36.5	40	48	70	189	214	284	1.66	○		
37	GHD-370-5D-FC40-Q11S	37	40	48	70	191	216	286	1.77	●		
37.5	GHD-375-5D-FC40-Q11S	37.5	40	48	70	195	220	290	1.77	○		
38	GHD-380-5D-FC40-Q11S	38	40	48	70	195	222	292	1.82	●		
38.5	GHD-385-5D-FC40-Q11S	38.5	40	48	70	198	225	295	1.82	○		
39	GHD-390-5D-FC40-Q11S	39	40	48	70	204	227	297	1.89	●		
39.5	GHD-395-5D-FC40-Q11S	39.5	40	48	70	207	233	303	1.89	○		
40	GHD-400-5D-FC40-Q11S	40	40	48	70	204	233	303	1.91	●		

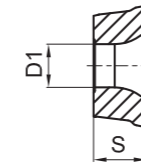
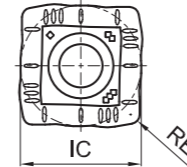
● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Диапазон размеров	Точность обработанного отверстия	
	2D-3D	4D-5D
14-30	-0.1/+0.25	-0.13/+0.28
30-40	-0.1/+0.28	-0.15/+0.3
40-48	-0.1/0.3	-0.17/+0.32

QPMG

Универсальные сменные пластины для сверл GHDS для применения в качестве центральных и периферийных пластин



Код для заказа	Сплав			Размеры (мм)				Для диапазона размеров отверстий
	GA4230	GM3220	GS4130	IC	S	RE	D1	
QPMG040204-DP	●	○	○	4.7	2.3	0.4	2.2	Ø14.0 ~ Ø15.9
QPMG050204-DP	●	○	●	5.7	2.5	0.4	2.6	Ø16.0 ~ Ø18.9
QPMG060204-DP	●	●	●	6.5	2.5	0.4	2.6	Ø19.0 ~ Ø22.5
QPMG07T306-DP	●	○	●	7.94	3.5	0.6	2.85	Ø22.6 ~ Ø27.0
QPMG09T308-DP	●	○	●	9.7	3.97	0.8	3.5	Ø27.1 ~ Ø33.0
QPMG110408-DP	●	○	○	11.5	4.76	0.8	4.4	Ø33.1 ~ Ø40.0
QPMG130408-DP	●	●	●	13.2	4.76	0.8	4.4	Ø40.1 ~ Ø45.0
QPMG150512-DP	●	●	●	15.2	5.2	1.2	5.5	Ø45.1 ~ Ø51.0

GA4230 — универсальный сплав

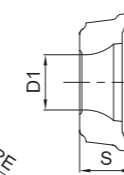
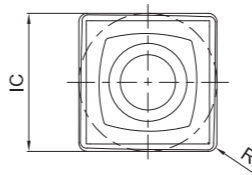
GM3220 — для обработки нержавеющей стали

GS4130 — для труднообрабатываемых материалов и нестабильных условий обработки

● В наличии ○ Доступно по запросу

SOMG-C

Центральные сменные пластины для сверл GHDS



Код для заказа	Сплав		Размеры (мм)				Для диапазона размеров отверстий
	GM4240	GA4225B	IC	S	RE	D1	
SOMG040204-C-DP	●	●	4.7	2.3	0.4	2.2	Ø14.0 ~ Ø15.9
SOMG050204-C-DP	●	●	5.7	2.5	0.4	2.6	Ø16.0 ~ Ø18.9
SOMG060204-C-DP	●	●	6.5	2.5	0.4	2.6	Ø19.0 ~ Ø22.5
SOMG07T306-C-DP	●	●	7.94	3.5	0.6	2.85	Ø22.6 ~ Ø27.0
SOMG09T308-C-DP	●	●	9.7	3.97	0.8	3.5	Ø27.1 ~ Ø33.0
SOMG110408-C-DP	●	●	11.5	4.76	0.8	4.4	Ø33.1 ~ Ø40.0
SOMG130408-C-DP	●	○	13.2	4.76	0.8	4.4	Ø40.1 ~ Ø45.0
SOMG150512-C-DP	○	○	15.2	5.2	1.2	5.5	Ø45.1 ~ Ø51.0

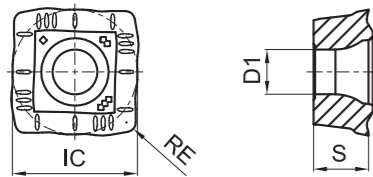
GM4240 — сплав для центральных пластин, для обработки улучшенных сталей

GA4225B — сплав для центральных пластин, для обработки низкоуглеродистых сталей

● В наличии ○ Доступно по запросу

QPMG-P

Периферийные сменные пластины для сверл GHDS



Код для заказа	Сплав	Размеры (мм)				Для диапазона размеров отверстий	
		GP1135D	IC	S	RE		D1
QPMG040204-P-DP	●		4.7	2.3	0.4	2.2	Ø14.0 ~ Ø15.9
QPMG050204-P-DP	●		5.7	2.5	0.4	2.6	Ø16.0 ~ Ø18.9
QPMG060204-P-DP	●		6.5	2.5	0.4	2.6	Ø19.0 ~ Ø22.5
QPMG07T306-P-DP	●		7.94	3.5	0.6	2.85	Ø22.6 ~ Ø27.0
QPMG09T308-P-DP	●		9.7	3.97	0.8	3.5	Ø27.1 ~ Ø33.0
QPMG110408-P-DP	●		11.5	4.76	0.8	4.4	Ø33.1 ~ Ø40.0
QPMG130408-P-DP	●		13.2	4.76	0.8	4.4	Ø40.1 ~ Ø45.0
QPMG150512-P-DP	●		15.2	5.2	1.2	5.5	Ø45.1 ~ Ø51.0

GP1135D — износостойкий сплав для центральных пластин, для обработки сталей

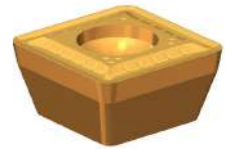
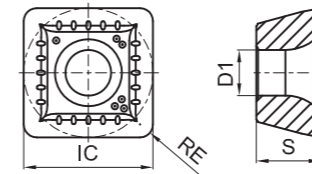
● В наличии ○ Доступно по запросу

Запасные части для корпусов сверл

Типоразмер пластин	Винт		Ключ		Момент затяжки винта (Н·м)
	Код для заказа	Эскиз	Код для заказа	Эскиз	
QPMG040204	SI60M020050-02704B		TT05IPB		0.6
QPMG040204-P					
SOMG040204-C					
QPMG050204	SI60M022055-03107B		TT06IPB		0.8
QPMG050204-P					
SOMG050204-C					
QPMG060204	SI60M022055-03107B		TT06IPB		0.8
QPMG060204-P					
SOMG060204-C					
QPMG07T306	SI60M025070-03509B		TT07IPB		0.8
QPMG07T306-P					
SOMG07T306-C					
QPMG09T308	SI60M030080-04210B		TT09IPB		1.4
QPMG09T308-P					
SOMG09T308-C					
QPMG110408	SI60M040100-05510B		TT15IPB		2
QPMG110408-P					
SOMG110408-C					
QPMG130408	SI60M040100-05510B		TT15IPB		2
QPMG130408-P					
SOMG130408-C					
QPMG150512	SI60M050110-07212B		TI20TB		3
QPMG150512-P					
SOMG150512-C					

SPMG

Универсальные сменные пластины



Код для заказа	Размеры (мм)				Сплав		Для диапазона размеров отверстий
	IC	S	RE	D1	GA4230	GS4130	
SPMG050204-DM	5	2.38	0.4	2.2	●	●	Ø13.0~Ø15.0
SPMG060204-DM	6	2.38	0.4	2.6	●	●	Ø15.5~Ø21.5
SPMG07T308-DM	7.94	3.97	0.8	2.8	●	●	Ø22.0~Ø27.5
SPMG090408-DM	9.8	4.3	0.8	4.2	●	●	Ø28.0~Ø33.0
SPMG110408-DM	11.5	4.76	0.8	4.4	●	●	Ø33.0~Ø41.0
SPMG140512-DM	14.3	5.2	1.2	5.8	●	●	Ø42.0~Ø50.0

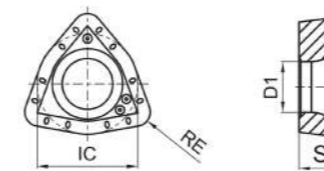
GA4230 — универсальный сплав

GS4130 — для труднообрабатываемых материалов и нестабильных условий обработки

● В наличии ○ Доступно по запросу

WCMT

Универсальные сменные пластины



Код для заказа	Размеры (мм)				Сплав		Для диапазона размеров отверстий
	IC	S	RE	D1	GA4230	GS4130	
WCMT030208-DU	5.56	2.38	0.8	2.8	●	●	Ø15.0~Ø20.5
WCMT040208-DU	6.35	2.38	0.8	2.9	●	●	Ø21.0~Ø24.5
WCMT050308-DU	7.94	3.18	0.8	3.4	●	●	Ø25.0~Ø30.0
WCMT06T308-DU	9.52	3.97	0.8	3.8	●	●	Ø30.5~Ø39.5
WCMT080412-DU	12.7	4.76	1.2	4.4	●	●	Ø40.0~Ø60.0

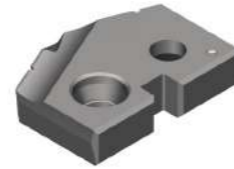
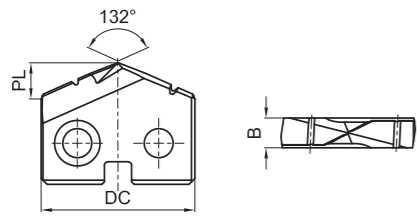
GA4230 — универсальный сплав

GS4130 — для труднообрабатываемых материалов и нестабильных условий обработки

● В наличии ○ Доступно по запросу

MCMG

Сменные пластины для перовых сверл GSD



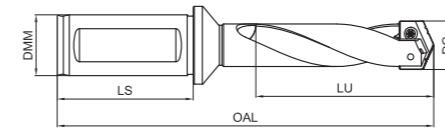
Код для заказа	Размеры			Сплав	
	DC	B	PL	GM3225	
MCMG013003-DS	13	3.18	2.86	●	
MCMG013503-DS	13.5		2.97	●	
MCMG014003-DS	14		3.08	●	
MCMG014503-DS	14.5		3.19	●	
MCMG015003-DS	15		3.3	●	
MCMG015503-DS	15.5		3.41	●	
MCMG016003-DS	16		3.52	●	
MCMG016503-DS	16.5		3.63	●	
MCMG017003-DS	17		3.74	●	
MCMG017503-DS	17.5		3.85	●	
MCMG0180T3-DS	18		3.97	3.96	●
MCMG0185T3-DS	18.5			4.07	●
MCMG0190T3-DS	19			4.18	●
MCMG0195T3-DS	19.5	4.29		●	
MCMG0200T3-DS	20	4.4		●	
MCMG0205T3-DS	20.5	4.51		●	
MCMG0210T3-DS	21	4.62		●	
MCMG0215T3-DS	21.5	4.73		●	
MCMG0220T3-DS	22	4.84		●	
MCMG0225T3-DS	22.5	4.95		●	
MCMG0230T3-DS	23	5.06		●	
MCMG0235T3-DS	23.5	5.17		●	
MCMG0240T3-DS	24	5.28		●	
MCMG0245T3-DS	24.5	5.39	●		

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

GSD

Корпуса перовых сверл со спиралевидной стружечной канавкой



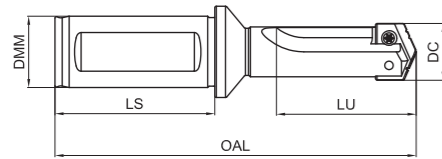
Код для заказа	Размеры					Вес (кг)	Наличие	Винт	Ключ
	DC	LU	OAL	DMM	LS				
GSD-125-04D-FC20	13.0 ~ 15.0	63.5	142.1	20	50	0.24	●	SI52M025060-03712C	TT08PC
GSD-125-07D-FC20		114.3	192.9			0.27	●		
GSD-125-11D-FC20		177.8	256.4			0.32	○		
GSD-150-03D-FC20	15.5 ~ 17.5	63.5	142.1	25	56	0.27	●	SI52M030075-04212C	TT09PC
GSD-150-06D-FC20		114.3	192.9			0.31	●		
GSD-150-10D-FC20		177.8	256.4			0.37	●		
GSD-175-05D-FC25	18.0 ~ 21.5	117.5	210.8	32	60	0.51	●	SI52M040095-05218C	TT15PC
GSD-175-07D-FC25		168.3	261.6			0.57	●		
GSD-175-12D-FC25		269.9	363.2			0.75	●		
GSD-215-04D-FC25	22.0 ~ 24.5	117.5	210.8	32	60	0.60	○	SI52M040095-05218C	TT15PC
GSD-215-07D-FC25		168.3	261.6			0.69	●		
GSD-215-11D-FC25		269.9	363.2			0.94	●		
GSD-245-04D-FC32	25.0 ~ 29.0	136.5	239.4	32	60	0.93	●	SI52M040095-05218C	TT15PC
GSD-245-06D-FC32		187.3	290.2			1.05	●		
GSD-245-09D-FC32		288.9	391.8			1.41	○		
GSD-295-03D-FC32	30.0 ~ 36.0	136.5	239.4	32	60	1.07	○	SI52M040095-05218C	TT15PC
GSD-295-05D-FC32		187.3	290.2			1.28	●		
GSD-295-08D-FC32		288.9	391.8			1.75	○		

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

GSD

Корпуса сверл со прямой стружечной канавкой



Код для заказа	Размеры					Вес (кг)	Наличие	Винт	Ключ
	DC	LU	OAL	DMM	LS				
GSD-125-01D-FC20-S	13.0 ~ 15.0	22.2	97.6	20	50	0.22	○	SI52M025060-03712C	TT08PC
GSD-125-02D-FC20-S		34.9	113.5			0.23	●		
GSD-125-19D-FC20-S		295	373.9			0.47	○		
GSD-125-25D-FC20-S		387	466			0.52	○		
GSD-150-01D-FC20-S	15.5 ~ 17.5	22.2	97.6	25	56	0.23	○	SI52M030075-04212C	TT09PC
GSD-150-02D-FC20-S		34.9	113.5			0.24	○		
GSD-150-16D-FC20-S		295	373.9			0.56	○		
GSD-150-22D-FC20-S		387	466			0.64	○		
GSD-175-02D-FC25-S	18.0 ~ 21.5	47.6	131.8	32	60	0.39	○	SI52M040095-05218C	TT15PC
GSD-175-03D-FC25-S		66.7	163.2			0.54	●		
GSD-175-21D-FC25-S		457	550.5			0.98	○		
GSD-175-26D-FC25-S		569	658.5			0.96	○		
GSD-215-01D-FC25-S	22.0 ~ 24.5	47.6	131.8	32	60	0.43	○	SI52M040095-05218C	TT15PC
GSD-215-02D-FC25-S		66.7	163.2			0.49	●		
GSD-215-19D-FC25-S		457	550.5			1.29	○		
GSD-215-23D-FC25-S		569	658.5			1.34	○		
GSD-245-01D-FC32-S	25.0 ~ 29.0	57.2	148.5	32	60	0.75	○	SI52M040095-05218C	TT15PC
GSD-245-02D-FC32-S		85.7	188.6			1.01	○		
GSD-245-17D-FC32-S		511	614.1			1.92	○		
GSD-245-23D-FC32-S		692	795.1			2.07	○		
GSD-295-01D-FC32-S	30.0 ~ 36.0	57.2	148.5	32	60	0.84	○	SI52M040095-05218C	TT15PC
GSD-295-02D-FC32-S		85.7	188.6			0.95	●		
GSD-295-14D-FC32-S		511	614.1			2.23	○		
GSD-295-19D-FC32-S		692	795.1			2.83	○		

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Запасные части для корпусов сверл

Для диапазона размеров сменных пластин	Винт		Ключ		Момент затяжки винта (Н·м)
	Код для заказа	Эскиз	Код для заказа	Эскиз	
Ø13.0 – Ø17.5	SI52M025060-03712C		TT08PC		1
Ø18.0 – Ø24.5	SI52M030075-04212C		TT09PC		1
Ø25.0 – Ø36.0	SI52M040095-05218C		TT15PC		1.5

Рекомендуемые режимы резания

Сверла GUMD со сменными головками

Обрабатываемый материал	Скорость резания, Vc (м/мин)	Подача, fn (мм/об)				
		Ø11	Ø13	Ø15	Ø18	Ø21
P Низкоуглеродистая сталь, сливная стружка (<125HB) Низкоуглеродистая сталь, элементная стружка (<125HB) Среднеуглеродистая сталь, высокоуглеродистая сталь (<25HRC) Легированная сталь, инструментальная сталь (<35HRC) Легированная сталь, инструментальная сталь (35-48HRC) Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (<35HRC)	60-100-140	0.14-0.2-0.28	0.16-0.24-0.3	0.18-0.26-0.33	0.20-0.28-0.35	0.25-0.34-0.42
	60-100-140	0.14-0.2-0.28	0.16-0.24-0.3	0.18-0.26-0.33	0.20-0.28-0.35	0.25-0.34-0.42
	60-80-120	0.14-0.2-0.28	0.16-0.24-0.3	0.18-0.26-0.33	0.20-0.28-0.35	0.25-0.34-0.42
	60-80-110	0.14-0.2-0.24	0.16-0.22-0.26	0.16-0.22-0.26	0.18-0.24-0.28	0.18-0.26-0.30
	35-60-90	0.10-0.14-0.18	0.12-0.16-0.20	0.12-0.16-0.20	0.14-0.18-0.22	0.14-0.18-0.22
	30-60-90	0.10-0.14-0.18	0.12-0.16-0.20	0.12-0.16-0.20	0.14-0.18-0.22	0.14-0.18-0.22
M Аустенитная нержавеющая сталь (130-200HB) Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющая сталь (<25HRC) Дуплексная нержавеющая сталь (<30HRC)	40-60-80	0.12-0.16-0.18	0.13-0.16-0.2	0.14-0.18-0.24	0.14-0.2-0.26	0.15-0.22-0.3
	40-60-80	0.08-0.1-0.13	0.09-0.11-0.13	0.10-0.12-0.14	0.10-0.12-0.14	0.12-0.14-0.16
	30-45-60	0.08-0.1-0.13	0.09-0.11-0.13	0.10-0.12-0.14	0.10-0.12-0.14	0.12-0.14-0.16
K Серый чугун (<HRC32) Чугун с умеренной прочностью на растяжение, чугун с шаровидным графитом (<HRC28) Чугун с высокой прочностью на растяжение, чугун с шаровидным графитом (<45HRC)	60-120-160	0.14-0.22-0.28	0.14-0.26-0.35	0.18-0.28-0.38	0.2-0.3-0.4	0.22-0.32-0.45
	60-100-140	0.14-0.2-0.25	0.14-0.22-0.3	0.16-0.26-0.35	0.18-0.3-0.4	0.2-0.3-0.42
	50-80-100	0.10-0.14-0.16	0.12-0.15-0.18	0.14-0.18-0.20	0.16-0.2-0.22	0.18-0.22-0.24

Рекомендуемые режимы резания

Сверла GHDS для неглубоких отверстий

Обрабатываемый материал	Скорость резания, Vc (м/мин)	Подача, fn (мм/об)			
		Ø14.0 ~ Ø22.5	Ø23.0 ~ Ø27.0	Ø27.5 ~ Ø33.0	Ø33.5 ~ Ø40.0
P Низкоуглеродистая сталь, сливная стружка (<125HB)	160—240—300	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.08	0.04-0.08
Низкоуглеродистая сталь, элементная стружка (<125HB)	140—180—220	0.04-0.10	0.04-0.12	0.06-0.16	0.08-0.18
Среднеуглеродистая сталь, высокоуглеродистая сталь (<25HRC)	140—180—220	0.04-0.10	0.04-0.12	0.06-0.16	0.08-0.18
Легированная сталь, инструментальная сталь (<35HRC)	100—160—200	0.04-0.10	0.06-0.12	0.08-0.16	0.08-0.18
Легированная сталь, инструментальная сталь (35-48HRC)	80—160—200	0.04-0.10	0.06-0.12	0.08-0.16	0.08-0.18
Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (<35HRC)	80—160—200	0.03-0.08	0.04-0.12	0.08-0.14	0.08-0.16
Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35-48HRC)	60—140—180	0.03-0.08	0.04-0.12	0.06-0.14	0.06-0.16
M Аустенитная нержавеющая сталь (130-200HB)	100—140—200	0.04-0.10	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.16
Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющая сталь (<25HRC)	60—140—180	0.03-0.08	0.04-0.12	0.06-0.14	0.06-0.16
Дуплексная нержавеющая сталь (<30HRC)	60—140—180	0.03-0.08	0.04-0.12	0.06-0.14	0.06-0.16
K Серый чугун (<HRC32)	140—180—230	0.04-0.10	0.06-0.14	0.06-0.16	0.08-0.20
Чугун с умеренной прочностью на растяжение, чугун с шаровидным графитом (<HRC28)	120—160—200	0.04-0.10	0.06-0.14	0.06-0.16	0.08-0.20
Чугун с высокой прочностью на растяжение, чугун с шаровидным графитом (<45HRC)	100—160—200	0.04-0.10	0.06-0.12	0.08-0.16	0.08-0.18
S Жаропрочные сплавы на основе никеля/железа/кобальта	30—50—80	0.03-0.06	0.04-0.08	0.04-0.10	0.06-0.12
Титановые сплавы	30—50—70	0.03-0.08	0.04-0.10	0.04-0.10	0.06-0.12

Рекомендуемые режимы резания

Перовые сверла GSD

Обрабатываемый материал	Скорость резания, Vc (м/мин)	Подача, fn (мм/об)		
		Ø13.0 ~ Ø17.5	Ø18.0 ~ Ø24.0	Ø25.0 ~ Ø35.0
P Низкоуглеродистая сталь, сливная стружка (<125HB)	80—100—120	0.14-0.26	0.18-0.28	0.22-0.32
Низкоуглеродистая сталь, элементная стружка (<125HB)	80—90—105	0.14-0.26	0.18-0.28	0.22-0.32
Среднеуглеродистая сталь, высокоуглеродистая сталь (<25HRC)	60—80—100	0.12-0.18	0.16-0.24	0.22-0.30
Легированная сталь, инструментальная сталь (<35HRC)	60—80—100	0.12-0.16	0.16-0.22	0.22-0.28
Легированная сталь, инструментальная сталь (35-48HRC)	50—70—90	0.12-0.16	0.15-0.20	0.20-0.25
Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (<35HRC)	40—60—70	0.12-0.16	0.16-0.20	0.18-0.25
Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь (35-48HRC)	30—50—80	0.10-0.14	0.14-0.20	0.16-0.22
M Аустенитная нержавеющая сталь (130-200HB)	30—40—50	0.08-0.14	0.12-0.20	0.14-0.22
Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющая сталь (<25HRC)	20—40—50	0.08-0.14	0.12-0.20	0.14-0.22
Дуплексная нержавеющая сталь (<30HRC)	20—40—50	0.08-0.14	0.12-0.20	0.14-0.22
K Серый чугун (<HRC32)	80—100—120	0.18-0.25	0.25-0.30	0.30-0.35
Чугун с умеренной прочностью на растяжение, чугун с шаровидным графитом (<HRC28)	80—100—120	0.15-0.20	0.18-0.26	0.22-0.32
Чугун с высокой прочностью на растяжение, чугун с шаровидным графитом (<45HRC)	60—80—100	0.15-0.20	0.18-0.26	0.22-0.32

Коэффициент коррекции режимов резания для корпусов сверл с различной длиной рабочей части

Параметр	Длина рабочей части				
	LU < 8D	8D ≥ LU < 12D	12D ≥ LU < 16D	16D ≥ LU < 20D	20D ≥ LU
Скорость резания, Vc (м/мин)	См. в таблице выше	0.9	0.85	0.8	0.75
Подача, fn (мм/об)	См. в таблице выше	0.95		0.9	

ПРИМЕЧАНИЕ: Режимы резания, приведенные в таблице, рекомендуются для применения на исправном оборудовании при идеальных условиях обработки. Пожалуйста, уменьшите скорость резания и подачу (Vc на 20% максимум, fn на 10% максимум) в соответствии с реальным состоянием оборудования

Запасные части для сверл с СМП

Винт

Эскиз	Код для заказа	Момент затяжки (Н·м)	Размеры					Для серии сверл
			D1	D2	D3	L	L1	
	SCCM022038B	0.6	2.2	2.7	1.8	3.8	0.7	GUMD
	SCCM025046B	0.9	2.5	3.0	2.0	4.6	0.9	GUMD
	SCCM030058B	1.1	3.0	3.6	2.4	5.8	1.0	GUMD
	SCCM035072B	1.3	3.5	4.0	2.6	7.2	1.7	GUMD

Ед. изм. (мм)

Эскиз	Код для заказа	Момент затяжки (Н·м)	Размеры				Для серии сверл
			A	ØB	C	α°	
	SI60M020050-02704B	0.6	2.0	2.7	5.0	60	GHDS
	SI60M022055-03107B	0.8	2.2	3.1	5.5	60	GHDS
	SI60M025070-03509B	0.8	2.5	3.5	7.0	60	GHDS
	SI60M030080-04210B	1.4	3.0	4.2	8.0	60	GHDS
	SI60M040100-05510B	2.0	4.0	5.5	10.0	60	GHDS
	SI60M050110-07212B	3.0	5.0	7.2	11.0	60	GHDS
	SI52M025060-03712C	1.0	2.5	3.7	6.0	52	GSD
	SI52M030075-04212C	1.0	3.0	4.2	7.5	52	GSD
	SI52M040095-05218C	1.5	4.0	5.2	9.5	52	GSD

Ед. изм. (мм)

Ключ

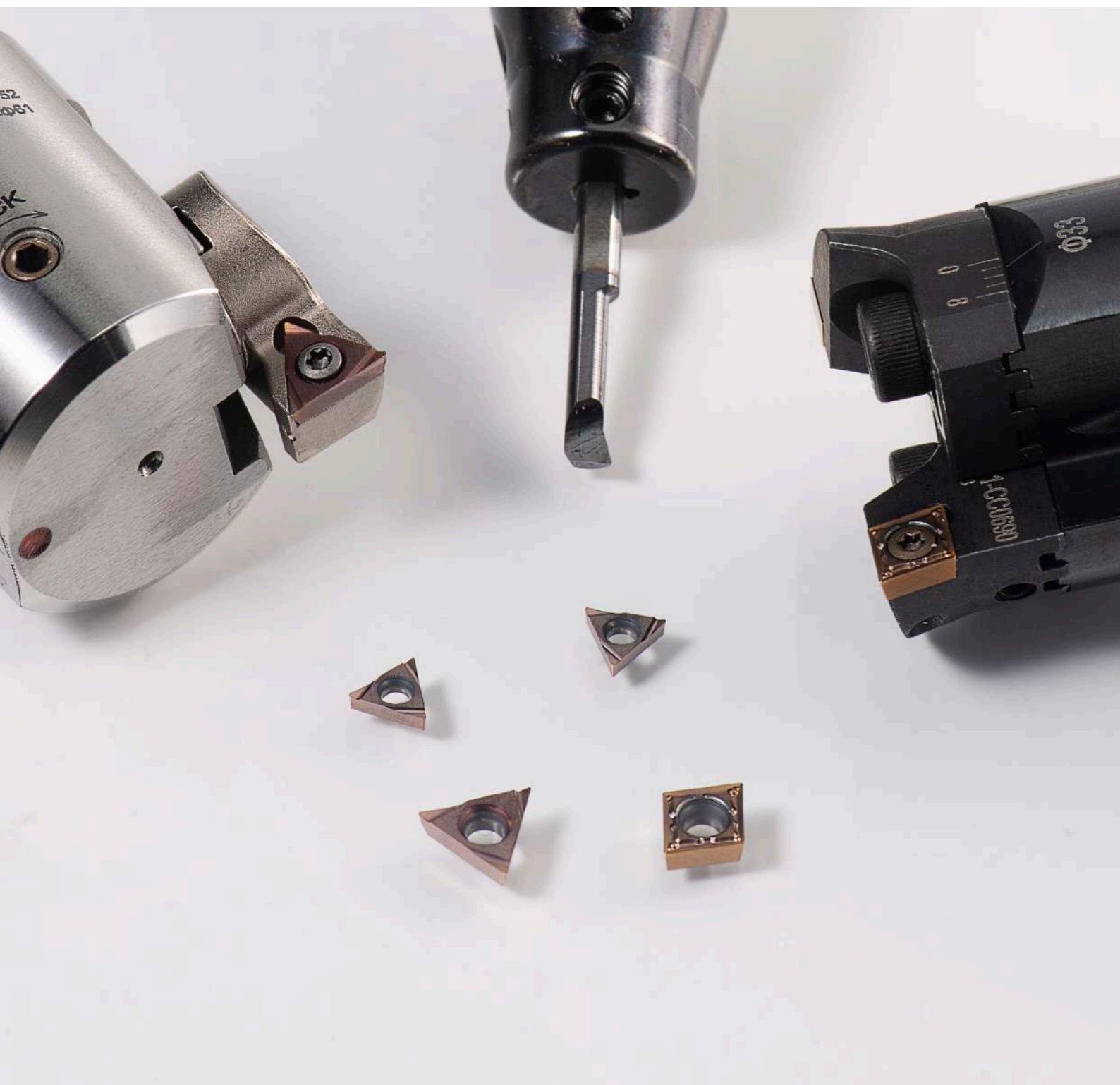
Эскиз	Код для заказа	Размеры				Для серии сверл
		A	B	C	D	
	TI06KB	70	35	2	40	GUMD
	TI07KB	70	35	2.5	40	GUMD
	TI08KB	75	40	2.5	40	GUMD
	TI09KB	75	75	3	40	GUMD
	TT05IPB	67	35	2	15	GHDS, GUMD
	TT06IPB	67	35	2	15	GHDS, GUMD
	TT07IPB	67	35	2.5	19	GHDS, GUMD
	TT08IPB	72	40	2.5	19	GUMD
	TT09IPB	74	40	3	24	GHDS, GUMD
	TT15IPB	80	45	3.5	28	GHDS
	TT20IPB	80	45	4	28	GHDS
	TT08PC	72	40	2.5	19	GSD
	TT09PC	74	40	3	24	GSD
	TT15PC	80	45	3.5	28	GSD

Ед. изм. (мм)

Для заметок

С

Расточной инструмент



Система обозначения модульных расточных систем

GBR – RB

C19

L22

R1

①

②

③

④

⑤

① Обозначение серии

GBR	Серия расточных систем
-----	------------------------

② Тип инструмента

RB	Черновая расточная головка
FB	Чистовая расточная головка

③ Диаметр соединения

C19	Диаметр соединения - 19 мм
C25	Диаметр соединения - 25 мм
...	...

④ Эффективная длина

L22	Эффективная длина - 22 мм
L40	Эффективная длина - 40 мм
...	...

⑤ Типоразмер картриджа

R1	Картридж для черновой расточной головки
R2	Картридж для черновой расточной головки
F1	Картридж для чистовой расточной головки
...	...

Система обозначения инструмента для мелкоразмерной обработки

G M T (B) - T

① ② ③ ④ ⑤

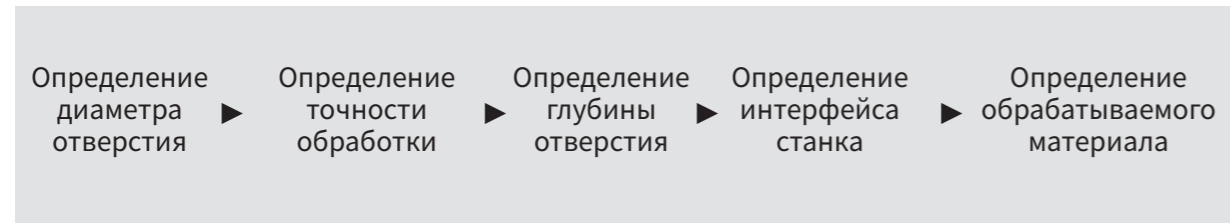
① GESAC	② Обрабатываемый материал	⑤ Тип обработки
	P — Сталь	A — Универсальная обработка (без стружколома)
	M — Нержавеющая сталь	T — Расточная обработка
	H — Закаленная сталь	P — Профильная обработка (22°)
		Q — Профильная обработка (52°)
③ Тип инструмента	④ Способ позиционирования	U — Расточная обработка с подрезкой торца (90°)
T — Серия минирезцов	B — Позиционирование по наклонной плоскости	C — Двухсторонняя обработка фасок
	<input type="checkbox"/> — Плоский хвостовик	G — Обработка внутренних канавок
		K — Обработка внутренних радиусных канавок
		F — Обработка торцевых канавок
		I — Нарезание внутренней резьбы
		D — Обработка внутренних канавок и фасок в резьбовых отверстиях
		X — Обратная расточная обработка
		V — Обработка глубоких торцевых канавок

R 40 R20 L10 (A) (-IC)

⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪

⑥ Исполнение инструмента	⑦ Минимальный диаметр обработки	⑧ Радиус при вершине/ширина канавки/угол профиля резьбы	⑨ Длина рабочей части или шаг резьбы
R — Правое	25 - Ø2.5 мм	1. Расточная обработка и обработка радиусных канавок	L05 - 5 мм
L — Левое	30 - Ø3 мм	R00 — Без радиуса	L10 - 10 мм
	40 - Ø4 мм	R05 - R0.05 мм	125 — Шаг резьбы 1.25 мм
	50 - Ø5 мм	R20 - R0.2 мм	
	60 - Ø6 мм	R40 - R0.4 мм	
⑩ Характерный код	⑪ Способ подвода СОЖ	2. Обработка внутренних канавок	
A — Обновленная серия	IC — С каналом внутреннего подвода СОЖ	W15 - 1.5 мм	
<input type="checkbox"/> — Стандартная серия	<input type="checkbox"/> — Наружный подвод СОЖ	W20 - 2.0 мм	
		3. Нарезание внутренней резьбы	
		A60 — Неполный профиль, 60°	
		A55 — Неполный профиль, 55°	
		ISO — Метрическая резьба	
		UN — Американская резьба	

Руководство по выбору расточных систем

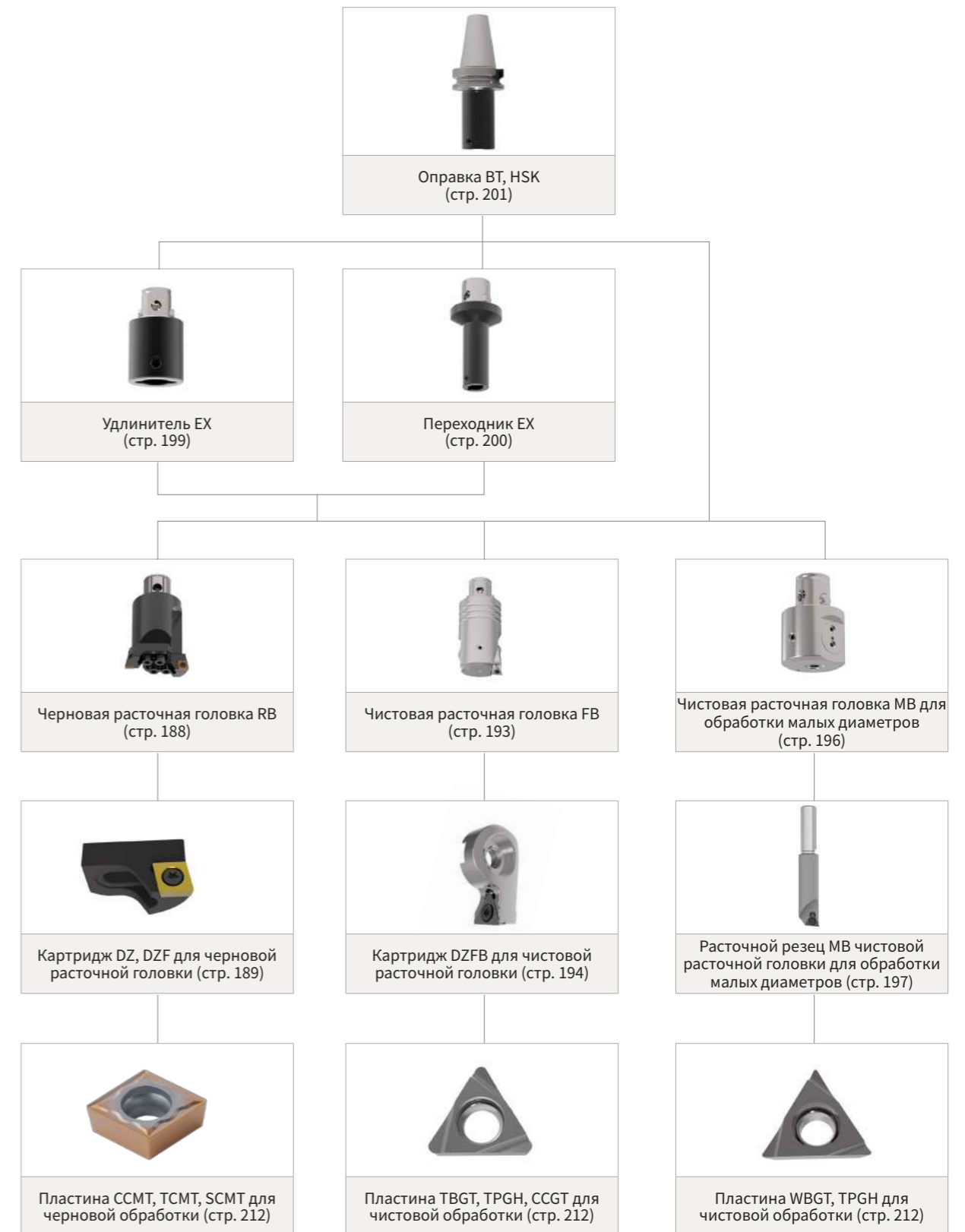


Серия расточной системы	Тип расточной системы	Тип переходника/удлинителя	Тип оправки	Картридж расточной головки и пластина
Ø2-Ø50 мм: Расточные головки MB для обработки малых диаметров Ø20-Ø212 мм: Расточные головки RB/FB	В соответствии с требованиями к обработанной поверхности и допуску на диаметр отверстия выберите черновую или чистовую расточную систему Для черновых расточных точность регулировки на обрабатываемый диаметр ~ 0.5 мм Для чистовых точность регулировки на обрабатываемый диаметр — 0.01 мм	Для стандартных расточных систем глубина обрабатываемого отверстия не должна превышать 5D. При глубине обрабатываемого отверстия более 5D необходимо использовать антивибрационную оправку	BT	В соответствии с условиями обработки выберите картридж в соответствии с формой выбранной пластины В соответствии с условиями обработки выберите сплав пластины и стружколом
Ø150-Ø850 мм: Расточные головки LRB/LFB для обработки больших диаметров Ø850-Ø3300 мм: Облегченные расточные головки HRBA/HFBA для обработки больших диаметров			HSK	

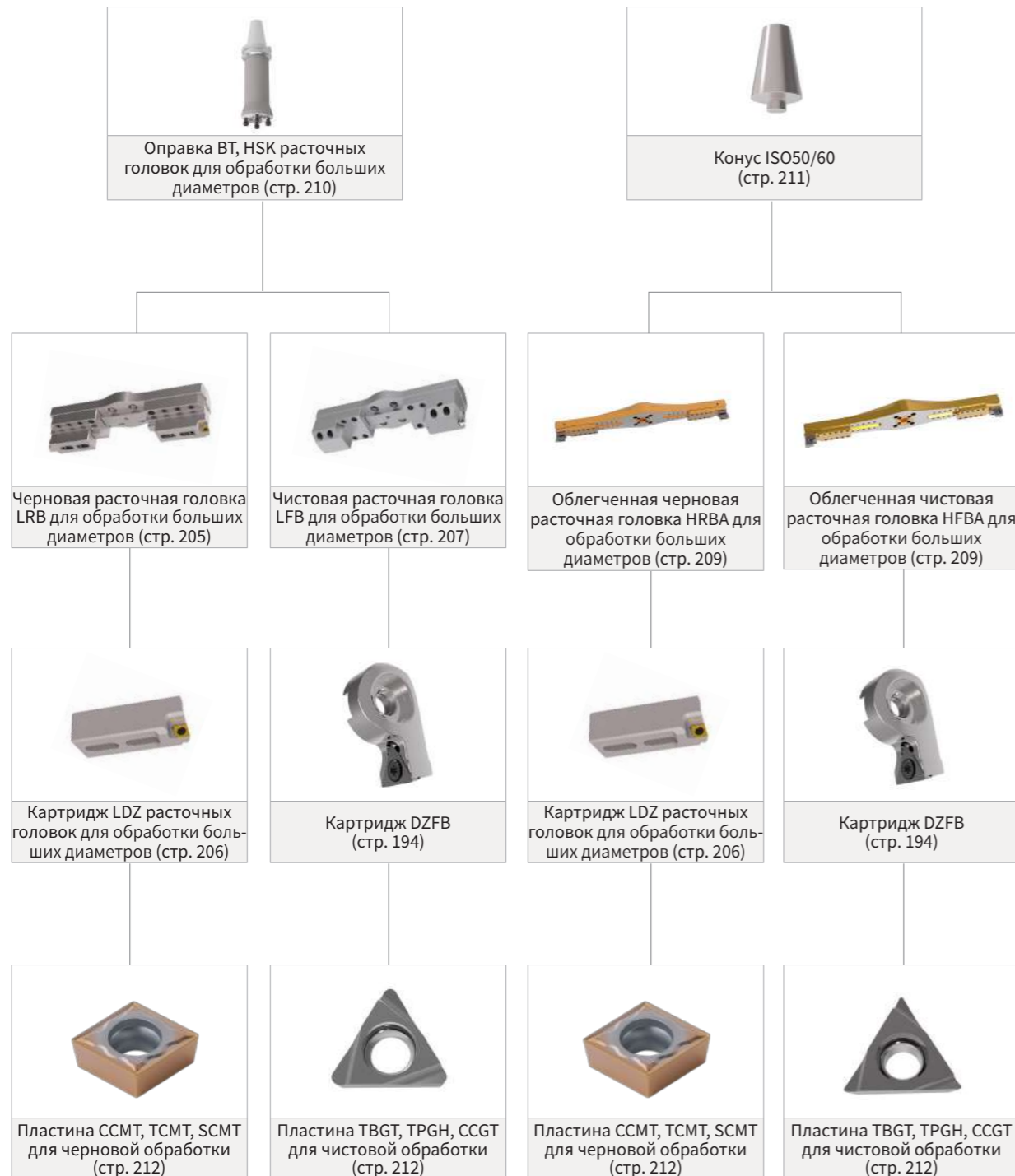
Диапазон обрабатываемых диаметров отверстий по сериям расточных систем

Тип обработки	Интерфейс станка	Диапазон обрабатываемых диаметров	Серия расточного инструмента	Диапазон обрабатываемых диаметров по сериям	Номер страницы	Глубина обработки	Точность регулировки
Черновая обработка	BT30/BT40/BT50 HSK63/HSK100	Ø2-Ø3300 мм	Черновая расточная головка RB	Ø20 - Ø153 мм	P188	2.5D - 5D	0.5 мм
	BT40/BT50 HSK100		Черновая расточная головка LRB для обработки больших диаметров	Ø150 - Ø850 мм	P205	89 - 125 мм	
	Конус ISO50/60		Облегченная черновая расточная головка HRBA для обработки больших диаметров	Ø850 - Ø3300 мм	P209	169 - 219 мм	
Чистовая обработка	BT30/BT40/BT50 HSK63/HSK100	Ø2-Ø3300 мм	Чистовая расточная головка MB для обработки малых диаметров	Ø2 - Ø50 мм	P196	20 - 110 мм	0.01 мм
	BT40/BT50 HSK100		Чистовая расточная головка FB	Ø20 - Ø212 мм	P193	2.5D - 5D	
			Чистовая расточная головка LFB для обработки больших диаметров	Ø150 - Ø850 мм	P207	87 - 125 мм	
	Конус ISO50/60		Облегченная чистовая расточная головка HFBA для обработки больших диаметров	Ø850 - Ø3300 мм	P209	167 - 217 мм	

Обзор комбинации расточных систем



Обзор комбинации расточных систем



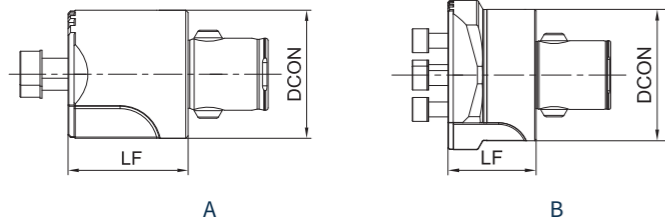
Руководство по выбору пластин для расточных систем

Тип обработки	Тип пластины	Радиус при вершине (мм)	Выбор стружколома		Сплав	
			ap<2мм, f<0.2 мм/об.	ap<3 мм, f<0.3мм/об	P/K	M/S
Черновая обработка	CCMT060202	0.2	MM	GP	GM3225	GM3225 GM3220
	CCMT060204	0.4	MM	GP		
	CCMT060208	0.8	MM	GP		
	CCMT09T302	0.2	MM	GP		
	CCMT09T304	0.4	MM	GP		
	CCMT09T308	0.8	MM	GP		
	CCMT120404	0.4	GP	GP		
	CCMT120408	0.8	GP	GP		
	TCMT110202	0.2	MM	GP		
	TCMT110204	0.4	MM	GP		
	TCMT110208	0.8	MM	GP		
	TCMT16T304	0.4	MM	GP		
	TCMT16T308	0.8	MM	GP		
	TCMT220408	0.8	GP	GP		
	SCMT09T304	0.4	MM	GP		
	SCMT09T308	0.8	MM	GP		
SCMT120404	0.4	GP	GP			
SCMT120408	0.8	GP	GP			

Тип обработки	Тип пластины	Радиус при вершине (мм)	Выбор стружколома		Сплав	
			ap<2мм, f<0.2 мм/об.	ap<3 мм, f<0.3мм/об	P/K	M/S
Чистовая обработка	TBGT060102	0.2	P	/	GAT7115 GAT7120 GAT7125	
	TBGT060104	0.4	P	/		
	TRGH090202	0.2	P	/		
	TRGH090204	0.4	P	/		
	TRGH110301	0.1	P	/		
	TRGH110302	0.2	P	/		
	TRGH110304	0.4	P	/		
	CCGT060201	0.1	G	/		
	CCGT060202	0.2	G	/		
	CCGT060204	0.4	G	/		
	CCGT09T301	0.1	G	/		
	CCGT09T302	0.2	G	/		
CCGT09T304	0.4	G	/			
Чистовая обработка малых диаметров	TRGH090202	0.2	P	/	GAT7110B GNT7110B GPT7110B	
	TRGH090204	0.4	P	/		
	TRGH110302	0.2	P	/		
	TRGH110304	0.4	P	/		
	WBG060102	0.2	BRG	/		
	WBG060102	0.2	BRN	/		
WBG060102	0.2	BRP	/			

RB

Черновые расточные головки

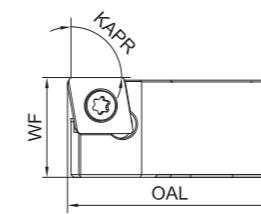


Код для заказа	Эскиз	DCON	LF	Диапазон обрабатываемых диаметров	Картридж	Диапазон обрабатываемых диаметров для обратного растачивания	Картридж для обратного растачивания	Винт cartridges	Дисковая пружина	Ключ винта cartridges	Вес (кг)	Наличие
GBR-RBC19L22R1	A	19	22	20-24	DZR1D020-024	30-35	DZFR1D030-035-CC0690	SCA-M040160-GBR	DSD4-GBR	TH30L-GBR	0.05	●
		19	22	23-27	DZR1D023-027		SCA-M040160-GBR	DSD4-GBR	TH30L-GBR	0.05		
GBR-RBC25L25R2	A	25	25	26-35	DZR2D026-035	33-41	DZFR2D033-041-CC0690	SCA-M040160-GBR	DSD4-GBR	TH30L-GBR	0.09	●
						40-48	DZFR2D040-048-CC0690	SCA-M040160-GBR	DSD4-GBR	TH30L-GBR	0.09	
GBR-RBC32L30R3	A	32	30	33-41	DZR3D033-041	42-52	DZFR3D042-052-CC0690	SCA-M050160-GBR	DSD5-GBR	TH40L-GBR	0.19	●
						51-61	DZFR3D051-061-CC0690	SCA-M050160-GBR	DSD5-GBR	TH40L-GBR	0.19	
GBR-RBC40L30R4	A	40	30	41-55	DZR4D041-055	-	-	SCA-M060200-GBR	DSD6-GBR	TH50L-GBR	0.25	●
GBR-RBC40L52R4	A	40	52	41-55	DZR4D041-055	53-65	DZFR4D053-065-CC0990	SCA-M060200-GBR	DSD6-GBR	TH50L-GBR	0.47	●
						64-76	DZFR4D064-076-CC0990	SCA-M060200-GBR	DSD6-GBR	TH50L-GBR	0.47	
GBR-RBC50L57R5	A	50	57	55-70	DZR5D055-070	53-69	DZFR5D053-069-CC0990	SCA-M060200-GBR	DSD6-GBR	TH50L-GBR	0.86	●
						68-84	DZFR5D068-084-CC0990	SCA-M060200-GBR	DSD6-GBR	TH50L-GBR	0.86	
						83-99	DZFR5D083-099-CC0990	SCA-M060200-GBR	DSD6-GBR	TH50L-GBR	0.86	
GBR-RBC63L55R6	A	63	55	70-90	DZR6D070-090	68-89	DZFR6D068-089-CC0990	SCA-M080250-GBR	DSD8-GBR	TH60L-GBR	1.49	●
						88-109	DZFR6D088-109-CC0990	SCA-M080250-GBR	DSD8-GBR	TH60L-GBR	1.49	
GBR-RBC63L55R7	B	63	55	90-110	DZR7D090-110	88-110	DZFR7D088-110-CC1290	SCA-M100300-GBR	DSD10-GBR	TH80L-GBR	1.73	●
						108-130	DZFR7D108-130-CC1290	SCA-M100300-GBR	DSD10-GBR	TH80L-GBR	1.73	
GBR-RBC90L55R7	A	88	55	90-110	DZR7D090-110	88-110	DZFR7D088-110-CC1290	SCA-M100300-GBR	DSD10-GBR	TH80L-GBR	2.77	●
						108-130	DZFR7D108-130-CC1290	SCA-M100300-GBR	DSD10-GBR	TH80L-GBR	2.77	
GBR-RBC63L55R8	B	63	55	110-133	DZR8D110-133	108-132	DZFR8D108-132-CC1290	SCA-M100300-GBR	DSD10-GBR	TH80L-GBR	2.03	●
		63	55	130-153	DZR8D130-153	128-152	DZFR8D128-152-CC1290	SCA-M100300-GBR	DSD10-GBR	TH80L-GBR	2.03	
GBR-RBC90L55R8	B	88	55	110-133	DZR8D110-133	108-132	DZFR8D108-132-CC1290	SCA-M100300-GBR	DSD10-GBR	TH80L-GBR	3.06	●
		88	55	130-153	DZR8D130-153	128-152	DZFR8D128-152-CC1290	SCA-M100300-GBR	DSD10-GBR	TH80L-GBR	3.06	

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечания: ① Картриджи для головки заказываются отдельно (стр. 189). Ед. изм. (мм)
② Оправка заказывается отдельно (стр. 201).

DZ

Картриджи для черновых расточных головок KAPR 90°



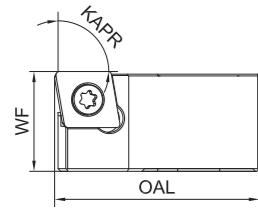
Код для заказа	Диапазон обрабатываемых диаметров	KAPR (°)	WF	OAL	Применяемые пластины	Регулировочный винт cartridges	Ключ регулировочного винта	Винт пластины	Ключ винта пластины	Вес (кг)	Наличие
GBR-DZR1D020-024-CC0690	20-24	90	13.6	16	CCMT0602	SE-M025050-GBR	TH13L-GBR	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.01	●
GBR-DZR1D023-027-CC0690	23-27	90	13.6	17	CCMT0602	SE-M025060-GBR	TH13L-GBR	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.01	●
GBR-DZR2D026-035-CC0690	26-35	90	13.6	20	CCMT0602	SE-M025060-GBR	TH13L-GBR	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.01	●
GBR-DZR3D033-041-CC0690	33-41	90	15	26	CCMT0602	SE-M030080-GBR	TH15L-GBR	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.02	●
GBR-DZR4D041-055-CC0990	41-55	90	18	32	CCMT09T3	SE-M030100-GBR	TH15L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.03	●
GBR-DZR5D055-070-CC0990	55-70	90	18	45	CCMT09T3	SE-M040100-GBR	TH20L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.05	●
GBR-DZR6D070-090-CC1290	70-90	90	30	59	CCMT1204	SE-M050120-GBR	TH25L-GBR	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	0.15	●
GBR-DZR7D090-110-CC1290	90-110	90	30	74	CCMT1204	SE-M050160-GBR	TH25L-GBR	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	0.21	●
GBR-DZR8D110-133-CC1290	110-133	90	30	85	CCMT1204	SE-M050160-GBR	TH25L-GBR	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	0.25	●
GBR-DZR8D130-153-CC1290	130-153	90	30	96	CCMT1204	SE-M050160-GBR	TH25L-GBR	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	0.3	●
GBR-DZR3D033-041-TC1190	33-41	90	15	26	TCMT1102	SE-M030080-GBR	TH15L-GBR	SW-M025060-GBR	TT08P-GBR	0.02	●
GBR-DZR4D041-055-TC1190	41-55	90	18	32	TCMT1102	SE-M030100-GBR	TH15L-GBR	SW-M025060-GBR	TT08P-GBR	0.03	●
GBR-DZR5D055-070-TC1190	55-70	90	18	45	TCMT1102	SE-M040100-GBR	TH20L-GBR	SW-M025060-GBR	TT08P-GBR	0.05	●
GBR-DZR6D070-090-TC1690	70-90	90	30	59	TCMT16T3	SE-M050120-GBR	TH25L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.15	●
GBR-DZR7D090-110-TC1690	90-110	90	30	74	TCMT16T3	SE-M050160-GBR	TH25L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.21	●
GBR-DZR8D110-133-TC1690	110-133	90	30	85	TCMT16T3	SE-M050160-GBR	TH25L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.25	●
GBR-DZR8D130-153-TC1690	130-153	90	30	96	TCMT16T3	SE-M050160-GBR	TH25L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.3	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

DZ

Карtridge для черновых расточных головок
KAPR 45°



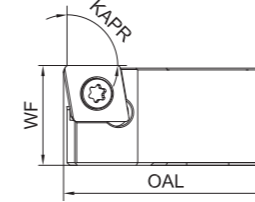
Код для заказа	Диапазон обрабатываемых диаметров	KAPR (°)	WF	OAL	Применяемые пластины	Регулировочный винт cartridge	Ключ регулировочного винта	Винт пластины	Ключ винта пластины	Вес (кг)	Наличие
GBR-DZR1D023-027-CC0645	23-27	45	13.6	17	CCMT0602	SE-M025060-GBR	TH13L-GBR	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.01	○
GBR-DZR2D026-035-CC0645	26-35	45	13.6	20	CCMT0602	SE-M025060-GBR	TH13L-GBR	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.01	○
GBR-DZR3D033-041-CC0645	33-41	45	15	25	CCMT0602	SE-M030080-GBR	TH15L-GBR	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.02	○
GBR-DZR4D041-055-SC0945	41-55	45	18	30	SCMT09T3	SE-M030100-GBR	TH15L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.03	○
GBR-DZR5D055-070-SC0945	55-70	45	30	45	SCMT09T3	SE-M040100-GBR	TH20L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.04	○
GBR-DZR6D070-090-SC0945	70-90	45	30	59	SCMT09T3	SE-M050120-GBR	TH25L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.13	○
GBR-DZR7D090-110-SC0945	90-110	45	30	75	SCMT09T3	SE-M050160-GBR	TH25L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.21	○
GBR-DZR8D110-133-SC0945	110-133	45	30	85	SCMT09T3	SE-M050160-GBR	TH25L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.25	○
GBR-DZR8D130-153-SC0945	130-153	45	30	93	SCMT09T3	SE-M050160-GBR	TH25L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.27	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

DZ

Удлиненные cartridge для черновых расточных головок



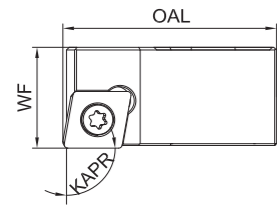
Код для заказа	Диапазон обрабатываемых диаметров	KAPR (°)	WF	OAL	Применяемые пластины	Регулировочный винт cartridge	Ключ регулировочного винта	Винт пластины	Ключ винта пластины	Вес (кг)	Наличие
GBR-DZR1D026-030-CC0690	26-30	90	13.6	19	CCMT0602	SE-M025050-GBR	TH13L-GBR	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.01	○
GBR-DZR2D033-042-CC0690	33-42	90	13.6	24	CCMT0602	SE-M025060-GBR	TH13L-GBR	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.01	○
GBR-DZR3D039-047-CC0990	39-47	90	15	29	CCMT09T3	SE-M030080-GBR	TH15L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.02	○
GBR-DZR4D053-067-CC0990	53-67	90	18	38	CCMT09T3	SE-M030100-GBR	TH15L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.05	○
GBR-DZR5D068-083-CC1290	68-83	90	20	52	CCMT1204	SE-M040100-GBR	TH20L-GBR	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	0.07	○
GBR-DZR6D088-108-CC1290	88-108	90	30	68	CCMT1204	SE-M050120-GBR	TH25L-GBR	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	0.19	○
GBR-DZR7D108-128-CC1290	108-128	90	30	83	CCMT1204	SE-M050160-GBR	TH25L-GBR	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	0.26	○
GBR-DZR2D033-042-TC1190	33-42	90	13.6	24	TCMT1102	SE-M025060-GBR	TH13L-GBR	SW-M025060-GBR	TT08P-GBR	0.01	○
GBR-DZR3D039-047-TC1190	39-47	90	15	29	TCMT1102	SE-M030080-GBR	TH15L-GBR	SW-M025060-GBR	TT08P-GBR	0.02	○
GBR-DZR4D053-067-TC1190	53-67	90	18	38	TCMT1102	SE-M030100-GBR	TH15L-GBR	SW-M025060-GBR	TT08P-GBR	0.05	○
GBR-DZR5D068-083-TC1690	68-83	90	20	52	TCMT16T3	SE-M040100-GBR	TH20L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.07	○
GBR-DZR6D088-108-TC1690	88-108	90	30	68	TCMT16T3	SE-M050120-GBR	TH25L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.19	○
GBR-DZR7D108-128-TC1690	108-128	90	30	83	TCMT16T3	SE-M050160-GBR	TH25L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.26	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

DZF

Картриджи для обратного точения для черновых расточных головок



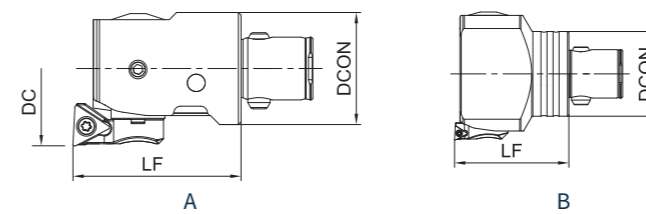
Код для заказа	Диапазон обрабатываемых диаметров	KAPR (°)	WF	OAL	Применяемые пластины	Винт пластины	Ключ винта пластины	Вес (кг)	Наличие
GBR-DZFR1D030-035-CC0690	30-35	90	10.3	21	CCMT0602	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.01	●
GBR-DZFR2D033-041-CC0690	33-41	90	10.3	23	CCMT0602	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.01	●
GBR-DZFR2D040-048-CC0690	40-48	90	10.3	26.6	CCMT0602	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.02	●
GBR-DZFR3D042-052-CC0690	42-52	90	10.3	30.2	CCMT0602	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.02	●
GBR-DZFR3D051-061-CC0690	51-61	90	10.3	35	CCMT0602	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.03	●
GBR-DZFR4D053-065-CC0990	53-65	90	16.6	36.6	CCMT09T3	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.06	●
GBR-DZFR4D064-076-CC0990	64-76	90	16.6	42.3	CCMT09T3	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.07	●
GBR-DZFR5D053-069-CC0990	53-69	90	16.6	45	CCMT09T3	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.06	●
GBR-DZFR5D068-084-CC0990	68-84	90	16.6	52.8	CCMT09T3	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.08	●
GBR-DZFR5D083-099-CC0990	83-99	90	16.6	62	CCMT09T3	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.1	●
GBR-DZFR6D068-089-CC0990	68-89	90	16.6	57.3	CCMT09T3	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.12	●
GBR-DZFR6D088-109-CC0990	88-109	90	16.6	67.3	CCMT09T3	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.16	●
GBR-DZFR7D088-110-CC1290	88-110	90	25.6	70.4	CCMT1204	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	0.25	●
GBR-DZFR7D108-130-CC1290	108-130	90	25.6	82.4	CCMT1204	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	0.31	●
GBR-DZFR8D108-132-CC1290	108-132	90	25.6	82.3	CCMT1204	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	0.29	●
GBR-DZFR8D128-152-CC1290	128-152	90	25.6	92.1	CCMT1204	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	0.36	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

FB

Чистовые расточные головки



Код для заказа	Эскиз	DCON	LF	Диапазон обрабатываемых диаметров	Картридж	Диапазон обрабатываемых диаметров для обратного растачивания	Картридж для обратного растачивания	Вес (кг)	Наличие
GBR-FBC19L34F1	A	19	34	20-26	DZFBF1A	-	-	0.07	●
		19	34	25-31	DZFBF1B	-	-	0.07	
		19	34	30-36	DZFBF1C	30-36	DZFBF1C	0.07	
GBR-FBC25L37F2	A	25	37	26-34	DZFBF2A	-	-	0.13	●
		25	37	33-41	DZFBF2B	36-41	DZFBF2B	0.13	
		25	37	40-48	DZFBF2C	40-48	DZFBF2C	0.13	
GBR-FBC32L43F3	A	32	43	33-43	DZFBF3A	-	-	0.25	●
		32	43	42-52	DZFBF3B	47-52	DZFBF3B	0.25	
		32	43	51-61	DZFBF3C	51-61	DZFBF3C	0.25	
GBR-FBC40L48F4	A	40	48	42-54	DZFBF4A	-	-	0.45	●
		40	48	53-65	DZFBF4B	-	-	0.45	
		40	48	64-76	DZFBF4C	-	-	0.45	
GBR-FBC40L70F4	A	40	70	42-54	DZFBF4A	-	-	0.65	●
		40	70	53-65	DZFBF4B	55-65	DZFBF4B	0.65	
		40	70	64-76	DZFBF4C	64-76	DZFBF4C	0.65	
GBR-FBC50L75F5	A	50	75	53-69	DZFBF5A	62-69	DZFBF5A	1.12	●
		50	75	68-84	DZFBF5B	68-84	DZFBF5B	1.12	
		50	75	83-99	DZFBF5C	83-99	DZFBF5C	1.12	
GBR-FBC63L85F6	A	63	85	68-100	DZFBF6-F7A	80-100	DZFBF6-F7A	2.1	●
		63	85	98-130	DZFBF6-F7B	98-130	DZFBF6-F7B	2.1	
		63	85	128-160	DZFBF6-F7C	128-160	DZFBF6-F7C	2.1	
GBR-FBC63L85F7	B	63	85	100-152	DZFBF6-F7A	112-152	DZFBF6-F7A	2.97	●
		63	85	130-182	DZFBF6-F7B	130-182	DZFBF6-F7B	2.97	
		63	85	160-212	DZFBF6-F7C	160-212	DZFBF6-F7C	2.97	
GBR-FBC90L85F7	B	88	85	100-152	DZFBF6-F7A	112-152	DZFBF6-F7A	4.35	●
		88	85	130-182	DZFBF6-F7B	130-182	DZFBF6-F7B	4.35	
		88	85	160-212	DZFBF6-F7C	160-212	DZFBF6-F7C	4.35	

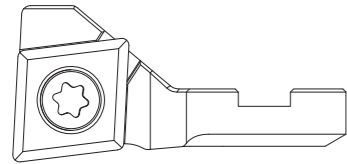
● В наличии ○ Доступно по запросу

Примечания: ① Картридж для головки заказываются отдельно (стр. 194).
 ② Оправка заказывается отдельно (стр. 201).
 ③ Для обратного растачивания необходимо вращение шпинделя против часовой стрелки (M4).

Ед. изм. (мм)

DZFB

Картриджи для чистовых расточных головок

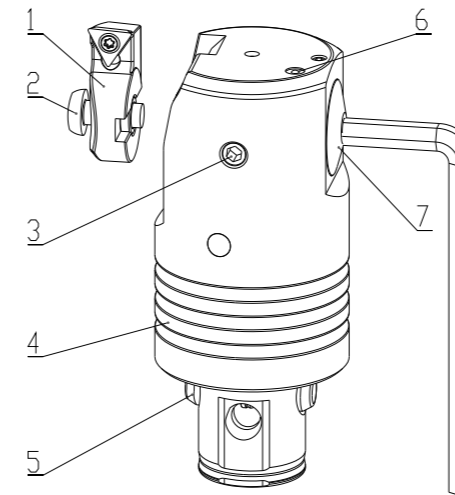


Код для заказа	Применяемые пластины	Винт пластины	Ключ винта пластины	Наличие
GBR-DZFBF1ATB06	TBGT0601L	SW-M020037-GBR	TT06P-GBR	●
GBR-DZFBF1BTB06	TBGT0601L	SW-M020037-GBR	TT06P-GBR	●
GBR-DZFBF1CTB06	TBGT0601L	SW-M020037-GBR	TT06P-GBR	●
GBR-DZFBF2ATP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF2BTP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF2CTP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF3ATP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF3BTP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF3CTP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF4ATP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF4BTP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF4CTP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF5ATP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF5BTP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF5CTP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF6-F7ATP11	TPGH1103L	SJ-M030080-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF6-F7BTP11	TPGH1103L	SJ-M030080-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF6-F7CTP11	TPGH1103L	SJ-M030080-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF2ACC06	CCGT0602L	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	●
GBR-DZFBF2BCC06	CCGT0602L	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	○
GBR-DZFBF2CCC06	CCGT0602L	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	○
GBR-DZFBF3ACC06	CCGT0602L	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	●
GBR-DZFBF3BCC06	CCGT0602L	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	○
GBR-DZFBF3CCC06	CCGT0602L	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	○
GBR-DZFBF4ACC06	CCGT0602L	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	●
GBR-DZFBF4BCC06	CCGT0602L	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	○
GBR-DZFBF4CCC06	CCGT0602L	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	○
GBR-DZFBF5ACC06	CCGT0602L	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	●
GBR-DZFBF5BCC06	CCGT0602L	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	○
GBR-DZFBF5CCC06	CCGT0602L	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	○
GBR-DZFBF6-F7ACC09	CCGT09T3L	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	●
GBR-DZFBF6-F7BCC09	CCGT09T3L	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	○
GBR-DZFBF6-F7CCC09	CCGT09T3L	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

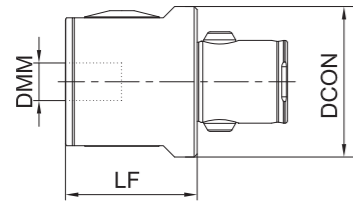
Запасные части для чистовых расточных головок

Код для заказа	Стопорный винт 3	Ключ регулировочной шкалы	Стопорный винт циферблата	Винт картриджа 2	Ключ винта картриджа
GBR-FBC19L34F1	STA-M040040-GBR	TH20L-GBR	SE-M040060xD2-GBR	SW-M040060-F-GBR	TT15P-GBR
GBR-FBC25L37F2	STA-M040060-GBR	TH20L-GBR	SE-M040060xD2-GBR	SW-M040080-F-GBR	TT15P-GBR
GBR-FBC32L43F3	STA-M050080-GBR	TH25L-GBR	SE-M050080xD2.5-GBR	SSB-M050100-GBR	TH30L-GBR
GBR-FBC40L48F4	STA-M060100-GBR	TH30L-GBR	SE-M060100xD3.2-GBR	SSB-M050120-GBR	TH30L-GBR
GBR-FBC40L70F4	STA-M060100-GBR	TH30L-GBR	SE-M060100xD3.2-GBR	SSB-M050120-GBR	TH30L-GBR
GBR-FBC50L75F5	STA-M060120-GBR	TH30L-GBR	SE-M060100xD3.2-GBR	SSB-M060160-GBR	TH40L-GBR
GBR-FBC63L85F6	STA-M100160-GBR	TH50L-GBR	SE-M100160xD6-GBR	SSB-M080200-GBR	TH50L-GBR
GBR-FBC63L85F7	STA-M100160-GBR	TH50L-GBR	SE-M100160xD6-GBR	SSB-M080250-GBR	TH50L-GBR
GBR-FBC90L85F7	STA-M100200-GBR	TH50L-GBR	SE-M100200xD6-GBR	SSB-M080250-GBR	TH50L-GBR



МВ

Чистовые расточные головки для обработки малых диаметров

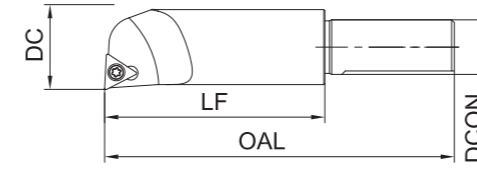


Код для заказа	Диапазон обрабатываемых диаметров	LF	DCON	DMM	Применяемые резцовые вставки	Винт резцовой вставки	Стопорный винт	Ключ регулировочной шкалы	Вес (кг)	Наличие
GBR-MBD02-22-C40L35	2-22	35	40	10	MB10-MB06+MB06	STA-M060100-GBR	STA-M060100-GBR	TH30L-GBR	0.35	●
					MB10	STA-M060100-GBR	STA-M060100-GBR	TH30L-GBR		
GBR-MBD06-50-C50L50	6-50	50	50	16	MB16	STA-M100160-GBR	STA-M100160-GBR	TH50L-GBR	1.09	●
GBR-MBD06-50-C63L50	6-50	50	63	16	MB16	STA-M100160-GBR	STA-M100160-GBR	TH50L-GBR	1.25	○

● В наличии ○ Доступно по запросу
 Примечания: ① Резцовые вставки для головки заказываются отдельно (стр. 197). Ед. изм. (мм)
 ② Оправка заказывается отдельно (стр. 201).

МВ

Резцовые вставки для чистовых расточных головок для обработки малых диаметров



Код для заказа	DC	DCON	OAL	LF	Применяемые пластины	Наличие
GBR-MB10D06-08L23WB06	06-08	10	53	20	WBGT0601	●
GBR-MB10D08-10L25WB06	08-10	10	55	23	WBGT0601	●
GBR-MB10D10-12L30WB06	10-12	10	60	30	WBGT0601	●
GBR-MB10D12-14L36TP09	12-14	10	66	36	TPGH0902	●
GBR-MB10D14-16L42TP09	14-16	10	72	42	TPGH0902	●
GBR-MB10D16-18L48TP11	16-18	10	78	48	TPGH1103	●
GBR-MB10D18-20L54TP11	18-20	10	84	54	TPGH1103	●
GBR-MB10D20-22L60TP11	20-22	10	90	60	TPGH1103	●
GBR-MB16D06-08L23WB06	06-08	16	63	23	WBGT0601	●
GBR-MB16D08-11L28WB06	8-11	16	68	28	WBGT0601	●
GBR-MB16D10-13L36WB06	10-13	16	76	36	WBGT0601	●
GBR-MB16D12-16L50TP09	12-16	16	90	50	TPGH0902	●
GBR-MB16D15-21L60TP09	15-21	16	100	60	TPGH0902	●
GBR-MB16D20-26L64TP11	20-26	16	104	64	TPGH1103	●
GBR-MB16D25-31L64TP11	25-31	16	104	64	TPGH1103	●
GBR-MB16D30-36L72TP11	30-36	16	112	72	TPGH1103	●
GBR-MB16D35-41L72TP11	35-41	16	112	72	TPGH1103	●
GBR-MB16D40-46L72TP11	40-46	16	112	72	TPGH1103	●
GBR-MB16D44-50L72TP11	44-50	16	112	72	TPGH1103	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

MB

Антивибрационные резцовые вставки для чистовых расточных головок для обработки малых диаметров



Код для заказа	DC	DCON	OAL	LF	Применяемые пластины	Наличие
GBR-MB06D02-03L10K	02-03	6	35	10	-	○
GBR-MB06D03-04L15K	03-04	6	40	15	-	○
GBR-MB06D04-06L20K	04-06	6	45	20	-	○
GBR-MB10D06-08L40WB06K	06-08	10	70	40	WBG0601	○
GBR-MB10D08-10L60WB06K	08-10	10	90	60	WBG0601	○
GBR-MB10D10-12L75WB06K	10-12	10	105	75	WBG0601	○
GBR-MB16D06-08L45WB06K	06-08	16	85	45	WBG0601	○
GBR-MB16D08-11L60WB06K	08-11	16	100	60	WBG0601	○
GBR-MB16D10-12L75WB06K	10-12	16	115	75	WBG0601	○
GBR-MB16D12-14L90TP09K	12-14	16	130	90	TPGH0902	○
GBR-MB16D14-16L105TP09K	14-16	16	145	105	TPGH0902	○
GBR-MB16D16-18L120TP09K	16-18	16	160	120	TPGH0902	○
GBR-MB16D18-20L135TP09K	18-20	16	175	135	TPGH0902	○

● В наличии ○ Доступно по запросу
 Примечания: ① Минимальное количество для заказа резцовых вставок с рабочими диаметрами Ø2-Ø6 мм - 5 шт.
 ② Для установки в чистовую расточную головку резцов MB06 необходима переходная втулка MB10-MB06.
 Ед. изм. (мм)

MB

Переходная втулка для резцовых вставок

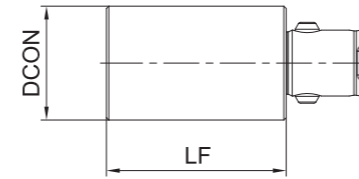


Код для заказа	D	d	L	Наличие
GBR-MB10-MB06	10	6	35	○

● В наличии ○ Доступно по запросу
 Ед. изм. (мм)

EX

Удлинитель

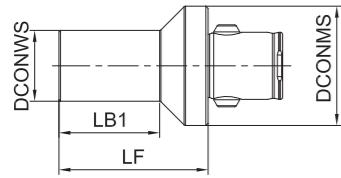


Код для заказа	DCON	LF	Вес (кг)	Наличие
GBR-EXC19L20	19	20	0.04	●
GBR-EXC19L30	19	30	0.06	●
GBR-EXC25L30	25	30	0.1	●
GBR-EXC25L45	25	45	0.16	●
GBR-EXC32L30	32	30	0.17	●
GBR-EXC32L45	32	45	0.25	●
GBR-EXC40L45	40	45	0.39	●
GBR-EXC40L60	40	60	0.53	●
GBR-EXC50L60	50	60	0.83	●
GBR-EXC50L90	50	90	1.25	●
GBR-EXC63L60	63	60	1.32	●
GBR-EXC63L100	63	100	2.22	●
GBR-EXC90L105	88	105	4.59	●

● В наличии ○ Доступно по запросу
 Ед. изм. (мм)

EX

Переходники



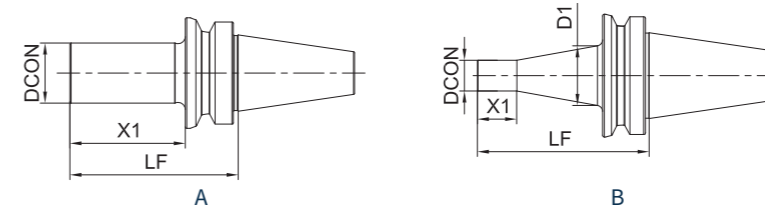
Код для заказа	DCONMS	DCONWS	LF	LB1	Вес (кг)	Наличие
GBR-EXC25-C19L40	25	19	40	26.5	0.1	●
GBR-EXC32-C19L40	32	19	40	27	0.14	●
GBR-EXC32-C25L35	32	25	35	22	0.16	●
GBR-EXC40-C19L50	40	19	50	35	0.25	●
GBR-EXC40-C25L50	40	25	50	38	0.28	●
GBR-EXC40-C32L50	40	32	50	38	0.32	●
GBR-EXC50-C19L60	50	19	60	40	0.38	●
GBR-EXC50-C25L50	50	25	50	33	0.4	●
GBR-EXC50-C25L80	50	25	80	63	0.51	●
GBR-EXC50-C32L50	50	32	50	33	0.54	●
GBR-EXC50-C32L80	50	32	80	63	0.64	●
GBR-EXC50-C40L40	50	40	40	23	0.47	●
GBR-EXC50-C40L70	50	40	70	53	0.82	●
GBR-EXC63-C19L70	63	19	70	36	0.84	●
GBR-EXC63-C25L70	63	25	70	54	0.69	●
GBR-EXC63-C25L95	63	25	95	79	0.98	●
GBR-EXC63-C32L60	63	32	60	44	0.75	●
GBR-EXC63-C32L90	63	32	90	74	1.12	●
GBR-EXC63-C40L50	63	40	50	34	0.8	●
GBR-EXC63-C40L85	63	40	85	69	1.28	●
GBR-EXC63-C50L40	63	50	40	24	0.92	●
GBR-EXC63-C50L75	63	50	75	59	1.33	●
GBR-EXC90-C63L105	88	63	105	88	3.1	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

BT30/40

Оправки



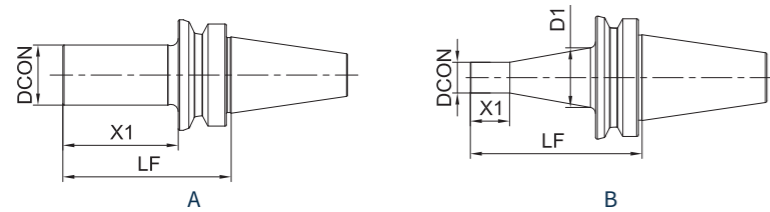
Код для заказа	Эскиз	Конус ISO	D1	DCON	LF	X1	Резьба штрелева	Вес (кг)	Наличие
GBR-BT30-C19L70	B	30	31	19	70	38	M12	0.49	●
GBR-BT30-C25L70	A	30	-	25	70	48	M12	0.52	●
GBR-BT30-C32L75	A	30	-	32	75	53	M12	0.64	●
GBR-BT30-C40L50	A	30	-	40	50	28	M12	0.55	●
GBR-BT30-C50L50	A	30	-	50	50	28	M12	0.65	●
GBR-BT40-C19L70	B	40	31	19	70	38	M16	1.07	●
GBR-BT40-C25L50	A	40	-	25	50	23	M16	1.01	●
GBR-BT40-C25L85	A	40	-	25	85	58	M16	1.14	●
GBR-BT40-C25L100	A	40	-	25	100	73	M16	1.16	●
GBR-BT40-C32L50	A	40	-	32	50	23	M16	1.05	●
GBR-BT40-C32L90	A	40	-	32	90	63	M16	1.28	●
GBR-BT40-C32L115	A	40	-	32	115	88	M16	1.4	●
GBR-BT40-C40L50	A	40	-	40	50	23	M16	1.09	●
GBR-BT40-C40L100	A	40	-	40	100	73	M16	1.54	●
GBR-BT40-C40L140	A	40	-	40	140	113	M16	1.89	●
GBR-BT40-C50L50	A	40	-	50	50	23	M16	1.2	●
GBR-BT40-C50L100	A	40	-	50	100	73	M16	1.87	●
GBR-BT40-C50L150	A	40	-	50	150	123	M16	2.25	●
GBR-BT40-C63L60	A	40	-	63	60	33	M16	1.45	●
GBR-BT40-C63L120	A	40	-	63	120	93	M16	2.74	●
GBR-BT40-C63L165	A	40	-	63	165	138	M16	3.76	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

BT50

Оправки



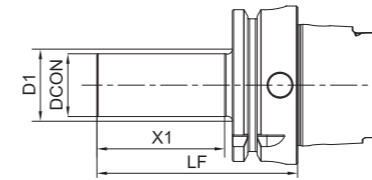
Код для заказа	Эскиз	Конус ISO	D1	DCON	LF	X1	Резьба штревеля	Вес (кг)	Наличие
GBR-BT50-C19L100	B	50	31	19	100	42	M24	3.65	●
GBR-BT50-C25L70	B	50	50	25	70	22	M24	6.66	●
GBR-BT50-C25L110	B	50	50	25	110	62	M24	3.76	●
GBR-BT50-C25L140	B	50	50	25	140	32	M24	4.17	●
GBR-BT50-C32L70	A	50	-	32	70	32	M24	6.64	●
GBR-BT50-C32L120	A	50	-	32	120	82	M24	3.93	●
GBR-BT50-C32L160	B	50	60	32	160	42	M24	4.8	●
GBR-BT50-C40L70	A	50	-	40	70	32	M24	3.71	●
GBR-BT50-C40L110	A	50	-	40	110	72	M24	4.07	●
GBR-BT50-C40L160	A	50	-	40	160	122	M24	4.53	●
GBR-BT50-C40L200	A	50	-	40	200	162	M24	4.83	●
GBR-BT50-C50L70	A	50	-	50	70	32	M24	3.86	●
GBR-BT50-C50L110	A	50	-	50	110	72	M24	4.42	●
GBR-BT50-C50L160	A	50	-	50	160	122	M24	5.13	●
GBR-BT50-C50L210	A	50	-	50	210	172	M24	5.89	●
GBR-BT50-C50L230	A	50	-	50	230	192	M24	6.06	●
GBR-BT50-C50L250	A	50	-	50	250	212	M24	6.34	●
GBR-BT50-C63L80	A	50	-	63	80	42	M24	4.12	●
GBR-BT50-C63L12	A	50	-	63	120	82	M24	5.02	●
GBR-BT50-C63L160	A	50	-	63	160	122	M24	5.94	●
GBR-BT50-C63L230	A	50	-	63	230	192	M24	7.52	●
GBR-BT50-C63L260	A	50	-	63	260	222	M24	8.16	●
GBR-BT50-C63L280	A	50	-	63	280	242	M24	8.6	●
GBR-BT50-C63L300	A	50	-	63	300	262	M24	9.05	●
GBR-BT50-C90L100	A	50	-	88	100	62	M24	5.61	●
GBR-BT50-C90L180	A	50	-	88	180	142	M24	9.2	●
GBR-BT50-C90L250	A	50	-	88	250	212	M24	12.34	●
GBR-BT50-C90L320	A	50	-	88	320	282	M24	15.48	●
GBR-BT50-C90L350	A	50	-	88	350	312	M24	16.84	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

HSK63/100

Оправки



Код для заказа	Конус ISO	D1	DCON	LF	X1	Резьба трубки подвода СОЖ	Вес (кг)	Наличие
GBR-HSKA63-C19L80	63	31	19	80	40	M18x1	0.9	●
GBR-HSKA63-C25L80	63	-	25	80	54	M18x1	1	●
GBR-HSKA63-C32L85	63	-	32	85	59	M18x1	1.1	●
GBR-HSKA63-C32L120	63	-	32	120	94	M18x1	1.13	○
GBR-HSKA63-C40L80	63	-	40	80	54	M18x1	1.2	●
GBR-HSKA63-C40L120	63	-	40	120	94	M18x1	1.42	○
GBR-HSKA63-C50L60	63	-	50	60	34	M18x1	1.3	●
GBR-HSKA63-C50L115	63	-	50	115	89	M18x1	1.78	○
GBR-HSKA63-C63L70	63	-	63	70	44	M18x1	1.5	●
GBR-HSKA63-C63L110	63	-	63	110	84	M18x1	2.02	○
GBR-HSKA100-C19L100	100	31	19	100	40	M24x1.5	2.4	●
GBR-HSKA100-C25L115	100	50	25	115	70	M24x1.5	2.6	●
GBR-HSKA100-C32L110	100	-	32	110	76	M24x1.5	2.8	●
GBR-HSKA100-C40L105	100	-	40	105	76	M24x1.5	3	●
GBR-HSKA100-C40L150	100	-	40	150	121	M24x1.5	3	○
GBR-HSKA100-C50L75	100	-	50	75	46	M24x1.5	3.3	●
GBR-HSKA100-C50L140	100	-	50	140	111	M24x1.5	3.43	●
GBR-HSKA100-C50L185	100	-	50	185	156	M24x1.5	4.1	○
GBR-HSKA100-C63L75	100	-	63	75	46	M24x1.5	3.4	●
GBR-HSKA100-C63L165	100	-	63	165	136	M24x1.5	4.79	○
GBR-HSKA100-C63L215	100	-	63	215	186	M24x1.5	5.94	○
GBR-HSKA100-C90L125	100	-	88	125	96	M24x1.5	5.8	●
GBR-HSKA100-C90L215	100	-	88	215	186	M24x1.5	9.82	○
GBR-HSKA100-C90L275	100	-	88	275	246	M24x1.5	12.58	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

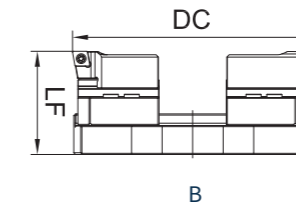
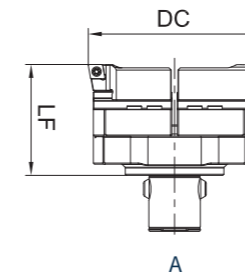
Ед. изм. (мм)

Запасные части для модульных соединений расточных головок

DCON	Разжимной болт	Резиновое кольцо	Стопорный винт	Ключ зажимного винта
C19	TPD4X13.5-GBR	RRD4-1-GBR	STC-M040050-F-GBR	TH20L-GBR
C25	TPD5X17-GBR	RRD5-1-GBR	STC-M050065-F-GBR	TH25L-GBR
C32	TPD7X22-GBR	RRD7-1-GBR	STC-M060090-F-GBR	TH30L-GBR
C40	TPD8.5X26.5-GBR	RRD8.5-1.5-GBR	STC-M080110-F-GBR	TH40L-GBR
C50	TPD11X33-GBR	RRD11-1.5-GBR	STC-M100140-F-GBR	TH50L-GBR
C63	TPD14X43-GBR	RRD14-1.5-GBR	STC-M120180-F-GBR	TH60L-GBR
C90	TPD18X56-GBR	RRD16-1.5-GBR	STC-M200280-F-GBR	TH100L-GBR

LRB

Черновые расточные головки для обработки больших диаметров



Код для заказа	Эскиз	DC	LF	Тип соединения	Картридж	Вес (кг)	Наличие
GBR-LRBD150-210C63	A	150-210	99	C63	LDZD150	5.1	○
GBR-LRBD150-210C90	A	150-210	99	C90	LDZD150	5.4	○
GBR-LRBD210-290C32	B	210-290	89	LBC32	LDZD150	4.83	○
GBR-LRBD290-370C32	B	290-370	89	LBC32	LDZD150	6.13	○
GBR-LRBD370-490C32	B	370-490	100	LBC32	LDZD370	12.64	○
GBR-LRBD490-610C32	B	490-610	115	LBC32	LDZD370	17.22	○
GBR-LRBD610-730C40	B	610-730	120	LBC40	LDZD370	22.6	○
GBR-LRBD730-850C40	B	730-850	125	LBC40	LDZD370	26.83	○
GBR-LRBAD210-290C32	B	210-290	89	LBC32	LDZD150	2.92	○
GBR-LRBAD290-370C32	B	290-370	89	LBC32	LDZD150	2.37	○
GBR-LRBAD370-490C32	B	370-490	100	LBC32	LDZD370	6.95	○
GBR-LRBAD490-610C32	B	490-610	115	LBC32	LDZD370	8.98	○
GBR-LRBAD610-730C40	B	610-730	120	LBC40	LDZD370	10.43	○
GBR-LRBAD730-850C40	B	730-850	125	LBC40	LDZD370	11.91	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

Примечания: ① Картридж для головки заказывается отдельно (стр. 206).

② Оправка заказывается отдельно (стр. 201/P210).

③ Для снижения веса головки возможна ее комплектация алюминиевой перемычкой. Для заказа головки с алюминиевой перемычкой указывается артикул LRBA.

Пример заказа:

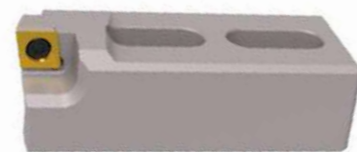
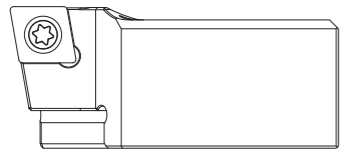
GBR-LRBD730-850C40 - головка с перекладиной из стали.

GBR-LRBAD730-850C40 - головка с перекладиной из алюминия.

Ед. изм. (мм)

LDZ

Картриджи для черновых расточных головок для обработки больших диаметров



Код для заказа	Применяемые пластины	Винт пластины	Ключ винта пластины	Регулировочный винт картриджа	Ключ регулировочного винта	Вес (кг)	Наличие
GBR-LDZD150CC1290	CCMT1204	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	SE-M050200-GBR	TH25L-GBR	0.31	○
GBR-LDZD150TC1690	TCMT16T3	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	SE-M050200-GBR	TH25L-GBR	0.31	○
GBR-LDZD150TC2290	TCMT2204	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	SE-M050200-GBR	TH25L-GBR	0.34	○
GBR-LDZD150SC1245	SCMT1204	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	SE-M050200-GBR	TH25L-GBR	0.34	○
GBR-LDZD370CC1290	CCMT1204	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	SE-M050200-GBR	TH25L-GBR	0.74	○
GBR-LDZD370TC1690	TCMT16T3	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	SE-M050200-GBR	TH25L-GBR	0.74	○
GBR-LDZD370TC2290	TCMT2204	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	SE-M050200-GBR	TH25L-GBR	0.79	○
GBR-LDZD370SC1245	SCMT1204	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	SE-M050200-GBR	TH25L-GBR	0.79	○

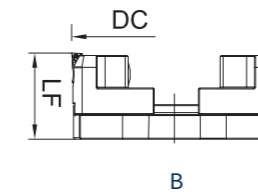
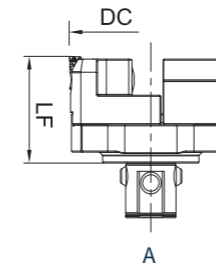
● В наличии ○ Доступно по запросу

Запасные части для головок LRB

DC (мм)	Переключатель	Держатель картриджа	Винт держателя картриджа	Винт картриджа	Ключ для винтов
150-210	BG150-210C63-GBR	SL150-GBR	SCA-M080350-GBR	SCA-M080300-GBR	TH60L-GBR
	BG150-210C90-GBR	SL150-GBR	SCA-M080350-GBR	SCA-M080300-GBR	TH60L-GBR
210-290	BG210-290-GBR	SL150-GBR	SCA-M080350-GBR	SCA-M080300-GBR	TH60L-GBR
290-370	BG290-370-GBR	SL150-GBR	SCA-M080350-GBR	SCA-M080300-GBR	TH60L-GBR
370-490	BG370-490-GBR	SL370-GBR	SCA-M080350-GBR	SCA-M080250-GBR	TH60L-GBR
490-610	BG490-610-GBR	SL370-GBR	SCA-M080350-GBR	SCA-M080250-GBR	TH60L-GBR
610-730	BG610-730-GBR	SL370-GBR	SCA-M080350-GBR	SCA-M080250-GBR	TH60L-GBR
730-850	BG730-850-GBR	SL370-GBR	SCA-M080350-GBR	SCA-M080250-GBR	TH60L-GBR

LFB

Чистовые расточные головки для обработки больших диаметров



Код для заказа	Эскиз	DC	LF	Тип соединения	Картридж	Вес (кг)	Наличие
GBR-LFBD150-210C63	A	150-210	97	C63	GBR-DZFBF5A	5.5	○
GBR-LFBD150-210C90	A	150-210	97	C90	GBR-DZFBF5A	5.8	○
GBR-LFBD210-290C32	B	210-290	89	LBC32	GBR-DZFBF5A	6	○
GBR-LFBD290-370C32	B	290-370	89	LBC32	GBR-DZFBF5A	7.3	○
GBR-LFBD370-490C32	B	370-490	100	LBC32	GBR-DZFBF6-F7A	12.64	○
GBR-LFBD490-610C32	B	490-610	115	LBC32	GBR-DZFBF6-F7A	17.22	○
GBR-LFBD610-730C40	B	610-730	120	LBC40	GBR-DZFBF6-F7A	22.6	○
GBR-LFBD730-850C40	B	730-850	125	LBC40	GBR-DZFBF6-F7A	26.83	○
GBR-LFBAD210-290C32	B	210-290	89	LBC32	GBR-DZFBF5A	4.01	○
GBR-LFBAD290-370C32	B	290-370	89	LBC32	GBR-DZFBF5A	4.49	○
GBR-LFBAD370-490C32	B	370-490	100	LBC32	GBR-DZFBF6-F7A	8.9	○
GBR-LFBAD490-610C32	B	490-610	115	LBC32	GBR-DZFBF6-F7A	10.93	○
GBR-LFBAD610-730C40	B	610-730	120	LBC40	GBR-DZFBF6-F7A	13.26	○
GBR-LFBAD730-850C40	B	730-850	125	LBC40	GBR-DZFBF6-F7A	15.3	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

Примечания: ① Картридж для головки заказывается отдельно (стр. 194).
 ② Оправка заказывается отдельно (стр. 201/P210).
 ③ Для снижения веса головки возможна ее комплектация алюминиевой перемычкой. Для заказа головки с алюминиевой перемычкой указывается артикул LFBA.
 Пример заказа:
 GBR-LFBD730-850C40 - головка с переключателем из стали.
 GBR-LFBAD730-850C40 - головка с переключателем из алюминия.

Ед. изм. (мм)

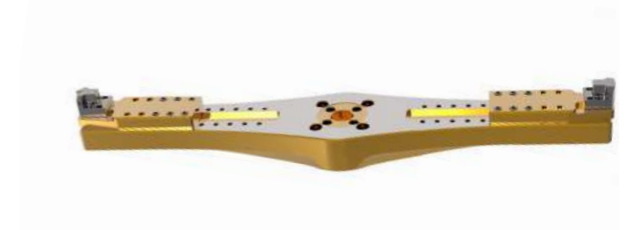
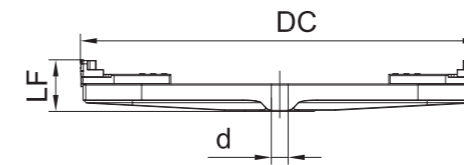
Запасные части для головок LFB

DC (мм)	Переключатель	Корпус чистового расточного модуля	Противовес	Винт корпуса чистового расточного модуля	Ключ винта корпуса	Стопорный винт
150-210	BG150-210C63-GBR	TM150-GBR	CW150-GBR	SCA-M080350-GBR	SSB-M060160-GBR	STA-M060120-GBR
	BG150-210C90-GBR	TM150-GBR	CW150-GBR	SCA-M080350-GBR	SSB-M060160-GBR	STA-M060120-GBR
210-290	BG210-290-GBR	TM150-GBR	CW210-GBR	SCA-M080350-GBR	SSB-M060160-GBR	STA-M060120-GBR
290-370	BG290-370-GBR	TM150-GBR	CW210-GBR	SCA-M080350-GBR	SSB-M060160-GBR	STA-M060120-GBR
370-490	BG370-490-GBR	TM370-GBR	CW370-GBR	SCA-M080350-GBR	SSB-M080250-GBR	STA-M100200-GBR
490-610	BG490-610-GBR	TM370-GBR	CW370-GBR	SCA-M080350-GBR	SSB-M080250-GBR	STA-M100200-GBR
610-730	BG610-730-GBR	TM370-GBR	CW370-GBR	SCA-M080350-GBR	SSB-M080250-GBR	STA-M100200-GBR
730-850	BG730-850-GBR	TM370-GBR	CW370-GBR	SCA-M080350-GBR	SSB-M080250-GBR	STA-M100200-GBR

Винт	Ключ
SCA-M080350-GBR	TH60L-GBR
STA-M060120-GBR	TH30L-GBR
STA-M100200-GBR	TH50L-GBR
SSB-M060160-GBR	TH40L-GBR
SSB-M080250-GBR	TH50L-GBR

HRBA

Облегченные черновые расточные головки для обработки больших диаметров



Код для заказа	DC	LF	d	Переключатель	Выдвижной ползун	Держатель картриджа	Картридж	Вес (кг)	Наличие
GBR-HRBAD850-1250	850-1250	169	60	BGA850-GBR	EBA400-GBR	SL150-GBR	GBR-LDZD150	30	○
GBR-HRBAD1200-1600	1200-1600	179	60	BGA1200-GBR	EBA400-GBR	SL150-GBR	GBR-LDZD150	41	○
GBR-HRBAD1450-1850	1450-1850	189	60	BGA1450-GBR	EBA400-GBR	SL150-GBR	GBR-LDZD150	61	○
GBR-HRBAD1450-2090	1450-2090	199	60	BGA1450-GBR	EBA640-GBR	SL150-GBR	GBR-LDZD150	71	○
GBR-HRBAD2050-2690	2050-2690	209	60	BGA2050-GBR	EBA640-GBR	SL150-GBR	GBR-LDZD150	111	○
GBR-HRBAD2660-3300	2660-3300	219	60	BGA2660-GBR	EBA640-GBR	SL150-GBR	GBR-LDZD150	171	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

Примечания: Картридж для головки заказывается отдельно (стр. 206).

Ед. изм. (мм)

HFBA

Облегченные чистовые расточные головки для обработки больших диаметров

Код для заказа	DC	LF	d	Переключатель	Выдвижной ползун	Держатель картриджа	Противовес	Картридж	Вес (кг)	Наличие
GBR-HFBAD850-1250	850-1250	167	60	BGA850-GBR	EBA400-GBR	TM150-GBR	CW210-GBR	GBR-DZFBF5A	31	○
GBR-HFBAD1200-1600	1200-1600	177	60	BGA1200-GBR	EBA400-GBR	TM150-GBR	CW210-GBR	GBR-DZFBF5A	42	○
GBR-HFBAD1450-1850	1450-1850	187	60	BGA1450-GBR	EBA400-GBR	TM150-GBR	CW210-GBR	GBR-DZFBF5A	62	○
GBR-HFBAD1450-2090	1450-2090	197	60	BGA1450-GBR	EBA640-GBR	TM150-GBR	CW210-GBR	GBR-DZFBF5A	72	○
GBR-HFBAD2050-2690	2050-2690	207	60	BGA2050-GBR	EBA640-GBR	TM150-GBR	CW210-GBR	GBR-DZFBF5A	112	○
GBR-HFBAD2660-3300	2660-3300	217	60	BGA2660-GBR	EBA640-GBR	TM150-GBR	CW210-GBR	GBR-DZFBF5A	172	○

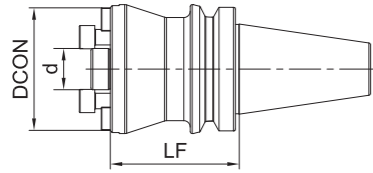
● В наличии ○ Доступно по запросу

Примечания: Картридж для головки заказывается отдельно (стр. 194).

Ед. изм. (мм)

BT40/50

Оправки для расточных головок для обработки больших диаметров



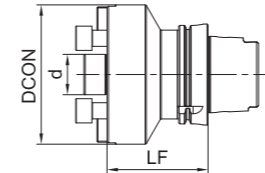
Код для заказа	Конус ISO	LF	d	DCON	Крепежный винт	Шпонка	Вес (кг)	Наличие
GBR-BT40LB-C32L60	BT40	60	32	100	SCAM120350-GBR	FK10-16X14-GBR	2.52	<input type="radio"/>
GBR-BT50LB-C32L100	BT50	100	32	100	SCAM120350-GBR	FK10-16X14-GBR	6.65	<input type="radio"/>
GBR-BT50LB-C32L150	BT50	150	32	100	SCAM120350-GBR	FK10-16X14-GBR	8.74	<input type="radio"/>
GBR-BT50LB-C32L200	BT50	200	32	100	SCAM120350-GBR	FK10-16X14-GBR	10.44	<input type="radio"/>
GBR-BT50LB-C32L250	BT50	250	32	100	SCAM120350-GBR	FK10-16X14-GBR	12.32	<input type="radio"/>
GBR-BT50LB-C32L300	BT50	300	32	100	SCAM120350-GBR	FK10-16X14-GBR	14.21	<input type="radio"/>
GBR-BT50LB-C32L350	BT50	350	32	100	SCAM120350-GBR	FK10-16X14-GBR	16.1	<input type="radio"/>
GBR-BT50LB-C40L100	BT50	100	40	136	SCAM160500-GBR	FK10-25X18-GBR	9.8	<input type="radio"/>
GBR-BT50LB-C40L250	BT50	250	40	136	SCAM160500-GBR	FK10-25X18-GBR	17	<input type="radio"/>

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

HSK100

Оправки для расточных головок для обработки больших диаметров



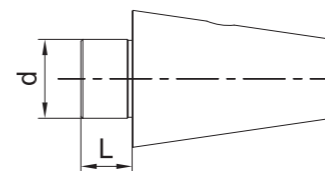
Код для заказа	Конус ISO	LF	d	DCON	Крепежный винт	Шпонка	Вес (кг)	Наличие
GBR-HSKA100LB-C32L100	HSKA100	100	32	100	SCAM120350-GBR	FK10-16X14-GBR	5.87	<input type="radio"/>
GBR-HSKA100LB-C32L150	HSKA100	150	32	100	SCAM120350-GBR	FK10-16X14-GBR	7.81	<input type="radio"/>
GBR-HSKA100LB-C32L200	HSKA100	200	32	100	SCAM120350-GBR	FK10-16X14-GBR	9.95	<input type="radio"/>
GBR-HSKA100LB-C40L100	HSKA100	100	40	136	SCAM160500-GBR	FK10-25X18-GBR	8.8	<input type="radio"/>
GBR-HSKA100LB-C40L250	HSKA100	250	40	136	SCAM160500-GBR	FK10-25X18-GBR	15.7	<input type="radio"/>

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

ISO

Конус



Код для заказа	Конус ISO	d	L	Вес (кг)	Наличие
GBR-ISO50C40	50	40	26	1.94	<input type="radio"/>
GBR-ISO50C60	50	60	39	2.53	<input type="radio"/>
GBR-ISO60C40	60	40	27	6.87	<input type="radio"/>
GBR-ISO60C60	60	60	43	7.54	<input type="radio"/>

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Обзор пластин для расточных систем



Тип обработки	Внешний вид	Код для заказа	Размеры				Сплав	
			IC	S	RE	D1	GM3220	GM3225
Черновая обработка		CCMT060202-MM	6.35	2.38	0.2	2.8	●	●
		CCMT060204-MM	6.35	2.38	0.4	2.8	●	●
		CCMT060208-MM	6.35	2.38	0.8	2.8	●	●
		CCMT09T302-MM	9.525	3.97	0.2	4.4	●	●
		CCMT09T304-MM	9.525	3.97	0.4	4.4	●	●
		CCMT09T308-MM	9.525	3.97	0.8	4.4	●	●
		CCMT060202-GP	6.35	2.38	0.2	2.8	●	●
		CCMT060204-GP	6.35	2.38	0.4	2.8	●	●
		CCMT060208-GP	6.35	2.38	0.8	2.8	●	●
		CCMT09T302-GP	9.525	3.97	0.2	4.4	●	●
		CCMT09T304-GP	9.525	3.97	0.4	4.4	●	●
		CCMT09T308-GP	9.525	3.97	0.8	4.4	●	●
		CCMT120404-GP	12.7	4.76	0.4	5.5	●	●
		CCMT120408-GP	12.7	4.76	0.8	5.5	●	●
	CCMT120412-GP	12.7	4.76	1.2	5.5	●	●	
		TCMT110202-MM	6.35	2.38	0.2	2.8	●	●
		TCMT110204-MM	6.35	2.38	0.4	2.8	●	●
		TCMT110208-MM	6.35	2.38	0.8	2.8	●	●
		TCMT16T304-MM	9.525	3.97	0.4	4.4	●	●
		TCMT16T308-MM	9.525	3.97	0.8	4.4	●	●
		TCMT110202-GP	6.35	2.38	0.2	2.8	●	●
		TCMT110204-GP	6.35	2.38	0.4	2.8	●	●
		TCMT110208-GP	6.35	2.38	0.8	2.8	●	●
		TCMT16T304-GP	9.525	3.97	0.4	4.4	●	●
		TCMT16T308-GP	9.525	3.97	0.8	4.4	●	●
		TCMT16T312-GP	9.525	3.97	1.2	4.4	●	●
		TCMT220408-GP	12.7	4.76	0.8	5.5	●	●
			SCMT09T304-MM	9.525	3.97	0.4	4.4	●
SCMT09T308-MM			9.525	3.97	0.8	4.4	●	●
SCMT09T304-GP	9.525		3.97	0.4	4.4	○	○	
SCMT09T308-GP	9.525		3.97	0.8	4.4	○	○	
SCMT120404-GP	12.7		4.76	0.4	5.56	○	○	
SCMT120408-GP	12.7		4.76	0.8	5.56	○	○	

● В наличии ○ Доступно по запросу

Примечание: Если в таблице не указан сплав пластины, то необходимо выбрать другой сплав. Перед оформлением заказа свяжитесь с региональным представителем для подбора необходимого инструмента.

Ед. изм. (мм)

Обзор пластин для расточных систем



Тип обработки	Внешний вид	Код для заказа	Размеры				Сплав		
			IC	S	RE	D1	GAT7115	GAT7120	GAT7125
Чистовая обработка		TBGT060102L-P	3.97	1.59	0.2	2.3		●	
		TBGT060104L-P	3.97	1.59	0.4	2.3		●	
		TPGH090202L-P	5.56	2.38	0.2	2.5		●	
		TPGH090204L-P	5.56	2.38	0.4	2.5		●	
		TPGH110301L-P	6.35	3.18	0.1	3.4	●	●	
		TPGH110302L-P	6.35	3.18	0.2	3.4	●	●	
		TPGH110304L-P	6.35	3.18	0.4	3.4		●	
		CCGT060201L-G	6.365	2.38	0.1	2.8		●	
		CCGT060202L-G	6.35	2.38	0.2	2.8		●	
		CCGT060204L-G	6.365	2.38	0.4	2.8		○	
		CCGT09T301L-G	9.54	3.97	0.1	4.4		●	
		CCGT09T302L-G	9.525	3.97	0.2	4.4		●	
		CCGT09T304L-G	9.54	3.97	0.4	4.4		●	
		Чистовая обработка		WBGT060102-BRG	3.97	1.59	0.2	2.24	●
WBGT060102-BRN	3.97			1.59	0.2	2.24		●	
		WBGT060102-BRP	3.97	1.59	0.2	2.24			●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Рекомендуемые режимы резания для черновой обработки

Обрабатываемый материал	Глубина обработки (L/D)	Диапазон диаметров расточки	Ø20-Ø35		Ø35-Ø55		Ø55-Ø70		Ø70-Ø110		Ø110-Ø150		Ø150-			
		Глубина резания, ар (мм)	0.5-1.2	1.2-2.5	0.8-1.5	1.5-2.5	0.8-1.5	1.5-3.0	0.8-1.5	1.5-3.5	0.8-2.0	2.0-3.5	0.8-2.0	2.0-4.0		
		Радиус при вершине, RE (мм)	0.2	0.4	0.2-0.4	0.4	0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8		
Низкоуглеродистая сталь, сливная стружка (<125НВ)	2.5	Vc (м/мин)	150-180	120-150	160-200	140-170			160-200	140-180	160-200	150-180	180-250	160-200	220-280	200-220
		fz (мм/зуб)	0.1-0.2	0.08-0.2	0.15-0.2	0.1-0.175			0.15-0.25	0.08-0.2	0.15-0.25	0.08-0.2	0.15-0.3	0.1-0.2	0.15-0.3	0.1-0.15
	4	Vc (м/мин)	140-160	100-140	160-180	120-150			160-180	120-150	140-180	120-150	160-200	140-180	-	-
		fz (мм/зуб)	0.1-0.18	0.08-0.15	0.1-0.12	0.08-0.1			0.1-0.12	0.08-0.1	0.08-0.2	0.08-0.15	0.1-0.2	0.08-0.15	-	-
	6	Vc (м/мин)	60-80	40-60	60-90	50-60			70-90	50-70	70-100	50-70	-	-	-	-
		fz (мм/зуб)	0.06-0.12	0.06-0.1	0.06-0.12	0.06-0.1			0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	-	-
Среднеуглеродистая сталь, высокоуглеродистая сталь (<25HRC)	2.5	Vc (м/мин)	130-160	100-130	140-180	120-160			140-180	120-160	140-180	120-160	150-170	100-140	100-140	80-120
		fz (мм/зуб)	0.08-0.15	0.08-0.12	0.08-0.2	0.06-0.12			0.08-0.25	0.08-0.18	0.15-0.3	0.12-0.2	0.15-0.25	0.1-0.2	0.15-0.3	0.1-0.2
	4	Vc (м/мин)	110-140	80-110	100-140	80-120			100-140	80-120	120-150	100-140	100-130	80-110	-	-
		fz (мм/зуб)	0.08-0.12	0.08-0.1	0.08-0.15	0.06-0.15			0.08-0.2	0.06-0.15	0.1-0.2	0.1-0.18	0.08-0.2	0.08-0.12	-	-
	6	Vc (м/мин)	70-90	60-70	80-100	60-80			80-100	60-80	80-100	60-80	-	-	-	-
		fz (мм/зуб)	0.08-0.1	0.06-0.08	0.06-0.1	0.06-0.08			0.08-0.15	0.06-0.1	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-	-	-
Легированная сталь, инструментальная сталь (<35HRC)	2.5	Vc (м/мин)	140-160	90-120	150-180	100-130			160-200	140-180	160-220	140-180	160-220	140-180	160-220	140-180
		fz (мм/зуб)	0.08-0.18	0.08-0.15	0.08-0.2	0.08-0.18			0.1-0.25	0.1-0.15	0.1-0.3	0.1-0.25	0.1-0.3	0.1-0.25	0.1-0.35	0.1-0.3
	4	Vc (м/мин)	100-130	70-100	110-150	90-120			140-180	100-130	150-200	120-160	120-160	120-160	-	-
		fz (мм/зуб)	0.08-0.15	0.06-0.12	0.08-0.18	0.08-0.15			0.08-0.18	0.08-0.12	0.1-0.2	0.08-0.18	0.1-0.2	0.08-0.18	-	-
	6	Vc (м/мин)	80-100	60-90	80-100	70-90			100-140	80-120	100-140	100-140	-	-	-	-
		fz (мм/зуб)	0.08-0.15	0.06-0.1	0.06-0.12	0.06-0.12			0.06-0.15	0.08-0.1	0.08-0.18	0.08-0.15	-	-	-	-
Легированная сталь, инструментальная сталь (35-48HRC)	2.5	Vc (м/мин)	130-150	120-140	130-150	120-140			140-170	120-150	160-200	140-180	140-200	140-180	140-200	140-180
		fz (мм/зуб)	0.08-0.18	0.06-0.15	0.08-0.18	0.06-0.15			0.08-0.2	0.08-0.18	0.1-0.3	0.1-0.25	0.1-0.35	0.1-0.3	0.1-0.35	0.1-0.3
	4	Vc (м/мин)	100-130	100-120	100-130	100-120			120-150	100-120	140-160	120-140	150-180	120-140	-	-
		fz (мм/зуб)	0.08-0.15	0.06-0.13	0.08-0.15	0.06-0.13			0.08-0.18	0.08-0.15	0.08-0.2	0.08-0.15	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-
	6	Vc (м/мин)	80-100	70-90	80-100	70-90			100-120	70-90	100-120	70-90	-	-	-	-
		fz (мм/зуб)	0.08-0.12	0.06-0.11	0.08-0.12	0.06-0.11			0.08-0.12	0.06-0.11	0.08-0.16	0.08-0.12	-	-	-	-
Высокопрочная, ферритная и мартенситная сталь	2.5	Vc (м/мин)	100-150	110-130	120-160	100-150			120-160	110-160	120-220	120-200	140-220	120-180	150-220	120-200
		fz (мм/зуб)	0.08-0.15	0.06-0.12	0.08-0.18	0.06-0.12			0.08-0.25	0.08-0.18	0.08-0.3	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08-0.25
	4	Vc (м/мин)	90-130	90-120	100-140	90-140			100-150	80-120	100-160	90-140	120-180	90-140	-	-
		fz (мм/зуб)	0.08-0.12	0.06-0.1	0.08-0.12	0.06-0.1			0.08-0.18	0.08-0.12	0.08-0.25	0.08-0.18	0.08-0.25	0.08-0.18	-	-
	6	Vc (м/мин)	60-90	50-70	60-90	50-70			70-100	50-70	70-100	50-70	-	-	-	-
		fz (мм/зуб)	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.12	0.06-0.1			0.06-0.15	0.08-0.1	0.08-0.2	0.08-0.15	-	-	-	-

Рекомендуемые режимы резания для черновой обработки

Обрабатываемый материал	Глубина обработки (L/D)	Диапазон диаметров расточки	Ø20-Ø35		Ø35-Ø55			Ø55-Ø70		Ø70-Ø110		Ø110-Ø150		Ø150-	
		Глубина резания, ар (мм)	0.5-1.2	1.2-2.5	0.8-1.5	1.5-2.5		0.8-1.5	1.5-3.0	0.8-1.5	1.5-3.5	0.8-2.0	2.0-3.5	0.8-2.0	2.0-4.0
		Радиус при вершине, RE (мм)	0.2	0.4	0.2-0.4	0.4		0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8
М Аустенитная нержавеющая сталь (130-200HV)	2.5	Vc (м/мин)	110-130	100-130	120-150	110-140		110-160	100-150	120-200	100-160	120-200	100-160	120-200	100-180
		fz (мм/зуб)	0.08-0.15	0.06-0.12	0.08-0.18	0.06-0.12		0.08-0.25	0.06-0.12	0.08-0.3	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08-0.25
	4	Vc (м/мин)	80-110	80-110	90-130	90-120		100-150	90-130	100-150	90-140	100-160	90-140	-	-
		fz (мм/зуб)	0.08-0.12	0.06-0.1	0.08-0.12	0.06-0.1		0.08-0.18	0.06-0.1	0.08-0.25	0.08-0.18	0.08-0.25	0.08-0.18	-	-
	6	Vc (м/мин)	60-90	50-70	60-90	50-70		70-100	50-70	70-100	50-70	-	-	-	-
		fz (мм/зуб)	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.12	0.06-0.1		0.06-0.15	0.06-0.1	0.08-0.2	0.08-0.15	-	-	-	-
Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющая сталь (<25HRC)	2.5	Vc (м/мин)	90-130	100-130	120-150	110-140		120-160	100-150	130-200	120-180	140-200	120-160	140-200	120-180
		fz (мм/зуб)	0.08-0.15	0.06-0.12	0.08-0.18	0.06-0.12		0.08-0.25	0.06-0.12	0.08-0.3	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08-0.25
	4	Vc (м/мин)	70-110	80-110	90-130	90-120		100-150	90-130	110-150	90-150	100-160	90-140	-	-
		fz (мм/зуб)	0.08-0.12	0.06-0.1	0.08-0.12	0.06-0.1		0.08-0.18	0.06-0.1	0.08-0.25	0.08-0.18	0.08-0.25	0.08-0.18	-	-
	6	Vc (м/мин)	60-90	50-70	60-90	50-70		70-100	50-70	70-100	50-70	-	-	-	-
		fz (мм/зуб)	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.12	0.06-0.1		0.06-0.15	0.06-0.1	0.08-0.2	0.08-0.15	-	-	-	-
Дуплексная нержавеющая сталь (<30HRC)	2.5	Vc (м/мин)	80-120	70-110	100-150	90-140		110-150	100-150	130-180	120-180	120-200	100-160	120-200	100-180
		fz (мм/зуб)	0.08-0.15	0.06-0.12	0.08-0.18	0.06-0.12		0.08-0.25	0.06-0.12	0.08-0.3	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08-0.25
	4	Vc (м/мин)	70-100	70-100	80-130	70-120		90-140	90-130	100-140	90-140	100-160	90-140	-	-
		fz (мм/зуб)	0.08-0.12	0.06-0.1	0.08-0.12	0.06-0.1		0.08-0.18	0.06-0.1	0.08-0.25	0.08-0.18	0.08-0.25	0.08-0.18	-	-
	6	Vc (м/мин)	60-90	50-70	60-90	50-70		70-100	50-70	70-90	50-70	-	-	-	-
		fz (мм/зуб)	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.12	0.06-0.1		0.06-0.15	0.06-0.1	0.08-0.2	0.08-0.15	-	-	-	-

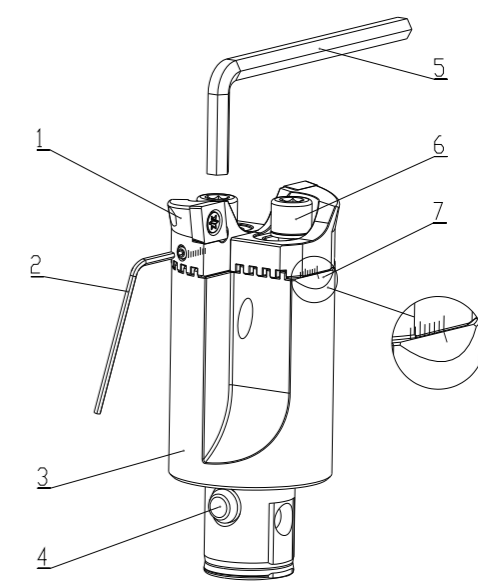
Рекомендуемые режимы резания для черновой обработки

Обрабатываемый материал	Глубина обработки (L/D)	Диапазон диаметров расточки	Ø20-Ø35		Ø35-Ø55		Ø55-Ø70		Ø70-Ø110		Ø110-Ø150		Ø150-				
		Глубина резания, ар (мм)	0.5-1.2	1.2-2.5	0.8-1.5	1.5-2.5	0.8-1.5	1.5-3.0	0.8-1.5	1.5-3.5	0.8-2.0	2.0-3.5	0.8-2.0	2.0-4.0			
		Радиус при вершине, RE (мм)	0.2	0.4	0.2-0.4	0.4	0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8			
K	Серый чугун (HB<200)	2.5	Vc (м/мин)	120-160	100-140	120-180	110-150			120-180	110-150	120-200	110-150	150-250	180-280	150-250	180-280
			fz (мм/зуб)	0.06-0.15	0.06-0.18	0.06-0.15	0.06-0.12			0.08-0.2	0.08-0.12	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08-0.25	0.08-0.35	0.08-0.25	0.08-0.35
		4	Vc (м/мин)	100-140	80-120	100-150	80-120			100-150	80-120	100-150	80-120	120-170	120-170	-	-
			fz (мм/зуб)	0.06-0.12	0.06-0.1	0.06-0.12	0.06-0.1			0.08-0.12	0.08-0.1	0.08-0.18	0.08-0.2	0.08-0.18	0.08-0.25	-	-
		6	Vc (м/мин)	70-100	60-90	70-100	60-90			70-100	60-90	70-100	60-90	-	-	-	-
			fz (мм/зуб)	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1			0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.15	0.08-0.12	-	-	-	-
	Серый чугун (HB>200)	2.5	Vc (м/мин)	140-200	140-200	140-220	160-250			180-220	220-280	250-300	250-350	250-350	250-350	250-350	250-350
			fz (мм/зуб)	0.06-0.15	0.06-0.18	0.06-0.15	0.06-0.18			0.08-0.2	0.1-0.25	0.12-0.35	0.12-0.35	0.15-0.3	0.15-0.4	0.15-0.3	0.15-0.4
		4	Vc (м/мин)	120-160	120-160	120-180	140-200			140-180	180-220	200-270	230-300	200-300	200-270	-	-
			fz (мм/зуб)	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.14			0.08-0.12	0.08-0.2	0.1-0.25	0.12-0.3	0.15-0.3	0.15-0.35	-	-
		6	Vc (м/мин)	70-100	60-90	70-100	60-90			60-100	60-120	70-150	60-120	-	-	-	-
			fz (мм/зуб)	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1			0.08-0.1	0.08-0.1	0.1-0.15	0.12-0.25	-	-	-	-
Чугун с шаровидным графитом	2.5	Vc (м/мин)	120-180	120-180	120-200	140-220			180-220	180-240	200-240	200-280	200-280	220-300	220-300	220-300	
		fz (мм/зуб)	0.06-0.15	0.06-0.18	0.06-0.15	0.06-0.18			0.08-0.18	0.1-0.2	0.12-0.3	0.12-0.3	0.15-0.3	0.15-0.35	0.15-0.3	0.15-0.35	
	4	Vc (м/мин)	120-160	120-160	120-180	140-200			140-200	160-220	160-220	180-240	180-250	200-270	-	-	
		fz (мм/зуб)	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.14			0.08-0.12	0.08-0.18	0.1-0.2	0.12-0.25	0.15-0.25	0.15-0.35	-	-	
	6	Vc (м/мин)	60-100	60-90	60-100	60-90			60-90	60-100	60-100	60-100	-	-	-	-	
		fz (мм/зуб)	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1			0.08-0.1	0.08-0.1	0.1-0.15	0.12-0.2	-	-	-	-	
N	Литые алюминиевые сплавы (Si>12%)	2.5	Vc (м/мин)	200-300	240-350	200-300	240-350			200-300	240-350	200-300	240-350	200-300	240-350	200-300	240-350
			fz (мм/зуб)	0.06-0.2	0.06-0.25	0.06-0.2	0.06-0.25			0.06-0.25	0.06-0.3	0.06-0.25	0.06-0.3	0.06-0.25	0.06-0.4	0.06-0.25	0.06-0.4
		4	Vc (м/мин)	150-220	150-220	150-220	150-220			150-220	150-220	150-220	150-220	150-220	150-220	-	-
			fz (мм/зуб)	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2			0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	-	-
		6	Vc (м/мин)	60-100	60-100	60-100	60-100			60-100	60-100	60-100	60-100	-	-	-	-
			fz (мм/зуб)	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1			0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	-	-
	Литые алюминиевые сплавы (Si<12%)	2.5	Vc (м/мин)	180-250	220-280	180-250	220-280			180-250	220-280	180-250	220-280	180-250	220-280	180-250	220-280
			fz (мм/зуб)	0.06-0.2	0.06-0.25	0.06-0.25	0.06-0.25			0.06-0.25	0.06-0.3	0.06-0.25	0.06-0.3	0.06-0.3	0.06-0.4	0.06-0.3	0.06-0.4
		4	Vc (м/мин)	120-220	120-220	120-220	120-220			120-220	120-220	120-220	120-220	120-220	120-220	-	-
			fz (мм/зуб)	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2			0.06-0.2	0.06-0.25	0.06-0.2	0.06-0.25	0.06-0.2	0.06-0.25	-	-
		6	Vc (м/мин)	60-100	60-100	60-100	60-100			60-100	60-100	60-100	60-100	-	-	-	-
			fz (мм/зуб)	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1			0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	-	-

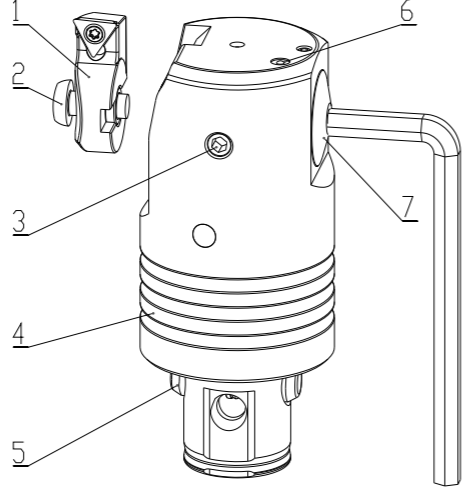
Рекомендуемые режимы резания для чистовой обработки

Обрабатываемый материал	Глубина обработки (L/D)	Скорость резания, Vc (м/мин)	Подача, fn (мм/об)		Глубина резания, ap (мм)	
			Радиус при вершине, RE (мм)			
			R=0.2	R=0.4		
P Низкоуглеродистая сталь, сливная стружка (<125HB) Среднеуглеродистая сталь, высокоуглеродистая сталь (<25HRC) Легированная сталь, инструментальная сталь (<35HRC) Легированная сталь, инструментальная сталь (35-48HRC)	2.5	200-300	0.05-0.08	0.08-0.1	0.1-0.25	
	4	160-250	0.05-0.08	0.08-0.1		
	6	70-100	0.05-0.08	-		
	Среднеуглеродистая сталь, высокоуглеродистая сталь (<25HRC)	2.5	160-250	0.05-0.08	0.08-0.1	0.1-0.25
		4	150-200	0.05-0.08	0.08-0.1	
		6	70-100	0.05-0.08	-	
	Легированная сталь, инструментальная сталь (<35HRC)	2.5	150-200	0.05-0.08	0.08-0.1	0.1-0.25
		4	120-160	0.05-0.08	0.08-0.1	
		6	70-80	0.05-0.08	-	
Легированная сталь, инструментальная сталь (35-48HRC)	2.5	120-160	0.05-0.08	0.08-0.1	0.1-0.25	
	4	100-140	0.05-0.08	0.08-0.1		
	6	70-100	0.05-0.08	-		
M Нержавеющая сталь	2.5	160-210	0.05-0.08	0.08-0.1	0.1-0.25	
	4	120-160	0.05-0.08	0.08-0.1		
	6	70-90	0.05-0.08	-		
K Чугун	2.5	120-160	0.05-0.08	0.08-0.1	0.1-0.25	
	4	100-140	0.05-0.08	0.08-0.1		
	6	70-100	0.05-0.08	-		
N Алюминиевые сплавы	2.5	300-400	0.05-0.08	0.08-0.1	0.1-0.25	
	4	250-350	0.05-0.08	0.08-0.1		
	6	100-150	0.05-0.08	-		

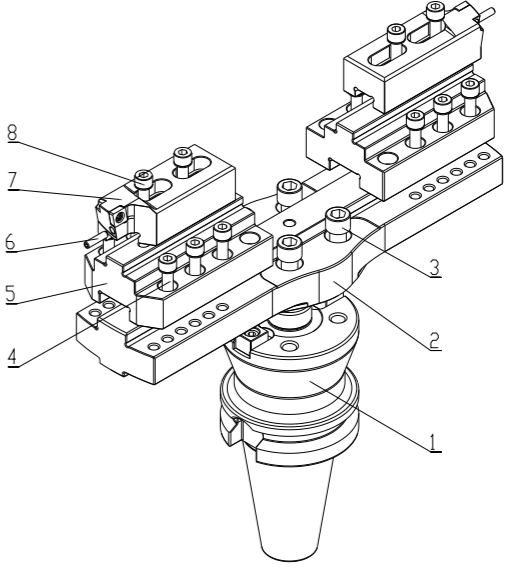
Инструкция по настройке черновых расточных головок RB

Описание:	
1. Картридж	
2. Ключ регулировочного винта	
3. Корпус расточной головки	
4. Разжимной винт	
5. Ключ винта картриджа	
6. Винт картриджа	
7. Шкала для настройки	
Последовательность настройки:	
	<ol style="list-style-type: none"> Ослабьте винты картриджей 6; Предварительно отрегулируйте картриджи в соответствии с рисками шкалы для настройки; Затяните крепежные винты картриджей 6, зафиксировав положение картриджей. Затяните регулировочные винты 2 до упора в винты 6, чтобы предотвратить смещение картриджей; Выполните пробную обработку отверстия и измерьте его. Для дальнейшей настройки определите необходимое минимальное смещение картриджей; Аккуратно ослабьте винты картриджей 6 для дальнейшей настройки картриджей с помощью регулировочных винтов 2; Затяните регулировочные винты картриджей 2, смещая картриджи на ранее определенное минимальное расстояние и отслеживая перемещение с помощью циферблатного индикатора; Затяните винты картриджей 6. Обработайте отверстие в заготовке. Измерьте отверстие и убедитесь в правильности настройки картриджей. При неудовлетворительном результате повторите процедуру настройки.

Инструкция по настройке чистовых расточных головок FB

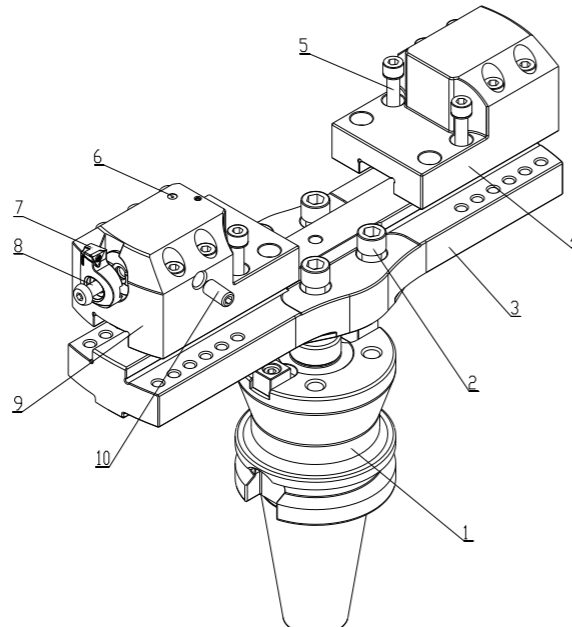
Описание:	
1. Картридж	
2. Винт картриджа	
3. Стопорный винт	
4. Корпус расточной головки	
5. Разжимной винт	
6. Масленка	
7. Регулировочный винт со шкалой нониуса	
Последовательность настройки:	
<p>1. Затяните стопорный винт 3. Установите картридж 1 для работы в необходимом направлении, совместив паз картриджа с выступом ползуна расточной головки, затем затяните винт картриджа 2;</p> <p>2. Ослабьте стопорный винт 3. С помощью шестигранного ключа выполните настройку расточной головки до необходимого диаметра, вращая регулировочный винт 7. Затяните стопорный винт 3.</p> <p>Примечание: Цена деления шкалы регулировочного винта составляет 0,01 мм, полный оборот регулировочного винта изменяет рабочий диаметр на 0,1 мм. При вращении регулировочного винта по часовой стрелке - рабочий диаметр увеличивается, при вращении против часовой стрелки - уменьшается;</p> <p>3. При настройке расточной головки на рабочий диаметр обратите внимание на маркировку на корпусе с указанием предельных рабочих диаметров обработки. Убедитесь, что настраиваемый рабочий диаметр не выходит за пределы указанного диапазона обработки;</p> <p>4. Обработайте отверстие в заготовке. Измерьте отверстие и убедитесь в правильности настройки головки. При неудовлетворительном результате повторите процедуру настройки</p> <p>5. Регулярно проводите плановое техническое обслуживание расточной головки. Смазывайте регулировочный механизм через масленку 6;</p> <p>6. Во избежание потери точности расточной головки запрещается вскрывать отверстия и вращать винты залитые красной краской;</p> <p>7. При использовании расточной головки для обратного растачивания, необходимо задать вращение шпинделя станка против часовой стрелки (M4).</p>	

Инструкция по настройке черновых расточных головок LRB для обработки больших диаметров

Описание:	
1. Оправка	
2. Перекладина	
3. Винт крепления перекладки	
4. Винт держателя картриджа	
5. Держатель картриджа	
6. Регулировочный винт картриджа	
7. Картридж	
8. Винт картриджа	
Последовательность настройки:	
<p>1. Ослабьте винты держателей картриджей 4;</p> <p>2. Выполните грубую регулировку держателей картриджей и картриджей в соответствии с рисками шкалы для настройки. Предварительно настроенный диаметр обоих картриджей должен быть на 0,5 мм меньше требуемого диаметра.</p> <p>Примечание: Настройка на требуемый рабочий диаметр осуществляется путем комплексной регулировки положений картриджей, держателей картриджей, а также установки винтов держателей картриджей в другие крепежные отверстия;</p> <p>3. Затяните винты держателей картриджей 4 и винты картриджей 8, а затем затяните регулировочные винты 6 до упора в винты 8, чтобы предотвратить смещение картриджей;</p> <p>4. Выполните пробную обработку отверстия и измерьте его. Для дальнейшей настройки определите минимальное смещение картриджей;</p> <p>5. Аккуратно ослабьте винты картриджей 8 для дальнейшей настройки картриджей 7 с помощью регулировочных винтов 6;</p> <p>6. Затяните регулировочные винты картриджей 6, смещая картриджи на ранее определенное минимальное расстояние и отслеживая перемещение с помощью циферблатного индикатора;</p> <p>7. Затяните винты картриджей 8. Обработайте отверстие в заготовке. Измерьте отверстие и убедитесь в правильности настройки картриджей. При неудовлетворительном результате повторите процедуру настройки.</p>	

Инструкция по настройке чистовых расточных головок LFB для обработки больших диаметров

Описание:
1. Оправка
2. Винт крепления перекладки
3. Перекладка
4. Противовес
5. Винты крепления головки и противовеса
6. Масленка
7. Картридж
8. Винт картриджа
9. Корпус чистового расточного модуля
10. Стопорный винт



Последовательность настройки:

1. Ослабьте крепежные винты 5;
2. Выполните грубую регулировку корпуса расточного модуля 9 в соответствии с рисками шкалы для настройки. Предварительно настроенный диаметр должен быть на 0,5 мм меньше требуемого диаметра;

Примечание: Настройка на требуемый рабочий диаметр осуществляется путем комплексной регулировки положений корпуса расточного модуля 9 и картриджа, перемещая его с помощью регулировочного винта со шкалой нониуса.

3. Затяните крепежные винты 5;
4. Аналогичным образом отрегулируйте положение противовеса для достижения динамического баланса;
5. Затяните стопорный винт 10. Выполните пробную обработку отверстия и измерьте его. Для дальнейшей настройки определите необходимое минимальное смещение;
6. Ослабьте стопорный винт 10. С помощью шестигранного ключа выполните дальнейшую настройку расточной головки, переместив на необходимое минимальное расстояние, вращая регулировочный винт со шкалой нониуса;

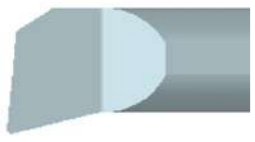
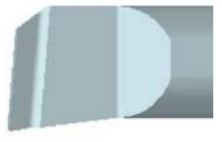



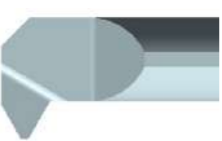
Примечание: Цена деления шкалы регулировочного винта составляет 0,01 мм, полный оборот регулировочного винта изменяет рабочий диаметр на 0,1 мм.

7. Затяните стопорный винт 10. Обработайте отверстие в заготовке. Измерьте отверстие и убедитесь в правильности настройки головки. При неудовлетворительном результате повторите процедуру настройки;
8. Регулярно проводите плановое техническое обслуживание расточной головки. Смазывайте регулировочный механизм через масленку 6;
9. Во избежание потери точности расточной головки запрещается вскрывать отверстия и вращать винты залитые красной краской

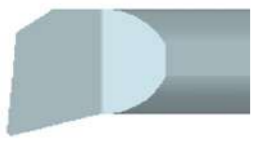
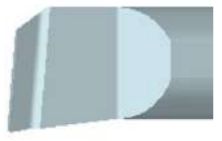




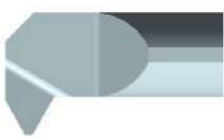
Серия GMT для мелкоразмерной обработки нержавеющей стали

GMT-AR Стр. 227	GMT-TR Стр. 229	GMT-PR Стр. 232	GMT-QR Стр. 234
GMT-UR Стр. 235	GMT-XR Стр. 236	GMT-DR Стр. 237	GMT-CR Стр. 238
GMT-GR Стр. 239	GMT-KR Стр. 241	GMT-FR Стр. 242	GMT-IR Стр. 243

Серия GPT для мелкогабаритной обработки сталей

GPT-AR Стр. 245	GPT-TR Стр. 247	GPT-PR Стр. 250	GPT-GR Стр. 252
			
GPT-FR Стр. 254	GPT-IR Стр. 255		
			

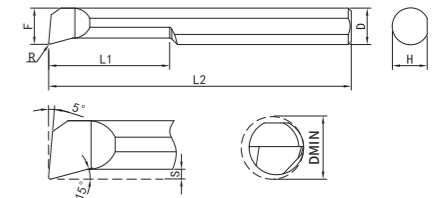
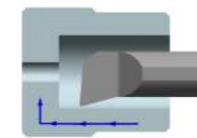
Серия GHT для мелкогабаритной обработки закаленных сталей

GHT-AR Стр. 257	GHT-TR Стр. 259	GHT-PR Стр. 262	GHT-QR Стр. 264
			
GHT-GR Стр. 265	GHT-FR Стр. 267	GHT-IR Стр. 268	
			

Серия GMT для обработки нержавеющей стали

GMT-AR

Универсальный тип, внутренняя обработка



Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие
GMT-AR10R05L03	0.8	3	0.2	0.05	Ø4	40	3.7	1	●
GMT-AR15R10L05	1.2	5	0.2	0.1				1.5	●
GMT-AR20R10L07	1.7	7	0.2	0.1				2	●
GMT-AR25R10L07	2.3	7	0.4	0.1				2.5	●
GMT-AR25R10L12		12							●
GMT-AR30R10L10	2.7	10	0.4	0.1				3	●
GMT-AR30R10L15		15				●			
GMT-AR35R15L10	3.2	10	0.5	0.15		3.5		●	
GMT-AR35R15L15		15						●	
GMT-AR40R15L10	3.7	10	0.5	0.15		4		●	
GMT-AR40R15L15		15						●	
GMT-AR40R15L20		20						●	
GMT-AR45R15L15		15					0.7	0.15	4.5
GMT-AR45R15L20	20	○							

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

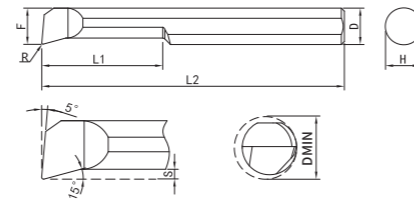
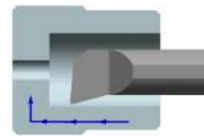
Обрабатываемый материал									
P	M	K	N	S	H				
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Серия GMT для обработки нержавеющей стали

GMT-AR

Универсальный тип, внутренняя обработка



» Продолжение

Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие	
GMT-AR50R20L10	4.7	10	0.9	0.2	Ø6	50	5.7	5	●	
GMT-AR50R20L15		15							●	
GMT-AR50R20L20		20							●	
GMT-AR55R20L10	5.2	10	0.9	0.2					5.5	●
GMT-AR55R20L15		15								●
GMT-AR55R20L20		20								●
GMT-AR60R20L10	5.7	10	0.9	0.2				6		●
GMT-AR60R20L15		15								●
GMT-AR60R20L20		20								●

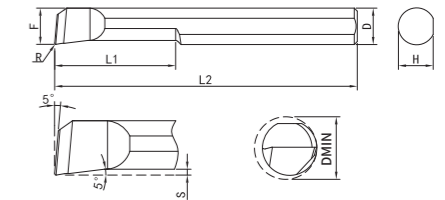
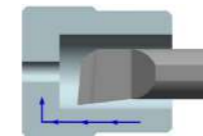
● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Серия GMT для обработки нержавеющей стали

GMT-TR

Прочная режущая кромка, внутренняя обработка



Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие			
GMT-TR10R00L04	0.85	4	0.15	0	Ø4	40	3.7	1	●			
GMT-TR10R10L04				0.1					●			
GMT-TR15R05L05	1.3	5	0.2	0.05					1.5	●		
GMT-TR15R10L05				0.1						●		
GMT-TR20R05L06	1.8	6	0.25	0.05						2	●	
GMT-TR20R10L06				0.1							●	
GMT-TR25R05L07	2.3	7	0.3	0.05				2.5			●	
GMT-TR25R10L07				0.1							●	
GMT-TR30R05L06	2.7	6	0.3	0.05					50		3	●
GMT-TR30R10L06				0.1								●
GMT-TR30R20L06				0.2						●		
GMT-TR30R05L10		10		0.05						●		
GMT-TR30R10L10				0.1	●							
GMT-TR30R20L10				0.2	●							
GMT-TR30R10L15		15		0.1	●							
GMT-TR30R20L15				0.2	●							
GMT-TR35R10L12				3.3	12	0.3	0.1	3.5		●		
GMT-TR35R20L12		0.2					●					

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал									
P	M	K	N	S	H				
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованые алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	●	○		○	○	○	○	○

● Рекомендуется ○ Применимо

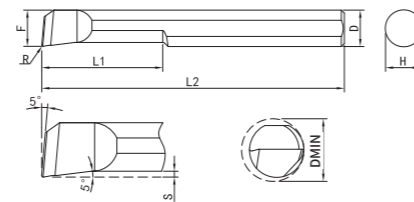
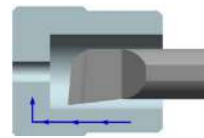
Обрабатываемый материал									
P	M	K	N	S	H				
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованые алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	●	○		○	○	○	○	○

● Рекомендуется ○ Применимо

Серия GMT для обработки нержавеющей сталей

GMT-TR

Прочная режущая кромка, внутренняя обработка



» Продолжение

Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие										
GMT-TR40R05L08	3.7	8	0.4	0.05	Ø4	50	3.7	4	●										
GMT-TR40R10L08				0.1					●										
GMT-TR40R20L08				0.2					●										
GMT-TR40R10L10				0.1					●										
GMT-TR40R20L10				0.2					●										
GMT-TR40R05L15				3.7					15	0.4	0.05	4	●						
GMT-TR40R10L15	0.1	●																	
GMT-TR40R20L15	0.2	●																	
GMT-TR40R10L22	22	0.1	0.1					●											
GMT-TR40R20L22			0.2					●											
GMT-TR50R10L12			4.7					12			0.5			0.1	Ø5	50	4.7	5	●
GMT-TR50R20L12	0.2	●																	
GMT-TR50R10L20	4.7	20		0.5					0.1	5		●							
GMT-TR50R20L20									0.2				●						
GMT-TR50R10L22									22				0.1	0.1					●
GMT-TR50R20L22														0.2					●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

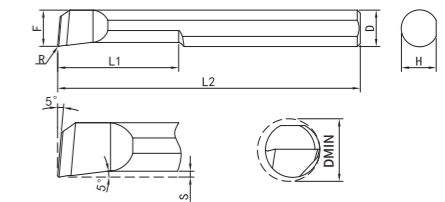
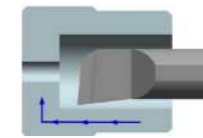
Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	●	○			○	○	○	

● Рекомендуется ○ Применимо

Серия GMT для обработки нержавеющей сталей

GMT-TR

Прочная режущая кромка, внутренняя обработка



» Продолжение

Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие					
GMT-TR60R10L12	5.7	12	0.5	0.1	Ø6	50	4.7	5	●					
GMT-TR60R20L12				0.2					●					
GMT-TR60R10L20	5.7	20	0.5	0.1				6	5.7	6	●			
GMT-TR60R20L20				0.2							●			
GMT-TR60R40L20				22							0.5	0.4	6	●
GMT-TR60R10L22												0.1		
GMT-TR60R20L22	0.2	●												
GMT-TR70R20L25	6.5	25	0.5	0.2				Ø7	50	6.7	7	●		
GMT-TR80R20L30	7.5	30	0.5	0.2				Ø8	60	7.6	8	●		
GMT-TR80R40L30				0.4								●		

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

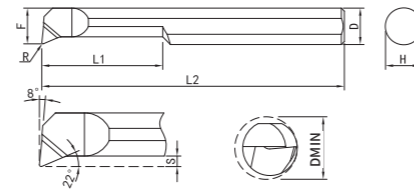
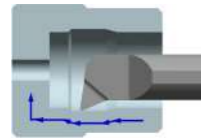
Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	●	○			○	○	○	

● Рекомендуется ○ Применимо

Серия GMT для обработки нержавеющей сталей

GMT-PR

Внутренняя профильная обработка



Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие	
GMT-PR10R00L04	0.85	4	0.15	0	Ø4	40	3.7	1	●	
GMT-PR10R05L04				0.05					●	
GMT-PR20R05L06	1.8	5	0.3	0.05					2	●
GMT-PR20R10L06				0.1						○
GMT-PR30R05L06	2.7	6	0.3	0.05					3	●
GMT-PR30R10L06				0.1						○
GMT-PR30R20L06				0.2		●				
GMT-PR30R05L10				0.05		●				
GMT-PR30R10L10	2.7	10	0.3	0.1		3		●		
GMT-PR30R20L10				0.2				●		
GMT-PR30R10L15				0.1				●		
GMT-PR30R20L15				0.2				●		
GMT-PR40R05L08	3.7	8	0.7	0.05	4	●				
GMT-PR40R10L08				0.1		●				
GMT-PR40R20L08				0.2		●				
GMT-PR40R05L15				0.05		●				
GMT-PR40R10L15	3.7	15	0.7	0.1	4	●				
GMT-PR40R20L15				0.2		●				
GMT-PR40R10L22				0.1		●				
GMT-PR40R20L22				0.2		●				

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

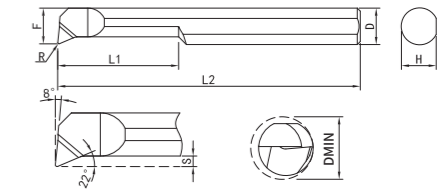
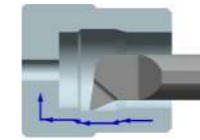
Обрабатываемый материал									
P	M	K	N	S	H				
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si < 12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	●	○		○	○	○	○	○

● Рекомендуется ○ Применимо

Серия GMT для обработки нержавеющей сталей

GMT-PR

Внутренняя профильная обработка



» Продолжение

Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие				
GMT-PR50R10L15	4.7	15		0.1	Ø5	50	4.7	5	●				
GMT-PR50R20L15				0.2					●				
GMT-PR50R05L20	4.7	20	1.2	0.05					3	●			
GMT-PR50R10L20				0.1						●			
GMT-PR50R20L20				0.2						●			
GMT-PR50R10L22				0.1						●			
GMT-PR50R20L22	22			0.2					3	○			
GMT-PR60R10L15				0.1						●			
GMT-PR60R20L15	5.7	15		0.2					Ø6	50	5.7	6	●
GMT-PR60R05L20				0.05									●
GMT-PR60R10L20				0.1									●
GMT-PR60R20L20				0.2									●
GMT-PR60R10L22	22			0.1	3	○							
GMT-PR60R20L22				0.2		○							
GMT-PR70R15L25	6.5	25	1.5	0.15	Ø7	50	6.7	7					●
GMT-PR80R20L22	7.5	22		0.2	Ø8	60	7.6	8					○
GMT-PR80R15L30				0.15									●
GMT-PR80R30L30				0.3									●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

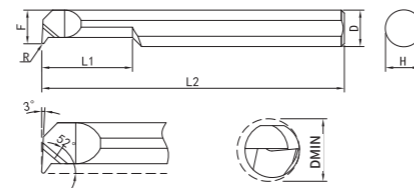
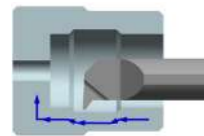
Обрабатываемый материал									
P	M	K	N	S	H				
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si < 12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	●	○		○	○	○	○	○

● Рекомендуется ○ Применимо

Серия GMT для обработки нержавеющей сталей

GMT-QR

Внутренняя профильная обработка



Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие			
GMT-QR30R10L10	2.9	10	0.6	0.1	Ø4	50	3.7	3	●			
GMT-QR30R20L10				0.2					●			
GMT-QR40R10L10	3.9	10	0.8	0.1				4	●			
GMT-QR40R20L10				0.2					●			
GMT-QR50R10L15	4.9	15	1.0	0.1				Ø5	50	4.7	5	●
GMT-QR50R20L15				0.2								●
GMT-QR60R10L15	5.9	15	1.0	0.1	Ø6	50	5.7	6	●			
GMT-QR60R20L15				0.2					●			
GMT-QR70R20L20	6.5	20	1.5	0.2	Ø7	50	6.7	7	●			
GMT-QR80R10L25	7.5	25	2.0	0.1	Ø8	60	7.6	8	●			
GMT-QR80R20L25				0.2					●			

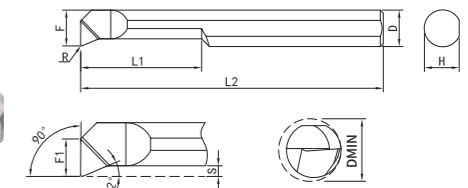
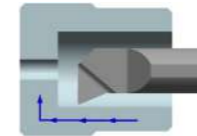
● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Серия GMT для обработки нержавеющей сталей

GMT-UR

Внутренняя обработка с подрезкой торца 90°



Код для заказа	F	L1	F1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие
GMT-UR30R10L10	2.7	10	1.3	0.4	0.1	Ø4	50	3.7	3	●
GMT-UR40R10L15	3.7	15	1.7	0.5	0.1					4
GMT-UR50R20L20	4.7	20	2.1	0.7	0.2	Ø5	50	4.7	5	●
GMT-UR60R20L20	5.7	20	2.8	1	0.2	Ø6	50	5.7	6	●
GMT-UR70R20L25	6.7	25	3.2	1	0.2	Ø7	50	6.7	7	●
GMT-UR80R20L30	7.7	30	3.8	1	0.2	Ø8	60	7.6	8	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si < 12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	●	○			○	○	○	

● Рекомендуется ○ Применимо

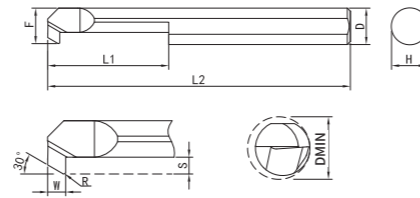
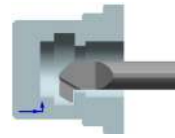
Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si < 12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	●	○			○	○	○	

● Рекомендуется ○ Применимо

Серия GMT для обработки нержавеющей сталей

GMT-XR

Обработка обратным точением



Код для заказа	F	W	S	L1	R	D	L2	H	DMIN	Наличие
GMT-XR40R10L10	3.8	1.5	1.0	10.0	0.10	Ø4	50	3.7	4	●
GMT-XR50R15L15	4.8	2.0	1.5	15.0	0.15	Ø5	50	4.7	5	●
GMT-XR60R20L20	5.8	2.0	2.0	20.0	0.20	Ø6	50	5.7	6	●

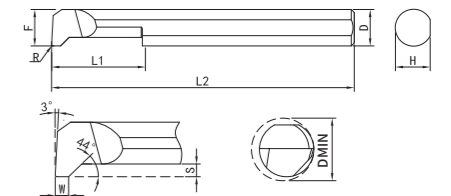
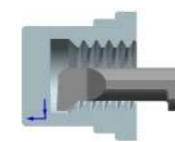
● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Серия GMT для обработки нержавеющей сталей

GMT-DR

Обработка внутренних канавок и фасок в резьбовых отверстиях



Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	W	DMIN	Наличие
GMT-DR40R20L10	3.8	10	0.8	0.2	Ø4	50	3.7	1.5	4	○
GMT-DR50R20L15	4.8	15	1.2	0.2	Ø5	50	4.7	1.5	5	○
GMT-DR60R20L15	5.8	15	1.4	0.2	Ø6	50	5.7	1.5	6	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	●	○			○	○	○	

● Рекомендуется ○ Применимо

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	●	○			○	○	○	

● Рекомендуется ○ Применимо

Серия GMT для обработки нержавеющей сталей

GMT-CR

Двухсторонняя обработка фасок



Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	Наличие
GMT-CR40R20L10	2.8	10.0	0.5	0.2	Ø4	50	3.7	●
GMT-CR40R20L15	3.7	15.0	0.8	0.2				●
GMT-CR50R20L15	4.7	15.0	1.2	0.2	Ø5	50	4.7	●
GMT-CR60R20L15	5.7	15.0	1.5	0.2	Ø6	50	5.7	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Серия GMT для обработки нержавеющей сталей

GMT-GR

Обработка внутренних канавок



Код для заказа	W	S	L1	R	F	D	L2	H	DMIN	Наличие
GMT-GR30W05L05	0.5	1.0	5	0.05	2.8	Ø3	40	2.7	3	●
GMT-GR30W08L05	0.8	1.0								●
GMT-GR30W10L05	1.0	1.0								●
GMT-GR30W15L05	1.5	1.0								●
GMT-GR40W05L05	0.5	1.0								5
GMT-GR40W08L05	0.8	1.0	●							
GMT-GR40W10L05	1.0	1.5	●							
GMT-GR40W15L05	1.5	1.5	●							
GMT-GR50W10L05	1.0	1.5	5	0.1	4.8	Ø5	40	4.7	5	
GMT-GR50W12L05	1.2	1.5								●
GMT-GR50W15L05	1.5	2.0								●
GMT-GR50W20L05	2.0	2.0								●
GMT-GR60W10L06	1.0	2.0								6
GMT-GR60W15L06	1.5	2.0	●							
GMT-GR60W20L06	2.0	2.0	●							
GMT-GR60W25L06	2.5	2.5	10	0.15	7.8	Ø8	50	7.6	8	●
GMT-GR80W10L10	1.0	3.0								●
GMT-GR80W15L10	1.5	3.0								●
GMT-GR80W20L10	2.0	3.0								●
GMT-GR80W25L10	2.5	3.0								●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	●	○		○	○	○	○	

● Рекомендуется ○ Применимо

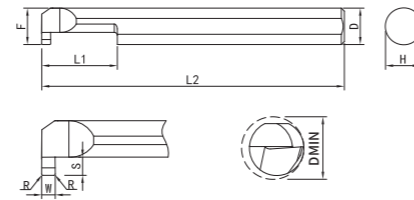
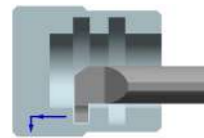
Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	●	○		○	○	○	○	

● Рекомендуется ○ Применимо

Серия GMT для обработки нержавеющей сталей

GMT-GR

Обработка внутренних канавок



» Продолжение

Код для заказа	W	S	L1	R	F	D	L2	H	DMIN	Наличие
GMT-GR40W05L10	0.5	1.0	10	0.05	3.8	Ø4	50	3.7	4	●
GMT-GR40W08L10	0.8	1.0								●
GMT-GR40W10L10	1.0	1.5								●
GMT-GR40W15L10	1.5	1.5								●
GMT-GR50W10L10	1.0	1.5	10	0.1	4.8	Ø5	50	4.7	5	●
GMT-GR50W12L10	1.2	1.5								●
GMT-GR50W15L10	1.5	2.0								●
GMT-GR50W20L10	2.0	2.0								●
GMT-GR60W10L12	1.0	2.0	12	0.15	5.8	Ø6	50	5.7	6	●
GMT-GR60W15L12	1.5	2.0								●
GMT-GR60W20L12	2.0	2.0								●
GMT-GR60W25L16	2.5	2.5								16
GMT-GR80W10L16	1.0	3.0	16	0.15	7.8	Ø8	50	7.6	8	●
GMT-GR80W15L16	1.5	3.0								●
GMT-GR80W20L16	2.0	3.0								●
GMT-GR80W25L16	2.5	3.0								●

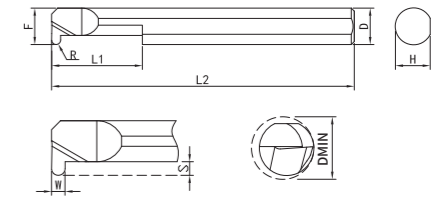
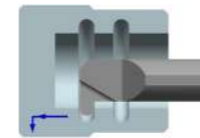
● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Серия GMT для обработки нержавеющей сталей

GMT-KR

Обработка внутренних радиусных канавок



Код для заказа	F	S	L1	R	D	L2	H	DMIN	Наличие
GMT-KR40R50L10	3.8	1.0	10	0.5	Ø4	50	3.7	4	●
GMT-KR40R75L10	3.8	1.0		0.75					●
GMT-KR60R50L15	5.8	1.5	15	0.5	Ø6	50	5.7	6	●
GMT-KR60R75L15	5.8	1.5		0.75					●
GMT-KR60R100L15	5.8	1.5		1.0					●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	●	○		○	○	○	○	

● Рекомендуется ○ Применимо

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	●	○		○	○	○	○	

● Рекомендуется ○ Применимо

Серия GMT для обработки нержавеющей сталей

GMT-FR

Обработка внутренних торцевых канавок



Код для заказа	F	L1	T	W	R	D	L2	H	DMIN	Наличие
GMT-FR40W05L15	1.95	15	1.0	0.50	0.05	Ø4	50	3.5	6.0	●
GMT-FR40W08L15			1.5	0.75						●
GMT-FR40W10L15			1.5	1.00						●
GMT-FR40W15L15			2.8	1.50						●
GMT-FR50W08L22	2.45	22	1.5	0.75	0.1	Ø5	50	4.5	6.0	●
GMT-FR50W10L22			1.5	1.00						●
GMT-FR50W15L22			2.5	1.50						●
GMT-FR50W20L22			4.0	2.00						●
GMT-FR60W08L22	2.95	22	1.5	0.75	0.1	Ø6	50	5.5	8.0	●
GMT-FR60W10L22			2.0	1.00						●
GMT-FR60W15L22			3.0	1.50						●
GMT-FR60W20L22			4.0	2.00						●
GMT-FR60W25L22			5.0	2.50						●
GMT-FR80W15L20			3.95	20						4.0
GMT-FR80W20L20	4.0	2.00			●					
GMT-FR80W25L20	5.0	2.50			●					
GMT-FR80W30L20	6.0	3.00			●					

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	●	○		○	○	○	○	

● Рекомендуется ○ Применимо

Серия GMT для обработки нержавеющей сталей

GMT-IR

Нарезание внутренней резьбы с углом профиля 60°



Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие
GMT-IR15A60L05	1.4	5.0	0.4	0.0	Ø4	50	3.7	1.5	●
GMT-IR20A60L07	1.8	7.0	0.6	0.0				2	●
GMT-IR25A60L07	2.4	7.0	0.6	0.0				2.5	●
GMT-IR31A60L12	3.0	12.0	0.8	0.03				3.1	●
GMT-IR40A60L10	3.85	10.0	1.0	0.05	Ø6	50	5.7	4	○
GMT-IR40A60L15	3.85	15.0	1.0	0.05				4	●
GMT-IR50A60L15	4.8	15.0	1.5	0.08	Ø5	50	4.7	5	●
GMT-IR50A60L22	4.8	22.0	1.5	0.08				5	○
GMT-IR60A60L15	5.6	15.0	1.8	0.10	Ø6	50	5.7	6	○
GMT-IR60A60L20	5.6	20.0	1.8	0.10				6	●
GMT-IR80A60L22	7.8	22.0	2.2	0.10	Ø8	50	7.6	8	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	●	○		○	○	○	○	

● Рекомендуется ○ Применимо

Серия GMT для обработки нержавеющей сталей

GMT-IR

Нарезание внутренней резьбы с углом профиля 55°



» Продолжение

Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	D _{MIN}	Наличие
GMT-IR40A55L15	3.85	15	1.0	0.05	Ø4	50	3.7	4	●
GMT-IR50A55L15	4.8	15	1.5	0.08	Ø5	50	4.7	5	●
GMT-IR60A55L20	5.6	20	1.8	0.10	Ø6	50	5.7	6	●
GMT-IR80A55L22	7.8	22	2.2	0.10	Ø8	50	7.6	8	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Серия GPT для обработки сталей

GPT-AR

Универсальный тип, внутренняя обработка



» Продолжение

Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	D _{MIN}	Наличие
GPT-AR10R05L03	0.8	3	0.2	0.05	Ø4	40	3.7	1	●
GPT-AR15R10L05	1.2	5	0.2	0.1				1.5	●
GPT-AR20R10L07	1.7	7	0.2	0.1				2	●
GPT-AR25R10L07	2.3	7	0.4	0.1				2.5	○
GPT-AR25R10L12		12							○
GPT-AR30R10L10	2.7	10	0.4	0.1				3	○
GPT-AR30R10L15		15				○			
GPT-AR35R15L10	3.2	10	0.5	0.15		3.5	○		
GPT-AR35R15L15		15					●		
GPT-AR40R15L10	3.7	10	0.5	0.15		4	●		
GPT-AR40R15L15		15					●		
GPT-AR40R15L20		20					○		
GPT-AR45R15L15	3.98	15	0.7	0.15	4.5	○			
GPT-AR45R15L20		20				○			

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	

◎ Рекомендуется ○ Применимо

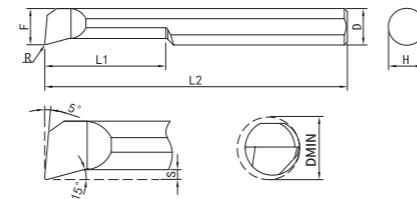
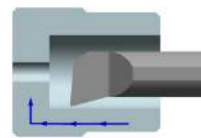
Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○			○			○	

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Серия GPT для обработки сталей

GPT-AR

Универсальный тип, внутренняя обработка



» Продолжение

Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие
GPT-AR50R20L15	4.7	15	0.9	0.2	Ø6	50	5.7	5	●
GPT-AR50R20L20		20							●
GPT-AR50R20L25		25							○
GPT-AR55R20L15	5.2	15	0.9	0.2				5.5	●
GPT-AR55R20L20		20							○
GPT-AR55R20L25		25							○
GPT-AR60R20L15	5.7	15	0.9	0.2				6	○
GPT-AR60R20L20		20							●
GPT-AR60R20L25		25							●

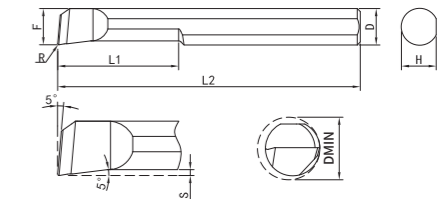
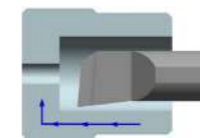
● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Серия GPT для обработки сталей

GPT-TR

Прочная режущая кромка, внутренняя обработка



Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие	
GPT-TR10R00L04	0.85	4	0.15	0	Ø4	40	3.7	1	○	
GPT-TR10R10L04				0.1					○	
GPT-TR15R05L05	1.3	5	0.2	0.05				1.5	○	
GPT-TR15R10L05				0.1					●	
GPT-TR20R05L06	1.8	6	0.25	0.05				2	○	
GPT-TR20R10L06				0.1					●	
GPT-TR25R05L07	2.3	7	0.3	0.05		2.5	○			
GPT-TR25R10L07				0.1			●			
GPT-TR30R05L06	2.7	6	0.3	0.05		50	3.7	3	○	
GPT-TR30R10L06				0.1					○	
GPT-TR30R20L06				0.2					○	
GPT-TR30R05L10		10	0.3	0.05					3	○
GPT-TR30R10L10				0.1						●
GPT-TR30R20L10				0.2						●
GPT-TR30R10L15		15	0.3	0.1					3.5	○
GPT-TR30R20L15				0.2						○
GPT-TR35R10L12		3.3	12	0.3					0.1	○
GPT-TR35R20L12									0.2	

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал									
P	M	K	N	S	H				
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○				○	

○ Рекомендуется ○ Применимо

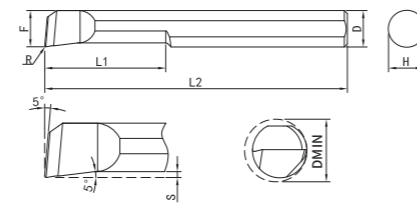
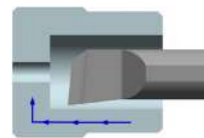
Обрабатываемый материал									
P	M	K	N	S	H				
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○				○	

○ Рекомендуется ○ Применимо

Серия GPT для обработки сталей

GPT-TR

Прочная режущая кромка, внутренняя обработка



» Продолжение

Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие		
GPT-TR40R05L08	3.7	8	0.4	0.05	Ø4	50	3.7	4	○		
GPT-TR40R10L08				0.1					○		
GPT-TR40R20L08				0.2					○		
GPT-TR40R10L10		10		0.1					●		
GPT-TR40R20L10				0.2					●		
GPT-TR40R05L15				15					0.05	○	
GPT-TR40R10L15	0.1	●									
GPT-TR40R20L15	0.2	●									
GPT-TR40R10L22	22	22	0.1	○							
GPT-TR40R20L22			0.2	○							
GPT-TR50R10L12			4.7	12				0.1	Ø5	50	4.7
GPT-TR50R20L12	0.2	○									
GPT-TR50R10L20	4.7	20	0.1	5	●						
GPT-TR50R20L20			0.2		●						
GPT-TR50R10L22		22	0.1	○							
GPT-TR50R20L22			0.2	○							

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

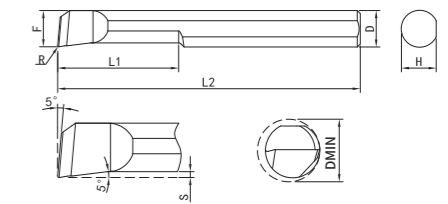
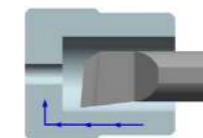
Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○			○			○	

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Серия GPT для обработки сталей

GPT-TR

Прочная режущая кромка, внутренняя обработка



» Продолжение

Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие			
GPT-TR60R10L12	5.7	12	0.5	0.1	Ø6	50	5.7	6	○			
GPT-TR60R20L12				0.2					●			
GPT-TR60R10L20	20	0.5	0.1	6					●			
GPT-TR60R20L20			0.2						●			
GPT-TR60R40L20			0.4						●			
GPT-TR60R10L22	22	0.5	0.1	6					○			
GPT-TR60R20L22			0.2					●				
GPT-TR70R20L25	6.5	25	0.5	0.2				Ø7	50	6.7	7	●
GPT-TR80R20L30	7.5	30	0.5	0.2				Ø8	60	7.6	8	●
GPT-TR80R40L30				0.4								●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

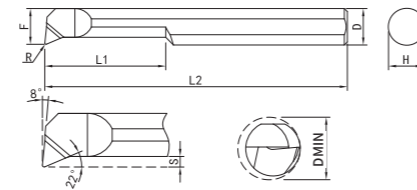
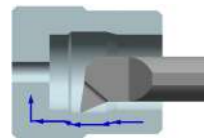
Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○			○			○	

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Серия GPT для обработки сталей

GPT-PR

Внутренняя профильная обработка



Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие			
GPT-PR10R00L04	0.85	4	0.15	0	Ø4	40	3.7	1	○			
GPT-PR10R05L04				0.05					○			
GPT-PR20R05L06	1.8	6	0.3	0.05					50	2	○	
GPT-PR20R10L06				0.1							●	
GPT-PR30R05L06	2.7	6	0.3	0.05						Ø4	3	○
GPT-PR30R10L06				0.1								●
GPT-PR30R20L06				0.2		○						
GPT-PR30R05L10				0.05		○						
GPT-PR30R10L10				0.1		●						
GPT-PR30R20L10				0.2		○						
GPT-PR30R10L15	2.7	10	0.3	0.1		50		3	○			
GPT-PR30R20L15		0.2		○								
GPT-PR40R05L08	3.7	8	0.7	0.05	Ø4		4	○				
GPT-PR40R10L08				0.1				○				
GPT-PR40R20L08		0.2	●									
GPT-PR40R05L15		15	0.7	0.05				Ø4	4		●	
GPT-PR40R10L15				0.1		●						
GPT-PR40R20L15				0.2		●						
GPT-PR40R10L22	22			0.7		0.1	50			4	○	
GPT-PR40R20L22						0.2					○	

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

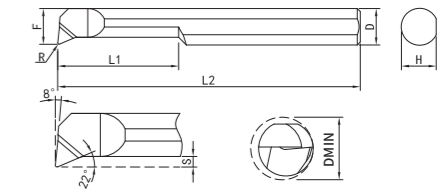
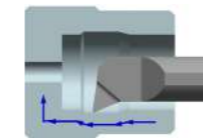
Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованые алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si < 12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○			○			○	

○ Рекомендуется ○ Применимо

Серия GPT для обработки сталей

GPT-PR

Внутренняя профильная обработка



» Продолжение

Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие				
GPT-PR50R10L15	4.7	15	1.2	0.1	Ø5	50	4.7	5	○				
GPT-PR50R20L15				0.2					○				
GPT-PR50R05L20		20	1.2	0.05				50	5	○			
GPT-PR50R10L20				0.1						○			
GPT-PR50R20L20		0.2	●										
GPT-PR50R10L22		22	1.2	0.1					50	5	○		
GPT-PR50R20L22	0.2			○									
GPT-PR60R10L15	5.7	15	1.2	0.1		Ø6				50	5.7	6	○
GPT-PR60R20L15				0.2				●					
GPT-PR60R05L20		20	1.2	0.05				50				6	○
GPT-PR60R10L20				0.1									○
GPT-PR60R20L20		0.2	○										
GPT-PR60R10L22		22	1.2	0.1	50		6		○				
GPT-PR60R20L22	0.2			○									
GPT-PR70R15L25	6.5	25	1.5	0.15			Ø7		50	6.7		7	○
GPT-PR80R20L22	7.5	30	1.5	0.2			Ø8	60	7.6	8		○	
GPT-PR80R15L30				0.15								○	
GPT-PR80R30L30				0.3								○	

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

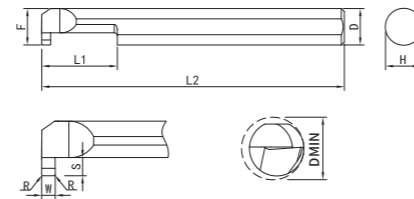
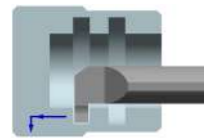
Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованые алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si < 12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○			○			○	

○ Рекомендуется ○ Применимо

Серия GPT для обработки сталей

GPT-GR

Обработка внутренних канавок



Код для заказа	W	S	L1	R	F	D	L2	H	DMIN	Наличие
GPT-GR30W05L05	0.5	1.0	5	0.05	2.8	Ø3	40	2.7	3	●
GPT-GR30W08L05	0.8	1.0								○
GPT-GR30W10L05	1.0	1.0								○
GPT-GR30W15L05	1.5	1.0								○
GPT-GR40W05L05	0.5	1.0	5	0.05	3.8	Ø4	40	3.7	4	●
GPT-GR40W08L05	0.8	1.0								○
GPT-GR40W10L05	1.0	1.5								○
GPT-GR40W15L05	1.5	1.5								○
GPT-GR50W10L05	1.0	1.5	5	0.1	4.8	Ø5	40	4.7	5	●
GPT-GR50W12L05	1.2	1.5								○
GPT-GR50W15L05	1.5	2.0								○
GPT-GR50W20L05	2.0	2.0								○
GPT-GR60W10L06	1.0	2.0	6	0.15	5.8	Ø6	40	5.7	6	○
GPT-GR60W15L06	1.5	2.0								○
GPT-GR60W20L06	2.0	2.0								○
GPT-GR60W25L06	2.5	2.5								○
GPT-GR80W10L10	1.0	3.0	10	0.15	7.8	Ø8	50	7.6	8	○
GPT-GR80W15L10	1.5	3.0								○
GPT-GR80W20L10	2.0	3.0								○
GPT-GR80W25L10	2.5	3.0								○

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

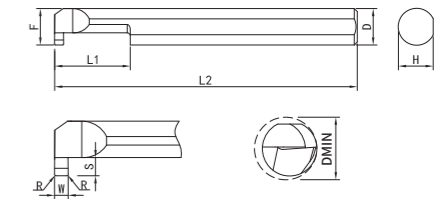
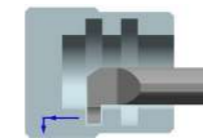
Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○				○	

○ Рекомендуется ○ Применимо

Серия GPT для обработки сталей

GPT-GR

Обработка внутренних канавок



» Продолжение

Код для заказа	W	S	L1	R	F	D	L2	H	DMIN	Наличие
GPT-GR40W05L10	0.5	1.0	10	0.05	3.8	Ø4	50	3.7	4	●
GPT-GR40W08L10	0.8	1.0								○
GPT-GR40W10L10	1.0	1.5								○
GPT-GR40W15L10	1.5	1.5								○
GPT-GR50W10L10	1.0	1.5	10	0.1	4.8	Ø5	50	4.7	5	○
GPT-GR50W12L10	1.2	1.5								○
GPT-GR50W15L10	1.5	2.0								○
GPT-GR50W20L10	2.0	2.0								○
GPT-GR60W10L12	1.0	2.0	12	0.15	5.8	Ø6	50	5.7	6	○
GPT-GR60W15L12	1.5	2.0								○
GPT-GR60W20L12	2.0	2.0								○
GPT-GR60W25L16	2.5	2.5								○
GPT-GR80W10L16	1.0	3.0	16	0.15	7.8	Ø8	50	7.6	8	○
GPT-GR80W15L16	1.5	3.0								○
GPT-GR80W20L16	2.0	3.0								○
GPT-GR80W25L16	2.5	3.0								○

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

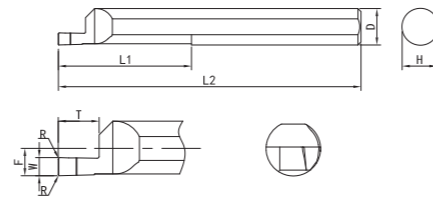
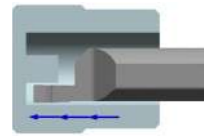
Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○				○	

○ Рекомендуется ○ Применимо

Серия GPT для обработки сталей

GPT-FR

Обработка внутренних торцевых канавок



Код для заказа	F	L1	T	W	R	D	L2	H	DMIN	Наличие
GPT-FR40W05L15	1.95	15	1.0	0.5	0.05	Ø4	50	3.5	6	●
GPT-FR40W08L15			1.5	0.75						○
GPT-FR40W10L15			1.5	1.0						○
GPT-FR40W15L15			2.8	1.5						○
GPT-FR50W08L22	2.45	22	1.5	0.75	0.1	Ø5	50	4.5	6	○
GPT-FR50W10L22			1.5	1.0						○
GPT-FR50W15L22			2.5	1.5						○
GPT-FR50W20L22			4.0	2.0						○
GPT-FR60W08L22	2.95	22	1.5	0.75	0.1	Ø6	50	5.5	8	●
GPT-FR60W10L22			2.0	1.0						●
GPT-FR60W15L22			3.0	1.5						○
GPT-FR60W20L22			4.0	2.0						○
GPT-FR60W25L22			5.0	2.5						○
GPT-FR80W15L20			3.95	20						4.0
GPT-FR80W20L20	4.0	2.0			○					
GPT-FR80W25L20	5.0	2.5			○					
GPT-FR80W30L20	6.0	3.0			○					

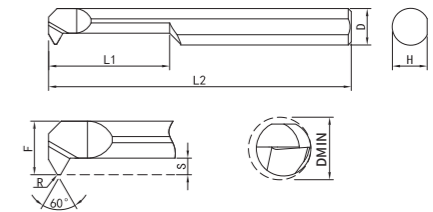
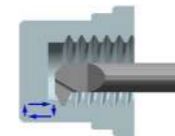
● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Серия GPT для обработки сталей

GPT-IR

Нарезание внутренней резьбы с углом профиля 60°



Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие
GPT-IR15A60L05	1.4	5	0.4	0	Ø4	50	3.7	1.5	○
GPT-IR20A60L07	1.8	7	0.6	0				2	○
GPT-IR25A60L07	2.4	7	0.6	0				2.5	○
GPT-IR31A60L12	3.0	12	0.8	0.03				3.1	○
GPT-IR40A60L10	3.85	10	1.0	0.05	Ø4	50	3.7	4	○
GPT-IR40A60L15		15	1.0	0.05				4	○
GPT-IR50A60L15	4.8	15	1.5	0.08	Ø5	50	4.7	5	○
GPT-IR50A60L22		22	1.5	0.08				5	○
GPT-IR60A60L15	5.6	15	1.8	0.1	Ø6	50	5.7	6	○
GPT-IR60A60L20		20						6	○
GPT-IR80A60L22	7.8	22	2.2	0.1	Ø8	50	7.6	8	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○			○			○	

○ Рекомендуется ○ Применимо

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○			○			○	

○ Рекомендуется ○ Применимо

Серия GPT для обработки сталей

GPT-IR

Нарезание внутренней резьбы с углом профиля 55°



Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие
GPT-IR40A55L15	3.85	15	1.0	0.05	Ø4	50	3.7	4	○
GPT-IR50A55L15	4.8	15	1.5	0.08	Ø5	50	4.7	5	○
GPT-IR60A55L20	5.6	20	1.8	0.1	Ø6	50	5.7	6	○
GPT-IR80A55L22	7.8	22	2.2	0.1	Ø8	50	7.6	8	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Серия GHT для обработки закаленных сталей

GHT-AR

Универсальный тип, внутренняя обработка



Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие
GHT-AR10R05L03	0.8	3	0.2	0.05	Ø4	40	3.7	1	●
GHT-AR15R10L05	1.2	5	0.2	0.1				1.5	●
GHT-AR20R10L07	1.7	7	0.2	0.1				2	●
GHT-AR25R10L07	2.3	7	0.4	0.1				2.5	○
GHT-AR25R10L12		12							○
GHT-AR30R10L10	2.7	10	0.4	0.1				3	○
GHT-AR30R10L15		15				○			
GHT-AR35R15L10	3.2	10	0.5	0.15		3.5	○		
GHT-AR35R15L15		15					●		
GHT-AR40R15L10	3.7	10	0.5	0.15		4	●		
GHT-AR40R15L15		15					●		
GHT-AR40R15L20		20					○		
GHT-AR45R15L15	3.98	15	0.7	0.15	4.5	○			
GHT-AR45R15L20		20				○			

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○				○	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

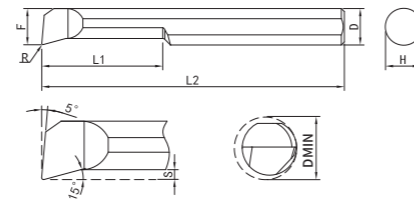
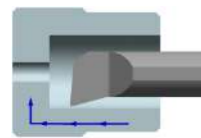
Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Серия GHT для обработки закаленных сталей

GHT-AR

Универсальный тип, внутренняя обработка



» Продолжение

Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие
GHT-AR50R20L15	4.7	15	0.9	0.2	Ø6	50	5.7	5	●
GHT-AR50R20L20		20							●
GHT-AR50R20L25		25							○
GHT-AR55R20L15	5.2	15	0.9	0.2				5.5	●
GHT-AR55R20L20		20							○
GHT-AR55R20L25		25							○
GHT-AR60R20L15	5.7	15	0.9	0.2				6	○
GHT-AR60R20L20		20							●
GHT-AR60R20L25		25							●

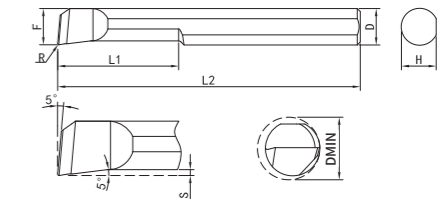
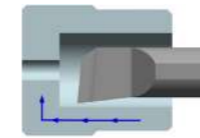
● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Серия GHT для обработки закаленных сталей

GHT-TR

Прочная режущая кромка, внутренняя обработка



Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие
GHT-TR10R00L04	0.85	4	0.15	0	Ø4	40	3.7	1	○
GHT-TR10R10L04				0.1					●
GHT-TR15R05L05	1.3	5	0.2	0.05				1.5	●
GHT-TR15R10L05				0.1					●
GHT-TR20R05L06	1.8	6	0.25	0.05				2	●
GHT-TR20R10L06				0.1					●
GHT-TR25R05L07	2.3	7	0.3	0.05		2.5	●		
GHT-TR25R10L07				0.1			●		
GHT-TR30R05L06	2.7	6	0.3	0.05		50	3.7	3	●
GHT-TR30R10L06				0.1					●
GHT-TR30R20L06				0.2					●
GHT-TR30R05L10	2.7	10	0.3	0.05				3	●
GHT-TR30R10L10				0.1					●
GHT-TR30R20L10				0.2					●
GHT-TR30R10L15	2.7	15	0.3	0.1				3	●
GHT-TR30R20L15				0.2					●
GHT-TR35R10L12	3.3	12	0.3	0.1				3.5	●
GHT-TR35R20L12				0.2		●			

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал									
P	M	K	N	S	H				
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованые алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○		○	○	○	○	○

○ Рекомендуется ○ Применимо

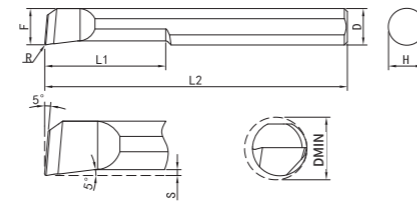
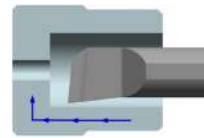
Обрабатываемый материал									
P	M	K	N	S	H				
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованые алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○		○	○	○	○	○

○ Рекомендуется ○ Применимо

Серия GHT для обработки закаленных сталей

GHT-TR

Прочная режущая кромка, внутренняя обработка



» Продолжение

Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие				
GHT-TR40R05L08	3.7	8	0.4	0.05	Ø4	50	3.7	4	●				
GHT-TR40R10L08				0.1					●				
GHT-TR40R20L08				0.2					●				
GHT-TR40R10L10	3.7	10	0.4	0.1				4	●				
GHT-TR40R20L10				0.2					●				
GHT-TR40R05L15	3.7	15	0.4	0.05				4	●				
GHT-TR40R10L15				0.1					●				
GHT-TR40R20L15				0.2					●				
GHT-TR40R10L22	3.7	22	0.4	0.1					4	●			
GHT-TR40R20L22				0.2						●			
GHT-TR50R10L12	4.7	12	0.5	0.1					Ø5	50	4.7	5	●
GHT-TR50R20L12				0.2									●
GHT-TR50R10L20	4.7	20	0.5	0.1								5	●
GHT-TR50R20L20				0.2									●
GHT-TR50R10L22	4.7	22	0.5	0.1				5				●	
GHT-TR50R20L22				0.2	●								

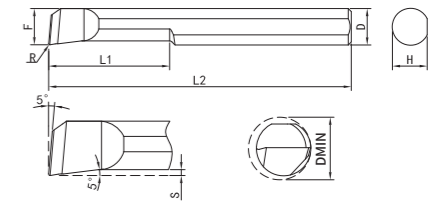
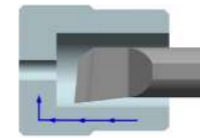
● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Серия GHT для обработки закаленных сталей

GHT-TR

Прочная режущая кромка, внутренняя обработка



» Продолжение

Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие			
GHT-TR60R10L12	5.7	12	0.5	0.1	Ø6	50	5.7	6	●			
GHT-TR60R20L12				0.2					●			
GHT-TR60R10L20	5.7	20	0.5	0.1				6	●			
GHT-TR60R20L20				0.2					●			
GHT-TR60R40L20				0.4					●			
GHT-TR60R10L22	5.7	22	0.5	0.1				6	●			
GHT-TR60R20L22				0.2					●			
GHT-TR70R20L25	6.5	25	0.5	0.2				Ø7	50	6.7	7	●
GHT-TR80R20L30	7.5	30	0.5	0.2				Ø8	60	7.6	8	●
GHT-TR80R40L30				0.4								●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

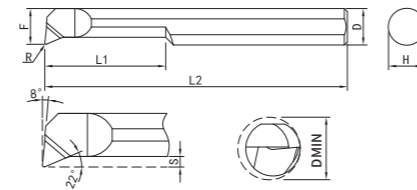
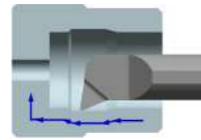
Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Серия GHT для обработки закаленных сталей

GHT-PR

Внутренняя профильная обработка



Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие			
GHT-PR10R00L04	0.85	4	0.15	0	Ø4	40	3.7	1	●			
GHT-PR10R05L04				0.05					●			
GHT-PR20R05L06	1.8	6	0.3	0.05					2	●		
GHT-PR20R10L06				0.1						○		
GHT-PR30R05L06	2.7	6	0.3	0.05					3	●		
GHT-PR30R10L06				0.1		○						
GHT-PR30R20L06				0.2		●						
GHT-PR30R05L10				0.05		●						
GHT-PR30R10L10	2.7	10	0.3	0.1		50		3	●			
GHT-PR30R20L10				0.2					●			
GHT-PR30R10L15				0.1	●							
GHT-PR30R20L15	15	0.2	●	4	4		4	○				
GHT-PR40R05L08									0.05	●		
GHT-PR40R10L08	3.7	8	0.7	0.1	4		4	●				
GHT-PR40R20L08				0.2		●						
GHT-PR40R05L15	3.7	15	0.7	0.05	4	4	●					
GHT-PR40R10L15				0.1				●				
GHT-PR40R20L15				0.2				●				
GHT-PR40R10L22				22				0.1	●	4	4	●
GHT-PR40R20L22												

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

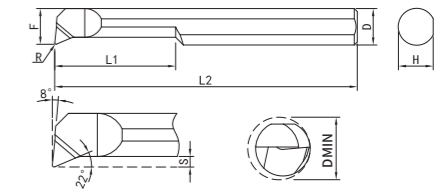
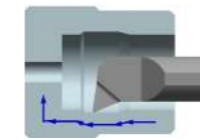
Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○		○	○	○	○	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Серия GHT для обработки закаленных сталей

GHT-PR

Внутренняя профильная обработка



» Продолжение

Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие				
GHT-PR50R10L15	4.7	15	1.2	0.1	Ø5	50	4.7	5	●				
GHT-PR50R20L15				0.2					●				
GHT-PR50R05L20				0.05					●				
GHT-PR50R10L20	20	0.1	●										
GHT-PR50R20L20				0.2					●				
GHT-PR50R10L22	22	0.1	●										
GHT-PR50R20L22				0.2					●				
GHT-PR60R10L15	5.7	15	1.2	0.1					Ø6	50	5.7	6	●
GHT-PR60R20L15				0.2									●
GHT-PR60R05L20				0.05									●
GHT-PR60R10L20	20	0.1	●										
GHT-PR60R20L20				0.2	●								
GHT-PR60R10L22	22	0.1	●										
GHT-PR60R20L22				0.2	●								
GHT-PR70R15L25	6.5	25	1.5	0.15	Ø7	50	6.7	7					●
GHT-PR80R20L22	7.5	22	1.5	0.2	Ø8	60	7.6	8					●
GHT-PR80R15L30				0.15									●
GHT-PR80R30L30				0.3					●				

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

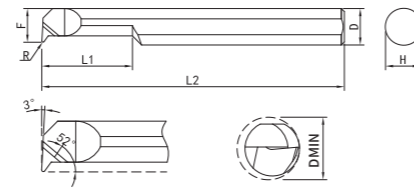
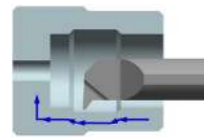
Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○		○	○	○	○	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Серия GHT для обработки закаленных сталей

GHT-QR

Внутренняя профильная обработка



Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие			
GHT-QR30R10L10	2.9	10	0.6	0.1	Ø4	50	3.7	3	○			
GHT-QR30R20L10				0.2					○			
GHT-QR40R10L10	3.9	10	0.8	0.1				4	○			
GHT-QR40R20L10				0.2					○			
GHT-QR50R10L15	4.9	15	1.0	0.1				Ø5	50	4.7	5	○
GHT-QR50R20L15				0.2								○
GHT-QR60R10L15	5.9	15	1.0	0.1	Ø6	50	5.7	6	○			
GHT-QR60R20L15				0.2					○			
GHT-QR70R20L20	6.5	20	1.5	0.2	Ø7	50	6.7	7	○			
GHT-QR80R10L25	7.5	25	2.0	0.1	Ø8	60	7.6	8	○			
GHT-QR80R20L25				0.2					○			

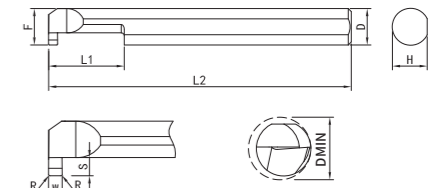
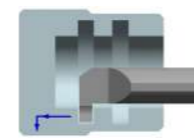
● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Серия GHT для обработки закаленных сталей

GHT-GR

Обработка внутренних канавок



Код для заказа	W	S	L1	R	F	D	L2	H	DMIN	Наличие
GHT-GR30W05L05	0.5	1.0	5	0.05	2.8	Ø3	40	2.7	3	●
GHT-GR30W08L05	0.8	1.0								●
GHT-GR30W10L05	1.0	1.0								●
GHT-GR30W15L05	1.5	1.0								●
GHT-GR40W05L05	0.5	1.0	5	0.05	3.8	Ø4	40	3.7	4	●
GHT-GR40W08L05	0.8	1.0								●
GHT-GR40W10L05	1.0	1.5								●
GHT-GR40W15L05	1.5	1.5								●
GHT-GR50W10L05	1.0	1.5	5	0.1	4.8	Ø5	40	4.7	5	●
GHT-GR50W12L05	1.2	1.5								●
GHT-GR50W15L05	1.5	2.0								●
GHT-GR50W20L05	2.0	2.0								●
GHT-GR60W10L06	1.0	2.0	6	0.15	5.8	Ø6	40	5.7	6	●
GHT-GR60W15L06	1.5	2.0								●
GHT-GR60W20L06	2.0	2.0								●
GHT-GR60W25L06	2.5	2.5								●
GHT-GR80W10L10	1.0	3.0	10	0.15	7.8	Ø8	50	7.6	8	●
GHT-GR80W15L10	1.5	3.0								●
GHT-GR80W20L10	2.0	3.0								●
GHT-GR80W25L10	2.5	3.0								○

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованые алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

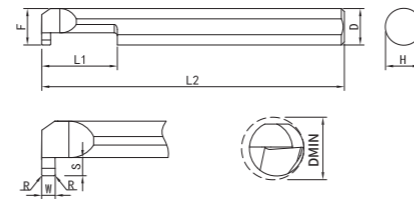
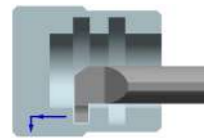
Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованые алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Серия GHT для обработки закаленных сталей

GHT-GR

Обработка внутренних канавок



Код для заказа	W	S	L1	R	F	D	L2	H	DMIN	Наличие
GHT-GR40W05L10	0.5	1.0	10	0.05	3.8	Ø4	50	3.7	4	●
GHT-GR40W08L10	0.8	1.0								●
GHT-GR40W10L10	1.0	1.5								●
GHT-GR40W15L10	1.5	1.5								●
GHT-GR50W10L10	1.0	1.5	10	0.1	4.8	Ø5	50	4.7	5	○
GHT-GR50W12L10	1.2	1.5								●
GHT-GR50W15L10	1.5	2.0								●
GHT-GR50W20L10	2.0	2.0								●
GHT-GR60W10L12	1.0	2.0	12	0.15	5.8	Ø6	50	5.7	6	●
GHT-GR60W15L12	1.5	2.0								●
GHT-GR60W20L12	2.0	2.0								●
GHT-GR60W25L16	2.5	2.5								16
GHT-GR80W10L16	1.0	3.0	16	0.15	7.8	Ø8	50	7.6	8	●
GHT-GR80W15L16	1.5	3.0								●
GHT-GR80W20L16	2.0	3.0								●
GHT-GR80W25L16	2.5	3.0								●

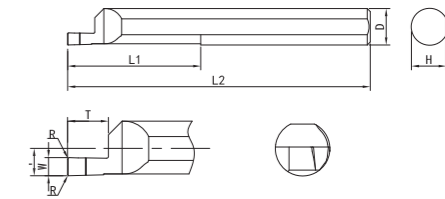
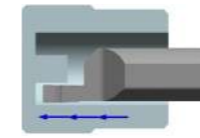
● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Серия GHT для обработки закаленных сталей

GHT-FR

Обработка внутренних торцевых канавок



Код для заказа	F	L1	T	W	R	D	L2	H	DMIN	Наличие
GHT-FR40W05L15	1.95	15	1.0	0.5	0.05	Ø4	50	3.5	6	●
GHT-FR40W08L15			1.5	0.75						●
GHT-FR40W10L15			1.5	1.0						●
GHT-FR40W15L15			2.8	1.5						●
GHT-FR50W08L22	2.45	22	1.5	0.75	0.1	Ø5	50	4.5	6	●
GHT-FR50W10L22			1.5	1.0						●
GHT-FR50W15L22			2.5	1.5						●
GHT-FR50W20L22			4.0	2.0						●
GHT-FR60W08L22	2.95	22	1.5	0.75	0.1	Ø6	50	5.5	8	●
GHT-FR60W10L22			2.0	1.0						●
GHT-FR60W15L22			3.0	1.5						●
GHT-FR60W20L22			4.0	2.0						●
GHT-FR60W25L22			5.0	2.5						●
GHT-FR80W15L20	3.95	20	4.0	1.5	0.2	Ø8	50	7.5	10	●
GHT-FR80W20L20			4.0	2.0						●
GHT-FR80W25L20			5.0	2.5						●
GHT-FR80W30L20			6.0	3.0						●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	○

○ Рекомендуется ○ Применимо

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	○

○ Рекомендуется ○ Применимо

Серия GHT для обработки закаленных сталей

GHT-IR

Нарезание внутренней резьбы с углом профиля 60°



Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие
GHT-IR15A60L05	1.4	5	0.4	0	Ø4	50	3.7	1.5	○
GHT-IR20A60L07	1.8	7	0.6	0				2	○
GHT-IR25A60L07	2.4	7	0.6	0				2.5	○
GHT-IR31A60L12	3.0	12	0.8	0.03				3.1	○
GHT-IR40A60L10	3.85	10	1.0	0.05				4	○
GHT-IR40A60L15	3.85	15	1.0	0.05	4	○			
GHT-IR50A60L15	4.8	15	1.5	0.08	Ø5	50	4.7	5	○
GHT-IR50A60L22	4.8	22	1.5	0.08				5	○
GHT-IR60A60L15	5.6	15	1.8	0.10	Ø6	50	5.7	6	○
GHT-IR60A60L20	5.6	20	1.8	0.10				6	○
GHT-IR80A60L22	7.8	22	2.2	0.10	Ø8	50	7.6	8	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

Серия GHT для обработки закаленных сталей

GHT-IR

Нарезание внутренней резьбы с углом профиля 55°



Код для заказа	F	L1	S	R	D	L2	H	DMIN	Наличие
GHT-IR40A55L15	3.85	15	1.0	0.05	Ø4	50	3.7	4	○
GHT-IR50A55L15	4.8	15	1.5	0.08	Ø5	50	4.7	5	○
GHT-IR60A55L20	5.6	20	1.8	0.10	Ø6	50	5.7	6	○
GHT-IR80A55L22	7.8	22	2.2	0.10	Ø8	50	7.6	8	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

Ед. изм. (мм)

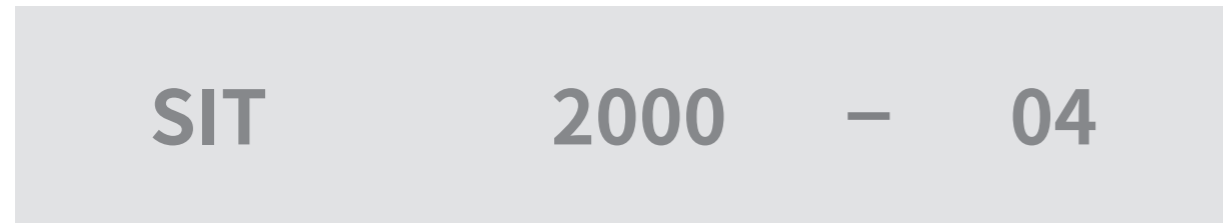
Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si < 12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Обрабатываемый материал									
P		M	K	N		S		H	
1234	5	123	12	12	4	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si < 12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	○

◎ Рекомендуется ○ Применимо

Переходные втулки SIT для хвостовика с лыской



① SIT — Серия переходных втулок

② Диаметр хвостовика втулки

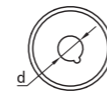
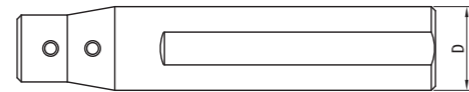
③ Диаметр хвостовика инструмента

2000 - 20 мм

04 - 4 мм

2540 - 25.4 мм

10 - 10 мм



Код для заказа	D	d	Код для заказа	D	d	Код для заказа	D	d
SIT1600-03	16	3	SIT2000-03	20	3	SIT2500-03	25	3
SIT1600-04		4	SIT2000-04		4	SIT2500-04		4
SIT1600-05		5	SIT2000-05		5	SIT2500-05		5
SIT1600-06		6	SIT2000-06		6	SIT2500-06		6
SIT1600-07		7	SIT2000-07		7	SIT2500-07		7
			SIT2000-08	8	SIT2500-08	8		

Код для заказа	D	d	Код для заказа	D	d	Код для заказа	D	d
SIT1905-03	19.05	3	SIT2200-03	22	3	SIT2540-03	25.4	3
SIT1905-04		4	SIT2200-04		4	SIT2540-04		4
SIT1905-05		5	SIT2200-05		5	SIT2540-05		5
SIT1905-06		6	SIT2200-06		6	SIT2540-06		6
SIT1905-07		7	SIT2200-07		7	SIT2540-07		7
SIT1905-08		8	SIT2200-08		8	SIT2540-08		8

Рекомендуемые режимы резания

Тип обработки	Обрабатываемый материал	Скорость резания, Vc (м/мин)	Подача, fn (мм/об)	Глубина резания, ap (мм)
Расточка отверстий	P Углеродистая сталь	40-140	0.01-0.08	0-0.05
	M Нержавеющая сталь	40-140	0.01-0.08	0-0.03
	N Алюминиевые сплавы	90-200	0.01-0.08	0-0.06
	S Труднообрабатываемые материалы	30-100	0.01-0.08	0-0.02
Нарезание резьбы	P Углеродистая сталь	40-140	0.01-0.08	0-0.05
	M Нержавеющая сталь	40-140	0.01-0.08	0-0.03
	N Алюминиевые сплавы	90-200	0.01-0.08	0-0.06
Обработка внутренних канавок	P Углеродистая сталь	40-140	0.01-0.03	/
	M Нержавеющая сталь	40-140	0.01-0.03	/
	N Алюминиевые сплавы	90-200	0.01-0.03	/
	S Труднообрабатываемые материалы	30-100	0.01-0.03	/
Обработка торцевых канавок	P Углеродистая сталь	40-140	0.01-0.05	/
	M Нержавеющая сталь	40-140	0.01-0.05	/
	N Алюминиевые сплавы	90-200	0.01-0.05	/
	S Труднообрабатываемые материалы	30-100	0.01-0.05	/

D

Метчики



Таблица применения метчиков

Серия	Размерный стандарт	Тип инструмента	Тип подвода СОЖ	Диапазон размеров метчиков	P	M	N	K
Высокопроизводительные метчики HSS-PM	DIN	Раскатники	Наружный подвод СОЖ	M4-M30	T118-FDN			—
	DIN	Раскатники	С каналами внутреннего подвода СОЖ	M4-M30	T118-FDC T118-FDR			—
	DIN	Метчики с спиральными стружечными канавками	Наружный подвод СОЖ	M4-M16	T118-SDN			—
	DIN	Метчики с прямыми стружечными канавками и спиральной подточкой	Наружный подвод СОЖ	M4-M16	T118-PDN			—
	DIN	Метчики с прямыми стружечными канавками	Наружный подвод СОЖ	M5-M16	—	—	—	T128-HDN
	DIN	Метчики с прямыми стружечными канавками	С каналами внутреннего подвода СОЖ	M5-M16	—	—	—	T128-HDC T128-HDR
Метчики HSSE	JIS	Раскатники	Наружный подвод СОЖ	M1-M16	ET138-FJN	ET168-FJN	ET166-FJN	—
	JIS	Метчики с спиральными стружечными канавками	Наружный подвод СОЖ	M1-M16	ET138-SJN	ET168-SJN	ET166-SJN	—
	JIS	Метчики с прямыми стружечными канавками и спиральной подточкой	Наружный подвод СОЖ	M1-M16	ET138-PJN	ET168-PJN	ET166-PJN	—
	JIS	Метчики с прямыми стружечными канавками	Наружный подвод СОЖ	M5-M16	—	—	—	ET128-HJN
	JIS	Метчики с прямыми стружечными канавками	С каналами внутреннего подвода СОЖ	M5-M16	—	—	—	ET128-HJC ET128-HJR

Система обозначения метчиков

T 118 – S D C

①

②

③

④

⑤

① Обозначение серии метчика	
T	Высокопроизводительные метчики HSS-PM
ET	Метчики HSSE

② № серии метчика	
118	Метчики для общей обработки, основное применение PMN
128	Метчики для обработки чугуна
138	Метчики для обработки стали
166	Метчики для обработки цветных металлов
168	Метчики для обработки нержавеющей стали

③ Тип метчика	
S	Метчик со спиральными стружечными канавками
P	Метчик с прямыми стружечными канавками и спиральной подточкой
H	Метчик с прямыми канавками
F	Раскатник

④ Размерный стандарт метчика	
D	Немецкий стандарт DIN
J	Японский стандарт JIS

⑤ Тип подвода СОЖ	
N	Наружный подвод СОЖ
C	С центральным каналом внутреннего подвода СОЖ
R	С периферийными каналами внутреннего подвода СОЖ

030 050 C – 6HX

⑥

⑦

⑧

⑨

⑥ Диаметр резьбы	
030	Метрическая резьба М3
U0	Унифицированная резьба №0 с мелким шагом
U916	Унифицированная резьба 9/16 с крупным шагом

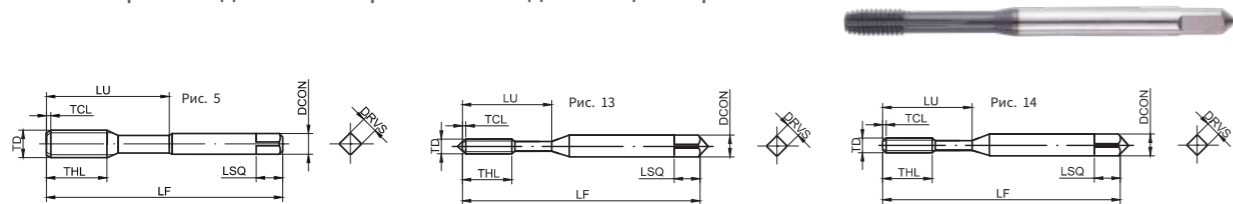
⑦ Шаг резьбы / Количество витков резьбы на дюйм	
050	Метрическая резьба с шагом 0,5 мм
12	12 витков на дюйм унифицированной резьбы

⑨ Класс допуска резьбы	
6HX	Допуск 6HX
P2	Допуск P2
RH10	Допуск RH10

⑧ Длина заборного конуса	
A	Длина заборного конуса 6-8 витков, для метчиков с прямыми стружечными канавками
B	Длина заборного конуса 3,5-5,5 витков, для метчиков с прямыми стружечными канавками и спиральной подточкой
C	Длина заборного конуса 2-3 витка, для метчиков с прямыми стружечными канавками и для раскатников
D	Длина заборного конуса 3,5-5 витков, для метчиков со спиральными стружечными канавками и раскатников
E	Длина заборного конуса 1,5-2 витка, для метчиков с прямыми стружечными канавками и для метчиков со спиральными стружечными канавками
F	Длина заборного конуса 1-1,5 витка, для метчиков с прямыми стружечными канавками, для метчиков со спиральными стружечными канавками и для раскатников

T118-FDN

Высокопроизводительные раскатники для общего применения



Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
T118-FDN-040070D-6HX	M4×0.7	4	0.7	4P	D	13	63	9	21	4.5	3.4	6	10.0	4	3.70	○
T118-FDN-040070C-6HX	M4×0.7	4	0.7	2.5P	C	14	63	9	21	4.5	3.4	6	10.0	4	3.70	●
T118-FDN-050080D-6HX	M5×0.8	5	0.8	4P	D	13	70	10	25	6	4.9	8	12.5	4	4.64	○
T118-FDN-050080C-6HX	M5×0.8	5	0.8	2.5P	C	14	70	10	25	6	4.9	8	12.5	4	4.64	●
T118-FDN-060100D-6HX	M6×1	6	1	4P	D	13	80	10	30	6	4.9	8	15.0	4	5.53	○
T118-FDN-060100C-6HX	M6×1	6	1	2.5P	C	14	80	10	30	6	4.9	8	15.0	4	5.53	●
T118-FDN-070100D-6HX	M7×1	7	1	4P	D	5	80	10	30	7	5.5	8	17.5	4	6.53	○
T118-FDN-070100C-6HX	M7×1	7	1	2.5P	C	5	80	10	30	7	5.5	8	17.5	4	6.53	○
T118-FDN-080125D-6HX	M8×1.25	8	1.25	4P	D	5	90	13	35	8	6.2	9	20.0	8	7.40	○
T118-FDN-080125C-6HX	M8×1.25	8	1.25	2.5P	C	5	90	13	35	8	6.2	9	20.0	8	7.40	●
T118-FDN-080100D-6HX	M8×1	8	1	4P	D	5	90	13	35	8	6.2	9	20.0	8	7.53	○
T118-FDN-080100C-6HX	M8×1	8	1	2.5P	C	5	90	13	35	8	6.2	9	20.0	8	7.53	○
T118-FDN-100150D-6HX	M10×1.5	10	1.5	4P	D	5	100	15	39	10	8	11	25.0	10	9.26	○
T118-FDN-100150C-6HX	M10×1.5	10	1.5	2.5P	C	5	100	15	39	10	8	11	25.0	10	9.26	●
T118-FDN-100125D-6HX	M10×1.25	10	1.25	4P	D	5	100	15	39	10	8	11	25.0	10	9.40	○
T118-FDN-100125C-6HX	M10×1.25	10	1.25	2.5P	C	5	100	15	39	10	8	11	25.0	10	9.40	●
T118-FDN-100100D-6HX	M10×1	10	1	4P	D	5	100	15	39	10	8	11	25.0	10	9.53	○
T118-FDN-100100C-6HX	M10×1	10	1	2.5P	C	5	100	15	39	10	8	11	25.0	10	9.53	○
T118-FDN-120175D-6HX	M12×1.75	12	1.75	4P	D	5	110	17	49	9	7	10	30.0	10	11.13	○
T118-FDN-120175C-6HX	M12×1.75	12	1.75	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	30.0	10	11.13	●
T118-FDN-120150D-6HX	M12×1.5	12	1.5	4P	D	5	110	17	49	9	7	10	30.0	10	11.26	○
T118-FDN-120150C-6HX	M12×1.5	12	1.5	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	30.0	10	11.26	●

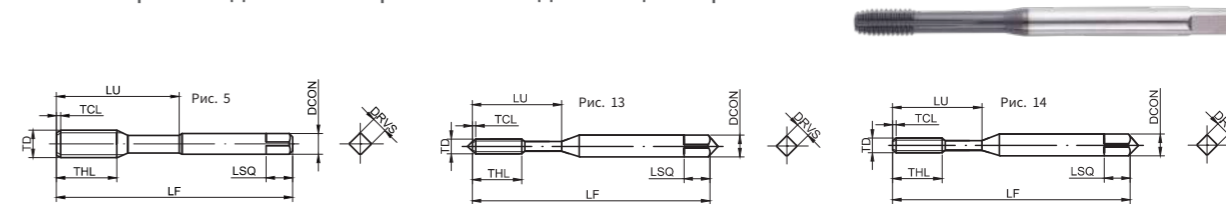
● В наличии ○ Доступно по запросу
 Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD рассчитаны согласно коэффициента перекрытия 85% и указаны как справочные данные.
 Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P			M	K			N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь	Легированная инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○		○			○		○					

○ Рекомендуется ○ Применимо
 Рекомендуемые режимы резания стр.289

T118-FDN

Высокопроизводительные раскатники для общего применения



Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
T118-FDN-120125D-6HX	M12×1.25	12	1.25	4P	D	5	110	17	49	9	7	10	30.0	10	11.40	○
T118-FDN-120125C-6HX	M12×1.25	12	1.25	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	30.0	10	11.40	●
T118-FDN-120100D-6HX	M12×1	12	1	4P	D	5	110	17	49	9	7	10	30.0	10	11.53	○
T118-FDN-120100C-6HX	M12×1	12	1	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	30.0	10	11.53	○
T118-FDN-140200D-6HX	M14×2	14	2	4P	D	5	110	20	53	11	9	12	35.0	10	12.99	○
T118-FDN-140200C-6HX	M14×2	14	2	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	35.0	10	12.99	●
T118-FDN-140150D-6HX	M14×1.5	14	1.5	4P	D	5	110	20	53	11	9	12	35.0	10	13.26	○
T118-FDN-140150C-6HX	M14×1.5	14	1.5	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	35.0	10	13.26	●
T118-FDN-140125D-6HX	M14×1.25	14	1.25	4P	D	5	110	20	53	11	9	12	35.0	10	13.40	○
T118-FDN-140125C-6HX	M14×1.25	14	1.25	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	35.0	10	13.40	○
T118-FDN-140100D-6HX	M14×1	14	1	4P	D	5	110	20	53	11	9	12	35.0	10	13.53	○
T118-FDN-140100C-6HX	M14×1	14	1	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	35.0	10	13.53	○
T118-FDN-160200D-6HX	M16×2	16	2	4P	D	5	110	20	54	12	9	12	40.0	12	14.99	○
T118-FDN-160200C-6HX	M16×2	16	2	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	40.0	12	14.99	●
T118-FDN-160150D-6HX	M16×1.5	16	1.5	4P	D	5	110	20	54	12	9	12	40.0	12	15.26	○
T118-FDN-160150C-6HX	M16×1.5	16	1.5	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	40.0	12	15.26	●
T118-FDN-160125D-6HX	M16×1.25	16	1.25	4P	D	5	110	20	54	12	9	12	40.0	12	15.40	○
T118-FDN-160125C-6HX	M16×1.25	16	1.25	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	40.0	12	15.40	○
T118-FDN-160100D-6HX	M16×1	16	1	4P	D	5	110	20	54	12	9	12	40.0	12	15.53	○
T118-FDN-160100C-6HX	M16×1	16	1	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	40.0	12	15.53	○
T118-FDN-180250D-6HX	M18×2.5	18	2.5	4P	D	5	125	25	61	14	11	14	45.0	12	16.72	○
T118-FDN-180250C-6HX	M18×2.5	18	2.5	2.5P	C	5	125	25	61	14	11	14	45.0	12	16.72	○

● В наличии ○ Доступно по запросу
 Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD рассчитаны согласно коэффициента перекрытия 85% и указаны как справочные данные.
 Ед. изм. (мм)

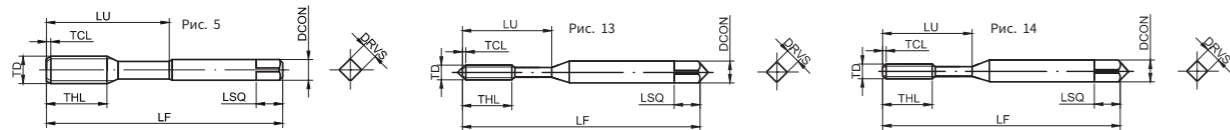
Обрабатываемый материал													
P			M	K			N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь	Легированная инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○		○			○		○					

○ Рекомендуется ○ Применимо
 Рекомендуемые режимы резания стр.289

T118-FDN



Высокопроизводительные раскатники для общего применения



» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
T118-FDN-180200D-6HX	M18×2	18	2	4P	D	5	125	25	61	14	11	14	45.0	12	16.99	○
T118-FDN-180200C-6HX	M18×2	18	2	2.5P	C	5	125	25	61	14	11	14	45.0	12	16.99	○
T118-FDN-180150D-6HX	M18×1.5	18	1.5	4P	D	5	125	25	61	14	11	14	45.0	12	17.26	○
T118-FDN-180150C-6HX	M18×1.5	18	1.5	2.5P	C	5	125	25	61	14	11	14	45.0	12	17.26	○
T118-FDN-200250D-6HX	M20×2.5	20	2.5	4P	D	5	140	25	69	16	12	15	50.0	12	18.72	○
T118-FDN-200250C-6HX	M20×2.5	20	2.5	2.5P	C	5	140	25	69	16	12	15	50.0	12	18.72	○
T118-FDN-200200D-6HX	M20×2	20	2	4P	D	5	140	25	69	16	12	15	50.0	12	18.99	○
T118-FDN-200200C-6HX	M20×2	20	2	2.5P	C	5	140	25	69	16	12	15	50.0	12	18.99	○
T118-FDN-200150D-6HX	M20×1.5	20	1.5	4P	D	5	140	25	69	16	12	15	50.0	12	19.26	○
T118-FDN-200150C-6HX	M20×1.5	20	1.5	2.5P	C	5	140	25	69	16	12	15	50.0	12	19.26	○
T118-FDN-220250D-6HX	M22×2.5	22	2.5	4P	D	5	140	25	69	18	14.5	17	55.0	12	20.72	○
T118-FDN-220250C-6HX	M22×2.5	22	2.5	2.5P	C	5	140	25	69	18	14.5	17	55.0	12	20.72	○
T118-FDN-220200D-6HX	M22×2	22	2	4P	D	5	140	25	69	18	14.5	17	55.0	12	20.99	○
T118-FDN-220200C-6HX	M22×2	22	2	2.5P	C	5	140	25	69	18	14.5	17	55.0	12	20.99	○
T118-FDN-220150D-6HX	M22×1.5	22	1.5	4P	D	5	140	25	69	18	14.5	17	55.0	12	21.26	○
T118-FDN-220150C-6HX	M22×1.5	22	1.5	2.5P	C	5	140	25	69	18	14.5	17	55.0	12	21.26	○
T118-FDN-240300D-6HX	M24×3	24	3	4P	D	5	160	30	78	18	14.5	17	60.0	12	22.45	○
T118-FDN-240300C-6HX	M24×3	24	3	2.5P	C	5	160	30	78	18	14.5	17	60.0	12	22.45	○
T118-FDN-240250D-6HX	M24×2.5	24	2.5	4P	D	5	160	30	78	18	14.5	17	60.0	12	22.72	○
T118-FDN-240250C-6HX	M24×2.5	24	2.5	2.5P	C	5	160	30	78	18	14.5	17	60.0	12	22.72	○
T118-FDN-240200D-6HX	M24×2	24	2	4P	D	5	160	30	78	18	14.5	17	60.0	12	22.99	○
T118-FDN-240200C-6HX	M24×2	24	2	2.5P	C	5	160	30	78	18	14.5	17	60.0	12	22.99	○

● В наличии ○ Доступно по запросу
Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD рассчитаны согласно коэффициента перекрытия 85% и указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

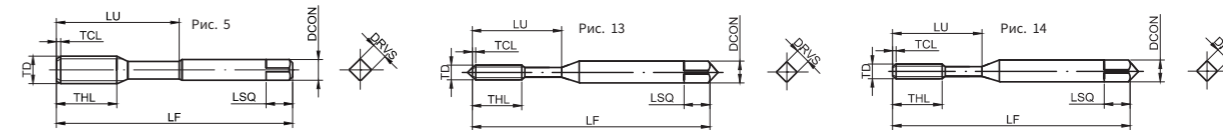
Обрабатываемый материал													
P			M	K			N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○		○			○		○					

○ Рекомендуется ○ Применимо
Рекомендуемые режимы резания стр.289

T118-FDN



Высокопроизводительные раскатники для общего применения



» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
T118-FDN-270300D-6HX	M27×3	27	3	4P	D	5	160	30	78	20	16	19	67.5	12	25.45	○
T118-FDN-270300C-6HX	M27×3	27	3	2.5P	C	5	160	30	78	20	16	19	67.5	12	25.45	○
T118-FDN-270250D-6HX	M27×2.5	27	2.5	4P	D	5	160	30	78	20	16	19	67.5	12	25.72	○
T118-FDN-270250C-6HX	M27×2.5	27	2.5	2.5P	C	5	160	30	78	20	16	19	67.5	12	25.72	○
T118-FDN-270200D-6HX	M27×2	27	2	4P	D	5	160	30	78	20	16	19	67.5	12	25.99	○
T118-FDN-270200C-6HX	M27×2	27	2	2.5P	C	5	160	30	78	20	16	19	67.5	12	25.99	○
T118-FDN-300350D-6HX	M30×3.5	30	3.5	4P	D	5	180	35	88	22	18	21	75.0	12	28.18	○
T118-FDN-300350C-6HX	M30×3.5	30	3.5	2.5P	C	5	180	35	88	22	18	21	75.0	12	28.18	○
T118-FDN-300300D-6HX	M30×3	30	3	4P	D	5	180	35	88	22	18	21	75.0	12	28.45	○
T118-FDN-300300C-6HX	M30×3	30	3	2.5P	C	5	180	35	88	22	18	21	75.0	12	28.45	○
T118-FDN-300250D-6HX	M30×2.5	30	2.5	4P	D	5	180	35	88	22	18	21	75.0	12	28.72	○
T118-FDN-300250C-6HX	M30×2.5	30	2.5	2.5P	C	5	180	35	88	22	18	21	75.0	12	28.72	○
T118-FDN-300200D-6HX	M30×2	30	2	4P	D	5	180	35	88	22	18	21	75.0	12	28.99	○
T118-FDN-300200C-6HX	M30×2	30	2	2.5P	C	5	180	35	88	22	18	21	75.0	12	28.99	○

● В наличии ○ Доступно по запросу
Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD рассчитаны согласно коэффициента перекрытия 85% и указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

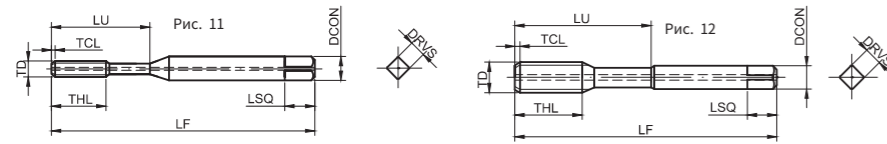
Обрабатываемый материал													
P			M	K			N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○		○			○		○					

○ Рекомендуется ○ Применимо
Рекомендуемые режимы резания стр.289

T118-FDC



Высокопроизводительные раскатники для общего применения, с центральным каналом внутреннего подвода СОЖ



Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
T118-FDC-040070C-6HX	M4×0.7	4	0.7	2.5P	C	11	63	9	21	4.5	3.4	6	10.0	4	3.70	○
T118-FDC-050080C-6HX	M5×0.8	5	0.8	2.5P	C	11	70	10	25	6	4.9	8	12.5	4	4.64	○
T118-FDC-060100C-6HX	M6×1	6	1	2.5P	C	11	80	10	30	6	4.9	8	15.0	4	5.53	●
T118-FDC-070100C-6HX	M7×1	7	1	2.5P	C	12	80	10	30	7	5.5	8	17.5	4	6.53	○
T118-FDC-080125C-6HX	M8×1.25	8	1.25	2.5P	C	12	90	13	35	8	6.2	9	20.0	8	7.40	●
T118-FDC-080100C-6HX	M8×1	8	1	2.5P	C	12	90	13	35	8	6.2	9	20.0	8	7.53	○
T118-FDC-100150C-6HX	M10×1.5	10	1.5	2.5P	C	12	100	15	39	10	8	11	25.0	10	9.26	●
T118-FDC-100125C-6HX	M10×1.25	10	1.25	2.5P	C	12	100	15	39	10	8	11	25.0	10	9.40	○
T118-FDC-100100C-6HX	M10×1	10	1	2.5P	C	12	100	15	39	10	8	11	25.0	10	9.53	○
T118-FDC-120175C-6HX	M12×1.75	12	1.75	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	30.0	10	11.13	●
T118-FDC-120150C-6HX	M12×1.5	12	1.5	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	30.0	10	11.26	○
T118-FDC-120125C-6HX	M12×1.25	12	1.25	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	30.0	10	11.40	○
T118-FDC-120100C-6HX	M12×1	12	1	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	30.0	10	11.53	○
T118-FDC-140200C-6HX	M14×2	14	2	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	35.0	10	12.99	○
T118-FDC-140150C-6HX	M14×1.5	14	1.5	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	35.0	10	13.26	○
T118-FDC-140125C-6HX	M14×1.25	14	1.25	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	35.0	10	13.40	○
T118-FDC-140100C-6HX	M14×1	14	1	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	35.0	10	13.53	○
T118-FDC-160200C-6HX	M16×2	16	2	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	40.0	12	14.99	○
T118-FDC-160150C-6HX	M16×1.5	16	1.5	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	40.0	12	15.26	○
T118-FDC-160125C-6HX	M16×1.25	16	1.25	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	40.0	12	15.40	○
T118-FDC-160100C-6HX	M16×1	16	1	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	40.0	12	15.53	○
T118-FDC-180250C-6HX	M18×2.5	18	2.5	2.5P	C	12	125	25	61	14	11	14	45.0	12	16.72	○

● В наличии ○ Доступно по запросу
 Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD рассчитаны согласно коэффициента перекрытия 85% и указаны как справочные данные.
 Ед. изм. (мм)

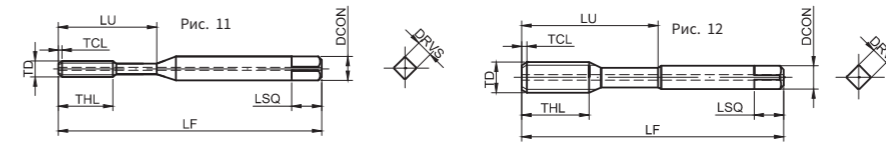
Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○		○			○		○					

○ Рекомендуется ○ Применимо
 Рекомендуемые режимы резания стр.289

T118-FDC



Высокопроизводительные раскатники для общего применения, с центральным каналом внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
T118-FDC-180200C-6HX	M18×2	18	2	2.5P	C	12	125	25	61	14	11	14	45.0	12	16.99	○
T118-FDC-180150C-6HX	M18×1.5	18	1.5	2.5P	C	12	125	25	61	14	11	14	45.0	12	17.26	○
T118-FDC-200250C-6HX	M20×2.5	20	2.5	2.5P	C	12	140	25	69	16	12	15	50.0	12	18.72	○
T118-FDC-200200C-6HX	M20×2	20	2	2.5P	C	12	140	25	69	16	12	15	50.0	12	18.99	○
T118-FDC-200150C-6HX	M20×1.5	20	1.5	2.5P	C	12	140	25	69	16	12	15	50.0	12	19.26	○
T118-FDC-220250C-6HX	M22×2.5	22	2.5	2.5P	C	12	140	25	69	18	14.5	17	55.0	12	20.72	○
T118-FDC-220200C-6HX	M22×2	22	2	2.5P	C	12	140	25	69	18	14.5	17	55.0	12	20.99	○
T118-FDC-220150C-6HX	M22×1.5	22	1.5	2.5P	C	12	140	25	69	18	14.5	17	55.0	12	21.26	○
T118-FDC-240300C-6HX	M24×3	24	3	2.5P	C	12	160	30	78	18	14.5	17	60.0	12	22.45	○
T118-FDC-240250C-6HX	M24×2.5	24	2.5	2.5P	C	12	160	30	78	18	14.5	17	60.0	12	22.72	○
T118-FDC-240200C-6HX	M24×2	24	2	2.5P	C	12	160	30	78	18	14.5	17	60.0	12	22.99	○
T118-FDC-270300C-6HX	M27×3	27	3	2.5P	C	12	160	30	78	20	16	19	67.5	12	25.45	○
T118-FDC-270250C-6HX	M27×2.5	27	2.5	2.5P	C	12	160	30	78	20	16	19	67.5	12	25.72	○
T118-FDC-270200C-6HX	M27×2	27	2	2.5P	C	12	160	30	78	20	16	19	67.5	12	25.99	○
T118-FDC-300350C-6HX	M30×3.5	30	3.5	2.5P	C	12	180	35	88	22	18	21	75.0	12	28.18	○
T118-FDC-300300C-6HX	M30×3	30	3	2.5P	C	12	180	35	88	22	18	21	75.0	12	28.45	○
T118-FDC-300250C-6HX	M30×2.5	30	2.5	2.5P	C	12	180	35	88	22	18	21	75.0	12	28.72	○
T118-FDC-300200C-6HX	M30×2	30	2	2.5P	C	12	180	35	88	22	18	21	75.0	12	28.99	○

● В наличии ○ Доступно по запросу
 Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD рассчитаны согласно коэффициента перекрытия 85% и указаны как справочные данные.
 Ед. изм. (мм)

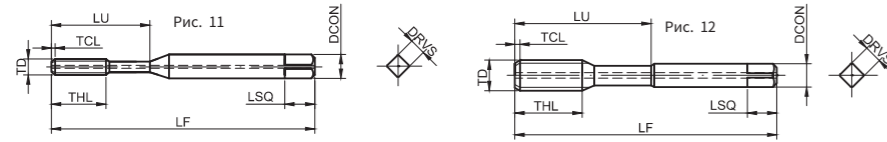
Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○		○			○		○					

○ Рекомендуется ○ Применимо
 Рекомендуемые режимы резания стр.289

T118-FDR



Высокопроизводительные метчики-раскатники для общей обработки с каналами внутреннего подвода СОЖ



Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
T118-FDR-040070D-6HX	M4×0.7	4	0.7	4P	D	11	63	9	21	4.5	3.4	6	10.0	4	3.70	○
T118-FDR-050080D-6HX	M5×0.8	5	0.8	4P	D	11	70	10	25	6	4.9	8	12.5	4	4.64	○
T118-FDR-060100D-6HX	M6×1	6	1	4P	D	11	80	10	30	6	4.9	8	15.0	4	5.53	○
T118-FDR-070100D-6HX	M7×1	7	1	4P	D	12	80	10	30	7	5.5	8	17.5	4	6.53	○
T118-FDR-080125D-6HX	M8×1.25	8	1.25	4P	D	12	90	13	35	8	6.2	9	20.0	8	7.40	○
T118-FDR-080100D-6HX	M8×1	8	1	4P	D	12	90	13	35	8	6.2	9	20.0	8	7.53	○
T118-FDR-100150D-6HX	M10×1.5	10	1.5	4P	D	12	100	15	39	10	8	11	25.0	10	9.26	○
T118-FDR-100125D-6HX	M10×1.25	10	1.25	4P	D	12	100	15	39	10	8	11	25.0	10	9.40	○
T118-FDR-100100D-6HX	M10×1	10	1	4P	D	12	100	15	39	10	8	11	25.0	10	9.53	○
T118-FDR-120175D-6HX	M12×1.75	12	1.75	4P	D	12	110	17	49	9	7	10	30.0	10	11.13	○
T118-FDR-120150D-6HX	M12×1.5	12	1.5	4P	D	12	110	17	49	9	7	10	30.0	10	11.26	○
T118-FDR-120125D-6HX	M12×1.25	12	1.25	4P	D	12	110	17	49	9	7	10	30.0	10	11.40	○
T118-FDR-120100D-6HX	M12×1	12	1	4P	D	12	110	17	49	9	7	10	30.0	10	11.53	○
T118-FDR-140200D-6HX	M14×2	14	2	4P	D	12	110	20	53	11	9	12	35.0	10	12.99	○
T118-FDR-140150D-6HX	M14×1.5	14	1.5	4P	D	12	110	20	53	11	9	12	35.0	10	13.26	○
T118-FDR-140125D-6HX	M14×1.25	14	1.25	4P	D	12	110	20	53	11	9	12	35.0	10	13.40	○
T118-FDR-140100D-6HX	M14×1	14	1	4P	D	12	110	20	53	11	9	12	35.0	10	13.53	○
T118-FDR-160200D-6HX	M16×2	16	2	4P	D	12	110	20	54	12	9	12	40.0	12	14.99	○
T118-FDR-160150D-6HX	M16×1.5	16	1.5	4P	D	12	110	20	54	12	9	12	40.0	12	15.26	○
T118-FDR-160125D-6HX	M16×1.25	16	1.25	4P	D	12	110	20	54	12	9	12	40.0	12	15.40	○
T118-FDR-160100D-6HX	M16×1	16	1	4P	D	12	110	20	54	12	9	12	40.0	12	15.53	○
T118-FDR-180250D-6HX	M18×2.5	18	2.5	4P	D	12	125	25	61	14	11	14	45.0	12	16.72	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD рассчитаны согласно коэффициента перекрытия 85% и указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

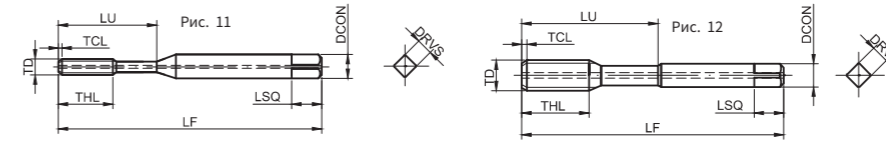
Обрабатываемый материал													
P			M	K			N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○		○			○		○					

○ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.289

T118-FDR



Высокопроизводительные метчики-раскатники для общей обработки с каналами внутреннего подвода СОЖ



» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
T118-FDR-180200D-6HX	M18×2	18	2	4P	D	12	125	25	61	14	11	14	45.0	12	16.99	○
T118-FDR-180150D-6HX	M18×1.5	18	1.5	4P	D	12	125	25	61	14	11	14	45.0	12	17.26	○
T118-FDR-200250D-6HX	M20×2.5	20	2.5	4P	D	12	140	25	69	16	12	15	50.0	12	18.72	○
T118-FDR-200200D-6HX	M20×2	20	2	4P	D	12	140	25	69	16	12	15	50.0	12	18.99	○
T118-FDR-200150D-6HX	M20×1.5	20	1.5	4P	D	12	140	25	69	16	12	15	50.0	12	19.26	○
T118-FDR-220250D-6HX	M22×2.5	22	2.5	4P	D	12	140	25	69	18	14.5	17	55.0	12	20.72	○
T118-FDR-220200D-6HX	M22×2	22	2	4P	D	12	140	25	69	18	14.5	17	55.0	12	20.99	○
T118-FDR-220150D-6HX	M22×1.5	22	1.5	4P	D	12	140	25	69	18	14.5	17	55.0	12	21.26	○
T118-FDR-240300D-6HX	M24×3	24	3	4P	D	12	160	30	78	18	14.5	17	60.0	12	22.45	○
T118-FDR-240250D-6HX	M24×2.5	24	2.5	4P	D	12	160	30	78	18	14.5	17	60.0	12	22.72	○
T118-FDR-240200D-6HX	M24×2	24	2	4P	D	12	160	30	78	18	14.5	17	60.0	12	22.99	○
T118-FDR-270300D-6HX	M27×3	27	3	4P	D	12	160	30	78	20	16	19	67.5	12	25.45	○
T118-FDR-270250D-6HX	M27×2.5	27	2.5	4P	D	12	160	30	78	20	16	19	67.5	12	25.72	○
T118-FDR-270200D-6HX	M27×2	27	2	4P	D	12	160	30	78	20	16	19	67.5	12	25.99	○
T118-FDR-300350D-6HX	M30×3.5	30	3.5	4P	D	12	180	35	88	22	18	21	75.0	12	28.18	○
T118-FDR-300300D-6HX	M30×3	30	3	4P	D	12	180	35	88	22	18	21	75.0	12	28.45	○
T118-FDR-300250D-6HX	M30×2.5	30	2.5	4P	D	12	180	35	88	22	18	21	75.0	12	28.72	○
T118-FDR-300200D-6HX	M30×2	30	2	4P	D	12	180	35	88	22	18	21	75.0	12	28.99	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD рассчитаны согласно коэффициента перекрытия 85% и указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

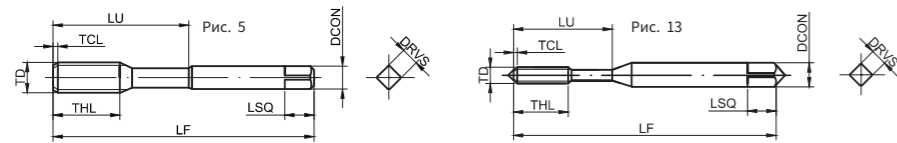
Обрабатываемый материал													
P			M	K			N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○		○			○		○					

○ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.289

T118-SDN



Высокопроизводительные метчики с винтовыми канавками для общей обработки



Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
T118-SDN-040070C-6HX	M4×0.7	4	0.7	2.5P	C	13	63	9	21	4.5	3.4	6	10.0	3	3.30	●
T118-SDN-050080C-6HX	M5×0.8	5	0.8	2.5P	C	13	70	10	25	6	4.9	8	12.5	3	4.20	●
T118-SDN-060100C-6HX	M6×1	6	1	2.5P	C	13	80	10	30	6	4.9	8	15.0	3	5.00	●
T118-SDN-070100C-6HX	M7×1	7	1	2.5P	C	5	80	10	30	7	5.5	8	17.5	3	6.00	○
T118-SDN-080125C-6HX	M8×1.25	8	1.25	2.5P	C	5	90	13	35	8	6.2	9	20.0	3	6.75	●
T118-SDN-080100C-6HX	M8×1	8	1	2.5P	C	5	90	13	35	8	6.2	9	20.0	3	7.00	●
T118-SDN-100150C-6HX	M10×1.5	10	1.5	2.5P	C	5	100	15	39	10	8	11	25.0	3	8.50	●
T118-SDN-100125C-6HX	M10×1.25	10	1.25	2.5P	C	5	100	15	39	10	8	11	25.0	3	8.75	●
T118-SDN-100100C-6HX	M10×1	10	1	2.5P	C	5	100	15	39	10	8	11	25.0	3	9.00	○
T118-SDN-120175C-6HX	M12×1.75	12	1.75	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	30.0	3	10.25	●
T118-SDN-120150C-6HX	M12×1.5	12	1.5	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	30.0	3	10.50	●
T118-SDN-120125C-6HX	M12×1.25	12	1.25	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	30.0	3	10.75	●
T118-SDN-120100C-6HX	M12×1	12	1	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	30.0	3	11.00	○
T118-SDN-140200C-6HX	M14×2	14	2	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	35.0	4	12.00	●
T118-SDN-140150C-6HX	M14×1.5	14	1.5	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	35.0	4	12.50	●
T118-SDN-140125C-6HX	M14×1.25	14	1.25	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	35.0	4	12.75	○
T118-SDN-140100C-6HX	M14×1	14	1	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	35.0	4	13.00	○
T118-SDN-160200C-6HX	M16×2	16	2	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	40.0	4	14.00	●
T118-SDN-160150C-6HX	M16×1.5	16	1.5	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	40.0	4	14.50	●
T118-SDN-160125C-6HX	M16×1.25	16	1.25	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	40.0	4	14.75	○
T118-SDN-160100C-6HX	M16×1	16	1	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	40.0	4	15.00	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

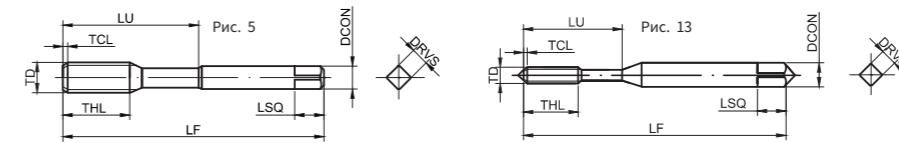
Обрабатываемый материал															
P			M		K			N				S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2		
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь		
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC		
○	○		○	○	○	○	○	○							

○ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.289

T118-PDN



Высокопроизводительные метчики с прямыми стружечными канавками и спиральной подточкой для общего применения



Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
T118-PDN-040070B-6HX	M4×0.7	4	0.7	5P	B	13	63	9	21	4.5	3.4	6	10.0	3	3.30	●
T118-PDN-050080B-6HX	M5×0.8	5	0.8	5P	B	13	70	10	25	6	4.9	8	12.5	3	4.20	●
T118-PDN-060100B-6HX	M6×1	6	1	5P	B	13	80	10	30	6	4.9	8	15.0	3	5.00	●
T118-PDN-070100B-6HX	M7×1	7	1	5P	B	5	80	10	30	7	5.5	8	17.5	3	6.00	○
T118-PDN-080125B-6HX	M8×1.25	8	1.25	5P	B	5	90	13	35	8	6.2	9	20.0	3	6.75	●
T118-PDN-080100B-6HX	M8×1	8	1	5P	B	5	90	13	35	8	6.2	9	20.0	3	7.00	●
T118-PDN-100150B-6HX	M10×1.5	10	1.5	5P	B	5	100	15	39	10	8	11	25.0	3	8.50	●
T118-PDN-100125B-6HX	M10×1.25	10	1.25	5P	B	5	100	15	39	10	8	11	25.0	3	8.75	●
T118-PDN-100100B-6HX	M10×1	10	1	5P	B	5	100	15	39	10	8	11	25.0	3	9.00	○
T118-PDN-120175B-6HX	M12×1.75	12	1.75	5P	B	5	110	17	49	9	7	10	30.0	4	10.25	●
T118-PDN-120150B-6HX	M12×1.5	12	1.5	5P	B	5	110	17	49	9	7	10	30.0	4	10.50	●
T118-PDN-120125B-6HX	M12×1.25	12	1.25	5P	B	5	110	17	49	9	7	10	30.0	4	10.75	●
T118-PDN-120100B-6HX	M12×1	12	1	5P	B	5	110	17	49	9	7	10	30.0	4	11.00	○
T118-PDN-140200B-6HX	M14×2	14	2	5P	B	5	110	20	53	11	9	12	35.0	4	12.00	●
T118-PDN-140150B-6HX	M14×1.5	14	1.5	5P	B	5	110	20	53	11	9	12	35.0	4	12.50	●
T118-PDN-140125B-6HX	M14×1.25	14	1.25	5P	B	5	110	20	53	11	9	12	35.0	4	12.75	○
T118-PDN-140100B-6HX	M14×1	14	1	5P	B	5	110	20	53	11	9	12	35.0	4	13.00	○
T118-PDN-160200B-6HX	M16×2	16	2	5P	B	5	110	20	54	12	9	12	40.0	4	14.00	●
T118-PDN-160150B-6HX	M16×1.5	16	1.5	5P	B	5	110	20	54	12	9	12	40.0	4	14.50	●
T118-PDN-160125B-6HX	M16×1.25	16	1.25	5P	B	5	110	20	54	12	9	12	40.0	4	14.75	○
T118-PDN-160100B-6HX	M16×1	16	1	5P	B	5	110	20	54	12	9	12	40.0	4	15.00	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

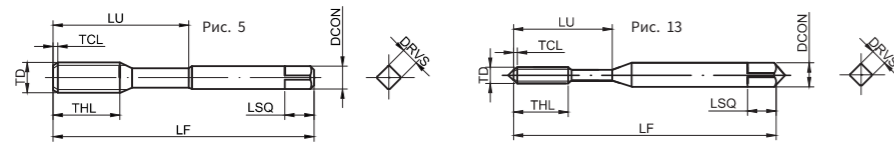
Обрабатываемый материал															
P			M		K			N				S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2		
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь		
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC		
○	○		○	○	○	○	○	○							

○ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.289

T128-HDN



Высокопроизводительные метчики с прямыми канавками для обработки чугуна



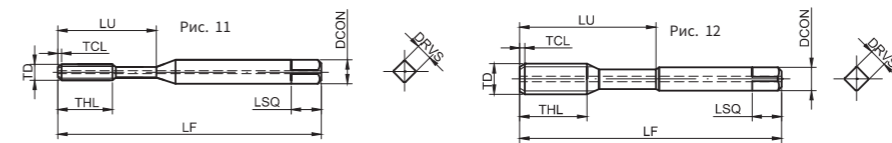
Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
T128-HDN-050080C-6HX	M5×0.8	5	0.8	2.5P	C	13	70	10	25	6	4.9	8	12.5	3	4.20	●
T128-HDN-060100C-6HX	M6×1	6	1	2.5P	C	13	80	10	30	6	4.9	8	15.0	3	5.00	●
T128-HDN-070100C-6HX	M7×1	7	1	2.5P	C	13	80	10	30	7	5.5	8	17.5	3	6.00	○
T128-HDN-080125C-6HX	M8×1.25	8	1.25	2.5P	C	5	90	13	35	8	6.2	9	20.0	4	6.75	●
T128-HDN-080100C-6HX	M8×1	8	1	2.5P	C	5	90	13	35	8	6.2	9	20.0	4	7.00	○
T128-HDN-100150C-6HX	M10×1.5	10	1.5	2.5P	C	5	100	15	39	10	8	11	25.0	4	8.50	●
T128-HDN-100125C-6HX	M10×1.25	10	1.25	2.5P	C	5	100	15	39	10	8	11	25.0	4	8.75	●
T128-HDN-100100C-6HX	M10×1	10	1	2.5P	C	5	100	15	39	10	8	11	25.0	4	9.00	○
T128-HDN-120175C-6HX	M12×1.75	12	1.75	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	30.0	4	10.25	●
T128-HDN-120150C-6HX	M12×1.5	12	1.5	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	30.0	4	10.50	●
T128-HDN-120125C-6HX	M12×1.25	12	1.25	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	30.0	4	10.75	○
T128-HDN-120100C-6HX	M12×1	12	1	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	30.0	4	11.00	○
T128-HDN-140200C-6HX	M14×2	14	2	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	35.0	4	12.00	●
T128-HDN-140150C-6HX	M14×1.5	14	1.5	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	35.0	4	12.50	●
T128-HDN-140125C-6HX	M14×1.25	14	1.25	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	35.0	4	12.75	○
T128-HDN-140100C-6HX	M14×1	14	1	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	35.0	4	13.00	○
T128-HDN-160200C-6HX	M16×2	16	2	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	40.0	4	14.00	●
T128-HDN-160150C-6HX	M16×1.5	16	1.5	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	40.0	4	14.50	●
T128-HDN-160125C-6HX	M16×1.25	16	1.25	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	40.0	4	14.75	○
T128-HDN-160100C-6HX	M16×1	16	1	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	40.0	4	15.00	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

T128-HDC



Высокопроизводительные метчики с прямыми канавками для обработки чугуна с каналом внутреннего подвода СОЖ



Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
T128-HDC-050080C-6HX	M5×0.8	5	0.8	2.5P	C	11	70	10	25	6	4.9	8	12.5	3	4.20	○
T128-HDC-060100C-6HX	M6×1	6	1	2.5P	C	11	80	10	30	6	4.9	8	15.0	3	5.00	○
T128-HDC-070100C-6HX	M7×1	7	1	2.5P	C	11	80	10	30	7	5.5	8	17.5	3	6.00	○
T128-HDC-080125C-6HX	M8×1.25	8	1.25	2.5P	C	12	90	13	35	8	6.2	9	20.0	4	6.75	○
T128-HDC-080100C-6HX	M8×1	8	1	2.5P	C	12	90	13	35	8	6.2	9	20.0	4	7.00	○
T128-HDC-100150C-6HX	M10×1.5	10	1.5	2.5P	C	12	100	15	39	10	8	11	25.0	4	8.50	○
T128-HDC-100125C-6HX	M10×1.25	10	1.25	2.5P	C	12	100	15	39	10	8	11	25.0	4	8.75	○
T128-HDC-100100C-6HX	M10×1	10	1	2.5P	C	12	100	15	39	10	8	11	25.0	4	9.00	○
T128-HDC-120175C-6HX	M12×1.75	12	1.75	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	30.0	4	10.25	○
T128-HDC-120150C-6HX	M12×1.5	12	1.5	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	30.0	4	10.50	○
T128-HDC-120125C-6HX	M12×1.25	12	1.25	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	30.0	4	10.75	○
T128-HDC-120100C-6HX	M12×1	12	1	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	30.0	4	11.00	○
T128-HDC-140200C-6HX	M14×2	14	2	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	35.0	4	12.00	○
T128-HDC-140150C-6HX	M14×1.5	14	1.5	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	35.0	4	12.50	○
T128-HDC-140125C-6HX	M14×1.25	14	1.25	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	35.0	4	12.75	○
T128-HDC-140100C-6HX	M14×1	14	1	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	35.0	4	13.00	○
T128-HDC-160200C-6HX	M16×2	16	2	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	40.0	4	14.00	○
T128-HDC-160150C-6HX	M16×1.5	16	1.5	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	40.0	4	14.50	○
T128-HDC-160125C-6HX	M16×1.25	16	1.25	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	40.0	4	14.75	○
T128-HDC-160100C-6HX	M16×1	16	1	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	40.0	4	15.00	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P			M	K			N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
				○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.289

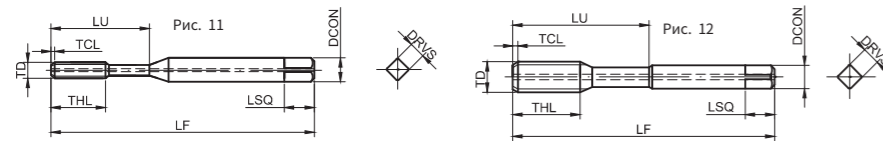
Обрабатываемый материал													
P			M	K			N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
				○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.289

T128-HDR



Высокопроизводительные метчики с прямыми канавками для обработки чугуна с каналами внутреннего подвода СОЖ



Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
T128-HDR-050080C-6HX	M5×0.8	5	0.8	2.5P	C	11	70	10	25	6	4.9	8	12.5	3	4.20	○
T128-HDR-060100C-6HX	M6×1	6	1	2.5P	C	11	80	10	30	6	4.9	8	15.0	3	5.00	○
T128-HDR-070100C-6HX	M7×1	7	1	2.5P	C	11	80	10	30	7	5.5	8	17.5	3	6.00	○
T128-HDR-080125C-6HX	M8×1.25	8	1.25	2.5P	C	12	90	13	35	8	6.2	9	20.0	4	6.75	○
T128-HDR-080100C-6HX	M8×1	8	1	2.5P	C	12	90	13	35	8	6.2	9	20.0	4	7.00	○
T128-HDR-100150C-6HX	M10×1.5	10	1.5	2.5P	C	12	100	15	39	10	8	11	25.0	4	8.50	○
T128-HDR-100125C-6HX	M10×1.25	10	1.25	2.5P	C	12	100	15	39	10	8	11	25.0	4	8.75	○
T128-HDR-100100C-6HX	M10×1	10	1	2.5P	C	12	100	15	39	10	8	11	25.0	4	9.00	○
T128-HDR-120175C-6HX	M12×1.75	12	1.75	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	30.0	4	10.25	○
T128-HDR-120150C-6HX	M12×1.5	12	1.5	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	30.0	4	10.50	○
T128-HDR-120125C-6HX	M12×1.25	12	1.25	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	30.0	4	10.75	○
T128-HDR-120100C-6HX	M12×1	12	1	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	30.0	4	11.00	○
T128-HDR-140200C-6HX	M14×2	14	2	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	35.0	4	12.00	○
T128-HDR-140150C-6HX	M14×1.5	14	1.5	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	35.0	4	12.50	○
T128-HDR-140125C-6HX	M14×1.25	14	1.25	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	35.0	4	12.75	○
T128-HDR-140100C-6HX	M14×1	14	1	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	35.0	4	13.00	○
T128-HDR-160200C-6HX	M16×2	16	2	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	40.0	4	14.00	○
T128-HDR-160150C-6HX	M16×1.5	16	1.5	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	40.0	4	14.50	○
T128-HDR-160125C-6HX	M16×1.25	16	1.25	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	40.0	4	14.75	○
T128-HDR-160100C-6HX	M16×1	16	1	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	40.0	4	15.00	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Углеродистая сталь	Легированная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
				○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.289

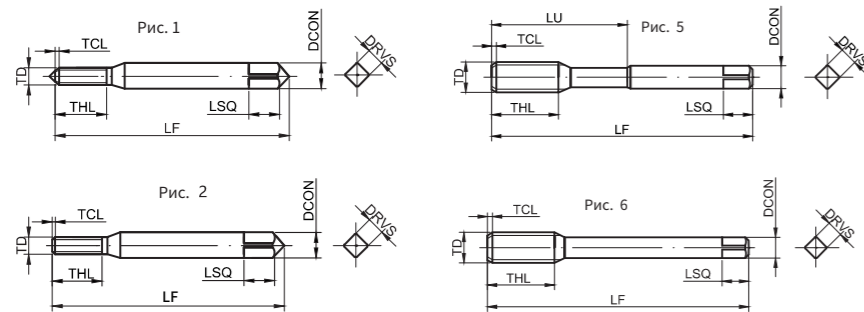
Рекомендуемая скорость резания для высокопроизводительных метчиков HSS-PM

Обрабатываемый материал	T118-FDN	T118-FDC T118-FDR	T118-SDN	T118-PDN	T128-HDN	T128-HDC T128-HDR
	Наружный подвод СОЖ	С каналами внутреннего подвода СОЖ	Наружный подвод СОЖ		С каналами внутреннего охлаждения	
P	Низкоуглеродистая сталь (<125HB)	10-25	15-30	15-25	15-25	
	Высокоуглеродистая и легированная сталь (<35HRC)	8-20	15-25	10-20	10-20	
	Улучшенная сталь и инструментальная сталь (35-48HRC)	5-12	5-15	5-15	5-15	5-20
M	Аустенитная нержавеющая сталь (130-200HB)	10-25	15-30	10-25	10-25	
	Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющая сталь (<25HRC)	8-20	15-25	10-25	10-25	
	Дуплексная нержавеющая сталь (<30HRC)	5-12	5-15	5-12	5-12	
K	Серый чугун и чугун с шаровидным графитом (<35HRC)			10-20	10-20	20-40
	Высокопрочный чугун (<43HRC)			5-15	5-15	10-25
N	Кованные алюминиевые сплавы и литые алюминиевые сплавы (Si<12%)	20-50	30-60	20-50	20-50	
	Литые алюминиевые сплавы (Si>12%)			10-35	10-35	
	Медные сплавы (<HB200)	20-50	30-60	20-50	20-50	

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Для обработки рекомендуется использовать оборудование с высокой жесткостью. 2. Для обработки рекомендуется использовать специальный резьбонарезной патрон. 3. Режимы резания, указанные в таблице являются рекомендованными, при обработке необходимо откорректировать режимы резания в соответствии с фактическими условиями обработки. Ед. изм. (м/мин)

ET138-FJN

Раскатники для обработки стали



Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET138-FJN-010025D-RH4	M1×0.25	1	0.25	4P	D	1	32	4.5	—	3	2.5	3	2.5	—	0.92	○
ET138-FJN-010025E-RH4	M1×0.25	1	0.25	2P	E	2	31	3.5	—	3	2.5	3	2.5	—	0.92	○
ET138-FJN-012025D-RH4	M1.2×0.25	1.2	0.25	4P	D	1	32	4.5	—	3	2.5	3	3.0	—	1.12	○
ET138-FJN-012025E-RH4	M1.2×0.25	1.2	0.25	2P	E	2	31	3.5	—	3	2.5	3	3.0	—	1.12	○
ET138-FJN-014030D-RH4	M1.4×0.3	1.4	0.3	4P	D	1	37	6.5	—	3	2.5	3	3.5	—	1.29	○
ET138-FJN-014030E-RH4	M1.4×0.3	1.4	0.3	2P	E	2	36	6.5	—	3	2.5	3	3.5	—	1.29	○
ET138-FJN-016035D-RH4	M1.6×0.35	1.6	0.35	4P	D	1	37	8	—	3	2.5	3	4.0	—	1.46	○
ET138-FJN-016035E-RH4	M1.6×0.35	1.6	0.35	2P	E	2	35.5	8	—	3	2.5	3	4.0	—	1.46	○
ET138-FJN-017035D-RH4	M1.7×0.35	1.7	0.35	4P	D	1	37	8	—	3	2.5	3	4.3	—	1.56	○
ET138-FJN-017035E-RH4	M1.7×0.35	1.7	0.35	2P	E	2	35.5	8	—	3	2.5	3	4.3	—	1.56	○
ET138-FJN-020040D-RH5	M2×0.4	2	0.4	4P	D	1	45	10	—	3	2.5	3	5.0	—	1.85	●
ET138-FJN-020040E-RH5	M2×0.4	2	0.4	2P	E	2	43.5	10	—	3	2.5	3	5.0	—	1.85	●
ET138-FJN-023040D-RH5	M2.3×0.4	2.3	0.4	4P	D	1	45	10	—	3	2.5	3	5.8	—	2.15	○
ET138-FJN-023040E-RH5	M2.3×0.4	2.3	0.4	2P	E	2	43.5	10	—	3	2.5	3	5.8	—	2.15	○
ET138-FJN-025045D-RH5	M2.5×0.45	2.5	0.45	4P	D	1	45	13	—	3	2.5	3	6.3	—	2.32	●
ET138-FJN-025045E-RH5	M2.5×0.45	2.5	0.45	2P	E	2	43.5	13	—	3	2.5	3	6.3	—	2.32	●
ET138-FJN-026045D-RH5	M2.6×0.45	2.6	0.45	4P	D	1	45	13	—	3	2.5	3	6.5	—	2.42	○
ET138-FJN-026045E-RH5	M2.6×0.45	2.6	0.45	2P	E	2	43.5	13	—	3	2.5	3	6.5	—	2.42	●
ET138-FJN-030050D-RH7	M3×0.5	3	0.5	4P	D	1	50	16	—	4	3.2	6	7.5	—	2.82	●
ET138-FJN-030050E-RH7	M3×0.5	3	0.5	2P	E	2	48	16	—	4	3.2	6	7.5	—	2.82	●

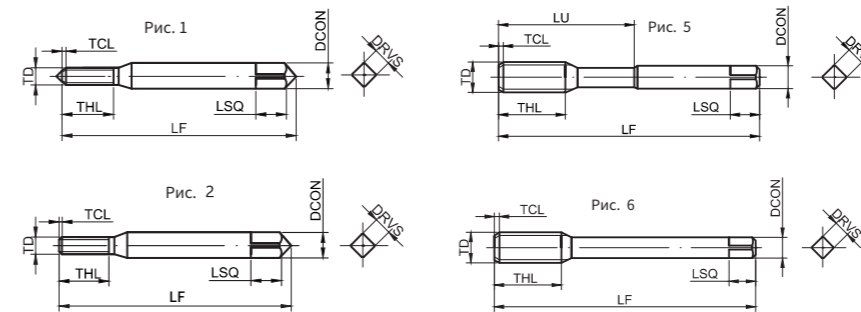
● В наличии ○ Доступно по запросу
 Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD рассчитаны согласно коэффициента перекрытия 85% и указаны как справочные данные.
 Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал														
P			M		K		N			S		H		
1234	5	67	123	12	3	3	4	5	123	4	1	2		
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь	
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC	
○			○											

○ Рекомендуется ○ Применимо
 Рекомендуемые режимы резания стр.323

ET138-FJN

Раскатники для обработки стали



Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET138-FJN-035060D-RH7	M3.5×0.6	3.5	0.6	4P	D	1	50	16	—	4	3.2	6	8.8	—	3.26	●
ET138-FJN-035060E-RH7	M3.5×0.6	3.5	0.6	2P	E	2	48	16	—	4	3.2	6	8.8	—	3.26	●
ET138-FJN-040070D-RH7	M4×0.7	4	0.7	4P	D	1	57	18	—	5	4	7	10.0	—	3.71	●
ET138-FJN-040070E-RH7	M4×0.7	4	0.7	2P	E	2	55	18	—	5	4	7	10.0	—	3.71	●
ET138-FJN-050080D-RH7	M5×0.8	5	0.8	4P	D	1	66	20	—	5.5	4.5	7	12.5	—	4.65	●
ET138-FJN-050080E-RH7	M5×0.8	5	0.8	2P	E	2	63.5	20	—	5.5	4.5	7	12.5	—	4.65	●
ET138-FJN-060100D-RH7	M6×1	6	1	4P	D	1	69	27	—	6	4.5	7	15.0	2	5.55	●
ET138-FJN-060100E-RH7	M6×1	6	1	2P	E	2	66.5	27	—	6	4.5	7	15.0	2	5.55	●
ET138-FJN-070100D-RH7	M7×1	7	1	4P	D	5	70	13	23	6.2	5	8	17.5	2	6.55	○
ET138-FJN-070100E-RH7	M7×1	7	1	2P	E	5	70	13	23	6.2	5	8	17.5	2	6.55	○
ET138-FJN-080125D-RH7	M8×1.25	8	1.25	4P	D	5	70	13	36	6.2	5	8	20.0	3	7.41	●
ET138-FJN-080125E-RH7	M8×1.25	8	1.25	2P	E	5	70	13	36	6.2	5	8	20.0	3	7.41	●
ET138-FJN-100150D-RH8	M10×1.5	10	1.5	4P	D	5	75	15	43	7	5.5	8	25.0	6	9.29	○
ET138-FJN-100150E-RH8	M10×1.5	10	1.5	2P	E	5	75	15	43	7	5.5	8	25.0	6	9.29	●
ET138-FJN-120175D-RH9	M12×1.75	12	1.75	4P	D	5	82	17	42	8.5	6.5	9	30.0	6	11.16	○
ET138-FJN-120175E-RH9	M12×1.75	12	1.75	2P	E	5	82	17	42	8.5	6.5	9	30.0	6	11.16	●
ET138-FJN-140200D-RH10	M14×2	14	2	4P	D	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	6	13.04	○
ET138-FJN-140200E-RH10	M14×2	14	2	2P	E	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	6	13.04	●
ET138-FJN-160200D-RH10	M16×2	16	2	4P	D	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	6	15.04	○
ET138-FJN-160200E-RH10	M16×2	16	2	2P	E	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	6	15.04	●

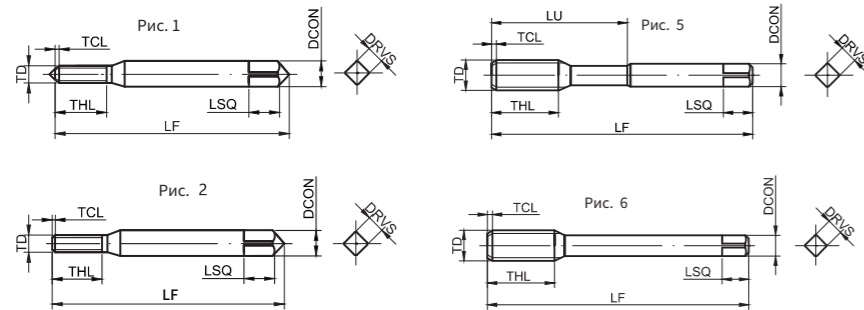
● В наличии ○ Доступно по запросу
 Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD рассчитаны согласно коэффициента перекрытия 85% и указаны как справочные данные.
 Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал														
P			M		K		N			S		H		
1234	5	67	123	12	3	3	4	5	123	4	1	2		
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь	
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC	
○			○											

○ Рекомендуется ○ Применимо
 Рекомендуемые режимы резания стр.323

ET138-FJN

Раскатники для обработки стали



» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET138-FJN-U164D-RH4	NO.1-64UNC	1.854	64	4P	D	1	37	9	—	3	2.5	3	4.6	—	1.69	○
ET138-FJN-U164E-RH4	NO.1-64UNC	1.854	64	2P	E	2	35.5	9	—	3	2.5	3	4.6	—	1.69	○
ET138-FJN-U256D-RH4	NO.2-56UNC	2.184	56	4P	D	1	45	12	—	3	2.5	3	5.5	—	1.99	○
ET138-FJN-U256E-RH4	NO.2-56UNC	2.184	56	2P	E	2	43.5	12	—	3	2.5	3	5.5	—	1.99	○
ET138-FJN-U348D-RH4	NO.3-48UNC	2.515	48	4P	D	1	45	15	—	3	2.5	3	6.3	—	2.28	○
ET138-FJN-U348E-RH4	NO.3-48UNC	2.515	48	2P	E	2	43.5	15	—	3	2.5	3	6.3	—	2.28	○
ET138-FJN-U440D-RH4	NO.4-40UNC	2.845	40	4P	D	1	45	15	—	3	2.5	3	7.1	—	2.55	○
ET138-FJN-U440E-RH4	NO.4-40UNC	2.845	40	2P	E	2	43.5	15	—	3	2.5	3	7.1	—	2.55	●
ET138-FJN-U540D-RH4	NO.5-40UNC	3.175	40	4P	D	1	50	15	—	4	3.2	6	7.9	—	2.88	○
ET138-FJN-U540E-RH4	NO.5-40UNC	3.175	40	2P	E	2	48	15	—	4	3.2	6	7.9	—	2.88	●
ET138-FJN-U632D-RH7	NO.6-32UNC	3.505	32	4P	D	1	50	16	—	4	3.2	6	8.8	—	3.16	●
ET138-FJN-U632E-RH7	NO.6-32UNC	3.505	32	2P	E	2	48	16	—	4	3.2	6	8.8	—	3.16	●
ET138-FJN-U832D-RH7	NO.8-32UNC	4.166	32	4P	D	1	57	18	—	5	4	7	10.4	—	3.82	●
ET138-FJN-U832E-RH7	NO.8-32UNC	4.166	32	2P	E	2	54.5	18	—	5	4	7	10.4	—	3.82	●
ET138-FJN-U1024D-RH7	NO.10-24UNC	4.826	24	4P	D	1	66	20	—	5.5	4.5	7	12.1	—	4.34	●
ET138-FJN-U1024E-RH7	NO.10-24UNC	4.826	24	2P	E	2	63.5	20	—	5.5	4.5	7	12.1	—	4.34	●
ET138-FJN-U1224D-RH7	NO.12-24UNC	5.486	24	4P	D	1	66	23	—	5.5	4.5	7	13.7	—	5.00	●
ET138-FJN-U1224E-RH7	NO.12-24UNC	5.486	24	2P	E	2	63.5	23	—	5.5	4.5	7	13.7	—	5.00	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD рассчитаны согласно коэффициента перекрытия 85% и указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

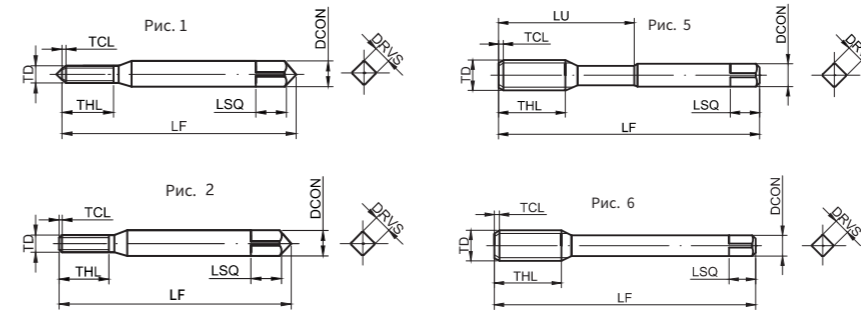
Обрабатываемый материал														
P			M		K		N			S		H		
1234	5	67	123	12	3	3	4	5	123	4	1	2		
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь	
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC	
○			○											

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.323

ET138-FJN

Раскатники для обработки стали



» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET138-FJN-U1420D-RH7	1/4-20UNC	6.350	20	4P	D	6	62	27	—	6	4.5	7	15.9	2	5.75	●
ET138-FJN-U1420E-RH7	1/4-20UNC	6.350	20	2P	E	6	62	27	—	6	4.5	7	15.9	2	5.75	●
ET138-FJN-U51618D-RH8	5/16-18UNC	7.938	18	4P	D	5	70	15	30	6.1	5	8	19.8	3	7.27	●
ET138-FJN-U51618E-RH8	5/16-18UNC	7.938	18	2P	E	5	70	15	30	6.1	5	8	19.8	3	7.27	●
ET138-FJN-U3816D-RH8	3/8-16UNC	9.525	16	4P	D	5	75	16	43	7	5.5	8	23.8	6	8.77	●
ET138-FJN-U3816E-RH8	3/8-16UNC	9.525	16	2P	E	5	75	16	43	7	5.5	8	23.8	6	8.77	●
ET138-FJN-U71614D-RH8	7/16-14UNC	11.113	14	4P	D	5	80	20	40	8	6	9	27.8	6	10.23	○
ET138-FJN-U71614E-RH8	7/16-14UNC	11.113	14	2P	E	5	80	20	40	8	6	9	27.8	6	10.23	○
ET138-FJN-U1213D-RH8	1/2-13UNC	12.700	13	4P	D	5	85	21	48	9	7	10	31.8	6	11.74	○
ET138-FJN-U1213E-RH8	1/2-13UNC	12.700	13	2P	E	5	85	21	48	9	7	10	31.8	6	11.74	●
ET138-FJN-U91612D-RH9	9/16-12UNC	14.288	12	4P	D	5	90	21	50	10.5	8	11	35.7	6	13.25	○
ET138-FJN-U91612E-RH9	9/16-12UNC	14.288	12	2P	E	5	90	21	50	10.5	8	11	35.7	6	13.25	○
ET138-FJN-U5811D-RH10	5/8-11UNC	15.875	11	4P	D	5	95	23	48	12	9	12	39.7	6	14.75	○
ET138-FJN-U5811E-RH10	5/8-11UNC	15.875	11	2P	E	5	95	23	48	12	9	12	39.7	6	14.75	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD рассчитаны согласно коэффициента перекрытия 85% и указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

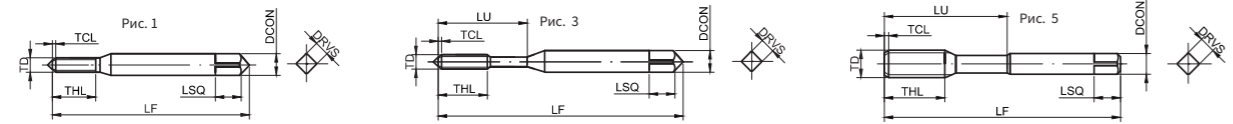
Обрабатываемый материал														
P			M		K		N			S		H		
1234	5	67	123	12	3	3	4	5	123	4	1	2		
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь	
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC	
○			○											

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.323

ET138-SJN

Метчики со спиральными стружечными канавками для обработки стали



» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET138-SJN-025045C-P2	M2.5×0.45	2.5	0.45	2.5P	C	1	45	12	—	3	2.5	3	6.3	2	2.05	●
ET138-SJN-030050C-P2	M3×0.5	3	0.5	2.5P	C	3	50	5	18	4	3.2	6	7.5	3	2.50	●
ET138-SJN-035060C-P2	M3.5×0.6	3.5	0.6	2.5P	C	3	50	6	19	4	3.2	6	8.8	3	2.90	○
ET138-SJN-040070C-P2	M4×0.7	4	0.7	2.5P	C	3	57	9	20	5	4	7	10.0	3	3.30	●
ET138-SJN-050080C-P2	M5×0.8	5	0.8	2.5P	C	3	66	8	25	5.5	4.5	7	12.5	3	4.20	●
ET138-SJN-060100C-P2	M6×1	6	1	2.5P	C	3	69	12	24	6	4.5	7	15.0	3	5.00	●
ET138-SJN-070100C-P3	M7×1	7	1	2.5P	C	3	78	13	23	6.2	5	8	17.5	3	6.00	●
ET138-SJN-080125C-P3	M8×1.25	8	1.25	2.5P	C	5	70	13	36	6.2	5	8	20.0	3	6.75	●
ET138-SJN-080100C-P3	M8×1	8	1	2.5P	C	5	70	13	36	6.2	5	8	20.0	3	7.00	●
ET138-SJN-100150C-P4	M10×1.5	10	1.5	2.5P	C	5	75	15	43	7	5.5	8	25.0	3	8.50	●
ET138-SJN-100125C-P3	M10×1.25	10	1.25	2.5P	C	5	75	13	43	7	5.5	8	25.0	3	8.75	●
ET138-SJN-100100C-P3	M10×1	10	1	2.5P	C	5	75	13	43	7	5.5	8	25.0	3	9.00	○
ET138-SJN-120175C-P4	M12×1.75	12	1.75	2.5P	C	5	82	17	42	8.5	6.5	9	30.0	3	10.25	●
ET138-SJN-120150C-P4	M12×1.5	12	1.5	2.5P	C	5	82	17	42	8.5	6.5	9	30.0	3	10.50	●
ET138-SJN-120125C-P4	M12×1.25	12	1.25	2.5P	C	5	82	13	42	8.5	6.5	9	30.0	3	10.75	●
ET138-SJN-120100C-P3	M12×1	12	1	2.5P	C	5	82	13	42	8.5	6.5	9	30.0	3	11.00	○
ET138-SJN-140200C-P5	M14×2	14	2	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.00	●
ET138-SJN-140150C-P4	M14×1.5	14	1.5	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.50	●
ET138-SJN-140125C-P4	M14×1.25	14	1.25	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.75	○
ET138-SJN-140100C-P3	M14×1	14	1	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	13.00	○
ET138-SJN-160200C-P5	M16×2	16	2	2.5P	C	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.00	●
ET138-SJN-160150C-P4	M16×1.5	16	1.5	2.5P	C	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.50	●
ET138-SJN-160125C-P4	M16×1.25	16	1.25	2.5P	C	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.75	○
ET138-SJN-160100C-P3	M16×1	16	1	2.5P	C	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	15.00	○

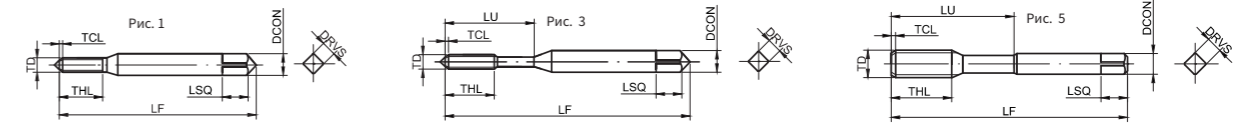
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	3	4	5	123	4	1	2	
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			○										

○ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.323

ET138-SJN

Метчики со спиральными стружечными канавками для обработки стали



» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET138-SJN-U080F-P1	NO.0-80UNF	1.524	80	1.5P	F	1	37	10	—	3	2.5	3	3.8	2	1.21	○
ET138-SJN-U164F-P1	NO.1-64UNC	1.854	64	1.5P	F	1	37	11	—	3	2.5	3	4.6	2	1.46	○
ET138-SJN-U256C-P1	NO.2-56UNC	2.184	56	2.5P	C	1	45	12	—	3	2.5	3	5.5	2	1.73	○
ET138-SJN-U348C-P1	NO.3-48UNC	2.515	48	2.5P	C	1	45	14	—	3	2.5	3	6.3	2	1.99	○
ET138-SJN-U440C-P2	NO.4-40UNC	2.845	40	2.5P	C	1	45	6	16	3	2.5	3	7.1	3	2.21	●
ET138-SJN-U540C-P2	NO.5-40UNC	3.175	40	2.5P	C	3	50	7	19	4	3.2	6	7.9	3	2.54	○
ET138-SJN-U632C-P2	NO.6-32UNC	3.505	32	2.5P	C	3	50	8	20	4	3.2	6	8.8	3	2.71	●
ET138-SJN-U640C-P2	NO.6-40UNF	3.505	40	2.5P	C	3	50	8	20	4	3.2	6	8.8	3	2.87	○
ET138-SJN-U832C-P2	NO.8-32UNC	4.166	32	2.5P	C	3	57	8	21.5	5	4	7	10.4	3	3.37	●
ET138-SJN-U836C-P2	NO.8-36UNF	4.166	36	2.5P	C	3	57	8	21.5	5	4	7	10.4	3	3.46	○
ET138-SJN-U1024C-P2	NO.10-24UNC	4.826	24	2.5P	C	3	66	10	26	5.5	4.5	7	12.1	3	3.77	●
ET138-SJN-U1224C-P2	NO.12-24UNC	5.486	24	2.5	C	3	66	10	26	5.5	4.5	7	13.7	3	4.43	○
ET138-SJN-U1420C-P2	1/4-20UNC	6.350	20	2.5P	C	3	69	12	29	6	4.5	7	15.9	3	5.08	●
ET138-SJN-U1428C-P2	1/4-28UNF	6.350	28	2.5P	C	3	69	12	29	6	4.5	7	15.9	3	5.44	●
ET138-SJN-U51618C-P3	5/16-18UNC	7.938	18	2.5P	C	5	70	15	30	6.1	5	8	19.8	3	6.53	●
ET138-SJN-U51624C-P3	5/16-24UNF	7.938	24	2.5P	C	5	70	11	30	6.1	5	8	19.8	3	6.88	●
ET138-SJN-U3816C-P3	3/8-16UNC	9.525	16	2.5P	C	5	75	16	43	7	5.5	8	23.8	3	7.94	●
ET138-SJN-U3824C-P3	3/8-24UNF	9.525	24	2.5P	C	5	75	11	43	7	5.5	8	23.8	3	8.47	●
ET138-SJN-U71614C-P4	7/16-14UNC	11.113	14	2.5P	C	5	80	20	40	8	6	9	27.8	3	9.30	○
ET138-SJN-U71620C-P3	7/16-20UNF	11.113	20	2.5P	C	5	80	13	40	8	6	9	27.8	3	9.84	○
ET138-SJN-U1213C-P4	1/2-13UNC	12.700	13	2.5P	C	5	85	21	48	9	7	10	31.8	3	10.75	○
ET138-SJN-U1220C-P3	1/2-20UNF	12.700	20	2.5P	C	5	85	13	48	9	7	10	31.8	3	11.43	●

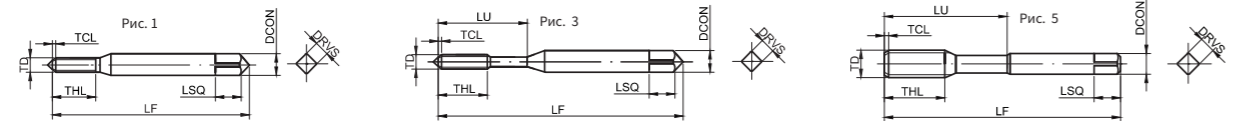
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	3	4	5	123	4	1	2	
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			○										

○ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.323

ET138-SJN

Метчики со спиральными стружечными канавками для обработки стали



» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET138-SJN-U91612C-P4	9/16-12UNC	14.288	12	2.5P	C	5	90	21	50	10.5	8	11	35.7	3	12.17	○
ET138-SJN-U91618C-P3	9/16-18UNF	14.288	18	2.5P	C	5	90	15	50	10.5	8	11	35.7	3	12.88	○
ET138-SJN-U5811C-P4	5/8-11UNC	15.875	11	2.5P	C	5	95	23	48	12	9	12	39.7	3	13.57	○
ET138-SJN-U5818C-P3	5/8-18UNF	15.875	18	2.5P	C	5	95	23	48	12	9	12	39.7	3	14.46	○

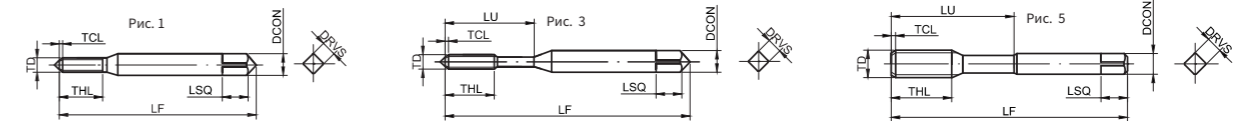
● В наличии ○ Доступно по запросу

Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные.

Ед. изм. (мм)

ET138-PJN

Метчики с прямыми стружечными канавками и спиральной подточкой для обработки стали



Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET138-PJN-010025B-P1	M1×0.25	1	0.25	5P	B	1	37	4.5	—	3	2.5	3	2.5	2	0.75	○
ET138-PJN-012025B-P1	M1.2×0.25	1.2	0.25	5P	B	1	37	5.5	—	3	2.5	3	3.0	2	0.95	○
ET138-PJN-014030B-P1	M1.4×0.3	1.4	0.3	5P	B	1	37	9	—	3	2.5	3	3.5	2	1.10	○
ET138-PJN-016035B-P2	M1.6×0.35	1.6	0.35	5P	B	1	37	8	—	3	2.5	3	4.0	2	1.25	○
ET138-PJN-020040B-P2	M2×0.4	2	0.4	5P	B	1	45	11	—	3	2.5	3	5.0	2	1.60	●
ET138-PJN-025045B-P2	M2.5×0.45	2.5	0.45	5P	B	1	45	12	—	3	2.5	3	6.3	2	2.05	●
ET138-PJN-030050B-P2	M3×0.5	3	0.5	5P	B	3	50	12	19	4	3.2	6	7.5	3	2.50	●
ET138-PJN-035060B-P2	M3.5×0.6	3.5	0.6	5P	B	3	50	13	20	4	3.2	6	8.8	3	2.90	○
ET138-PJN-040070B-P2	M4×0.7	4	0.7	5P	B	3	57	14	21	5	4	7	10.0	3	3.30	●
ET138-PJN-050080B-P2	M5×0.8	5	0.8	5P	B	3	66	16	25	5.5	4.5	7	12.5	3	4.20	●
ET138-PJN-060100B-P2	M6×1	6	1	5P	B	3	69	19.5	29	6	4.5	7	15.0	3	5.00	●
ET138-PJN-070100B-P3	M7×1	7	1	5P	B	3	78	13	23	6.2	5	8	17.5	3	6.00	●
ET138-PJN-080125B-P3	M8×1.25	8	1.25	5P	B	5	70	22	37	6.2	5	8	20.0	3	6.75	●
ET138-PJN-080100B-P3	M8×1	8	1	5P	B	5	70	22	37	6.2	5	8	20.0	3	7.00	●
ET138-PJN-100150B-P4	M10×1.5	10	1.5	5P	B	5	75	24	43	7	5	8	25.0	3	8.50	●
ET138-PJN-100125B-P3	M10×1.25	10	1.25	5P	B	5	75	24	43	7	5	8	25.0	3	8.75	●
ET138-PJN-100100B-P3	M10×1	10	1	5P	B	5	75	24	43	7	5	8	25.0	3	9.00	○
ET138-PJN-120175B-P4	M12×1.75	12	1.75	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	30.0	3	10.25	●
ET138-PJN-120150B-P4	M12×1.5	12	1.5	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	30.0	3	10.50	●
ET138-PJN-120125B-P4	M12×1.25	12	1.25	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	30.0	3	10.75	●
ET138-PJN-120100B-P3	M12×1	12	1	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	30.0	3	11.00	○
ET138-PJN-140200B-P5	M14×2	14	2	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.00	●
ET138-PJN-140150B-P4	M14×1.5	14	1.5	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.50	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные.

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P			M	K			N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			○										

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.323

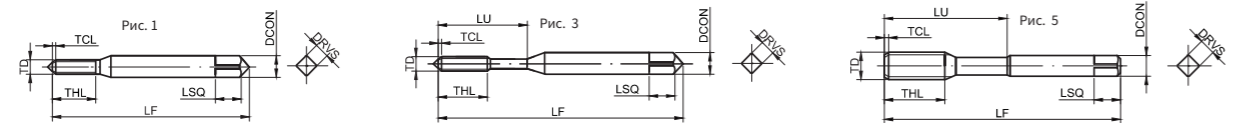
Обрабатываемый материал													
P			M	K			N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			○										

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.323

ET138-PJN

Метчики с прямыми стружечными канавками и спиральной подточкой для обработки стали



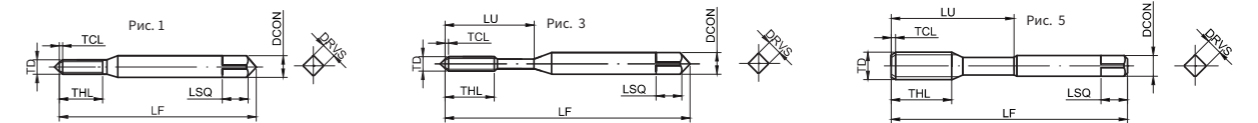
» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET138-PJN-140125B-P4	M14×1.25	14	1.25	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.75	○
ET138-PJN-140100B-P3	M14×1	14	1	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	13.00	○
ET138-PJN-160200B-P5	M16×2	16	2	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.00	●
ET138-PJN-160150B-P4	M16×1.5	16	1.5	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.50	●
ET138-PJN-160125B-P4	M16×1.25	16	1.25	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.75	○
ET138-PJN-160100B-P3	M16×1	16	1	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	15.00	○

● В наличии ○ Доступно по запросу
 Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

ET138-PJN

Метчики с прямыми стружечными канавками и спиральной подточкой для обработки стали



» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET138-PJN-U080B-P1	NO.0-80UNF	1.524	80	5P	B	1	37	10	—	3	2.5	3	3.8	2	1.21	○
ET138-PJN-U164B-P1	NO.1-64UNC	1.854	64	5P	B	1	37	11	—	3	2.5	3	4.6	2	1.46	○
ET138-PJN-U256B-P1	NO.2-56UNC	2.184	56	5P	B	1	45	12	—	3	2.5	3	5.5	2	1.73	○
ET138-PJN-U348B-P1	NO.3-48UNC	2.515	48	5P	B	1	45	14	—	3	2.5	3	6.3	2	1.99	○
ET138-PJN-U440B-P2	NO.4-40UNC	2.845	40	5P	B	1	45	13	—	3	2.5	3	7.1	3	2.21	●
ET138-PJN-U540B-P2	NO.5-40UNC	3.175	40	5P	B	3	50	12	19	4	3.2	6	7.9	3	2.54	○
ET138-PJN-U632B-P2	NO.6-32UNC	3.505	32	5P	B	3	50	13	20	4	3.2	6	8.8	3	2.71	●
ET138-PJN-U832B-P2	NO.8-32UNC	4.166	32	5P	B	3	57	13.5	21.5	5	4	7	10.4	3	3.37	●
ET138-PJN-U1024B-P2	NO.10-24UNC	4.826	24	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	12.1	3	3.77	●
ET138-PJN-U1032B-P2	NO.10-32UNF	4.826	32	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	12.1	3	4.03	○
ET138-PJN-U1224B-P2	NO.12-24UNC	5.486	24	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	13.7	3	4.43	○
ET138-PJN-U1228B-P2	NO.12-28UNF	5.486	28	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	13.7	3	4.58	○
ET138-PJN-U1420B-P2	1/4-20UNC	6.350	20	5P	B	3	69	19.5	29	6	4.5	7	15.9	3	5.08	●
ET138-PJN-U1428B-P2	1/4-28UNF	6.350	28	5P	B	3	69	19.5	29	6	4.5	7	15.9	3	5.44	●
ET138-PJN-U51618B-P3	5/16-18UNC	7.938	18	5P	B	5	70	23	38	6.1	5	8	19.8	3	6.53	●
ET138-PJN-U51624B-P3	5/16-24UNF	7.938	24	5P	B	5	70	23	38	6.1	5	8	19.8	3	6.88	●
ET138-PJN-U3816B-P3	3/8-16UNC	9.525	16	5P	B	5	75	25	43	7	5.5	8	23.8	3	7.94	●
ET138-PJN-U3824B-P3	3/8-24UNF	9.525	24	5P	B	5	75	25	43	7	5.5	8	23.8	3	8.47	●
ET138-PJN-U71614B-P4	7/16-14UNC	11.113	14	5P	B	5	80	29	45	8	6	9	27.8	3	9.30	○
ET138-PJN-U71620B-P3	7/16-20UNF	11.113	20	5P	B	5	80	29	45	8	6	9	27.8	3	9.84	○
ET138-PJN-U1213B-P4	1/2-13UNC	12.700	13	5P	B	5	85	30	48	9	7	10	31.8	3	10.75	○
ET138-PJN-U1220B-P3	1/2-20UNF	12.700	20	5P	B	5	85	30	48	9	7	10	31.8	3	11.43	●
ET138-PJN-U91612B-P4	9/16-12UNC	14.288	12	5P	B	5	90	30	50	10.5	8	11	35.7	3	12.17	○
ET138-PJN-U91618B-P3	9/16-18UNF	14.288	18	5P	B	5	90	30	50	10.5	8	11	35.7	3	12.88	○
ET138-PJN-U5811B-P4	5/8-11UNC	15.875	11	5P	B	5	95	23	48	12	9	12	39.7	3	13.57	○
ET138-PJN-U5818B-P3	5/8-18UNF	15.875	18	5P	B	5	95	23	48	12	9	12	39.7	3	14.46	○

● В наличии ○ Доступно по запросу
 Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал														
P		M		K		N			S		H			
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2	
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь	
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC	
○			○											

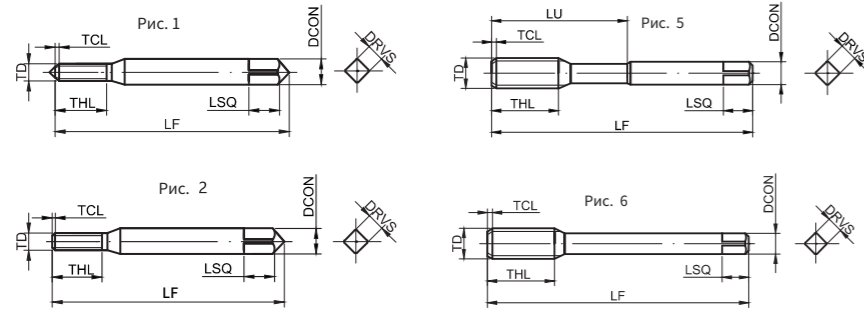
○ Рекомендуется ○ Применимо
 Рекомендуемые режимы резания стр.323

Обрабатываемый материал														
P		M		K		N			S		H			
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2	
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь	
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC	
○			○											

○ Рекомендуется ○ Применимо
 Рекомендуемые режимы резания стр.323

ET168-FJN

Раскатники для обработки нержавеющей стали



Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET168-FJN-010025D-RH4	M1×0.25	1	0.25	4P	D	1	32	4.5	—	3	2.5	3	2.5	—	0.92	○
ET168-FJN-010025E-RH4	M1×0.25	1	0.25	2P	E	2	31	3.5	—	3	2.5	3	2.5	—	0.92	○
ET168-FJN-012025D-RH4	M1.2×0.25	1.2	0.25	4P	D	1	32	4.5	—	3	2.5	3	3.0	—	1.12	○
ET168-FJN-012025E-RH4	M1.2×0.25	1.2	0.25	2P	E	2	31	3.5	—	3	2.5	3	3.0	—	1.12	○
ET168-FJN-014030D-RH4	M1.4×0.3	1.4	0.3	4P	D	1	37	6.5	—	3	2.5	3	3.5	—	1.29	○
ET168-FJN-014030E-RH4	M1.4×0.3	1.4	0.3	2P	E	2	36	6.5	—	3	2.5	3	3.5	—	1.29	○
ET168-FJN-016035D-RH4	M1.6×0.35	1.6	0.35	4P	D	1	37	8	—	3	2.5	3	4.0	—	1.46	○
ET168-FJN-016035E-RH4	M1.6×0.35	1.6	0.35	2P	E	2	35.5	8	—	3	2.5	3	4.0	—	1.46	○
ET168-FJN-017035D-RH4	M1.7×0.35	1.7	0.35	4P	D	1	37	8	—	3	2.5	3	4.3	—	1.56	○
ET168-FJN-017035E-RH4	M1.7×0.35	1.7	0.35	2P	E	2	35.5	8	—	3	2.5	3	4.3	—	1.56	○
ET168-FJN-020040D-RH5	M2×0.4	2	0.4	4P	D	1	45	10	—	3	2.5	3	5.0	—	1.85	●
ET168-FJN-020040E-RH5	M2×0.4	2	0.4	2P	E	2	43.5	10	—	3	2.5	3	5.0	—	1.85	●
ET168-FJN-023040D-RH5	M2.3×0.4	2.3	0.4	4P	D	1	45	10	—	3	2.5	3	5.8	—	2.15	○
ET168-FJN-023040E-RH5	M2.3×0.4	2.3	0.4	2P	E	2	43.5	10	—	3	2.5	3	5.8	—	2.15	○
ET168-FJN-025045D-RH5	M2.5×0.45	2.5	0.45	4P	D	1	45	13	—	3	2.5	3	6.3	—	2.32	●
ET168-FJN-025045E-RH5	M2.5×0.45	2.5	0.45	2P	E	2	43.5	13	—	3	2.5	3	6.3	—	2.32	●
ET168-FJN-026045D-RH5	M2.6×0.45	2.6	0.45	4P	D	1	45	13	—	3	2.5	3	6.5	—	2.42	○
ET168-FJN-026045E-RH5	M2.6×0.45	2.6	0.45	2P	E	2	43.5	13	—	3	2.5	3	6.5	—	2.42	●
ET168-FJN-030050D-RH7	M3×0.5	3	0.5	4P	D	1	50	16	—	4	3.2	6	7.5	—	2.82	●
ET168-FJN-030050E-RH7	M3×0.5	3	0.5	2P	E	2	48	16	—	4	3.2	6	7.5	—	2.82	●

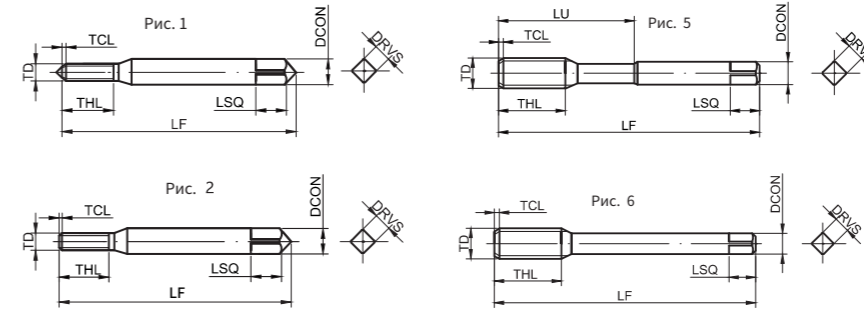
● В наличии ○ Доступно по запросу
 Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD рассчитаны согласно коэффициента перекрытия 85% и указаны как справочные данные.
 Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал														
P			M		K		N			S		H		
1234	5	67	123	12	3	3	4	5	123	4	1	2		
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь	
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC	
○			○											

○ Рекомендуется ○ Применимо
 Рекомендуемые режимы резания стр.323

ET168-FJN

Раскатники для обработки нержавеющей стали



Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET168-FJN-035060D-RH7	M3.5×0.6	3.5	0.6	4P	D	1	50	16	—	4	3.2	6	8.8	—	3.26	●
ET168-FJN-035060E-RH7	M3.5×0.6	3.5	0.6	2P	E	2	48	16	—	4	3.2	6	8.8	—	3.26	●
ET168-FJN-040070D-RH7	M4×0.7	4	0.7	4P	D	1	57	18	—	5	4	7	10.0	—	3.71	●
ET168-FJN-040070E-RH7	M4×0.7	4	0.7	2P	E	2	55	18	—	5	4	7	10.0	—	3.71	●
ET168-FJN-050080D-RH7	M5×0.8	5	0.8	4P	D	1	66	20	—	5.5	4.5	7	12.5	—	4.65	●
ET168-FJN-050080E-RH7	M5×0.8	5	0.8	2P	E	2	63.5	20	—	5.5	4.5	7	12.5	—	4.65	●
ET168-FJN-060100D-RH7	M6×1	6	1	4P	D	1	69	27	—	6	4.5	7	15.0	2	5.55	●
ET168-FJN-060100E-RH7	M6×1	6	1	2P	E	2	66.5	27	—	6	4.5	7	15.0	2	5.55	●
ET168-FJN-070100D-RH7	M7×1	7	1	4P	D	5	70	13	23	6.2	5	8	17.5	2	6.55	○
ET168-FJN-070100E-RH7	M7×1	7	1	2P	E	5	70	13	23	6.2	5	8	17.5	2	6.55	○
ET168-FJN-080125D-RH7	M8×1.25	8	1.25	4P	D	5	70	13	36	6.2	5	8	20.0	3	7.41	●
ET168-FJN-080125E-RH7	M8×1.25	8	1.25	2P	E	5	70	13	36	6.2	5	8	20.0	3	7.41	●
ET168-FJN-100150D-RH8	M10×1.5	10	1.5	4P	D	5	75	15	43	7	5.5	8	25.0	6	9.29	○
ET168-FJN-100150E-RH8	M10×1.5	10	1.5	2P	E	5	75	15	43	7	5.5	8	25.0	6	9.29	●
ET168-FJN-120175D-RH9	M12×1.75	12	1.75	4P	D	5	82	17	42	8.5	6.5	9	30.0	6	11.16	○
ET168-FJN-120175E-RH9	M12×1.75	12	1.75	2P	E	5	82	17	42	8.5	6.5	9	30.0	6	11.16	●
ET168-FJN-140200D-RH10	M14×2	14	2	4P	D	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	6	13.04	○
ET168-FJN-140200E-RH10	M14×2	14	2	2P	E	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	6	13.04	●
ET168-FJN-160200D-RH10	M16×2	16	2	4P	D	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	6	15.04	○
ET168-FJN-160200E-RH10	M16×2	16	2	2P	E	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	6	15.04	●

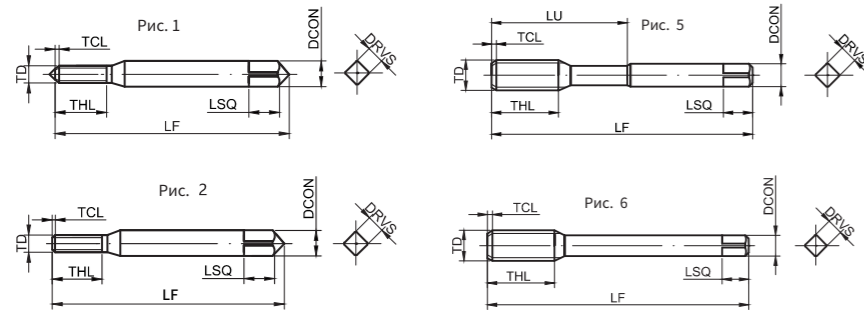
● В наличии ○ Доступно по запросу
 Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD рассчитаны согласно коэффициента перекрытия 85% и указаны как справочные данные.
 Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал														
P			M		K		N			S		H		
1234	5	67	123	12	3	3	4	5	123	4	1	2		
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь	
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC	
○			○											

○ Рекомендуется ○ Применимо
 Рекомендуемые режимы резания стр.323

ET168-FJN

Раскатники для обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET168-FJN-U164D-RH4	NO.1-64UNC	1.854	64	4P	D	1	37	9	—	3	2.5	3	4.6	—	1.69	○
ET168-FJN-U164E-RH4	NO.1-64UNC	1.854	64	2P	E	2	35.5	9	—	3	2.5	3	4.6	—	1.69	○
ET168-FJN-U256D-RH4	NO.2-56UNC	2.184	56	4P	D	1	45	12	—	3	2.5	3	5.5	—	1.99	○
ET168-FJN-U256E-RH4	NO.2-56UNC	2.184	56	2P	E	2	43.5	12	—	3	2.5	3	5.5	—	1.99	○
ET168-FJN-U348D-RH4	NO.3-48UNC	2.515	48	4P	D	1	45	15	—	3	2.5	3	6.3	—	2.28	○
ET168-FJN-U348E-RH4	NO.3-48UNC	2.515	48	2P	E	2	43.5	15	—	3	2.5	3	6.3	—	2.28	○
ET168-FJN-U440D-RH4	NO.4-40UNC	2.845	40	4P	D	1	45	15	—	3	2.5	3	7.1	—	2.55	○
ET168-FJN-U440E-RH4	NO.4-40UNC	2.845	40	2P	E	2	43.5	15	—	3	2.5	3	7.1	—	2.55	●
ET168-FJN-U540D-RH4	NO.5-40UNC	3.175	40	4P	D	1	50	15	—	4	3.2	6	7.9	—	2.88	○
ET168-FJN-U540E-RH4	NO.5-40UNC	3.175	40	2P	E	2	48	15	—	4	3.2	6	7.9	—	2.88	●
ET168-FJN-U632D-RH7	NO.6-32UNC	3.505	32	4P	D	1	50	16	—	4	3.2	6	8.8	—	3.16	●
ET168-FJN-U632E-RH7	NO.6-32UNC	3.505	32	2P	E	2	48	16	—	4	3.2	6	8.8	—	3.16	●
ET168-FJN-U832D-RH7	NO.8-32UNC	4.166	32	4P	D	1	57	18	—	5	4	7	10.4	—	3.82	●
ET168-FJN-U832E-RH7	NO.8-32UNC	4.166	32	2P	E	2	54.5	18	—	5	4	7	10.4	—	3.82	●
ET168-FJN-U1024D-RH7	NO.10-24UNC	4.826	24	4P	D	1	66	20	—	5.5	4.5	7	12.1	—	4.34	●
ET168-FJN-U1024E-RH7	NO.10-24UNC	4.826	24	2P	E	2	63.5	20	—	5.5	4.5	7	12.1	—	4.34	●
ET168-FJN-U1224D-RH7	NO.12-24UNC	5.486	24	4P	D	1	66	23	—	5.5	4.5	7	13.7	—	5.00	●
ET168-FJN-U1224E-RH7	NO.12-24UNC	5.486	24	2P	E	2	63.5	23	—	5.5	4.5	7	13.7	—	5.00	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD рассчитаны согласно коэффициента перекрытия 85% и указаны как справочные данные.

Ед. изм. (мм)

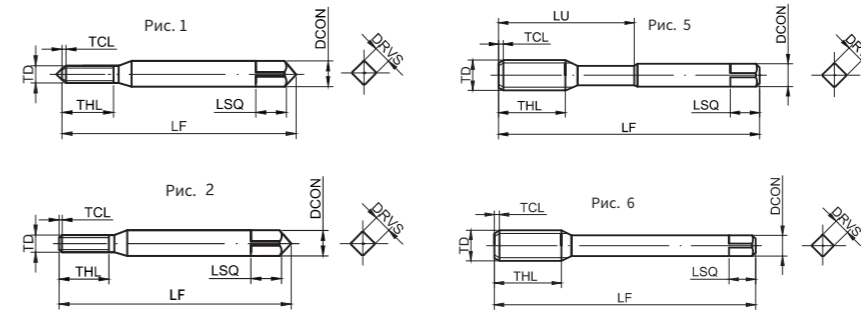
Обрабатываемый материал															
P			M		K			N			S		H		
1234	5	67	123	12	3	3	4	5	123	4	1	2			
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь		
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC		
○			○												

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.323

ET168-FJN

Раскатники для обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET168-FJN-U1420D-RH7	1/4-20UNC	6.350	20	4P	D	6	62	27	—	6	4.5	7	15.9	2	5.75	●
ET168-FJN-U1420E-RH7	1/4-20UNC	6.350	20	2P	E	6	62	27	—	6	4.5	7	15.9	2	5.75	●
ET168-FJN-U51618D-RH8	5/16-18UNC	7.938	18	4P	D	5	70	15	30	6.1	5	8	19.8	3	7.27	●
ET168-FJN-U51618E-RH8	5/16-18UNC	7.938	18	2P	E	5	70	15	30	6.1	5	8	19.8	3	7.27	●
ET168-FJN-U3816D-RH8	3/8-16UNC	9.525	16	4P	D	5	75	16	43	7	5.5	8	23.8	6	8.77	●
ET168-FJN-U3816E-RH8	3/8-16UNC	9.525	16	2P	E	5	75	16	43	7	5.5	8	23.8	6	8.77	●
ET168-FJN-U71614D-RH8	7/16-14UNC	11.113	14	4P	D	5	80	20	40	8	6	9	27.8	6	10.23	○
ET168-FJN-U71614E-RH8	7/16-14UNC	11.113	14	2P	E	5	80	20	40	8	6	9	27.8	6	10.23	○
ET168-FJN-U1213D-RH8	1/2-13UNC	12.700	13	4P	D	5	85	21	48	9	7	10	31.8	6	11.74	○
ET168-FJN-U1213E-RH8	1/2-13UNC	12.700	13	2P	E	5	85	21	48	9	7	10	31.8	6	11.74	●
ET168-FJN-U91612D-RH9	9/16-12UNC	14.288	12	4P	D	5	90	21	50	10.5	8	11	35.7	6	13.25	○
ET168-FJN-U91612E-RH9	9/16-12UNC	14.288	12	2P	E	5	90	21	50	10.5	8	11	35.7	6	13.25	○
ET168-FJN-U5811D-RH10	5/8-11UNC	15.875	11	4P	D	5	95	23	48	12	9	12	39.7	6	14.75	○
ET168-FJN-U5811E-RH10	5/8-11UNC	15.875	11	2P	E	5	95	23	48	12	9	12	39.7	6	14.75	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD рассчитаны согласно коэффициента перекрытия 85% и указаны как справочные данные.

Ед. изм. (мм)

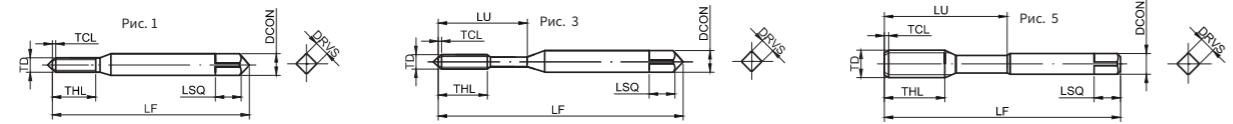
Обрабатываемый материал															
P			M		K			N			S		H		
1234	5	67	123	12	3	3	4	5	123	4	1	2			
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь		
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC		
○			○												

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.323

ET168-SJN

Метчики со спиральными стружечными канавками для обработки нержавеющей стали



Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET168-SJN-010025F-P1	M1×0.25	1	0.25	1.5P	F	1	37	4.5	—	3	2.5	3	2.5	2	0.75	○
ET168-SJN-012025F-P1	M1.2×0.25	1.2	0.25	1.5P	F	1	37	5.5	—	3	2.5	3	3.0	2	0.95	○
ET168-SJN-014030F-P1	M1.4×0.3	1.4	0.3	1.5P	F	1	37	6.5	—	3	2.5	3	3.5	2	1.10	○
ET168-SJN-016035F-P1	M1.6×0.35	1.6	0.35	1.5P	F	1	37	8	—	3	2.5	3	4.0	2	1.25	○
ET168-SJN-020040C-P2	M2×0.4	2	0.4	2.5P	C	1	45	11	—	3	2.5	3	5.0	2	1.60	○
ET168-SJN-025045C-P2	M2.5×0.45	2.5	0.45	2.5P	C	1	45	12	—	3	2.5	3	6.3	2	2.05	○
ET168-SJN-030050C-P2	M3×0.5	3	0.5	2.5P	C	3	50	5	18	4	3.2	6	7.5	3	2.50	●
ET168-SJN-035060C-P2	M3.5×0.6	3.5	0.6	2.5P	C	3	50	6	19	4	3.2	6	8.8	3	2.90	○
ET168-SJN-040070C-P2	M4×0.7	4	0.7	2.5P	C	3	57	9	20	5	4	7	10.0	3	3.30	●
ET168-SJN-050080C-P2	M5×0.8	5	0.8	2.5P	C	3	66	8	25	5.5	4.5	7	12.5	3	4.20	●
ET168-SJN-060100C-P2	M6×1	6	1	2.5P	C	3	69	12	24	6	4.5	7	15.0	3	5.00	●
ET168-SJN-070100C-P3	M7×1	7	1	2.5P	C	3	78	13	23	6.2	5	8	17.5	3	6.00	○
ET168-SJN-080125C-P3	M8×1.25	8	1.25	2.5P	C	5	70	13	36	6.2	5	8	20.0	3	6.75	●
ET168-SJN-080100C-P3	M8×1	8	1	2.5P	C	5	70	13	36	6.2	5	8	20.0	3	7.00	○
ET168-SJN-100150C-P4	M10×1.5	10	1.5	2.5P	C	5	75	15	43	7	5.5	8	25.0	3	8.50	●
ET168-SJN-100125C-P3	M10×1.25	10	1.25	2.5P	C	5	75	13	43	7	5.5	8	25.0	3	8.75	○
ET168-SJN-100100C-P3	M10×1	10	1	2.5P	C	5	75	13	43	7	5.5	8	25.0	3	9.00	○
ET168-SJN-120175C-P4	M12×1.75	12	1.75	2.5P	C	5	82	17	42	8.5	6.5	9	30.0	3	10.25	●
ET168-SJN-120150C-P4	M12×1.5	12	1.5	2.5P	C	5	82	17	42	8.5	6.5	9	30.0	3	10.50	○
ET168-SJN-120125C-P4	M12×1.25	12	1.25	2.5P	C	5	82	13	42	8.5	6.5	9	30.0	3	10.75	○
ET168-SJN-120100C-P3	M12×1	12	1	2.5P	C	5	82	13	42	8.5	6.5	9	30.0	3	11.00	○
ET168-SJN-140200C-P5	M14×2	14	2	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.00	●
ET168-SJN-140150C-P4	M14×1.5	14	1.5	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.50	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

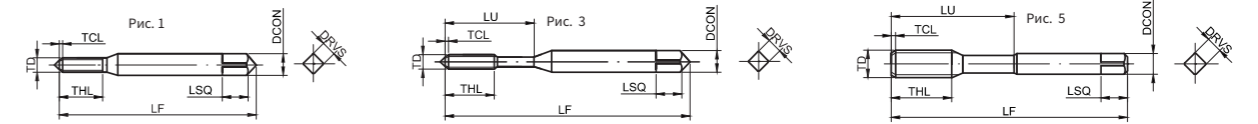
Обрабатываемый материал													
P			M	K			N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			○										

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.323

ET168-SJN

Метчики со спиральными стружечными канавками для обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET168-SJN-140125C-P4	M14×1.25	14	1.25	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.75	○
ET168-SJN-140100C-P3	M14×1	14	1	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	13.00	○
ET168-SJN-160200C-P5	M16×2	16	2	2.5P	C	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.00	●
ET168-SJN-160150C-P4	M16×1.5	16	1.5	2.5P	C	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.50	○
ET168-SJN-160125C-P4	M16×1.25	16	1.25	2.5P	C	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.75	○
ET168-SJN-160100C-P3	M16×1	16	1	2.5P	C	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	15.00	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

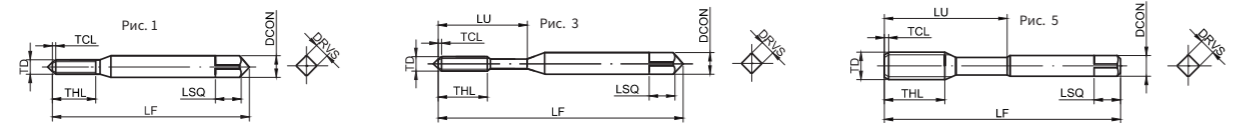
Обрабатываемый материал													
P			M	K			N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			○										

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.323

ET168-SJN

Метчики со спиральными стружечными канавками для обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET168-SJN-U080F-P1	NO.0-80UNF	1.524	80	1.5P	F	1	37	10	—	3	2.5	3	3.8	2	1.21	○
ET168-SJN-U164F-P1	NO.1-64UNC	1.854	64	1.5P	F	1	37	11	—	3	2.5	3	4.6	2	1.46	○
ET168-SJN-U256C-P1	NO.2-56UNC	2.184	56	2.5P	C	1	45	12	—	3	2.5	3	5.5	2	1.73	○
ET168-SJN-U348C-P1	NO.3-48UNC	2.515	48	2.5P	C	1	45	14	—	3	2.5	3	6.3	2	1.99	○
ET168-SJN-U440C-P2	NO.4-40UNC	2.845	40	2.5P	C	3	45	6	16	3	2.5	3	7.1	3	2.21	○
ET168-SJN-U540C-P2	NO.5-40UNC	3.175	40	2.5P	C	3	50	7	19	4	3.2	6	7.9	3	2.54	○
ET168-SJN-U632C-P2	NO.6-32UNC	3.505	32	2.5P	C	3	50	8	20	4	3.2	6	8.8	3	2.71	○
ET168-SJN-U832C-P2	NO.8-32UNC	4.166	32	2.5P	C	3	57	8	21.5	5	4	7	10.4	3	3.37	○
ET168-SJN-U1024C-P2	NO.10-24UNC	4.826	24	2.5P	C	3	66	10	26	5.5	4.5	7	12.1	3	3.77	○
ET168-SJN-U1032C-P2	NO.10-32UNF	4.826	32	2.5P	C	3	66	10	26	5.5	4.5	7	12.1	3	4.03	○
ET168-SJN-U1224C-P2	NO.12-24UNC	5.486	24	2.5P	C	3	66	10	26	5.5	4.5	7	13.7	3	4.43	○
ET168-SJN-U1228C-P2	NO.12-28UNF	5.486	28	2.5P	C	3	66	10	26	5.5	4.5	7	13.7	3	4.58	○
ET168-SJN-U1420C-P2	1/4-20UNC	6.350	20	2.5P	C	3	69	12	29	6	4.5	7	15.9	3	5.08	○
ET168-SJN-U1428C-P2	1/4-28UNF	6.350	28	2.5P	C	3	69	12	29	6	4.5	7	15.9	3	5.44	○
ET168-SJN-U51618C-P3	5/16-18UNC	7.938	18	2.5P	C	5	70	15	30	6.1	5	8	19.8	3	6.53	○
ET168-SJN-U51624C-P3	5/16-24UNF	7.938	24	2.5P	C	5	70	11	30	6.1	5	8	19.8	3	6.88	○
ET168-SJN-U3816C-P3	3/8-16UNC	9.525	16	2.5P	C	5	75	16	43	7	5.5	8	23.8	3	7.94	○
ET168-SJN-U3824C-P3	3/8-24UNF	9.525	24	2.5P	C	5	75	11	43	7	5.5	8	23.8	3	8.47	○
ET168-SJN-U71614C-P4	7/16-14UNC	11.113	14	2.5P	C	5	80	20	40	8	6	9	27.8	3	9.30	○
ET168-SJN-U71620C-P3	7/16-20UNF	11.113	20	2.5P	C	5	80	13	40	8	6	9	27.8	3	9.84	○
ET168-SJN-U1213C-P4	1/2-13UNC	12.700	13	2.5P	C	5	85	21	48	9	7	10	31.8	3	10.75	○
ET168-SJN-U1220C-P3	1/2-20UNF	12.700	20	2.5P	C	5	85	13	48	9	7	10	31.8	3	11.43	○
ET168-SJN-U91612C-P4	9/16-12UNC	14.288	12	2.5P	C	5	90	21	50	10.5	8	11	35.7	3	12.17	○
ET168-SJN-U91618C-P3	9/16-18UNF	14.288	18	2.5P	C	5	90	15	50	10.5	8	11	35.7	3	12.88	○
ET168-SJN-U5811C-P4	5/8-11UNC	15.875	11	2.5P	C	5	95	23	48	12	9	12	39.7	3	13.57	○
ET168-SJN-U5818C-P3	5/8-18UNF	15.875	18	2.5P	C	5	95	23	48	12	9	12	39.7	3	14.46	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

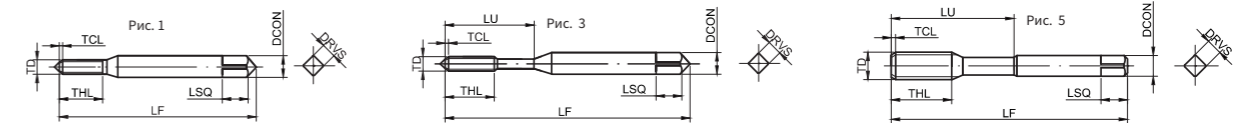
Обрабатываемый материал														
P		M		K		N		S		H				
1234	5	67	123	12	3	3	4	5	123	4	1	2		
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь	
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC	
○			○											

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.323

ET168-PJN

Метчики с прямыми стружечными канавками и спиральной подточкой для обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET168-PJN-010025B-P1	M1×0.25	1	0.25	5P	B	1	37	4.5	—	3	2.5	3	2.5	2	0.75	○
ET168-PJN-012025B-P1	M1.2×0.25	1.2	0.25	5P	B	1	37	5.5	—	3	2.5	3	3.0	2	0.95	○
ET168-PJN-014030B-P1	M1.4×0.3	1.4	0.3	5P	B	1	37	9	—	3	2.5	3	3.5	2	1.10	○
ET168-PJN-016035B-P2	M1.6×0.35	1.6	0.35	5P	B	1	37	8	—	3	2.5	3	4.0	2	1.25	○
ET168-PJN-020040B-P2	M2×0.4	2	0.4	5P	B	1	45	11	—	3	2.5	3	5.0	2	1.60	○
ET168-PJN-025045B-P2	M2.5×0.45	2.5	0.45	5P	B	1	45	12	—	3	2.5	3	6.3	2	2.05	○
ET168-PJN-030050B-P2	M3×0.5	3	0.5	5P	B	3	50	12	19	4	3.2	6	7.5	3	2.50	●
ET168-PJN-035060B-P2	M3.5×0.6	3.5	0.6	5P	B	3	50	13	20	4	3.2	6	8.8	3	2.90	○
ET168-PJN-040070B-P2	M4×0.7	4	0.7	5P	B	3	57	14	21	5	4	7	10.0	3	3.30	●
ET168-PJN-050080B-P2	M5×0.8	5	0.8	5P	B	3	66	16	25	5.5	4.5	7	12.5	3	4.20	●
ET168-PJN-060100B-P2	M6×1	6	1	5P	B	3	69	19.5	29	6	4.5	7	15.0	3	5.00	●
ET168-PJN-070100B-P3	M7×1	7	1	5P	B	3	78	13	23	6.2	5	8	17.5	3	6.00	○
ET168-PJN-080125B-P3	M8×1.25	8	1.25	5P	B	5	70	22	37	6.2	5	8	20.0	3	6.75	●
ET168-PJN-080100B-P3	M8×1	8	1	5P	B	5	70	22	37	6.2	5	8	20.0	3	7.00	○
ET168-PJN-100150B-P4	M10×1.5	10	1.5	5P	B	5	75	24	43	7	5.5	8	25.0	3	8.50	●
ET168-PJN-100125B-P3	M10×1.25	10	1.25	5P	B	5	75	24	43	7	5.5	8	25.0	3	8.75	○
ET168-PJN-100100B-P3	M10×1	10	1	5P	B	5	75	24	43	7	5.5	8	25.0	3	9.00	○
ET168-PJN-120175B-P4	M12×1.75	12	1.75	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	30.0	3	10.25	●
ET168-PJN-120150B-P4	M12×1.5	12	1.5	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	30.0	3	10.50	○
ET168-PJN-120125B-P4	M12×1.25	12	1.25	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	30.0	3	10.75	○
ET168-PJN-120100B-P3	M12×1	12	1	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	30.0	3	11.00	○
ET168-PJN-140200B-P5	M14×2	14	2	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.00	●
ET168-PJN-140150B-P4	M14×1.5	14	1.5	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.50	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

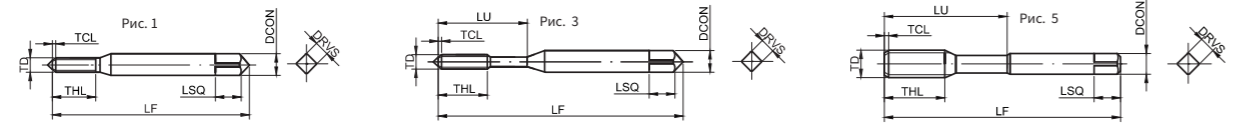
Обрабатываемый материал														
P		M		K		N		S		H				
1234	5	67	123	12	3	3	4	5	123	4	1	2		
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь	
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC	
○			○											

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.323

ET168-PJN

Метчики с прямыми стружечными канавками и спиральной подточкой для обработки нержавеющей стали



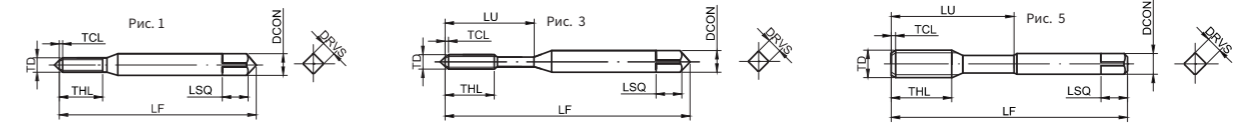
» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET168-PJN-140125B-P4	M14×1.25	14	1.25	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.75	○
ET168-PJN-140100B-P3	M14×1	14	1	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	13.00	○
ET168-PJN-160200B-P5	M16×2	16	2	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.00	●
ET168-PJN-160150B-P4	M16×1.5	16	1.5	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.50	○
ET168-PJN-160125B-P4	M16×1.25	16	1.25	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.75	○
ET168-PJN-160100B-P3	M16×1	16	1	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	15.00	○

● В наличии ○ Доступно по запросу
 Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

ET168-PJN

Метчики с прямыми стружечными канавками и спиральной подточкой для обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET168-PJN-U080B-P1	NO.0-80UNF	1.524	80	5P	B	1	37	10	—	3	2.5	3	3.8	2	1.21	○
ET168-PJN-U164B-P1	NO.1-64UNC	1.854	64	5P	B	1	37	11	—	3	2.5	3	4.6	2	1.46	○
ET168-PJN-U256B-P1	NO.2-56UNC	2.184	56	5P	B	1	45	12	—	3	2.5	3	5.5	2	1.73	○
ET168-PJN-U348B-P1	NO.3-48UNC	2.515	48	5P	B	1	45	14	—	3	2.5	3	6.3	2	1.99	○
ET168-PJN-U440B-P2	NO.4-40UNC	2.845	40	5P	B	1	45	13	—	3	2.5	3	7.1	2	2.21	○
ET168-PJN-U540B-P2	NO.5-40UNC	3.175	40	5P	B	3	50	12	19	4	3.2	6	7.9	3	2.54	○
ET168-PJN-U632B-P2	NO.6-32UNC	3.505	32	5P	B	3	50	13	20	4	3.2	6	8.8	3	2.71	○
ET168-PJN-U832B-P2	NO.8-32UNC	4.166	32	5P	B	3	57	13.5	21.5	5	4	7	10.4	3	3.37	○
ET168-PJN-U1024B-P2	NO.10-24UNC	4.826	24	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	12.1	3	3.77	○
ET168-PJN-U1032B-P2	NO.10-32UNF	4.826	32	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	12.1	3	4.03	○
ET168-PJN-U1224B-P2	NO.12-24UNC	5.486	24	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	13.7	3	4.43	○
ET168-PJN-U1228B-P2	NO.12-28UNF	5.486	28	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	13.7	3	4.58	○
ET168-PJN-U1420B-P2	1/4-20UNC	6.350	20	5P	B	3	69	19.5	29	6	4.5	7	15.9	3	5.08	○
ET168-PJN-U1428B-P2	1/4-28UNF	6.350	28	5P	B	3	69	19.5	29	6	4.5	7	15.9	3	5.44	○
ET168-PJN-U51618B-P3	5/16-18UNC	7.938	18	5P	B	5	70	23	38	6.1	5	8	19.8	3	6.53	○
ET168-PJN-U51624B-P3	5/16-24UNF	7.938	24	5P	B	5	70	23	38	6.1	5	8	19.8	3	6.88	○
ET168-PJN-U3816B-P3	3/8-16UNC	9.525	16	5P	B	5	75	25	43	7	5.5	8	23.8	3	7.94	○
ET168-PJN-U3824B-P3	3/8-24UNF	9.525	24	5P	B	5	75	25	43	7	5.5	8	23.8	3	8.47	○
ET168-PJN-U71614B-P4	7/16-14UNC	11.113	14	5P	B	5	80	29	45	8	6	9	27.8	3	9.30	○
ET168-PJN-U71620B-P3	7/16-20UNF	11.113	20	5P	B	5	80	29	45	8	6	9	27.8	3	9.84	○
ET168-PJN-U1213B-P4	1/2-13UNC	12.700	13	5P	B	5	85	30	48	9	7	10	31.8	3	10.75	○
ET168-PJN-U1220B-P3	1/2-20UNF	12.700	20	5P	B	5	85	30	48	9	7	10	31.8	3	11.43	○
ET168-PJN-U91612B-P4	9/16-12UNC	14.288	12	5P	B	5	90	30	50	10.5	8	11	35.7	3	12.17	○
ET168-PJN-U91618B-P3	9/16-18UNF	14.288	18	5P	B	5	90	30	50	10.5	8	11	35.7	3	12.88	○
ET168-PJN-U5811B-P4	5/8-11UNC	15.875	11	5P	B	5	95	23	48	12	9	12	39.7	3	13.57	○
ET168-PJN-U5818B-P3	5/8-18UNF	15.875	18	5P	B	5	95	23	48	12	9	12	39.7	3	14.46	○

● В наличии ○ Доступно по запросу
 Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			○										

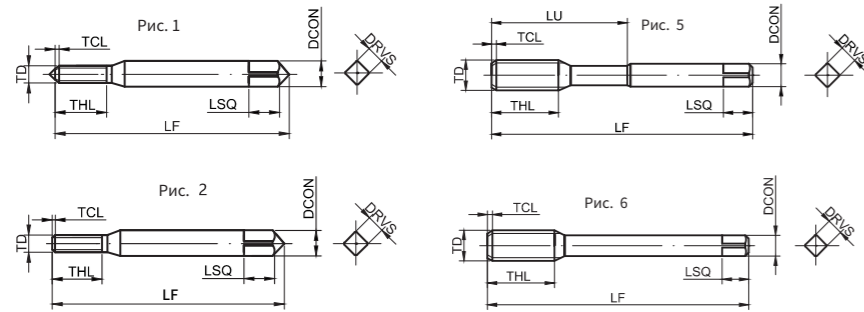
○ Рекомендуется ○ Применимо
 Рекомендуемые режимы резания стр.323

Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			○										

○ Рекомендуется ○ Применимо
 Рекомендуемые режимы резания стр.323

ET166-FJN

Раскатники для обработки цветных металлов



Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET166-FJN-010025D-RH4	M1×0.25	1	0.25	4P	D	1	32	4.5	—	3	2.5	3	2.5	—	0.92	○
ET166-FJN-010025E-RH4	M1×0.25	1	0.25	2P	E	2	31	3.5	—	3	2.5	3	2.5	—	0.92	○
ET166-FJN-012025D-RH4	M1.2×0.25	1.2	0.25	4P	D	1	32	4.5	—	3	2.5	3	3.0	—	1.12	○
ET166-FJN-012025E-RH4	M1.2×0.25	1.2	0.25	2P	E	2	31	3.5	—	3	2.5	3	3.0	—	1.12	○
ET166-FJN-014030D-RH4	M1.4×0.3	1.4	0.3	4P	D	1	37	6.5	—	3	2.5	3	3.5	—	1.29	○
ET166-FJN-014030E-RH4	M1.4×0.3	1.4	0.3	2P	E	2	36	6.5	—	3	2.5	3	3.5	—	1.29	○
ET166-FJN-016035D-RH4	M1.6×0.35	1.6	0.35	4P	D	1	37	8	—	3	2.5	3	4.0	—	1.46	○
ET166-FJN-016035E-RH4	M1.6×0.35	1.6	0.35	2P	E	2	35.5	8	—	3	2.5	3	4.0	—	1.46	○
ET166-FJN-017035D-RH4	M1.7×0.35	1.7	0.35	4P	D	1	37	8	—	3	2.5	3	4.3	—	1.56	○
ET166-FJN-017035E-RH4	M1.7×0.35	1.7	0.35	2P	E	2	35.5	8	—	3	2.5	3	4.3	—	1.56	○
ET166-FJN-020040D-RH5	M2×0.4	2	0.4	4P	D	1	45	10	—	3	2.5	3	5.0	—	1.85	●
ET166-FJN-020040E-RH5	M2×0.4	2	0.4	2P	E	2	43.5	10	—	3	2.5	3	5.0	—	1.85	●
ET166-FJN-023040D-RH5	M2.3×0.4	2.3	0.4	4P	D	1	45	10	—	3	2.5	3	5.8	—	2.15	○
ET166-FJN-023040E-RH5	M2.3×0.4	2.3	0.4	2P	E	2	43.5	10	—	3	2.5	3	5.8	—	2.15	○
ET166-FJN-025045D-RH5	M2.5×0.45	2.5	0.45	4P	D	1	45	13	—	3	2.5	3	6.3	—	2.32	●
ET166-FJN-025045E-RH5	M2.5×0.45	2.5	0.45	2P	E	2	43.5	13	—	3	2.5	3	6.3	—	2.32	●
ET166-FJN-026045D-RH5	M2.6×0.45	2.6	0.45	4P	D	1	45	13	—	3	2.5	3	6.5	—	2.42	○
ET166-FJN-026045E-RH5	M2.6×0.45	2.6	0.45	2P	E	2	43.5	13	—	3	2.5	3	6.5	—	2.42	●
ET166-FJN-030050D-RH7	M3×0.5	3	0.5	4P	D	1	50	16	—	4	3.2	6	7.5	—	2.82	●
ET166-FJN-030050E-RH7	M3×0.5	3	0.5	2P	E	2	48	16	—	4	3.2	6	7.5	—	2.82	●

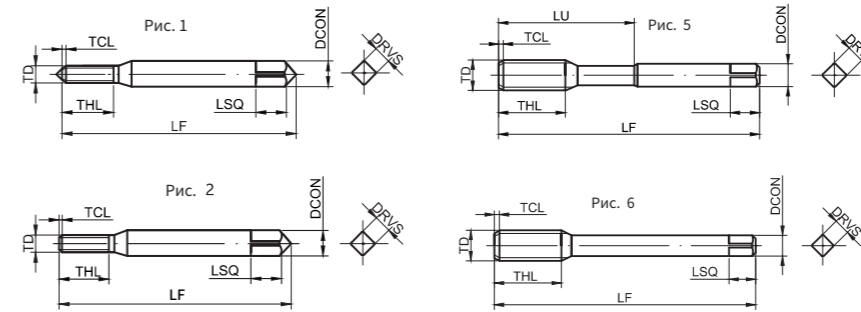
● В наличии ○ Доступно по запросу
 Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD рассчитаны согласно коэффициента перекрытия 85% и указаны как справочные данные.
 Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	3	4	5	123	4	1	2	
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						○	○	○					

○ Рекомендуется ○ Применимо
 Рекомендуемые режимы резания стр.323

ET166-FJN

Раскатники для обработки цветных металлов



Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET166-FJN-035060D-RH7	M3.5×0.6	3.5	0.6	4P	D	1	50	16	—	4	3.2	6	8.8	—	3.26	●
ET166-FJN-035060E-RH7	M3.5×0.6	3.5	0.6	2P	E	2	48	16	—	4	3.2	6	8.8	—	3.26	●
ET166-FJN-040070D-RH7	M4×0.7	4	0.7	4P	D	1	57	18	—	5	4	7	10.0	—	3.71	●
ET166-FJN-040070E-RH7	M4×0.7	4	0.7	2P	E	2	55	18	—	5	4	7	10.0	—	3.71	●
ET166-FJN-050080D-RH7	M5×0.8	5	0.8	4P	D	1	66	20	—	5.5	4.5	7	12.5	—	4.65	●
ET166-FJN-050080E-RH7	M5×0.8	5	0.8	2P	E	2	63.5	20	—	5.5	4.5	7	12.5	—	4.65	●
ET166-FJN-060100D-RH7	M6×1	6	1	4P	D	1	69	27	—	6	4.5	7	15.0	2	5.55	●
ET166-FJN-060100E-RH7	M6×1	6	1	2P	E	2	66.5	27	—	6	4.5	7	15.0	2	5.55	●
ET166-FJN-070100D-RH7	M7×1	7	1	4P	D	5	70	13	23	6.2	5	8	17.5	2	6.55	○
ET166-FJN-070100E-RH7	M7×1	7	1	2P	E	5	70	13	23	6.2	5	8	17.5	2	6.55	○
ET166-FJN-080125D-RH7	M8×1.25	8	1.25	4P	D	5	70	13	36	6.2	5	8	20.0	3	7.41	●
ET166-FJN-080125E-RH7	M8×1.25	8	1.25	2P	E	5	70	13	36	6.2	5	8	20.0	3	7.41	●
ET166-FJN-100150D-RH8	M10×1.5	10	1.5	4P	D	5	75	15	43	7	5.5	8	25.0	6	9.29	○
ET166-FJN-100150E-RH8	M10×1.5	10	1.5	2P	E	5	75	15	43	7	5.5	8	25.0	6	9.29	●
ET166-FJN-120175D-RH9	M12×1.75	12	1.75	4P	D	5	82	17	42	8.5	6.5	9	30.0	6	11.16	○
ET166-FJN-120175E-RH9	M12×1.75	12	1.75	2P	E	5	82	17	42	8.5	6.5	9	30.0	6	11.16	●
ET166-FJN-140200D-RH10	M14×2	14	2	4P	D	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	6	13.04	○
ET166-FJN-140200E-RH10	M14×2	14	2	2P	E	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	6	13.04	●
ET166-FJN-160200D-RH10	M16×2	16	2	4P	D	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	6	15.04	○
ET166-FJN-160200E-RH10	M16×2	16	2	2P	E	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	6	15.04	●

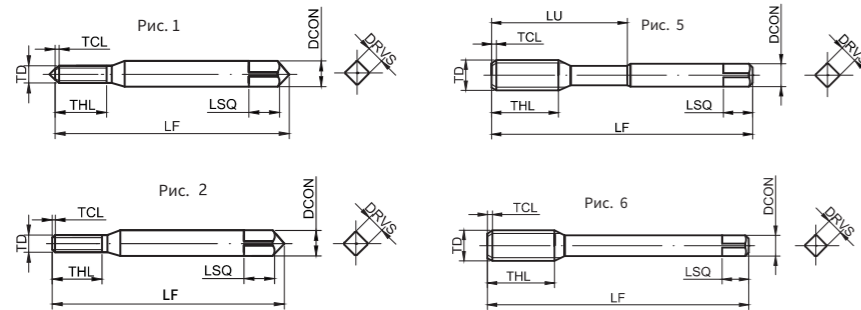
● В наличии ○ Доступно по запросу
 Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD рассчитаны согласно коэффициента перекрытия 85% и указаны как справочные данные.
 Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	3	4	5	123	4	1	2	
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						○	○	○					

○ Рекомендуется ○ Применимо
 Рекомендуемые режимы резания стр.323

ET166-FJN

Раскатники для обработки цветных металлов



» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET166-FJN-U164D-RH4	NO.1-64UNC	1.854	64	4P	D	1	37	9	—	3	2.5	3	4.6	—	1.69	○
ET166-FJN-U164E-RH4	NO.1-64UNC	1.854	64	2P	E	2	35.5	9	—	3	2.5	3	4.6	—	1.69	○
ET166-FJN-U256D-RH4	NO.2-56UNC	2.184	56	4P	D	1	45	12	—	3	2.5	3	5.5	—	1.99	○
ET166-FJN-U256E-RH4	NO.2-56UNC	2.184	56	2P	E	2	43.5	12	—	3	2.5	3	5.5	—	1.99	○
ET166-FJN-U348D-RH4	NO.3-48UNC	2.515	48	4P	D	1	45	15	—	3	2.5	3	6.3	—	2.28	○
ET166-FJN-U348E-RH4	NO.3-48UNC	2.515	48	2P	E	2	43.5	15	—	3	2.5	3	6.3	—	2.28	○
ET166-FJN-U440D-RH4	NO.4-40UNC	2.845	40	4P	D	1	45	15	—	3	2.5	3	7.1	—	2.55	○
ET166-FJN-U440E-RH4	NO.4-40UNC	2.845	40	2P	E	2	43.5	15	—	3	2.5	3	7.1	—	2.55	●
ET166-FJN-U540D-RH4	NO.5-40UNC	3.175	40	4P	D	1	50	15	—	4	3.2	6	7.9	—	2.88	○
ET166-FJN-U540E-RH4	NO.5-40UNC	3.175	40	2P	E	2	48	15	—	4	3.2	6	7.9	—	2.88	●
ET166-FJN-U632D-RH7	NO.6-32UNC	3.505	32	4P	D	1	50	16	—	4	3.2	6	8.8	—	3.16	●
ET166-FJN-U632E-RH7	NO.6-32UNC	3.505	32	2P	E	2	48	16	—	4	3.2	6	8.8	—	3.16	●
ET166-FJN-U832D-RH7	NO.8-32UNC	4.166	32	4P	D	1	57	18	—	5	4	7	10.4	—	3.82	●
ET166-FJN-U832E-RH7	NO.8-32UNC	4.166	32	2P	E	2	54.5	18	—	5	4	7	10.4	—	3.82	●
ET166-FJN-U1024D-RH7	NO.10-24UNC	4.826	24	4P	D	1	66	20	—	5.5	4.5	7	12.1	—	4.34	●
ET166-FJN-U1024E-RH7	NO.10-24UNC	4.826	24	2P	E	2	63.5	20	—	5.5	4.5	7	12.1	—	4.34	●
ET166-FJN-U1224D-RH7	NO.12-24UNC	5.486	24	4P	D	1	66	23	—	5.5	4.5	7	13.7	—	5.00	●
ET166-FJN-U1224E-RH7	NO.12-24UNC	5.486	24	2P	E	2	63.5	23	—	5.5	4.5	7	13.7	—	5.00	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD рассчитаны согласно коэффициента перекрытия 85% и указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

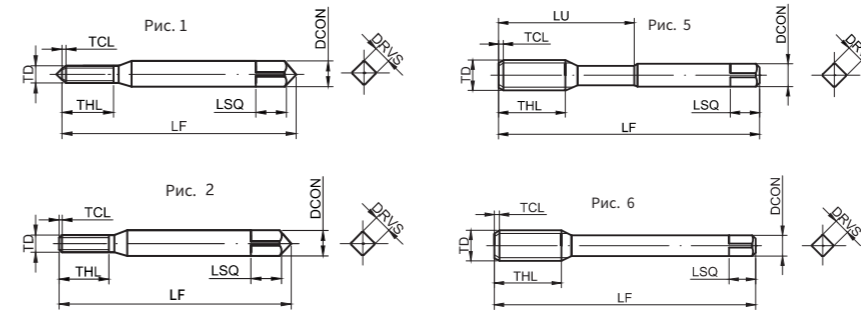
Обрабатываемый материал														
P			M		K		N			S		H		
1234	5	67	123	12	3	3	4	5	123	4	1	2		
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь	
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC	
						○	○	○						

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.323

ET166-FJN

Раскатники для обработки цветных металлов



» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET166-FJN-U1420D-RH7	1/4-20UNC	6.350	20	4P	D	6	62	27	—	6	4.5	7	15.9	2	5.75	●
ET166-FJN-U1420E-RH7	1/4-20UNC	6.350	20	2P	E	6	62	27	—	6	4.5	7	15.9	2	5.75	●
ET166-FJN-U51618D-RH8	5/16-18UNC	7.938	18	4P	D	5	70	15	30	6.1	5	8	19.8	3	7.27	●
ET166-FJN-U51618E-RH8	5/16-18UNC	7.938	18	2P	E	5	70	15	30	6.1	5	8	19.8	3	7.27	●
ET166-FJN-U3816D-RH8	3/8-16UNC	9.525	16	4P	D	5	75	16	43	7	5.5	8	23.8	6	8.77	●
ET166-FJN-U3816E-RH8	3/8-16UNC	9.525	16	2P	E	5	75	16	43	7	5.5	8	23.8	6	8.77	●
ET166-FJN-U71614D-RH8	7/16-14UNC	11.113	14	4P	D	5	80	20	40	8	6	9	27.8	6	10.23	○
ET166-FJN-U71614E-RH8	7/16-14UNC	11.113	14	2P	E	5	80	20	40	8	6	9	27.8	6	10.23	○
ET166-FJN-U1213D-RH8	1/2-13UNC	12.700	13	4P	D	5	85	21	48	9	7	10	31.8	6	11.74	○
ET166-FJN-U1213E-RH8	1/2-13UNC	12.700	13	2P	E	5	85	21	48	9	7	10	31.8	6	11.74	●
ET166-FJN-U91612D-RH9	9/16-12UNC	14.288	12	4P	D	5	90	21	50	10.5	8	11	35.7	6	13.25	○
ET166-FJN-U91612E-RH9	9/16-12UNC	14.288	12	2P	E	5	90	21	50	10.5	8	11	35.7	6	13.25	○
ET166-FJN-U5811D-RH10	5/8-11UNC	15.875	11	4P	D	5	95	23	48	12	9	12	39.7	6	14.75	○
ET166-FJN-U5811E-RH10	5/8-11UNC	15.875	11	2P	E	5	95	23	48	12	9	12	39.7	6	14.75	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD рассчитаны согласно коэффициента перекрытия 85% и указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

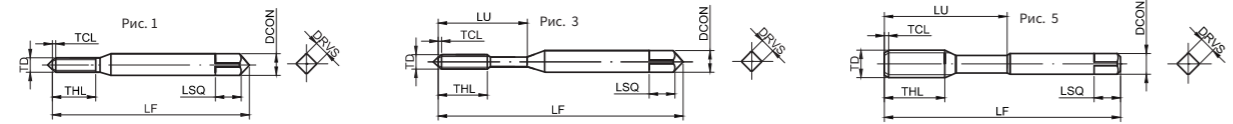
Обрабатываемый материал														
P			M		K		N			S		H		
1234	5	67	123	12	3	3	4	5	123	4	1	2		
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь	
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC	
						○	○	○						

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.323

ET166-SJN

Метчики со спиральными стружечными канавками для обработки цветных металлов



Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET166-SJN-010025F-P1	M1×0.25	1	0.25	1.5P	F	1	37	4.5	—	3	2.5	3	2.5	2	0.75	○
ET166-SJN-012025F-P1	M1.2×0.25	1.2	0.25	1.5P	F	1	37	5.5	—	3	2.5	3	3.0	2	0.95	○
ET166-SJN-014030F-P1	M1.4×0.3	1.4	0.3	1.5P	F	1	37	6.5	—	3	2.5	3	3.5	2	1.10	○
ET166-SJN-016035F-P2	M1.6×0.35	1.6	0.35	1.5P	F	1	37	8	—	3	2.5	3	4.0	2	1.25	○
ET166-SJN-020040C-P2	M2×0.4	2	0.4	2.5P	C	1	45	11	—	3	2.5	3	5.0	2	1.60	●
ET166-SJN-025045C-P2	M2.5×0.45	2.5	0.45	2.5P	C	1	45	12	—	3	2.5	3	6.3	2	2.05	●
ET166-SJN-030050C-P2	M3×0.5	3	0.5	2.5P	C	3	50	5	18	4	3.2	6	7.5	3	2.50	●
ET166-SJN-035060C-P2	M3.5×0.6	3.5	0.6	2.5P	C	3	50	6	19	4	3.2	6	8.8	3	2.90	○
ET166-SJN-040070C-P2	M4×0.7	4	0.7	2.5P	C	3	57	9	20	5	4	7	10.0	3	3.30	●
ET166-SJN-050080C-P2	M5×0.8	5	0.8	2.5P	C	3	66	8	25	5.5	4.5	7	12.5	3	4.20	●
ET166-SJN-060100C-P2	M6×1	6	1	2.5P	C	3	69	12	24	6	4.5	7	15.0	3	5.00	●
ET166-SJN-070100C-P3	M7×1	7	1	2.5P	C	3	78	13	23	6.2	5	8	17.5	3	6.00	○
ET166-SJN-080125C-P3	M8×1.25	8	1.25	2.5P	C	5	70	13	36	6.2	5	8	20.0	3	6.75	●
ET166-SJN-080100C-P3	M8×1	8	1	2.5P	C	5	70	13	36	6.2	5	8	20.0	3	7.00	●
ET166-SJN-100150C-P4	M10×1.5	10	1.5	2.5P	C	5	75	15	43	7	5.5	8	25.0	3	8.50	●
ET166-SJN-100125C-P3	M10×1.25	10	1.25	2.5P	C	5	75	13	43	7	5.5	8	25.0	3	8.75	●
ET166-SJN-100100C-P3	M10×1	10	1	2.5P	C	5	75	13	43	7	5.5	8	25.0	3	9.00	○
ET166-SJN-120175C-P4	M12×1.75	12	1.75	2.5P	C	5	82	17	42	8.5	6.5	9	30.0	3	10.25	●
ET166-SJN-120150C-P4	M12×1.5	12	1.5	2.5P	C	5	82	17	42	8.5	6.5	9	30.0	3	10.50	●
ET166-SJN-120125C-P4	M12×1.25	12	1.25	2.5P	C	5	82	13	42	8.5	6.5	9	30.0	3	10.75	○
ET166-SJN-120100C-P3	M12×1	12	1	2.5P	C	5	82	13	42	8.5	6.5	9	30.0	3	11.00	○
ET166-SJN-140200C-P5	M14×2	14	2	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.00	●
ET166-SJN-140150C-P4	M14×1.5	14	1.5	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.50	●

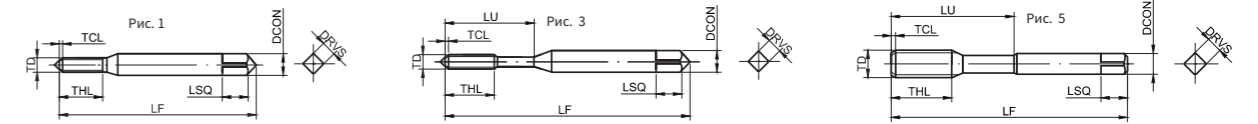
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						○	○	○					

○ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.323

ET166-SJN

Метчики со спиральными стружечными канавками для обработки цветных металлов



» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET166-SJN-140125C-P4	M14×1.25	14	1.25	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.75	○
ET166-SJN-140100C-P3	M14×1	14	1	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	13.00	○
ET166-SJN-160200C-P5	M16×2	16	2	2.5P	C	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.00	●
ET166-SJN-160150C-P4	M16×1.5	16	1.5	2.5P	C	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.50	●
ET166-SJN-160125C-P4	M16×1.25	16	1.25	2.5P	C	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.75	○
ET166-SJN-160100C-P3	M16×1	16	1	2.5P	C	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	15.00	○

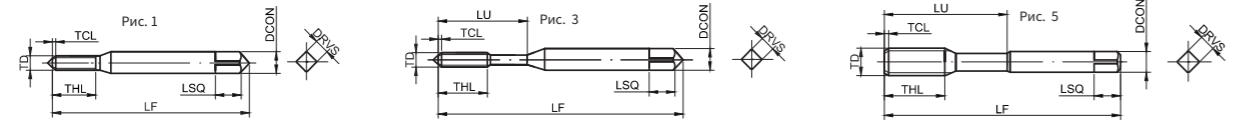
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						○	○	○					

○ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.323

ET166-SJN

Метчики со спиральными стружечными канавками для обработки цветных металлов



» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET166-SJN-U080F-P1	NO.0-80UNF	1.524	80	1.5P	F	1	37	10	—	3	2.5	3	3.8	2	1.21	○
ET166-SJN-U164F-P1	NO.1-64UNC	1.854	64	1.5P	F	1	37	11	—	3	2.5	3	4.6	2	1.46	○
ET166-SJN-U256C-P1	NO.2-56UNC	2.184	56	2.5P	C	1	45	12	—	3	2.5	3	5.5	2	1.73	○
ET166-SJN-U348C-P1	NO.3-48UNC	2.515	48	2.5P	C	1	45	14	—	3	2.5	3	6.3	2	1.99	○
ET166-SJN-U440C-P2	NO.4-40UNC	2.845	40	2.5P	C	3	45	6	16	3	2.5	3	7.1	3	2.21	●
ET166-SJN-U540C-P2	NO.5-40UNC	3.175	40	2.5P	C	3	50	7	19	4	3.2	6	7.9	3	2.54	○
ET166-SJN-U632C-P2	NO.6-32UNC	3.505	32	2.5P	C	3	50	8	20	4	3.2	6	8.8	3	2.71	●
ET166-SJN-U832C-P2	NO.8-32UNC	4.166	32	2.5P	C	3	57	8	21.5	5	4	7	10.4	3	3.37	●
ET166-SJN-U1024C-P2	NO.10-24UNC	4.826	24	2.5P	C	3	66	10	26	5.5	4.5	7	12.1	3	3.77	●
ET166-SJN-U1032C-P2	NO.10-32UNF	4.826	32	2.5P	C	3	66	10	26	5.5	4.5	7	12.1	3	4.03	○
ET166-SJN-U1224C-P2	NO.12-24UNC	5.486	24	2.5P	C	3	66	10	26	5.5	4.5	7	13.7	3	4.43	○
ET166-SJN-U1228C-P2	NO.12-28UNF	5.486	28	2.5P	C	3	66	10	26	5.5	4.5	7	13.7	3	4.58	○
ET166-SJN-U1420C-P2	1/4-20UNC	6.350	20	2.5P	C	3	69	12	29	6	4.5	7	15.9	3	5.08	●
ET166-SJN-U1428C-P2	1/4-28UNF	6.350	28	2.5P	C	3	69	12	29	6	4.5	7	15.9	3	5.44	●
ET166-SJN-U51618C-P3	5/16-18UNC	7.938	18	2.5P	C	5	70	15	30	6.1	5	8	19.8	3	6.53	●
ET166-SJN-U51624C-P3	5/16-24UNF	7.938	24	2.5P	C	5	70	11	30	6.1	5	8	19.8	3	6.88	●
ET166-SJN-U3816C-P3	3/8-16UNC	9.525	16	2.5P	C	5	75	16	43	7	5.5	8	23.8	3	7.94	●
ET166-SJN-U3824C-P3	3/8-24UNF	9.525	24	2.5P	C	5	75	11	43	7	5.5	8	23.8	3	8.47	●
ET166-SJN-U71614C-P4	7/16-14UNC	11.113	14	2.5P	C	5	80	20	40	8	6	9	27.8	3	9.30	○
ET166-SJN-U71620C-P3	7/16-20UNF	11.113	20	2.5P	C	5	80	13	40	8	6	9	27.8	3	9.84	○
ET166-SJN-U1213C-P4	1/2-13UNC	12.700	13	2.5P	C	5	85	21	48	9	7	10	31.8	3	10.75	○
ET166-SJN-U1220C-P3	1/2-20UNF	12.700	20	2.5P	C	5	85	13	48	9	7	10	31.8	3	11.43	○
ET166-SJN-U91612C-P4	9/16-12UNC	14.288	12	2.5P	C	5	90	21	50	10.5	8	11	35.7	3	12.17	○
ET166-SJN-U91618C-P3	9/16-18UNF	14.288	18	2.5P	C	5	90	15	50	10.5	8	11	35.7	3	12.88	○
ET166-SJN-U5811C-P4	5/8-11UNC	15.875	11	2.5P	C	5	95	23	48	12	9	12	39.7	3	13.57	○
ET166-SJN-U5818C-P3	5/8-18UNF	15.875	18	2.5P	C	5	95	23	48	12	9	12	39.7	3	14.46	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

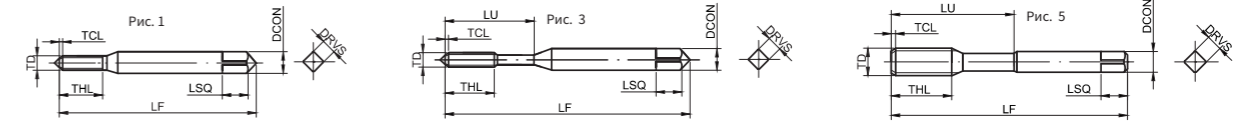
Обрабатываемый материал														
P			M		K			N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	3	4	5	123	4	1	2		
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь	
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC	
						○	○	○						

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.323

ET166-PJN

Метчики с прямыми стружечными канавками и спиральной подточкой для обработки цветных металлов



Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET166-PJN-010025B-P1	M1×0.25	1	0.25	5P	B	1	37	4.5	—	3	2.5	3	2.5	2	0.75	○
ET166-PJN-012025B-P1	M1.2×0.25	1.2	0.25	5P	B	1	37	5.5	—	3	2.5	3	3.0	2	0.95	○
ET166-PJN-014030B-P1	M1.4×0.3	1.4	0.3	5P	B	1	37	9	—	3	2.5	3	3.5	2	1.10	○
ET166-PJN-016035B-P2	M1.6×0.35	1.6	0.35	5P	B	1	37	8	—	3	2.5	3	4.0	2	1.25	○
ET166-PJN-020040B-P2	M2×0.4	2	0.4	5P	B	1	45	11	—	3	2.5	3	5.0	2	1.60	●
ET166-PJN-025045B-P2	M2.5×0.45	2.5	0.45	5P	B	1	45	12	—	3	2.5	3	6.3	2	2.05	●
ET166-PJN-030050B-P2	M3×0.5	3	0.5	5P	B	3	50	12	19	4	3.2	6	7.5	3	2.50	●
ET166-PJN-035060B-P2	M3.5×0.6	3.5	0.6	5P	B	3	50	13	20	4	3.2	6	8.8	3	2.90	○
ET166-PJN-040070B-P2	M4×0.7	4	0.7	5P	B	3	57	14	21	5	4	7	10.0	3	3.30	●
ET166-PJN-050080B-P2	M5×0.8	5	0.8	5P	B	3	66	16	25	5.5	4.5	7	12.5	3	4.20	●
ET166-PJN-060100B-P2	M6×1	6	1	5P	B	3	69	19.5	29	6	4.5	7	15.0	3	5.00	●
ET166-PJN-070100B-P3	M7×1	7	1	5P	B	3	78	13	23	6.2	5	8	17.5	3	6.00	○
ET166-PJN-080125B-P3	M8×1.25	8	1.25	5P	B	5	70	22	37	6.2	5	8	20.0	3	6.75	●
ET166-PJN-080100B-P3	M8×1	8	1	5P	B	5	70	22	37	6.2	5	8	20.0	3	7.00	●
ET166-PJN-100150B-P4	M10×1.5	10	1.5	5P	B	5	75	24	43	7	5.5	8	25.0	3	8.50	●
ET166-PJN-100125B-P3	M10×1.25	10	1.25	5P	B	5	75	24	43	7	5.5	8	25.0	3	8.75	●
ET166-PJN-100100B-P3	M10×1	10	1	5P	B	5	75	24	43	7	5.5	8	25.0	3	9.00	○
ET166-PJN-120175B-P4	M12×1.75	12	1.75	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	30.0	3	10.25	●
ET166-PJN-120150B-P4	M12×1.5	12	1.5	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	30.0	3	10.50	●
ET166-PJN-120125B-P4	M12×1.25	12	1.25	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	30.0	3	10.75	○
ET166-PJN-120100B-P3	M12×1	12	1	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	30.0	3	11.00	○
ET166-PJN-140200B-P5	M14×2	14	2	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.00	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал														
P			M		K			N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	3	4	5	123	4	1	2		
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь	
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC	
						○	○	○						

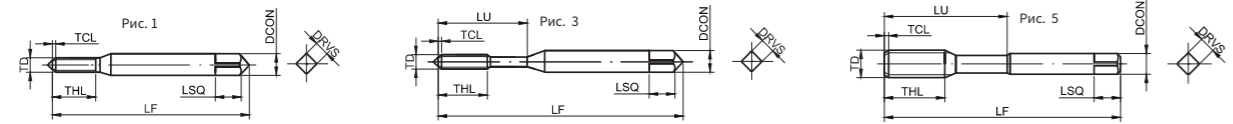
○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.323

ET166-PJN



Метчики с прямыми стружечными канавками и спиральной подточкой для обработки цветных металлов



» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET166-PJN-140150B-P4	M14×1.5	14	1.5	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.50	●
ET166-PJN-140125B-P4	M14×1.25	14	1.25	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.75	○
ET166-PJN-140100B-P3	M14×1	14	1	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	13.00	○
ET166-PJN-160200B-P5	M16×2	16	2	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.00	●
ET166-PJN-160150B-P4	M16×1.5	16	1.5	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.50	●
ET166-PJN-160125B-P4	M16×1.25	16	1.25	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.75	○
ET166-PJN-160100B-P3	M16×1	16	1	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	15.00	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

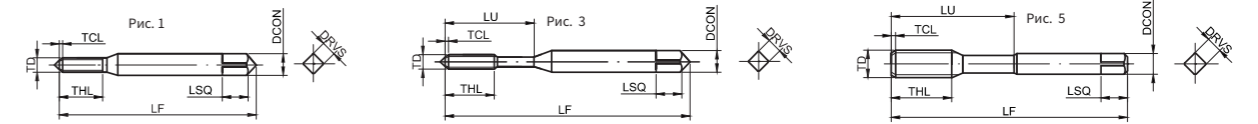
Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные.

Ед. изм. (мм)

ET166-PJN



Метчики с прямыми стружечными канавками и спиральной подточкой для обработки цветных металлов



» Продолжение

Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP/TPI	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET166-PJN-U080B-P1	NO.0-80UNF	1.524	80	5P	B	1	37	10	—	3	2.5	3	3.8	2	1.21	○
ET166-PJN-U164B-P1	NO.1-64UNC	1.854	64	5P	B	1	37	11	—	3	2.5	3	4.6	2	1.46	○
ET166-PJN-U256B-P1	NO.2-56UNC	2.184	56	5P	B	1	45	12	—	3	2.5	3	5.5	2	1.73	○
ET166-PJN-U348B-P1	NO.3-48UNC	2.515	48	5P	B	1	45	14	—	3	2.5	3	6.3	2	1.99	○
ET166-PJN-U440B-P2	NO.4-40UNC	2.845	40	5P	B	1	45	13	—	3	2.5	3	7.1	2	2.21	●
ET166-PJN-U540B-P2	NO.5-40UNC	3.175	40	5P	B	3	50	12	19	4	3.2	6	7.9	3	2.54	○
ET166-PJN-U632B-P2	NO.6-32UNC	3.505	32	5P	B	3	50	13	20	4	3.2	6	8.8	3	2.71	●
ET166-PJN-U832B-P2	NO.8-32UNC	4.166	32	5P	B	3	57	13.5	21.5	5	4	7	10.4	3	3.37	●
ET166-PJN-U1024B-P2	NO.10-24UNC	4.826	24	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	12.1	3	3.77	●
ET166-PJN-U1032B-P2	NO.10-32UNF	4.826	32	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	12.1	3	4.03	○
ET166-PJN-U1224B-P2	NO.12-24UNC	5.486	24	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	13.7	3	4.43	○
ET166-PJN-U1228B-P2	NO.12-28UNF	5.486	28	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	13.7	3	4.58	○
ET166-PJN-U1420B-P2	1/4-20UNC	6.350	20	5P	B	3	69	19.5	29	6	4.5	7	15.9	3	5.08	●
ET166-PJN-U1428B-P2	1/4-28UNF	6.350	28	5P	B	3	69	19.5	29	6	4.5	7	15.9	3	5.44	●
ET166-PJN-U51618B-P3	5/16-18UNC	7.938	18	5P	B	5	70	23	38	6.1	5	8	19.8	3	6.53	●
ET166-PJN-U51624B-P3	5/16-24UNF	7.938	24	5P	B	5	70	23	38	6.1	5	8	19.8	3	6.88	●
ET166-PJN-U3816B-P3	3/8-16UNC	9.525	16	5P	B	5	75	25	43	7	5.5	8	23.8	3	7.94	●
ET166-PJN-U3824B-P3	3/8-24UNF	9.525	24	5P	B	5	75	25	43	7	5.5	8	23.8	3	8.47	●
ET166-PJN-U71614B-P4	7/16-14UNC	11.113	14	5P	B	5	80	29	45	8	6	9	27.8	3	9.30	○
ET166-PJN-U71620B-P3	7/16-20UNF	11.113	20	5P	B	5	80	29	45	8	6	9	27.8	3	9.84	○
ET166-PJN-U1213B-P4	1/2-13UNC	12.700	13	5P	B	5	85	30	48	9	7	10	31.8	3	10.75	○
ET166-PJN-U1220B-P3	1/2-20UNF	12.700	20	5P	B	5	85	30	48	9	7	10	31.8	3	11.43	○
ET166-PJN-U91612B-P4	9/16-12UNC	14.288	12	5P	B	5	90	30	50	10.5	8	11	35.7	3	12.17	○
ET166-PJN-U91618B-P3	9/16-18UNF	14.288	18	5P	B	5	90	30	50	10.5	8	11	35.7	3	12.88	○
ET166-PJN-U5811B-P4	5/8-11UNC	15.875	11	5P	B	5	95	23	48	12	9	12	39.7	3	13.57	○
ET166-PJN-U5818B-P3	5/8-18UNF	15.875	18	5P	B	5	95	23	48	12	9	12	39.7	3	14.46	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные.

Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал															
P			M		K			N				S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2		
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь		
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC		
						○	○	○							

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.323

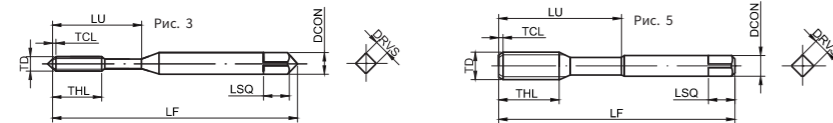
Обрабатываемый материал															
P			M		K			N				S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2		
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь		
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC		
						○	○	○							

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.323

ET128-HJN

Метчики с прямыми стружечными канавками для обработки чугуна



Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET128-HJN-050080C-P3	M5×0.8	5	0.8	2.5P	C	3	66	16	25	5.5	4.5	7	12.5	3	4.20	○
ET128-HJN-060100C-P3	M6×1	6	1	2.5P	C	3	69	19.5	29	6	4.5	7	15.0	3	5.00	○
ET128-HJN-070100C-P3	M7×1	7	1	2.5P	C	3	78	13	23	6.2	5	8	17.5	3	6.00	○
ET128-HJN-080125C-P4	M8×1.25	8	1.25	2.5P	C	5	70	22	37	6.2	5	8	20.0	3	6.75	○
ET128-HJN-080100C-P4	M8×1	8	1	2.5P	C	5	70	22	37	6.2	5	8	20.0	3	7.00	○
ET128-HJN-100150C-P5	M10×1.5	10	1.5	2.5P	C	5	75	24	43	7	5.5	8	25.0	3	8.50	○
ET128-HJN-100125C-P4	M10×1.25	10	1.25	2.5P	C	5	75	24	43	7	5.5	8	25.0	3	8.75	○
ET128-HJN-100100C-P4	M10×1	10	1	2.5P	C	5	75	24	43	7	5.5	8	25.0	3	9.00	○
ET128-HJN-120175C-P5	M12×1.75	12	1.75	2.5P	C	5	82	29	46	8.5	6.5	9	30.0	3	10.25	○
ET128-HJN-120150C-P5	M12×1.5	12	1.5	2.5P	C	5	82	29	46	8.5	6.5	9	30.0	3	10.50	○
ET128-HJN-120125C-P5	M12×1.25	12	1.25	2.5P	C	5	82	29	46	8.5	6.5	9	30.0	3	10.75	○
ET128-HJN-120100C-P4	M12×1	12	1	2.5P	C	5	82	29	46	8.5	6.5	9	30.0	3	11.00	○
ET128-HJN-140200C-P6	M14×2	14	2	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.00	○
ET128-HJN-140150C-P5	M14×1.5	14	1.5	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.50	○
ET128-HJN-140125C-P5	M14×1.25	14	1.25	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.75	○
ET128-HJN-140100C-P4	M14×1	14	1	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	13.00	○
ET128-HJN-160200C-P6	M16×2	16	2	2.5P	C	5	90	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.00	○
ET128-HJN-160150C-P5	M16×1.5	16	1.5	2.5P	C	5	90	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.50	○
ET128-HJN-160125C-P5	M16×1.25	16	1.25	2.5P	C	5	90	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.75	○
ET128-HJN-160100C-P4	M16×1	16	1	2.5P	C	5	90	20	52	12.5	10	13	40.0	3	15.00	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

ET128-HJC

Метчики с прямыми стружечными канавками для обработки чугуна с каналом внутреннего подвода СОЖ



Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET128-HJC-050080C-P3	M5×0.8	5	0.8	2.5P	C	11	61	16	25	5.5	4.5	7	12.5	3	4.20	○
ET128-HJC-060100C-P3	M6×1	6	1	2.5P	C	11	63	19.5	29	6	4.5	7	15.0	3	5.00	○
ET128-HJC-070100C-P3	M7×1	7	1	2.5P	C	11	72	13	23	6.2	5	8	17.5	3	6.00	○
ET128-HJC-080125C-P4	M8×1.25	8	1.25	2.5P	C	12	70	22	37	6.2	5	8	20.0	3	6.75	○
ET128-HJC-080100C-P4	M8×1	8	1	2.5P	C	12	70	22	37	6.2	5	8	20.0	3	7.00	○
ET128-HJC-100150C-P5	M10×1.5	10	1.5	2.5P	C	12	75	24	43	7	5.5	8	25.0	3	8.50	○
ET128-HJC-100125C-P4	M10×1.25	10	1.25	2.5P	C	12	75	24	43	7	5.5	8	25.0	3	8.75	○
ET128-HJC-100100C-P4	M10×1	10	1	2.5P	C	12	75	24	43	7	5.5	8	25.0	3	9.00	○
ET128-HJC-120175C-P5	M12×1.75	12	1.75	2.5P	C	12	82	29	46	8.5	6.5	9	30.0	3	10.25	○
ET128-HJC-120150C-P5	M12×1.5	12	1.5	2.5P	C	12	82	29	46	8.5	6.5	9	30.0	3	10.50	○
ET128-HJC-120125C-P5	M12×1.25	12	1.25	2.5P	C	12	82	29	46	8.5	6.5	9	30.0	3	10.75	○
ET128-HJC-120100C-P4	M12×1	12	1	2.5P	C	12	82	29	46	8.5	6.5	9	30.0	3	11.00	○
ET128-HJC-140200C-P6	M14×2	14	2	2.5P	C	12	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.00	○
ET128-HJC-140150C-P5	M14×1.5	14	1.5	2.5P	C	12	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.50	○
ET128-HJC-140125C-P5	M14×1.25	14	1.25	2.5P	C	12	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.75	○
ET128-HJC-140100C-P4	M14×1	14	1	2.5P	C	12	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	13.00	○
ET128-HJC-160200C-P6	M16×2	16	2	2.5P	C	12	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.00	○
ET128-HJC-160150C-P5	M16×1.5	16	1.5	2.5P	C	12	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.50	○
ET128-HJC-160125C-P5	M16×1.25	16	1.25	2.5P	C	12	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.75	○
ET128-HJC-160100C-P4	M16×1	16	1	2.5P	C	12	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	15.00	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P			M	K			N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
				○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.323

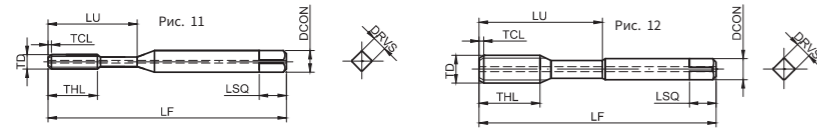
Обрабатываемый материал													
P			M	K			N			S		H	
1234	5	67	123	12	3	12	3	4	5	123	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
				○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо Рекомендуемые режимы резания стр.323

ET128-HJR



Метчики с прямыми стружечными канавками для обработки чугуна с каналами внутреннего подвода СОЖ



Код для заказа	Размер резьбы	TD	TP	TCL	THCHT	Рис.	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	TDRM	NOF	PHD	Наличие
ET128-HJR-050080C-P3	M5×0.8	5	0.8	2.5P	C	11	61	16	25	5.5	4.5	7	12.5	3	4.20	○
ET128-HJR-060100C-P3	M6×1	6	1	2.5P	C	11	63	19.5	29	6	4.5	7	15.0	3	5.00	○
ET128-HJR-070100C-P3	M7×1	7	1	2.5P	C	11	72	13	23	6.2	5	8	17.5	3	6.00	○
ET128-HJR-080125C-P4	M8×1.25	8	1.25	2.5P	C	12	70	22	37	6.2	5	8	20.0	3	6.75	○
ET128-HJR-080100C-P4	M8×1	8	1	2.5P	C	12	70	22	37	6.2	5	8	20.0	3	7.00	○
ET128-HJR-100150C-P5	M10×1.5	10	1.5	2.5P	C	12	75	24	43	7	5.5	8	25.0	3	8.50	○
ET128-HJR-100125C-P4	M10×1.25	10	1.25	2.5P	C	12	75	24	43	7	5.5	8	25.0	3	8.75	○
ET128-HJR-100100C-P4	M10×1	10	1	2.5P	C	12	75	24	43	7	5.5	8	25.0	3	9.00	○
ET128-HJR-120175C-P5	M12×1.75	12	1.75	2.5P	C	12	82	29	46	8.5	6.5	9	30.0	3	10.25	○
ET128-HJR-120150C-P5	M12×1.5	12	1.5	2.5P	C	12	82	29	46	8.5	6.5	9	30.0	3	10.50	○
ET128-HJR-120125C-P5	M12×1.25	12	1.25	2.5P	C	12	82	29	46	8.5	6.5	9	30.0	3	10.75	○
ET128-HJR-120100C-P4	M12×1	12	1	2.5P	C	12	82	29	46	8.5	6.5	9	30.0	3	11.00	○
ET128-HJR-140200C-P6	M14×2	14	2	2.5P	C	12	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.00	○
ET128-HJR-140150C-P5	M14×1.5	14	1.5	2.5P	C	12	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.50	○
ET128-HJR-140125C-P5	M14×1.25	14	1.25	2.5P	C	12	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	12.75	○
ET128-HJR-140100C-P4	M14×1	14	1	2.5P	C	12	88	20	51	10.5	8	11	35.0	3	13.00	○
ET128-HJR-160200C-P6	M16×2	16	2	2.5P	C	12	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.00	○
ET128-HJR-160150C-P5	M16×1.5	16	1.5	2.5P	C	12	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.50	○
ET128-HJR-160125C-P5	M16×1.25	16	1.25	2.5P	C	12	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	14.75	○
ET128-HJR-160100C-P4	M16×1	16	1	2.5P	C	12	95	20	52	12.5	10	13	40.0	3	15.00	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: Размеры предварительных отверстий PHD указаны как справочные данные. Ед. изм. (мм)

Обрабатываемый материал													
P			M		K		N			S		H	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальная сталь	Высокопрочная, ферритная, мартенситная сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом	Высокопрочный чугун	Кованные алюминиевые сплавы, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
				○	○								

○ Рекомендуется ○ Применимо

Рекомендуемые режимы резания стр.323

Рекомендуемая скорость резания для метчиков HSSE

Обрабатываемый материал	ET138-FJN	ET166-FJN	ET168-FJN	ET138-SJN	ET166-SJN	ET168-SJN	ET138-PJN	ET166-PJN	ET168-PJN	ET128-HJN	ET128-HJC	ET128-HJR
	Наружный подвод СОЖ										С каналами внутреннего подвода СОЖ	
P	Низкоуглеродистая сталь (<125HB)	5-15		5-10	5-15		5-10	5-15		5-10		
	Высокоуглеродистая и легированная сталь (<35HRC)	5-10		5-10	5-10		5-10	5-10		5-10		
	Улучшенная сталь и инструментальная сталь (35-48HRC)											
M	Аустенитная нержавеющая сталь (130-200HB)	5-10		5-15	5-10		5-15	5-10		5-15		
	Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющая сталь (<25HRC)	5-10		5-15	5-10		5-15	5-10		5-15		
	Дуплексная нержавеющая сталь (<30HRC)	4-8		5-10	4-8		5-10	4-8		5-10		
K	Серый чугун и чугун с шаровидным графитом (<35HRC)									15-30	20-40	
	Высокопрочный чугун (<43HRC)									10-20	15-25	
N	Кованные алюминиевые сплавы и литые алюминиевые сплавы (Si<12%)	5-10			5-10			5-10				
	Литые алюминиевые сплавы (Si>12%)	4-8			4-8			4-8				
	Медные сплавы (<HB200)	5-10			5-10			5-10				

ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Для обработки рекомендуется использовать специальный резьбонарезной патрон. 2. Режимы резания, указанные в таблице являются рекомендованными, при обработке необходимо откорректировать режимы резания в соответствии с фактическими условиями обработки. Ед. изм. (м/мин)

Форма технического запроса на нестандартное исполнение метчика

Форма технического запроса		
1. Характеристики резьбового отверстия		
Спецификация:	Допуск:	
Тип отверстия:		
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2. Условия обработки		
Тип станка:	Особенности обработки:	
Обрабатываемый материал:	Твердость материала:	HB HRC
Режим резания:	Тип охлаждения:	
3. Тип инструмента		
<input type="checkbox"/> Разработка нового инструмента	<input type="checkbox"/> Замена/оптимизация существующего инструмента	
Тип метчика:	Прочее:	
Предпочтительные размеры инструмента:	Имеющийся бренд/спецификация:	
TD*TP:	TCL:	THL:
DCON:	LSQ:	LF:
Другие требования к размерам:		
4. Примечания:		

Рекомендуемые диаметры предварительных отверстий под формирование резьбы раскатниками

Метрическая резьба		Ед. изм.: мм		
Размер резьбы	Диаметр предварительного отверстия под резьбу 1 класса		Диаметр предварительного отверстия под резьбу 2 класса	
	Класс точности RH	Минимальный ~ Максимальный (коэффициент перекрытия, %)	Класс точности RH	Минимальный ~ Максимальный (коэффициент перекрытия, %)
M1×0.25	2	0.87~0.89 (100~85)	4	0.90~0.92 (100~80)
M1.2×0.25	2	1.07~1.09 (100~85)	4	1.10~1.12 (100~80)
M1.4×0.3	2	1.244~1.263 (100~85)	4	1.270~1.294 (100~80)
M1.6×0.35	2	1.40~1.44 (100~80)	4	1.44~1.48 (100~75)
M1.7×0.35	2	1.51~1.54 (100~80)	4	1.54~1.58 (100~75)
M2×0.4	2	1.78~1.82 (100~80)	4	1.81~1.85 (100~75)
M2.3×0.4	2	2.08~2.12 (100~80)	4	2.11~2.15 (100~75)
M2.5×0.45	2	2.25~2.29 (100~80)	4	2.28~2.33 (100~75)
M2.6×0.45	2	2.35~2.39 (100~80)	4	2.38~2.43 (100~75)
M3×0.5	3	2.74~2.78 (100~80)	5	2.76~2.81 (100~75)
M3.5×0.6	3	3.18~3.21 (100~85)	5	3.20~3.26 (100~75)
M4×0.7	4	3.63~3.67 (100~85)	6	3.65~3.70 (100~85)
M5×0.8	4	4.57~4.62 (100~85)	6	4.59~4.66 (100~80)
M6×1.0	4	5.45~5.51 (100~85)	7	5.48~5.57 (100~80)
M7×1.0	4	6.45~6.51 (100~85)	7	6.48~6.57 (100~80)
M8×1.25	5	7.31~7.38 (100~85)	7	7.34~7.41 (100~85)
M10×1.5	5	9.16~9.22 (100~90)	7	9.18~9.28 (100~85)
M12×1.75	5	11.01~11.08 (100~90)	8	11.05~11.15 (100~85)
M14×2.0	6	12.83~12.95 (100~90)	10	12.92~13.04 (100~85)
M16×2.0	6	14.87~14.95 (100~90)	10	14.92~15.04 (100~85)

Рекомендуемые диаметры предварительных отверстий под формирование резьбы раскатниками

Американская дюймовая резьба						Ед. изм.: мм
Размер резьбы	Диаметр предварительных отверстий под резьбу класса 2В				Диаметр предварительных отверстий под резьбу класса 3В	
	Внешний диаметр	Шаг резьбы	Класс точности RH	Минимальный~Максимальный (коэффициент перекрытия, %)	Класс точности RH	Минимальный~Максимальный (коэффициент перекрытия, %)
NO,0 ~ 80UNF	1.524	0.3175	4	1.38 ~ 1.41 (100 ~ 65)	3	1.36 ~ 1.40 (100 ~ 65)
1 ~ 72UNF	1.854	0.3528	4	1.68 ~ 1.72 (100 ~ 65)	3	1.67 ~ 1.71 (100 ~ 65)
1 ~ 64UNC	1.854	0.3969	4	1.66 ~ 1.70 (100 ~ 65)	3	1.65 ~ 1.69 (100 ~ 65)
2 ~ 56UNC	2.184	0.4536	4	1.96 ~ 2.02 (100 ~ 65)	3	1.95 ~ 2.01 (100 ~ 65)
2 ~ 64UNF	2.184	0.3969	4	1.98 ~ 2.04 (100 ~ 65)	3	1.97 ~ 2.03 (100 ~ 65)
3 ~ 48UNC	2.514	0.5292	4	2.25 ~ 2.32 (100 ~ 65)	3	2.23 ~ 2.31 (100 ~ 65)
3 ~ 56UNF	2.514	0.4536	4	2.29 ~ 2.35 (100 ~ 65)	3	2.28 ~ 2.34 (100 ~ 65)
4 ~ 40UNC	2.844	0.635	5	2.52 ~ 2.60 (100 ~ 70)	3	2.50 ~ 2.58 (100 ~ 70)
4 ~ 48UNF	2.844	0.5292	4	2.57 ~ 2.64 (100 ~ 70)	3	2.56 ~ 2.63 (100 ~ 70)
6 ~ 32UNC	3.504	0.7938	5	3.09 ~ 3.17 (100 ~ 75)	3	3.06 ~ 3.14 (100 ~ 75)
6 ~ 40UNF	3.504	0.635	5	3.19 ~ 3.26 (100 ~ 70)	3	3.16 ~ 3.22 (100 ~ 75)
8 ~ 32UNC	4.164	0.7938	6	3.75 ~ 3.83 (100 ~ 75)	4	3.74 ~ 3.82 (100 ~ 75)
8 ~ 36UNF	4.164	0.7056	5	3.80 ~ 3.88 (100 ~ 75)	4	3.79 ~ 3.86 (100 ~ 75)
10 ~ 24UNC	4.824	1.0583	6	4.26 ~ 4.35 (100 ~ 80)	4	4.24 ~ 4.32 (100 ~ 80)
10 ~ 32UNF	4.824	0.7938	5	4.41 ~ 4.48 (100 ~ 80)	4	4.40 ~ 4.46 (100 ~ 80)
12 ~ 24UNC	5.484	1.0583	6	4.92 ~ 5.01 (100 ~ 80)	4	4.90 ~ 4.96 (100 ~ 85)
12 ~ 28UNF	5.484	0.9071	5	5.00 ~ 5.08 (100 ~ 80)	4	4.99 ~ 5.06 (100 ~ 80)
1/4 ~ 20UNC	6.35	1.27	6	5.66 ~ 5.76 (100 ~ 80)	4	5.64 ~ 5.74 (100 ~ 80)
1/4 ~ 28UNF	6.35	0.9071	5	5.86 ~ 5.93 (100 ~ 80)	4	5.85 ~ 5.92 (100 ~ 80)
5/16 ~ 18UNC	7.9375	1.4111	7	7.18 ~ 7.29 (100 ~ 80)	5	7.15 ~ 7.24 (100 ~ 85)
5/16 ~ 24UNF	7.9375	1.0583	6	7.38 ~ 7.46 (100 ~ 80)	5	7.36 ~ 7.43 (100 ~ 85)
3/8 ~ 16UNC	9.525	1.5875	7	8.66 ~ 8.78 (100 ~ 80)	5	8.63 ~ 8.73 (100 ~ 85)
3/8 ~ 24UNF	9.525	1.0583	6	8.96 ~ 9.05 (100 ~ 80)	5	8.95 ~ 9.02 (100 ~ 85)
7/16 ~ 14UNC	11.1125	1.814	7	10.11 ~ 10.25 (100 ~ 80)	5	10.08 ~ 10.19 (100 ~ 85)
7/16 ~ 20UNF	11.1125	1.27	7	10.44 ~ 10.54 (100 ~ 80)	5	10.41 ~ 10.49 (100 ~ 85)
1/2 ~ 13UNC	12.7	1.9538	8	11.62 ~ 11.78 (100 ~ 80)	6	11.60 ~ 11.68 (100 ~ 90)
1/2 ~ 20UNF	12.7	1.27	7	12.02 ~ 12.12 (100 ~ 80)	5	12.00 ~ 12.05 (100 ~ 90)
5/8 ~ 11UNC	15.875	2.3091	11	14.62 ~ 14.76 (100 ~ 85)	8	14.58 ~ 14.67 (100 ~ 90)
5/8 ~ 18UNF	15.875	1.4111	9	15.14 ~ 15.25 (100 ~ 80)	7	15.11 ~ 15.17 (100 ~ 90)

Рекомендуемые диаметры предварительных отверстий под нарезание резьбы метчиками

Метрическая резьба				Ед. изм.: мм
Размер резьбы	Стандартный диаметр	Диаметр предварительного отверстия под резьбу 2 класса		
		Максимальный	Минимальный	
M1	0.25	0.75	0.729	
M1.1	0.25	0.85	0.829	
M1.2	0.25	0.95	0.929	
M1.4	0.3	1.1	1.075	
M1.6	0.35	1.25	1.221	
M1.7	0.35	1.35	1.321	
M1.8	0.35	1.45	1.421	
M2	0.4	1.6	1.567	
M2.2	0.45	1.75	1.713	
M2.3	0.4	1.9	1.867	
M2.5	0.45	2.1	2.013	
M2.6	0.45	2.2	2.113	
M3	0.5	2.5	2.459	
M3.5	0.6	2.9	2.85	
M4	0.7	3.3	3.242	
M4.5	0.75	3.8	3.688	
M5	0.8	4.2	4.134	
M6	1	5	4.917	
M7	1	6	5.917	
M8	1.25	6.8	6.647	
M8	1	7	6.917	
M9	1.25	7.8	7.647	
M10	1.5	8.5	8.376	
M10	1.25	8.8	8.647	
M10	1	9	9.153	
M11	1.5	9.5	9.376	
M12	1.75	10.3	10.106	
M12	1.5	10.5	10.376	
M12	1.25	10.8	10.912	
M12	1	11	11.153	
M14	2	12	11.835	
M14	1.5	12.5	12.376	
M14	1	13	13.153	
M16	2	14	13.835	
M16	1.5	14.5	14.376	
M16	1	15	14.917	

Рекомендуемые диаметры предварительных отверстий под нарезание резьбы метчиками



Приложение

Американская дюймовая резьба			Ед. изм.: мм	
Спецификация американской крупной резьбы	Стандартный диаметр	Диаметр предварительного отверстия под резьбу 2 класса		
		Максимальный	Минимальный	
NO.1	-64	1.55	1.582	1.425
NO.2	-56	1.8	1.871	1.695
NO.3	-48	2.05	2.146	1.941
NO.4	-40	2.3	2.385	2.157
NO.5	-40	2.6	2.697	2.487
NO.6	-32	2.8	2.895	2.642
NO.8	-32	3.4	3.53	3.302
NO.10	-24	3.9	3.962	3.683
NO.12	-24	4.5	4.597	4.344
1/4	-20	5.1	5.257	4.979
5/16	-18	6.6	6.731	6.401
3/8	-16	8	8.153	7.798
7/16	-14	9.4	9.55	9.144
1/2	-13	10.9	11.023	10.592
9/16	-12	12.2	12.466	11.989
5/8	-11	13.6	13.868	13.386
Спецификация американской мелкой резьбы	Стандартный диаметр	Диаметр предварительного отверстия под резьбу 2 класса		
		Максимальный	Минимальный	
NO.0	-80	1.25	1.305	1.182
NO.1	-72	1.55	1.612	1.474
NO.2	-64	1.85	1.912	1.756
NO.3	-56	2.1	2.197	2.025
NO.4	-48	2.4	2.458	2.271
NO.5	-44	2.7	2.74	2.551
NO.6	-40	2.9	3.022	2.82
NO.8	-36	3.5	3.606	3.404
NO.10	-32	4.1	4.165	3.963
NO.12	-28	4.6	4.724	4.496
1/4	-28	5.5	5.588	5.36
5/16	-24	6.9	7.035	6.782
3/8	-24	8.5	8.636	8.382
7/16	-20	9.90	10.033	9.729
1/2	-20	11.5	11.607	11.329
9/16	-18	12.9	13.081	12.751
5/8	-18	14.5	14.681	14.351



Таблица свойств обрабатываемых материалов

Группа материала по ISO	Классификация Gesac	Обрабатываемый материал	Содержание углерода/кремния	Предел прочности на растяжение, Н / мм2	Твердость по Бринеллю, НВ	Твердость по Роквеллу, HRC
P Сталь	P1	Низкоуглеродистая сталь, сливная стружка	C<0.25%	<530	<125	
	P2	Низкоуглеродистая сталь, сегментная стружка	C<0.25%	<530	<125	
	P3	Среднеуглеродистая сталь, высокоуглеродистая сталь	C>0.25%	>530	<220	<25
	P4	Легированная сталь, инструментальная сталь	C>0.25%	600-850	<330	<35
	P5	Легированная сталь, инструментальная сталь	C>0.25%	850-1400	340-450	35-48
	P6	Высокопрочная, ферритная и мартенситная нержавеющая сталь	C=(0-0.4)%	600-900	<330	<35
	P7	Высокопрочная, ферритная и мартенситная нержавеющая сталь	C=(0.1-0.6)%	900-1350	330-450	35-48
M Нержавеющая сталь	M1	Аустенитная нержавеющая сталь	C=(0.05-0.15)%	<600	130-200	
	M2	Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющая сталь	C=(0.05-0.15)%	600-800	150-230	<25
	M3	Дуплексная нержавеющая сталь	C=(0.05-0.20)%	<800	135-275	<30
K Чугун	K1	Серый чугун		125-500	120-290	< 32
	K2	Чугун с умеренной прочностью на растяжение, литой чугун с шаровидным графитом		<600	130-260	< 28
	K3	Чугун с высокой прочностью на растяжение, литой чугун с шаровидным графитом		>600	180-350	< 43
N Цветные металлы	N1	Кованные алюминиевые сплавы		<520	60-90	
	N2	Литые алюминиевые сплавы	Si<12%	<350	70-100	
	N3	Литые алюминиевые сплавы	Si>12%	200-320	60-120	
	N4	Медь и медные сплавы		200-650	60-200	
	N5	Графит, углепластик, стеклопластик, композитные материалы		600-1500		
	N6	Композитные материалы на основе алюминия		<700	<210	
S Жаропрочные и титановые сплавы	S1	Жаропрочные сплавы на основе железа		500-1200	160-260	25-48
	S2	Жаропрочные сплавы на основе кобальта		1000-1450	250-450	25-48
	S3	Жаропрочные сплавы на основе никеля		600-1700	160-450	<48
	S4	Титан и титановые сплавы		900-1600	300-400	33-48
H Закаленные стали	H1	Закаленная сталь				45-55
	H2	Закаленная сталь				55-60
	H3	Закаленная сталь				60-65
	H4	Закаленная сталь				>65

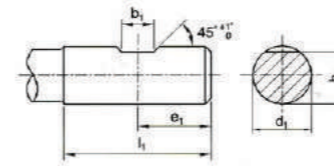
Типы хвостовиков согласно стандартам DIN

DIN 6535-HA

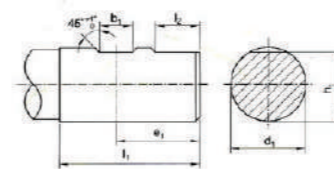


d, h ₆	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	25	32
$l_1 + \begin{smallmatrix} 2 \\ 0 \end{smallmatrix}$	28			36		40	45	48	50	56	60			

DIN 6535-HB



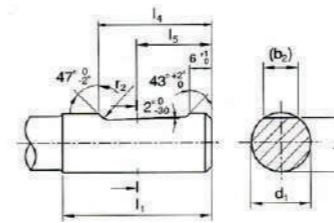
d₁=6-20mm



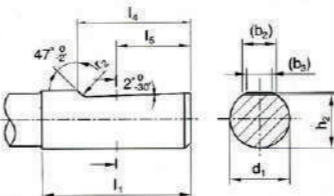
d₁=25-32mm

d ₁ h ₆	b ₁ +0.05 0	e ₁ 0 -1	h ₁ h ₁₁	l ₁ +2 0	l ₂ +1 0
6.0	4.2	18.0	5.1	36.0	
8.0	5.5		6.9		
10	7.0	20.0	8.5	40.0	45.0
12	8.0	22.5	10.4	48.0	
14			12.7		
16	10.0	24.0	14.2	50.0	
18			16.2		
20	11.0	25.0	18.2	56.0	17.0
25	12.0	32.0	23.0	60.0	
32	14.0	36.0	30.0	60.0	19.0

DIN 6535-HE



d₁=6-20mm



d₁=25-32mm

d ₁	(b ₂)	(b ₃)	(h ₂)	(h ₃)	l ₁	l ₄	l ₅	r ₂
6.0	4.3		5.1		36.0	25.0	18.0	1.2
8.0	5.5		6.9					
10	7.1	8.5	40.0	28.0	20.0			
12	8.2	10.4	45.0	33.0	22.5			
14	8.1	12.7	48.0	36.0	24.0	1.6		
16	10.1	14.2						
18	10.8	16.2	50.0	38.0	25.0			
20	11.4	18.2	56.0	44.0	32.0			
25	13.6	9.3	23.0	24.1	60.0	48.0	35.0	
32	15.5	9.9	30.0	31.2	60.0	48.0	35.0	

Расчет технологических параметров

Основные параметры и их единицы измерения				
D	Диаметр инструмента	(мм)	fn	Подача на оборот (мм/об)
ap	Глубина резания	(мм)	fz	Подача на зуб (мм/зуб)
ae	Ширина резания	(мм)	Z	Количество кромок
Vf	Скорость подачи	(мм/мин)	n	Частота вращения шпинделя (об/мин)
Vc	Скорость резания	(м/мин)	L	Общая длина обработки (мм)
Q	Производительность обработки	(см ³ /мин)	Tc	Время обработки (мин)

Общие формулы для расчетов		
n	Частота вращения шпинделя	$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\pi \cdot D}$ (об/мин.)
Vc	Скорость резания	$Vc = \frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000}$ (м/мин.)
Vf	Скорость подачи	$Vf = fz \cdot z \cdot n$ (мм/мин.)
fz	Подача на зуб	$fz = \frac{Vf}{z \cdot n}$ (мм)
Q	Производительность обработки	$Q = \frac{ae \cdot ap \cdot Vf}{1000}$ (см ³ /мин.)
Tc	Время обработки	$Tc = \frac{L}{Vf}$ (мин.)

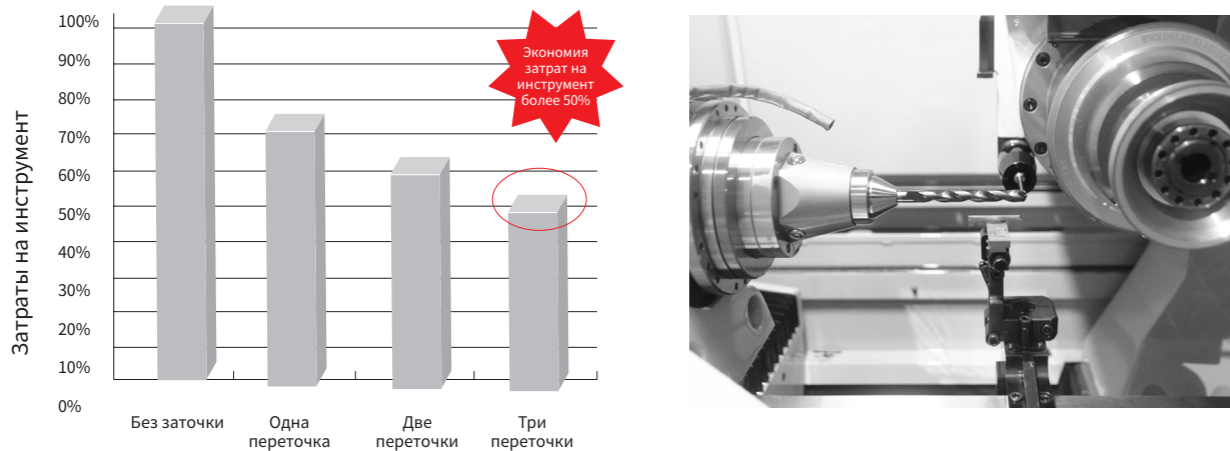
Сравнительная таблица прочности на растяжение и твердостей по Виккерсу, Бринеллю и Роквеллу

H/мм ²	HV10	HB	HRC	H/мм ²	HV10	HB	HRC
240	75	71		920	287	273	28
255	80	76		940	293	278	29
270	85	81		970	302	287	30
285	90	86		995	310	295	31
305	95	90		1020	317	301	32
320	100	95		1050	327	311	33
335	105	100		1080	336	319	34
350	110	105		1110	345	328	35
370	115	109		1140	355	337	36
385	120	114		1170	364	346	37
400	125	119		1200	373	354	38
415	130	124		1230	382	363	39
430	135	128		1260	392	372	40
450	140	133		1260	403	383	41
465	145	138		1330	413	393	42
480	150	143		1360	423	402	43
495	155	147		1400	434	413	44
510	160	152		1440	446	424	45
530	165	157		1480	458	435	46
545	170	162		1530	473	449	47
560	175	166		1570	484	460	48
575	180	171		1620	497	472	49
595	185	176		1680	514	488	50
610	190	181		1730	527	501	51
625	195	185		1790	544	517	52
640	200	190		1845	560	632	53
660	205	195		1910	578	549	54
675	210	199		1980	596	567	55
690	215	204		2050	615	584	56
705	220	209		2140	639	607	57
720	225	214			655	622	58
740	230	219			675		59
755	235	223			698		60
770	240	228			720		61
785	245	233			745		62
800	250	238	22		773		63
820	255	242	23		800		64
835	260	247	24		829		65
860	268	255	25		864		66
870	272	258	26		900		67
900	280	266	27		940		68

Услуги по переточке инструмента

Благодаря процессу шлифования и строгому контролю качества Xiamen GESAC сделает все для того, чтобы ваш старый инструмент стал как новый. Переточка инструмента продлевает срок его службы. Данные, полученные практическим путем, показывают, что переточка инструмента может сэкономить более 50% общих вложений в стоимость инструмента.

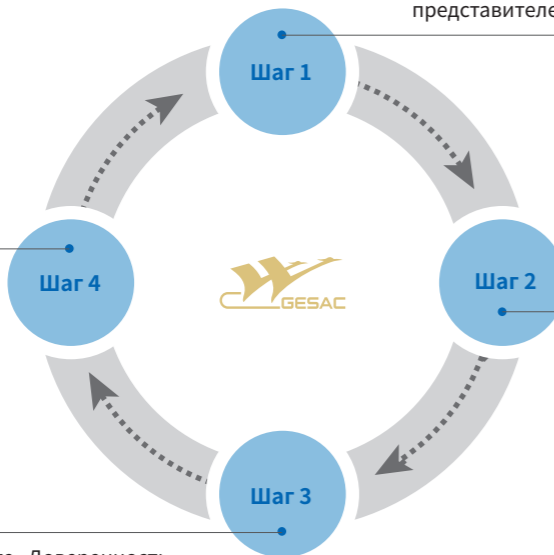
Процесс переточки не только поможет вам сэкономить вложения и уменьшить количество складских позиций, но и позволит эффективно избежать появления отходов, способствуя экономии ресурсов и защите окружающей среды. Переточка инструмента компанией Xiamen GESAC позволит вам добиться прекрасных результатов в металлообработке! Обратитесь к ближайшему официальному представителю Xiamen GESAC, чтобы подарить вашему инструменту вторую жизнь!



► Пожалуйста, выполните следующие действия:

Свяжитесь с ближайшим официальным представителем GESAC

Профессиональная команда специалистов по переточке инструмента восстановит ваш инструмент и отправит его обратно к вам



Пожалуйста упакуйте инструмент подлежащий переточке в оригинальную упаковку GESAC, чтобы обеспечить защиту от ударов

Заполните «Доверенность на переточку и покрытие инструмента» и предоставьте ее ближайшему официальному представителю Xiamen Golden Egret.



► Компания GESAC предоставляет услуги по переточке для различных видов инструментов, включая:

- Монолитные твердосплавные сверла
- Монолитные твердосплавные фрезы
- Монолитные твердосплавные ступенчатые сверла

Для заметок



Xiamen Golden Egret Special Alloy Co., Ltd.

Адрес: №69. ул. Синлун, р-н Хули, г. Сямэнь, КНР
Адрес завода: д. 1601-1629, ул. Цзицэн, зона
концентрации промышленных производств
Тунъянь, г. Сямэнь, КНР
Телефон: +86-592-7310203
Факс: +86-592-7107322
Почтовый индекс: 361006
E-mail: GJ.GLB@CXTC.COM

www.gesac-tools.com

 400-998-6858



GE202509cr
