

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ ОТВЕРСТИЙ



Милиос_инструмент

О компании GESAC

Xiamen Golden Egret Special Alloy Co., Ltd. (GESAC) – передовое государственное китайское предприятие с международными инвестициями, основанное в 1989 году, является дочерней компанией крупнейшей корпорации ХТС, одной из шести крупнейших корпораций по разработке редкоземельных элементов в Китае. Компания GESAC занимается исследованиями и разработками, производством и профессиональными решениями, обеспечивающими производство высококачественных вольфрамовых порошковых материалов, твердосплавного, прецизионного режущего инструмента и других изделий из вольфрама. В настоящее время GESAC – это всемирный известный производитель и поставщик вольфрамового порошка, твердосплавного и прецизионного режущего инструмента.

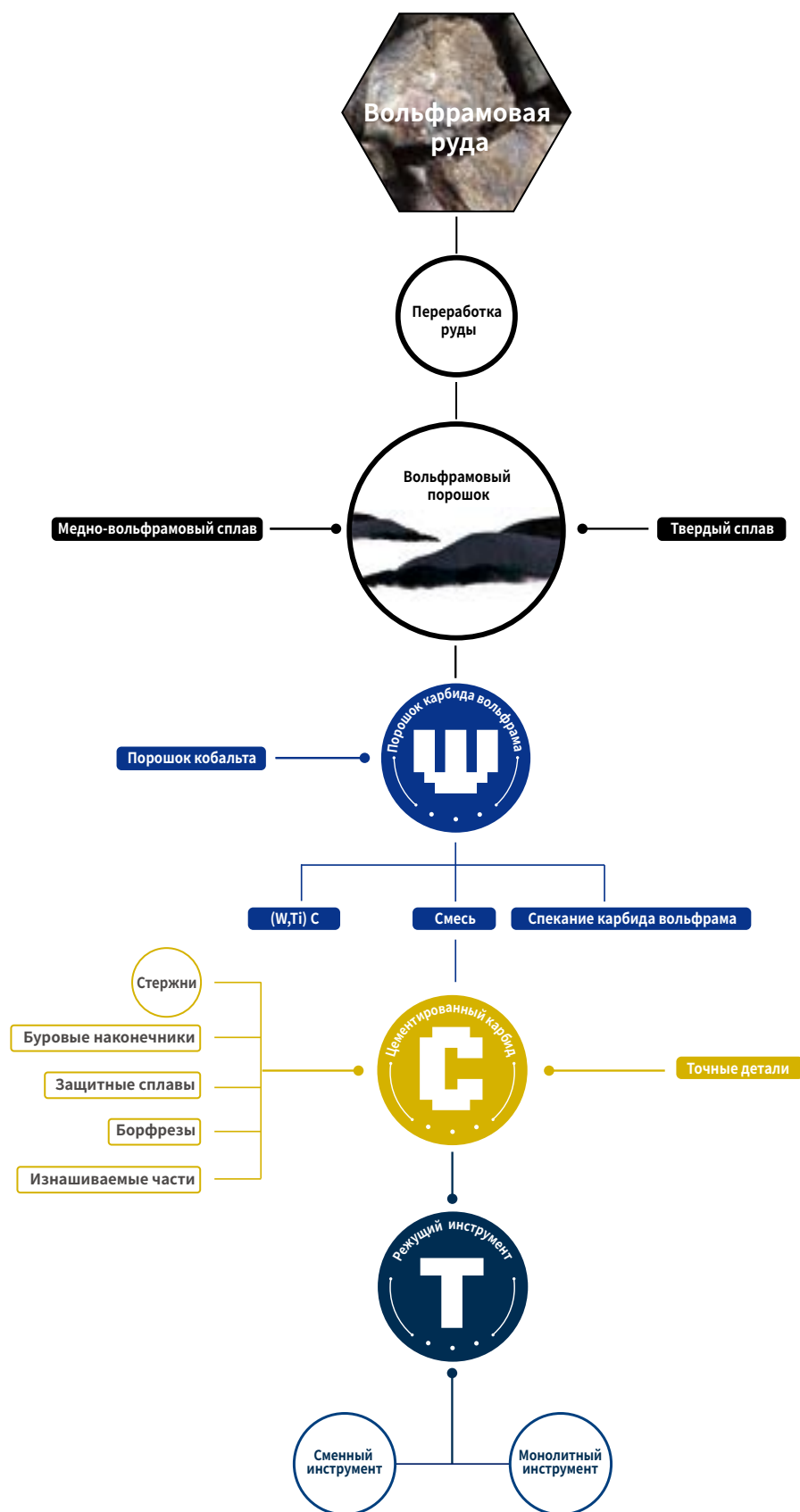
Благодаря комплексной разработке и производству продукции всей цепочки вольфрамовой промышленности, а также прагматичной и инновационной концепции управления, компания GESAC всегда демонстрирует устойчивую динамику развития, предоставляя экономически эффективные продукты и услуги из вольфрамового порошка глобальным пользователям, предлагая превосходную продукцию и совершенные решения касательно высокой твердости, высокой термостойкости и износостойкости. Наш бренд «GoldenEgret» является одним из ведущих брендов на рынке и пользуется известностью в более чем 40 странах и регионах.

Компания GESAC владеет тремя производственными базами, тремя зарубежными филиалами и одним научно-исследовательским центром. Мы самостоятельно реализовали несколько программ развития, в том числе «Национальный план научно-технической поддержки», «Национальная программа «Факел», «Национальная программа исследований и разработок по ключевым технологиям» и так далее. Компания GESAC была удостоена звания «Предприятие в сфере высоких технологий национального масштаба», «Экспортно-ориентированное предприятие» и «Предприятие в сфере высоких технологий».



Цикл производства

GESAC - предприятие с полным циклом производства изделий из вольфрама: от вольфрамовой руды до вольфрамового порошка, продуктов из цементированного карбида и твердосплавного режущего инструмента.





СОДЕРЖАНИЕ

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ ОТВЕРСТИЙ

Описание и характеристики свёрл	004
Условные обозначения	008

Монолитные твердосплавные свёрла — А

Система обозначений твердосплавных свёрл	010
Описание линии твердосплавных монолитных свёрл	012
Таблица применения монолитных твердосплавных свёрл	014
D918S Спиральные сверла для высоко-эффективной обработки стали	015
D968S Спиральные сверла для высоко-эффективной обработки нержавеющей стали	028
D938 Спиральные сверла для стали	040
D928 Спиральные сверла для чугуна	061
D966 Спиральные сверла для алюминиевых сплавов	063
D998 Спиральные сверла для закаленной стали	065
D101/D102/D103 Центровочные сверла NC	066
Рекомендуемые режимы резания	069

Сверла со сменными пластинами — В

Информация о сплавах	084
GHDS Свёрла со сменными пластинами	085
SPMG/WCMT сменные пластины для сверления отверстий	096
GSD Перовые свёрла со сменными пластинами	098

Приложение — С

Таблица материалов обработки	106
Устройство хвостовика по стандарту DIN	107
Расчеты режимов резания	108
Таблица сравнения прочности на растяжение, твердость по Бринеллю и по Роквеллу	109
Сервис переточки инструмента	110

A

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ ОТВЕРСТИЙ



Описание серий сверл

Серия	Описание и особенности		Угол при вершине	Тип хвостовика	Покр. тие	Глубина сверления L/D	Тип охлаждения	Наименование сверла	Диапазон размеров	Класс точности отверстия	Размеры страница	Режимы сверления страница
D918S	3D Наружное охлаждение, Спиральное Сверло		140°		AlCrN/TiSiN	3D		D918S-A3N	D3~D20	IT9-10	P015	P069
	3D Внутреннее охлаждение, Спиральное Сверло		140°		AlCrN/TiSiN	3D		D918S-A3C	D3~D20	IT9-10	P019	P069
	5D Наружное охлаждение, Спиральное Сверло		140°		AlCrN/TiSiN	5D		D918S-A5N	D3~D20	IT9-10	P022	P069
	5D Внутреннее охлаждение, Спиральное Сверло		140°		AlCrN/TiSiN	5D		D918S-A5C	D3~D20	IT9-10	P025	P069
D968S	3D Наружное охлаждение, Спиральное Сверло		140°		AlTiN nano	3D		D968S-A3N	D1~D20	IT9-10	P028	P071
	3D Внутреннее охлаждение, Спиральное Сверло		140°		AlTiN nano	3D		D968S-A3C	D3~D20	IT9-10	P032	P071
	5D Наружное охлаждение, Спиральное Сверло		140°		AlTiN nano	5D		D968S-A5N	D1~D20	IT9-10	P035	P071
	5D Внутреннее охлаждение, Спиральное Сверло		140°		AlTiN nano	5D		D968S-A5C	D3~D20	IT9-10	P037	P071
D938	3D Наружное охлаждение, Спиральное Сверло		140°		AlTiN nano	3D		D938-A3N	D1~D20	IT9-10	P040	P073
	3D Внутреннее охлаждение, Спиральное Сверло		140°		AlTiN nano	3D		D938-A3C	D2~D20	IT9-10	P044	P073
	5D Наружное охлаждение, Спиральное Сверло		140°		AlTiN nano	5D		D938-A5N	D1~D20	IT9-10	P048	P073
	5D Внутреннее охлаждение, Спиральное Сверло		140°		AlTiN nano	5D		D938-A5C	D2~D20	IT9-10	P052	P073
	8D Внутреннее охлаждение, Спиральное Сверло		140°		AlTiN nano	8D		D938-A8C	D2.8~D20	IT9-10	P056	P075
	12D Внутреннее охлаждение, Спиральное Сверло		135°		AlTiN nano	12D		D938-A12C	D3~D16	IT9-10	P059	P075
	15D Внутреннее охлаждение, Спиральное Сверло		135°		AlTiN nano	15D		D938-A15C	D3~D14	IT9-10	P060	P075
D928	5D Наружное охлаждение, Спиральное Сверло		140°		AlCrN/TiSiN	5D		D928-A5N	D3~D16	IT9-10	P061	P077
	5D Внутреннее охлаждение, Спиральное Сверло		140°		AlCrN/TiSiN	5D		D928-A5C	D5~D16	IT9-10	P062	P077
D966	5D Наружное охлаждение, Спиральное Сверло		140°			5D		D966-A5N	D3~D16	IT9-10	P063	P079
	5D Внутреннее охлаждение, Спиральное Сверло		140°			5D		D966-A5C	D3~D16	IT9-10	P064	P079

 Наиболее подходящий
  Подходящий

	Материал Обработки													
	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
	Углерод- ные, леги- рованные стали	Легиров- анные, Инструме- нтальные стали	РН и ферритно- мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющие стали	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоко- легированный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминие- вые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы	Титановые	Высоко- прочные стали	Высоко- прочные стали
	(<35HRC)	(35-48HRC)			(<35HRC)	(35-45HRC)	(Si<12%)	(Si>12%)	(<HB200)		(<HB450)	(<HB400)	(45-55HRC)	(55-60HRC)
	⊙	⊙	○		○	○								
	⊙	⊙	○	○	○	○								
	⊙	⊙	○		○	○								
	⊙	⊙	○	○	○	○								
	○			⊙							○	○		
	○			⊙			○	○	○		○	○		
	○			⊙										
	○			⊙			○	○	○		○	○		
	⊙	⊙	⊙		○	○								
	⊙	⊙	⊙	○	○	○								
	⊙	⊙	⊙		○	○								
	⊙	⊙	⊙	○	○	○								
	⊙	⊙	⊙	○	○	○								
	○				⊙	⊙								
	○				⊙	⊙	○	○						
							⊙	⊙	○	○				
							⊙	⊙	○	○				

Описание серий сверл

Серия	Описание и особенности	Угол при вершине	Тип хвостовика	Покрывание	Глубина сверления L/D	Тип охлаждения	Наименование сверла	Диапазон размеров	Класс точности отверстия	Размеры страницы	Режимы сверления страница
D998	3D Наружное охлаждение, Спиральное Сверло	140°		AlTiN nano	3D		D998-Y3N	D4~D16	IT9-10	P065	P080
D101	90° NC Центровочное Сверло	90°		TiAlN			D101-AMN	D4~D20		P066	P081
D102	120° NC Центровочное Сверло	120°		TiAlN			D102-ANN	D5~D20		P067	P081
D103	145° NC Центровочное Сверло	145°		TiAlN			D103-APN	D5~D20		P068	P081
GHDS	QPMG Сменная пластина для сверла			GA4230 GM3220 GS4130			QPMG	D14~D40	IT12-13	P085	P103
	GHD Корпус сверла				2D-5D		GHDS			P087	P103
SPMG/WCMT	SPMG Сменная пластина для сверла			GA4230 GS4130				D14~D40	IT12-13	P096	-
	WCMT Сменная пластина для сверла			GA4230				D14~D40	IT12-13	P097	-
GSD	MCMG Сменные пластины для перового сверла			GM3225			MCMG	D13~D36	IT9-IT10	P100	P104
	GSD Корпус сверла				2D-26D		GSD			P101	P104

Наиболее подходящий
 Подходящий

	Материал Обработки													
	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
	Углерод- ные, леги- рованные стали	Легиров- анные, Инструме- нтальные стали	Р и ферритно- мартенситные стали, нержавеющие стали	Нержавеющие стали	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоко- легированный чугун	Кованные, литые алюминиевые сплавы	Литые алюминие- вые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Жаропрочные сплавы сплавы	Титановые	Высоко- прочные стали	Высоко- прочные стали
	(<35HRC)	(35-48HRC)			(<35HRC)	(35-45HRC)	(Si<12%)	(Si>12%)	(<HB200)		(<HB450)	(<HB400)	(45-55HRC)	(55-60HRC)
		○			○	○							◎	○
	○	○	○		◎		◎	○						
	○	○	○		◎		◎	○						
	○	○	○		◎		◎	○						
	◎	○	○	○	◎	○					○	○		
	◎	○	○	○	◎	○								
	◎	○	○	○	◎	○								
	◎	○	○	○	◎	○								

Условные обозначения

	Обозначение (Символ)	Расшифровка
Хвостовик		Цилиндрический хвостовик
		Хвостовик DIN6535HA
Покрытие		TiAlN покрытие
		AlTiN нано покрытие
		AlCrN/TiSiN многослойное покрытие
Тип нижней кромки		Спиральные Свёрла с наружным охлаждением
		Спиральные Свёрла с внутренним охлаждением
		Центровочные сверла
ISO классификация материалов		ISO Сталь
		ISO Нержавеющая сталь
		ISO Чугун
		ISO Цветной металл
		ISO Жаропрочные сплавы и титаны
		Закаленные материалы
Глубина сверления		3D
		5D
		8D
		12D
		15D

	Обозначение (Символ)	Расшифровка
Расшифровка обозначений	DC	Диаметр сверла
	DMM	Диаметр хвостовика
	LCF	Длина канавки
	LU	Максимальная глубина сверления
	LS	Длина хвостовика
	OAL	Общая длина
	PL	Высота наконечника сверла
	LPR	Длина свеса
	DF	Диаметр фланца
	IC	Диаметр вписанной окружности IC
	S	Высота пластины
	RE	Радиус при вершине
	D1	Внутренний диаметр отверстия
	B	Толщина пластины



ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СВЁРЛА



Система обозначений твердосплавных свёрл

D938 —



Материал заготовки	①Серия	Описание
Сталь	D918S	Спиральные Свёрла для стали
Нержавеющая сталь	D968S	Спиральные Свёрла для нержавеющей стали
Сталь	D938	Спиральные Свёрла для стали
Чугун	D928	Спиральные Свёрла для чугуна
Алюминиевый сплав	D966	Спиральные свёрла для алюминиевых сплавов
Закаленная сталь	D998	Спиральные Свёрла для закаленной стали
Сталь, чугун, Нежелезный материал	D101	Центровочные свёрла с прямым хвостовиком 90°NC
	D102	Центровочные свёрла с прямым хвостовиком 120°NC
	D103	Центровочные сверла с прямым хвостовиком 145°NC

A

5

C –

1200

②

③

④

⑤

② Тип хвостовика

A	DIN6535HA
E	DIN6535HE
B	DIN6535HB
Y	Непрерывный параллельный хвостовик
M	Морзе хвостовик

③ Глубина сверления

3	Глубина сверления $\leq 3D$
5	Глубина сверления $\leq 5D$
8	Глубина сверления $\leq 8D$
12	Глубина сверления $\leq 12D$
15	Глубина сверления $\leq 15D$
M	Угол при вершине 90 °
N	Угол при вершине 120 °
P	Угол при вершине 145 °

④ Тип охлаждения

C	Внутреннее охлаждение
N	Наружное охлаждение

⑤ Диаметр сверл

0325	Диаметр: Ф3.25
0600	Диаметр: Ф6.00
1200	Диаметр: Ф12.00

Особенности и область применения твердосплавных монолитных свёрл

D918S Высокопроизводительные спиральные сверла для стали

- Подходят для обработки мягких сталей, прерывистой обработки, обработки с недостаточным охлаждением и другими тяжелыми условиями работы инструмента
- Изогнутый дизайн кромки, уменьшенное сопротивление резанию
- Новый G-дизайн формы кромки обеспечивает стабильность дробления стружки, а также увеличивает производительность и жесткость инструмента
- Новое покрытие способствует большей вариативности использования в различных условиях сверления



D968S Высокопроизводительные спиральные сверла для нержавеющей стали

- Подходит для обработки нержавеющей стали, углеродистых сталей, легированных сталей, жаропрочных сплавов, титановых сплавов
- Уникальная форма нижней кромки с улучшенным стружкодроблением
- Новое покрытие обеспечивает высокую прочность и износостойкость
- Широкий дизайн канавки позволяет обеспечить стабильную эвакуацию стружки из зоны резания

D938 Спиральные сверла для стали

- Подходит для сверления стали ($\leq 48\text{HRC}$) и чугуна
- Уникальная геометрия режущей кромки обеспечивает повышение прочности, улучшение производительности и стабильности сверления
- Новое покрытие AlTiN-напо, превосходная износостойкость, более длительный срок службы инструмента
- Прямая режущая кромка, улучшенная прочность инструмента



D938 12D-15D Спиральные сверла для глубокого сверления с внутренним охлаждением

- Применяются для обработки углеродистых сталей, нержавеющей стали и чугуна
- Новый материал обеспечивает баланс между прочностью и износостойкостью инструмента
- Используется AlTiN – напо покрытие с уникальной постобработкой
- Оптимизированный профиль канавки и дизайн точки сверления обеспечивают отличную самоцентрировку, хорошее стружкодробление и эвакуацию стружки из зоны резания

Особенности и область применения твердосплавных монолитных свёрл

D928 Спиральные сверла для чугуна

- Подходит для сверления чугуна в автомобильной промышленности
- Волнообразные режущие кромки обеспечивают низкий крутящий момент обработки
- Дизайн с четырьмя краями, улучшенное качество и точность отверстий
- Увеличенная прочность кончика сверления благодаря оптимизированной поперечной кромке



D966 Спиральные сверла для алюминиевых сплавов

- Подходит для обработки алюминиевого сплава, медного сплава и других цветных металлов.
- Технология высокоточной обработки поверхности для более плавного удаления стружки.
- Уникальный дизайн кромок для более быстрой резки.

D998 Спиральные сверла для закаленной стали

- Подходит для сверления закаленной стали
- Большая толщина центра, малый спиральный угол, высокая жесткость и прочность
- Х-образный наконечник сверла, отличная самоцентрировка
- Радиусный кончик, отличное качество стенки отверстия



D101/D102/D103 Центровочные сверла NC

- Подходит для сверления центрального отверстия и фаски
- Подходит для сверления стали, чугуна, алюминиевых сплавов, медных сплавов

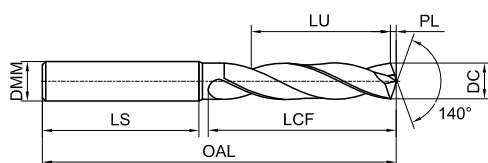
Таблица применения монолитных твердосплавных сверл

Метериал ISO	Описание материала	Внутреннее охлаждение					Наружное охлаждение		
		3*D	5*D	8*D	12*D	15*D	фаска и центральное отверстие	3*D	5*D
P	Углеродистая сталь, Легированная сталь (<35HRC)	D938 D918S		D938	D938	D938	D101 D102 D103	D938 D918S	
	Легированная сталь (35-48HRC)								
	РН&Ферритная&-мартенситная Нержавеющая сталь (<35HRC)								
M	Нержавеющая сталь	D968S				D968S			
K	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом (<32HRC)	D938 D928						D938 D928	
	Высоколегированный чугун (35-45HRC)								
N	Кованые алюминиевые сплавы,алюминиевые сплавы(Si≤12%)	D966						D966	
	Литые алюминиевые сплавы Alloys(Si>12%)								
	Медные сплавы (<200HB)								
	Композитные								
S	Термостойкие сплавы (<450HB)	D968S						D968S	
	Титановые сплавы (<400HB)								
H	Закаленная сталь (45-60HRC)							D998	
	Закаленная сталь (60-65HRC)								

D918S-A3N NEW



3D Сверла с наружным охлаждением для высокоэффективной обработки стали



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A3N-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	●
D918S-A3N-0310	3.10	20	62	6	36	15.4	0.56	●
D918S-A3N-0320	3.20	20	62	6	36	15.2	0.58	●
D918S-A3N-0330	3.30	20	62	6	36	15.1	0.60	●
D918S-A3N-0340	3.40	20	62	6	36	14.9	0.62	●
D918S-A3N-0350	3.50	20	62	6	36	14.8	0.64	●
D918S-A3N-0360	3.60	20	62	6	36	14.6	0.66	●
D918S-A3N-0370	3.70	20	62	6	36	14.5	0.67	●
D918S-A3N-0380	3.80	24	66	6	36	18.3	0.69	●
D918S-A3N-0390	3.90	24	66	6	36	18.2	0.71	●
D918S-A3N-0400	4.00	24	66	6	36	18.0	0.73	●
D918S-A3N-0410	4.10	24	66	6	36	17.9	0.75	●
D918S-A3N-0415	4.15	24	66	6	36	17.8	0.76	○
D918S-A3N-0420	4.20	24	66	6	36	17.7	0.76	●
D918S-A3N-0430	4.30	24	66	6	36	17.6	0.78	●
D918S-A3N-0440	4.40	24	66	6	36	17.4	0.80	●
D918S-A3N-0450	4.50	24	66	6	36	17.3	0.82	●
D918S-A3N-0460	4.60	24	66	6	36	17.1	0.84	●
D918S-A3N-0470	4.70	24	66	6	36	17.0	0.86	●
D918S-A3N-0480	4.80	28	66	6	36	20.8	0.87	●
D918S-A3N-0490	4.90	28	66	6	36	20.7	0.89	●
D918S-A3N-0500	5.00	28	66	6	36	20.5	0.91	●
D918S-A3N-0510	5.10	28	66	6	36	20.4	0.93	●
D918S-A3N-0520	5.20	28	66	6	36	20.2	0.95	●
D918S-A3N-0530	5.30	28	66	6	36	20.1	0.96	●
D918S-A3N-0540	5.40	28	66	6	36	19.9	0.98	●
D918S-A3N-0550	5.50	28	66	6	36	19.8	1.00	●

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A3N-0560	5.60	28	66	6	36	19.6	1.02	●
D918S-A3N-0570	5.70	28	66	6	36	19.5	1.04	●
D918S-A3N-0580	5.80	28	66	6	36	19.3	1.06	●
D918S-A3N-0590	5.90	28	66	6	36	19.2	1.07	●
D918S-A3N-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	1.09	●
D918S-A3N-0610	6.10	34	79	8	36	24.9	1.11	●
D918S-A3N-0620	6.20	34	79	8	36	24.7	1.13	●
D918S-A3N-0630	6.30	34	79	8	36	24.6	1.15	●
D918S-A3N-0640	6.40	34	79	8	36	24.4	1.16	●
D918S-A3N-0650	6.50	34	79	8	36	24.3	1.18	●
D918S-A3N-0660	6.60	34	79	8	36	24.1	1.20	●
D918S-A3N-0670	6.70	34	79	8	36	24.0	1.22	●
D918S-A3N-0680	6.80	34	79	8	36	23.8	1.24	●
D918S-A3N-0690	6.90	34	79	8	36	23.7	1.26	●
D918S-A3N-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	1.27	●
D918S-A3N-0710	7.10	41	79	8	36	30.4	1.29	●
D918S-A3N-0720	7.20	41	79	8	36	30.2	1.31	●
D918S-A3N-0730	7.30	41	79	8	36	30.1	1.33	●
D918S-A3N-0740	7.40	41	79	8	36	29.9	1.35	●
D918S-A3N-0750	7.50	41	79	8	36	29.8	1.36	●
D918S-A3N-0760	7.60	41	79	8	36	29.6	1.38	●
D918S-A3N-0770	7.70	41	79	8	36	29.5	1.40	●
D918S-A3N-0780	7.80	41	79	8	36	29.3	1.42	●
D918S-A3N-0790	7.90	41	79	8	36	29.2	1.44	●
D918S-A3N-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	1.46	●
D918S-A3N-0810	8.10	47	89	10	40	34.9	1.47	●
D918S-A3N-0820	8.20	47	89	10	40	34.7	1.49	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(мм)

Материал заготовки													
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 сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○	○								

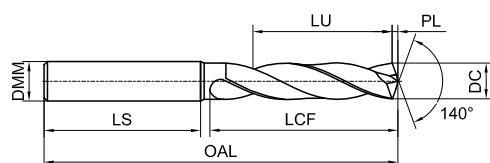
○ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P069

D918S-A3N NEW



3D Сверла с наружным охлаждением для высокоэффективной обработки стали



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A3N-0830	8.30	47	89	10	40	34.6	1.51	●
D918S-A3N-0840	8.40	47	89	10	40	34.4	1.53	●
D918S-A3N-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	1.55	●
D918S-A3N-0860	8.60	47	89	10	40	34.1	1.57	●
D918S-A3N-0870	8.70	47	89	10	40	34.0	1.58	●
D918S-A3N-0880	8.80	47	89	10	40	33.8	1.60	●
D918S-A3N-0890	8.90	47	89	10	40	33.7	1.62	●
D918S-A3N-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	1.64	●
D918S-A3N-0910	9.10	47	89	10	40	33.4	1.66	●
D918S-A3N-0920	9.20	47	89	10	40	33.2	1.67	●
D918S-A3N-0930	9.30	47	89	10	40	33.1	1.69	●
D918S-A3N-0940	9.40	47	89	10	40	32.9	1.71	●
D918S-A3N-0950	9.50	47	89	10	40	32.8	1.73	●
D918S-A3N-0960	9.60	47	89	10	40	32.6	1.75	●
D918S-A3N-0970	9.70	47	89	10	40	32.5	1.77	●
D918S-A3N-0980	9.80	47	89	10	40	32.3	1.78	●
D918S-A3N-0990	9.90	47	89	10	40	32.2	1.80	●
D918S-A3N-1000	10.00	47	89	10	40	32.0	1.82	●
D918S-A3N-1010	10.10	55	102	12	45	39.9	1.84	●
D918S-A3N-1020	10.20	55	102	12	45	39.7	1.86	●
D918S-A3N-1030	10.30	55	102	12	45	39.6	1.87	●
D918S-A3N-1040	10.40	55	102	12	45	39.4	1.89	●
D918S-A3N-1050	10.50	55	102	12	45	39.3	1.91	●
D918S-A3N-1060	10.60	55	102	12	45	39.1	1.93	●
D918S-A3N-1070	10.70	55	102	12	45	39.0	1.95	●
D918S-A3N-1080	10.80	55	102	12	45	38.8	1.97	●
D918S-A3N-1085	10.85	55	102	12	45	38.7	1.97	○

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A3N-1090	10.90	55	102	12	45	38.7	1.98	●
D918S-A3N-1100	11.00	55	102	12	45	38.5	2.00	●
D918S-A3N-1110	11.10	55	102	12	45	38.4	2.02	●
D918S-A3N-1120	11.20	55	102	12	45	38.2	2.04	●
D918S-A3N-1130	11.30	55	102	12	45	38.1	2.06	●
D918S-A3N-1140	11.40	55	102	12	45	37.9	2.07	●
D918S-A3N-1150	11.50	55	102	12	45	37.8	2.09	●
D918S-A3N-1160	11.60	55	102	12	45	37.6	2.11	○
D918S-A3N-1170	11.70	55	102	12	45	37.5	2.13	●
D918S-A3N-1180	11.80	55	102	12	45	37.3	2.15	●
D918S-A3N-1190	11.90	55	102	12	45	37.2	2.17	●
D918S-A3N-1200	12.00	55	102	12	45	37.0	2.18	●
D918S-A3N-1205	12.05	55	102	12	45	36.9	2.19	○
D918S-A3N-1210	12.10	60	107	14	45	41.9	2.20	●
D918S-A3N-1220	12.20	60	107	14	45	41.7	2.22	●
D918S-A3N-1230	12.30	60	107	14	45	41.6	2.24	●
D918S-A3N-1240	12.40	60	107	14	45	41.4	2.26	○
D918S-A3N-1250	12.50	60	107	14	45	41.3	2.27	●
D918S-A3N-1260	12.60	60	107	14	45	41.1	2.29	●
D918S-A3N-1270	12.70	60	107	14	45	41.0	2.31	●
D918S-A3N-1280	12.80	60	107	14	45	40.8	2.33	●
D918S-A3N-1290	12.90	60	107	14	45	40.7	2.35	○
D918S-A3N-1300	13.00	60	107	14	45	40.5	2.37	●
D918S-A3N-1310	13.10	60	107	14	45	40.4	2.38	○
D918S-A3N-1320	13.20	60	107	14	45	40.2	2.40	●
D918S-A3N-1330	13.30	60	107	14	45	40.1	2.42	○
D918S-A3N-1340	13.40	60	107	14	45	39.9	2.44	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(mm)

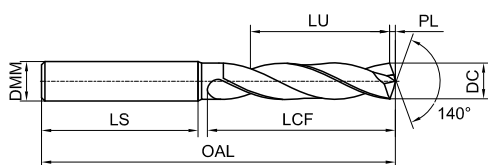
Материал заготовок													
P			M	K			N				S	H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	РН&Ферритная&мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○	○								

○ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P069

D918S-A3N **NEW**

3D Сверла с наружным охлаждением для высокоэффективной обработки стали



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A3N-1350	13.50	60	107	14	45	39.8	2.46	●
D918S-A3N-1360	13.60	60	107	14	45	39.6	2.47	○
D918S-A3N-1370	13.70	60	107	14	45	39.5	2.49	○
D918S-A3N-1380	13.80	60	107	14	45	39.3	2.51	●
D918S-A3N-1390	13.90	60	107	14	45	39.2	2.53	○
D918S-A3N-1400	14.00	60	107	14	45	39.0	2.55	●
D918S-A3N-1410	14.10	65	115	16	48	43.9	2.57	●
D918S-A3N-1420	14.20	65	115	16	48	43.7	2.58	●
D918S-A3N-1425	14.25	65	115	16	48	43.6	2.59	○
D918S-A3N-1430	14.30	65	115	16	48	43.6	2.60	●
D918S-A3N-1440	14.40	65	115	16	48	43.4	2.62	○
D918S-A3N-1450	14.50	65	115	16	48	43.3	2.64	●
D918S-A3N-1460	14.60	65	115	16	48	43.1	2.66	●
D918S-A3N-1470	14.70	65	115	16	48	43.0	2.68	○
D918S-A3N-1480	14.80	65	115	16	48	42.8	2.69	●
D918S-A3N-1490	14.90	65	115	16	48	42.7	2.71	○
D918S-A3N-1500	15.00	65	115	16	48	42.5	2.73	●
D918S-A3N-1510	15.10	65	115	16	48	42.4	2.75	○
D918S-A3N-1520	15.20	65	115	16	48	42.2	2.77	●
D918S-A3N-1530	15.30	65	115	16	48	42.1	2.78	●
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-1560	15.60	65	115	16	48	41.6	2.84	○

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
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-1620	16.20	73	123	18	48	48.7	2.95	○
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-1680	16.80	73	123	18	48	47.8	3.06	○
D918S-A3N-1700	17.00	73	123	18	48	47.5	3.09	○
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-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	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(мм)

Материал заготовки													
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 сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○	○								

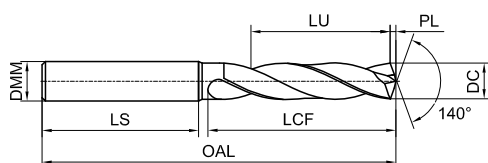
○ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P069

D918S-A3N NEW



3D Сверла с наружным охлаждением для высокоэффективной обработки стали



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A3N-1880	18.80	79	131	20	50	50.8	3.42	○
D918S-A3N-1900	19.00	79	131	20	50	50.5	3.46	○
D918S-A3N-1910	19.10	79	131	20	50	50.4	3.48	○
D918S-A3N-1920	19.20	79	131	20	50	50.2	3.49	○
D918S-A3N-1950	19.50	79	131	20	50	49.8	3.55	○
D918S-A3N-1980	19.80	79	131	20	50	49.3	3.60	○
D918S-A3N-1990	19.90	79	131	20	50	49.2	3.62	○
D918S-A3N-2000	20.00	79	131	20	50	49.0	3.64	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(mm)

Nominal Size Range	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

Материал заготовки													
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 сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	РН&Ферритная&мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	○		○	○								

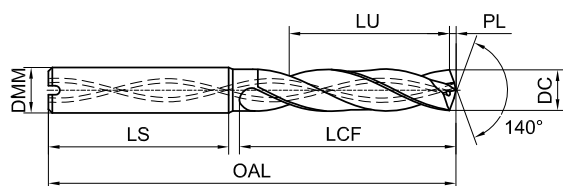
◎ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P069

D918S-A3C NEW



3D Сверла с внутренним охлаждением для высокоэффективной обработки стали



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-0310	3.10	20	62	6	36	15.4	0.56	●
D918S-A3C-0320	3.20	20	62	6	36	15.2	0.58	●
D918S-A3C-0330	3.30	20	62	6	36	15.1	0.60	●
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-0360	3.60	20	62	6	36	14.6	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-0390	3.90	24	66	6	36	18.2	0.71	●
D918S-A3C-0400	4.00	24	66	6	36	18.0	0.73	●
D918S-A3C-0410	4.10	24	66	6	36	17.9	0.75	●
D918S-A3C-0420	4.20	24	66	6	36	17.7	0.76	●
D918S-A3C-0430	4.30	24	66	6	36	17.6	0.78	●
D918S-A3C-0440	4.40	24	66	6	36	17.4	0.80	●
D918S-A3C-0450	4.50	24	66	6	36	17.3	0.82	●
D918S-A3C-0460	4.60	24	66	6	36	17.1	0.84	●
D918S-A3C-0470	4.70	24	66	6	36	17.0	0.86	●
D918S-A3C-0480	4.80	28	66	6	36	20.8	0.87	●
D918S-A3C-0490	4.90	28	66	6	36	20.7	0.89	●
D918S-A3C-0500	5.00	28	66	6	36	20.5	0.91	●
D918S-A3C-0510	5.10	28	66	6	36	20.4	0.93	●
D918S-A3C-0520	5.20	28	66	6	36	20.2	0.95	●
D918S-A3C-0530	5.30	28	66	6	36	20.1	0.96	●
D918S-A3C-0540	5.40	28	66	6	36	19.9	0.98	●
D918S-A3C-0550	5.50	28	66	6	36	19.8	1.00	●
D918S-A3C-0560	5.60	28	66	6	36	19.6	1.02	●

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A3C-0570	5.70	28	66	6	36	19.5	1.04	●
D918S-A3C-0580	5.80	28	66	6	36	19.3	1.06	●
D918S-A3C-0590	5.90	28	66	6	36	19.2	1.07	●
D918S-A3C-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	1.09	●
D918S-A3C-0610	6.10	34	79	8	36	24.9	1.11	●
D918S-A3C-0620	6.20	34	79	8	36	24.7	1.13	○
D918S-A3C-0630	6.30	34	79	8	36	24.6	1.15	○
D918S-A3C-0640	6.40	34	79	8	36	24.4	1.16	○
D918S-A3C-0650	6.50	34	79	8	36	24.3	1.18	●
D918S-A3C-0660	6.60	34	79	8	36	24.1	1.20	○
D918S-A3C-0670	6.70	34	79	8	36	24.0	1.22	○
D918S-A3C-0680	6.80	34	79	8	36	23.8	1.24	●
D918S-A3C-0690	6.90	34	79	8	36	23.7	1.26	●
D918S-A3C-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	1.27	●
D918S-A3C-0710	7.10	41	79	8	36	30.4	1.29	○
D918S-A3C-0720	7.20	41	79	8	36	30.2	1.31	○
D918S-A3C-0730	7.30	41	79	8	36	30.1	1.33	○
D918S-A3C-0740	7.40	41	79	8	36	29.9	1.35	●
D918S-A3C-0750	7.50	41	79	8	36	29.8	1.36	●
D918S-A3C-0760	7.60	41	79	8	36	29.6	1.38	○
D918S-A3C-0770	7.70	41	79	8	36	29.5	1.40	○
D918S-A3C-0780	7.80	41	79	8	36	29.3	1.42	●
D918S-A3C-0790	7.90	41	79	8	36	29.2	1.44	○
D918S-A3C-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	1.46	●
D918S-A3C-0810	8.10	47	89	10	40	34.9	1.47	○
D918S-A3C-0820	8.20	47	89	10	40	34.7	1.49	●
D918S-A3C-0830	8.30	47	89	10	40	34.6	1.51	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(мм)

Материал заготовки													
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 сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

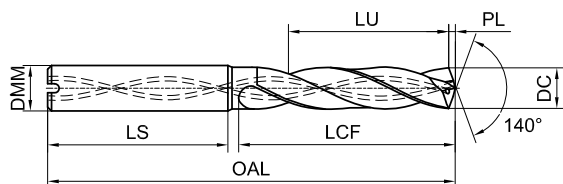
○ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P069

D918S-A3C NEW



3D Сверла с внутренним охлаждением для высокоэффективной обработки стали



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A3C-0840	8.40	47	89	10	40	34.4	1.53	●
D918S-A3C-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	1.55	●
D918S-A3C-0860	8.60	47	89	10	40	34.1	1.57	●
D918S-A3C-0870	8.70	47	89	10	40	34.0	1.58	●
D918S-A3C-0880	8.80	47	89	10	40	33.8	1.60	●
D918S-A3C-0890	8.90	47	89	10	40	33.7	1.62	●
D918S-A3C-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	1.64	●
D918S-A3C-0910	9.10	47	89	10	40	33.4	1.66	○
D918S-A3C-0920	9.20	47	89	10	40	33.2	1.67	○
D918S-A3C-0930	9.30	47	89	10	40	33.1	1.69	○
D918S-A3C-0940	9.40	47	89	10	40	32.9	1.71	○
D918S-A3C-0950	9.50	47	89	10	40	32.8	1.73	●
D918S-A3C-0960	9.60	47	89	10	40	32.6	1.75	○
D918S-A3C-0970	9.70	47	89	10	40	32.5	1.77	●
D918S-A3C-0980	9.80	47	89	10	40	32.3	1.78	●
D918S-A3C-0990	9.90	47	89	10	40	32.2	1.80	○
D918S-A3C-1000	10.00	47	89	10	40	32.0	1.82	●
D918S-A3C-1010	10.10	55	102	12	45	39.9	1.84	●
D918S-A3C-1020	10.20	55	102	12	45	39.7	1.86	●
D918S-A3C-1030	10.30	55	102	12	45	39.6	1.87	●
D918S-A3C-1040	10.40	55	102	12	45	39.4	1.89	●
D918S-A3C-1050	10.50	55	102	12	45	39.3	1.91	●
D918S-A3C-1060	10.60	55	102	12	45	39.1	1.93	○
D918S-A3C-1070	10.70	55	102	12	45	39.0	1.95	○
D918S-A3C-1080	10.80	55	102	12	45	38.8	1.97	●
D918S-A3C-1090	10.90	55	102	12	45	38.7	1.98	○
D918S-A3C-1100	11.00	55	102	12	45	38.5	2.00	●

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A3C-1110	11.10	55	102	12	45	38.4	2.02	○
D918S-A3C-1120	11.20	55	102	12	45	38.2	2.04	●
D918S-A3C-1130	11.30	55	102	12	45	38.1	2.06	○
D918S-A3C-1140	11.40	55	102	12	45	37.9	2.07	○
D918S-A3C-1150	11.50	55	102	12	45	37.8	2.09	○
D918S-A3C-1160	11.60	55	102	12	45	37.6	2.11	○
D918S-A3C-1170	11.70	55	102	12	45	37.5	2.13	○
D918S-A3C-1180	11.80	55	102	12	45	37.3	2.15	●
D918S-A3C-1190	11.90	55	102	12	45	37.2	2.17	○
D918S-A3C-1200	12.00	55	102	12	45	37.0	2.18	●
D918S-A3C-1210	12.10	60	107	14	45	41.9	2.20	○
D918S-A3C-1220	12.20	60	107	14	45	41.7	2.22	●
D918S-A3C-1230	12.30	60	107	14	45	41.6	2.24	○
D918S-A3C-1240	12.40	60	107	14	45	41.4	2.26	○
D918S-A3C-1250	12.50	60	107	14	45	41.3	2.27	●
D918S-A3C-1260	12.60	60	107	14	45	41.1	2.29	○
D918S-A3C-1270	12.70	60	107	14	45	41.0	2.31	○
D918S-A3C-1280	12.80	60	107	14	45	40.8	2.33	○
D918S-A3C-1290	12.90	60	107	14	45	40.7	2.35	○
D918S-A3C-1300	13.00	60	107	14	45	40.5	2.37	●
D918S-A3C-1310	13.10	60	107	14	45	40.4	2.38	○
D918S-A3C-1320	13.20	60	107	14	45	40.2	2.40	○
D918S-A3C-1330	13.30	60	107	14	45	40.1	2.42	○
D918S-A3C-1340	13.40	60	107	14	45	39.9	2.44	○
D918S-A3C-1350	13.50	60	107	14	45	39.8	2.46	●
D918S-A3C-1360	13.60	60	107	14	45	39.6	2.47	○
D918S-A3C-1370	13.70	60	107	14	45	39.5	2.49	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(mm)

Материал заготовки													
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 сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	РН&Ферритная&мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

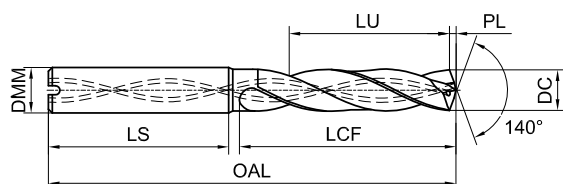
○ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P069

D918S-A3C NEW



3D Сверла с внутренним охлаждением для высокоэффективной обработки стали



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A3C-1380	13.80	60	107	14	45	39.3	2.51	○
D918S-A3C-1390	13.90	60	107	14	45	39.2	2.53	○
D918S-A3C-1400	14.00	60	107	14	45	39.0	2.55	●
D918S-A3C-1410	14.10	65	115	16	48	43.9	2.57	○
D918S-A3C-1420	14.20	65	115	16	48	43.7	2.58	●
D918S-A3C-1430	14.30	65	115	16	48	43.6	2.60	○
D918S-A3C-1440	14.40	65	115	16	48	43.4	2.62	○
D918S-A3C-1450	14.50	65	115	16	48	43.3	2.64	●
D918S-A3C-1460	14.60	65	115	16	48	43.1	2.66	○
D918S-A3C-1470	14.70	65	115	16	48	43.0	2.68	○
D918S-A3C-1480	14.80	65	115	16	48	42.8	2.69	○
D918S-A3C-1490	14.90	65	115	16	48	42.7	2.71	○
D918S-A3C-1500	15.00	65	115	16	48	42.5	2.73	●
D918S-A3C-1510	15.10	65	115	16	48	42.4	2.75	○
D918S-A3C-1520	15.20	65	115	16	48	42.2	2.77	○
D918S-A3C-1530	15.30	65	115	16	48	42.1	2.78	●
D918S-A3C-1540	15.40	65	115	16	48	41.9	2.80	○
D918S-A3C-1550	15.50	65	115	16	48	41.8	2.82	○
D918S-A3C-1560	15.60	65	115	16	48	41.6	2.84	○
D918S-A3C-1570	15.70	65	115	16	48	41.5	2.86	○

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A3C-1580	15.80	65	115	16	48	41.3	2.88	●
D918S-A3C-1590	15.90	65	115	16	48	41.2	2.89	○
D918S-A3C-1600	16.00	65	115	16	48	41.0	2.91	●
D918S-A3C-1650	16.50	73	123	18	48	48.3	3.00	○
D918S-A3C-1670	16.70	73	123	18	48	48.0	3.04	○
D918S-A3C-1680	16.80	73	123	18	48	47.8	3.06	○
D918S-A3C-1700	17.00	73	123	18	48	47.5	3.09	○
D918S-A3C-1750	17.50	73	123	18	48	46.8	3.18	○
D918S-A3C-1770	17.70	73	123	18	48	46.5	3.22	○
D918S-A3C-1780	17.80	73	123	18	48	46.3	3.24	○
D918S-A3C-1800	18.00	73	123	18	48	46.0	3.28	○
D918S-A3C-1850	18.50	79	131	20	50	51.3	3.37	○
D918S-A3C-1870	18.70	79	131	20	50	51.0	3.40	○
D918S-A3C-1880	18.80	79	131	20	50	50.8	3.42	○
D918S-A3C-1900	19.00	79	131	20	50	50.5	3.46	○
D918S-A3C-1950	19.50	79	131	20	50	49.8	3.55	○
D918S-A3C-1960	19.60	79	131	20	50	49.6	3.57	○
D918S-A3C-1980	19.80	79	131	20	50	49.3	3.60	○
D918S-A3C-2000	20.00	79	131	20	50	49.0	3.64	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(mm)

Nominal Size Range	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

Материал заготовки													
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 сталь, легированная сталь	Легированная сталь, Инструментальные стали	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

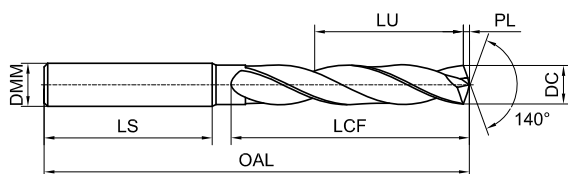
○ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P069

D918S-A5N NEW



5D Сверла с наружным охлаждением для высокоэффективной обработки стали



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A5N-0300	3.00	28	66	6	36	23.5	0.55	●
D918S-A5N-0310	3.10	28	66	6	36	23.4	0.56	○
D918S-A5N-0320	3.20	28	66	6	36	23.2	0.58	●
D918S-A5N-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	●
D918S-A5N-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	●
D918S-A5N-0350	3.50	28	66	6	36	22.8	0.64	●
D918S-A5N-0360	3.60	28	66	6	36	22.6	0.66	○
D918S-A5N-0370	3.70	28	66	6	36	22.5	0.67	○
D918S-A5N-0380	3.80	36	74	6	36	30.3	0.69	○
D918S-A5N-0390	3.90	36	74	6	36	30.2	0.71	●
D918S-A5N-0400	4.00	36	74	6	36	30.0	0.73	●
D918S-A5N-0410	4.10	36	74	6	36	29.9	0.75	●
D918S-A5N-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	●
D918S-A5N-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	●
D918S-A5N-0440	4.40	36	74	6	36	29.4	0.80	○
D918S-A5N-0450	4.50	36	74	6	36	29.3	0.82	●
D918S-A5N-0460	4.60	36	74	6	36	29.1	0.84	○
D918S-A5N-0470	4.70	36	74	6	36	29.0	0.86	●
D918S-A5N-0480	4.80	44	82	6	36	36.8	0.87	●
D918S-A5N-0490	4.90	44	82	6	36	36.7	0.89	○
D918S-A5N-0500	5.00	44	82	6	36	36.5	0.91	●
D918S-A5N-0510	5.10	44	82	6	36	36.4	0.93	●
D918S-A5N-0520	5.20	44	82	6	36	36.2	0.95	●
D918S-A5N-0530	5.30	44	82	6	36	36.1	0.96	●
D918S-A5N-0540	5.40	44	82	6	36	35.9	0.98	○
D918S-A5N-0550	5.50	44	82	6	36	35.8	1.00	●
D918S-A5N-0555	5.55	44	82	6	36	35.7	1.01	○

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A5N-0560	5.60	44	82	6	36	35.6	1.02	●
D918S-A5N-0570	5.70	44	82	6	36	35.5	1.04	●
D918S-A5N-0580	5.80	44	82	6	36	35.3	1.06	●
D918S-A5N-0590	5.90	44	82	6	36	35.2	1.07	●
D918S-A5N-0600	6.00	44	82	6	36	35.0	1.09	●
D918S-A5N-0610	6.10	53	91	8	36	43.9	1.11	○
D918S-A5N-0620	6.20	53	91	8	36	43.7	1.13	○
D918S-A5N-0630	6.30	53	91	8	36	43.6	1.15	●
D918S-A5N-0640	6.40	53	91	8	36	43.4	1.16	●
D918S-A5N-0650	6.50	53	91	8	36	43.3	1.18	●
D918S-A5N-0660	6.60	53	91	8	36	43.1	1.20	●
D918S-A5N-0670	6.70	53	91	8	36	43.0	1.22	●
D918S-A5N-0680	6.80	53	91	8	36	42.8	1.24	●
D918S-A5N-0690	6.90	53	91	8	36	42.7	1.26	●
D918S-A5N-0700	7.00	53	91	8	36	42.5	1.27	●
D918S-A5N-0710	7.10	53	91	8	36	42.4	1.29	●
D918S-A5N-0720	7.20	53	91	8	36	42.2	1.31	●
D918S-A5N-0730	7.30	53	91	8	36	42.1	1.33	●
D918S-A5N-0740	7.40	53	91	8	36	41.9	1.35	●
D918S-A5N-0750	7.50	53	91	8	36	41.8	1.36	●
D918S-A5N-0760	7.60	53	91	8	36	41.6	1.38	●
D918S-A5N-0770	7.70	53	91	8	36	41.5	1.40	●
D918S-A5N-0780	7.80	53	91	8	36	41.3	1.42	●
D918S-A5N-0790	7.90	53	91	8	36	41.2	1.44	○
D918S-A5N-0800	8.00	53	91	8	36	41.0	1.46	●
D918S-A5N-0810	8.10	61	103	10	40	48.9	1.47	●
D918S-A5N-0820	8.20	61	103	10	40	48.7	1.49	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(mm)

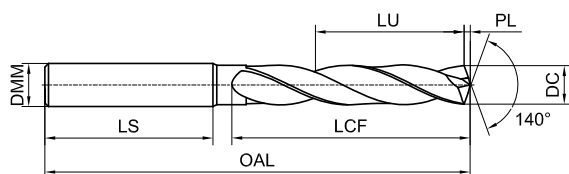
Материал заготовки													
P			M		K		N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	12	3	12	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	РН&Ферритная&мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○	○								

○ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P069

D918S-A5N NEW

5D Сверла с наружным охлаждением для высокоэффективной обработки стали



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A5N-0830	8.30	61	103	10	40	48.6	1.51	○
D918S-A5N-0840	8.40	61	103	10	40	48.4	1.53	○
D918S-A5N-0850	8.50	61	103	10	40	48.3	1.55	●
D918S-A5N-0860	8.60	61	103	10	40	48.1	1.57	●
D918S-A5N-0870	8.70	61	103	10	40	48.0	1.58	●
D918S-A5N-0880	8.80	61	103	10	40	47.8	1.60	●
D918S-A5N-0890	8.90	61	103	10	40	47.7	1.62	●
D918S-A5N-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	●
D918S-A5N-0910	9.10	61	103	10	40	47.4	1.66	○
D918S-A5N-0920	9.20	61	103	10	40	47.2	1.67	●
D918S-A5N-0930	9.30	61	103	10	40	47.1	1.69	●
D918S-A5N-0940	9.40	61	103	10	40	46.9	1.71	○
D918S-A5N-0950	9.50	61	103	10	40	46.8	1.73	●
D918S-A5N-0960	9.60	61	103	10	40	46.6	1.75	●
D918S-A5N-0970	9.70	61	103	10	40	46.5	1.77	○
D918S-A5N-0980	9.80	61	103	10	40	46.3	1.78	●
D918S-A5N-0990	9.90	61	103	10	40	46.2	1.80	●
D918S-A5N-1000	10.00	61	103	10	40	46.0	1.82	●
D918S-A5N-1010	10.10	71	118	12	45	55.9	1.84	○
D918S-A5N-1020	10.20	71	118	12	45	55.7	1.86	●
D918S-A5N-1030	10.30	71	118	12	45	55.6	1.87	●
D918S-A5N-1040	10.40	71	118	12	45	55.4	1.89	○
D918S-A5N-1050	10.50	71	118	12	45	55.3	1.91	●
D918S-A5N-1060	10.60	71	118	12	45	55.1	1.93	●
D918S-A5N-1070	10.70	71	118	12	45	55.0	1.95	●
D918S-A5N-1080	10.80	71	118	12	45	54.8	1.97	○
D918S-A5N-1090	10.90	71	118	12	45	54.7	1.98	○

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A5N-1100	11.00	71	118	12	45	54.5	2.00	●
D918S-A5N-1110	11.10	71	118	12	45	54.4	2.02	○
D918S-A5N-1120	11.20	71	118	12	45	54.2	2.04	●
D918S-A5N-1130	11.30	71	118	12	45	54.1	2.06	○
D918S-A5N-1140	11.40	71	118	12	45	53.9	2.07	●
D918S-A5N-1150	11.50	71	118	12	45	53.8	2.09	●
D918S-A5N-1160	11.60	71	118	12	45	53.6	2.11	●
D918S-A5N-1170	11.70	71	118	12	45	53.5	2.13	○
D918S-A5N-1180	11.80	71	118	12	45	53.3	2.15	●
D918S-A5N-1190	11.90	71	118	12	45	53.2	2.17	○
D918S-A5N-1200	12.00	71	118	12	45	53.0	2.18	●
D918S-A5N-1210	12.10	77	124	14	45	58.9	2.20	○
D918S-A5N-1220	12.20	77	124	14	45	58.7	2.22	●
D918S-A5N-1230	12.30	77	124	14	45	58.6	2.24	●
D918S-A5N-1240	12.40	77	124	14	45	58.4	2.26	○
D918S-A5N-1250	12.50	77	124	14	45	58.3	2.27	●
D918S-A5N-1260	12.60	77	124	14	45	58.1	2.29	●
D918S-A5N-1270	12.70	77	124	14	45	58.0	2.31	○
D918S-A5N-1280	12.80	77	124	14	45	57.8	2.33	●
D918S-A5N-1290	12.90	77	124	14	45	57.7	2.35	○
D918S-A5N-1300	13.00	77	124	14	45	57.5	2.37	●
D918S-A5N-1310	13.10	77	124	14	45	57.4	2.38	○
D918S-A5N-1320	13.20	77	124	14	45	57.2	2.40	○
D918S-A5N-1330	13.30	77	124	14	45	57.1	2.42	○
D918S-A5N-1340	13.40	77	124	14	45	56.9	2.44	○
D918S-A5N-1350	13.50	77	124	14	45	56.8	2.46	●
D918S-A5N-1360	13.60	77	124	14	45	56.6	2.47	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(мм)

Материал заготовки													
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 сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун		Кованные и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200			<HB450	<HB400	45-55HRC
○	○	○		○	○								

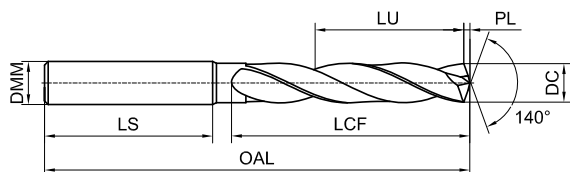
○ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P069

D918S-A5N NEW



5D Сверла с наружным охлаждением для высокоэффективной обработки стали



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A5N-1370	13.70	77	124	14	45	56.5	2.49	○
D918S-A5N-1380	13.80	77	124	14	45	56.3	2.51	○
D918S-A5N-1390	13.90	77	124	14	45	56.2	2.53	○
D918S-A5N-1400	14.00	77	124	14	45	56.0	2.55	●
D918S-A5N-1410	14.10	83	133	16	48	61.9	2.57	○
D918S-A5N-1420	14.20	83	133	16	48	61.7	2.58	●
D918S-A5N-1430	14.30	83	133	16	48	61.6	2.60	○
D918S-A5N-1440	14.40	83	133	16	48	61.4	2.62	○
D918S-A5N-1450	14.50	83	133	16	48	61.3	2.64	●
D918S-A5N-1460	14.60	83	133	16	48	61.1	2.66	●
D918S-A5N-1470	14.70	83	133	16	48	61.0	2.68	○
D918S-A5N-1480	14.80	83	133	16	48	60.8	2.69	○
D918S-A5N-1490	14.90	83	133	16	48	60.7	2.71	○
D918S-A5N-1500	15.00	83	133	16	48	60.5	2.73	●
D918S-A5N-1510	15.10	83	133	16	48	60.4	2.75	○
D918S-A5N-1520	15.20	83	133	16	48	60.2	2.77	○
D918S-A5N-1530	15.30	83	133	16	48	60.1	2.78	○
D918S-A5N-1540	15.40	83	133	16	48	59.9	2.80	○

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A5N-1550	15.50	83	133	16	48	59.8	2.82	○
D918S-A5N-1560	15.60	83	133	16	48	59.6	2.84	○
D918S-A5N-1570	15.70	83	133	16	48	59.5	2.86	○
D918S-A5N-1580	15.80	83	133	16	48	59.3	2.88	○
D918S-A5N-1590	15.90	83	133	16	48	59.2	2.89	○
D918S-A5N-1600	16.00	83	133	16	48	59.0	2.91	●
D918S-A5N-1650	16.50	93	143	18	48	68.3	3.00	○
D918S-A5N-1660	16.60	93	143	18	48	68.1	3.02	○
D918S-A5N-1680	16.80	93	143	18	48	67.8	3.06	○
D918S-A5N-1700	17.00	93	143	18	48	67.5	3.09	○
D918S-A5N-1750	17.50	93	143	18	48	66.8	3.18	○
D918S-A5N-1780	17.80	93	143	18	48	66.3	3.24	○
D918S-A5N-1800	18.00	93	143	18	48	66.0	3.28	○
D918S-A5N-1850	18.50	101	153	20	50	73.3	3.37	○
D918S-A5N-1860	18.60	101	153	20	50	73.1	3.38	○
D918S-A5N-1900	19.00	101	153	20	50	72.5	3.46	○
D918S-A5N-1950	19.50	101	153	20	50	71.8	3.55	○
D918S-A5N-2000	20.00	101	153	20	50	71.0	3.64	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20.

Единица (mm)

Nominal Size Range	DC (m7)	d(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

Материал заготовки													
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 сталь, легированная сталь	Легированная сталь, Инструментальные стали	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○	○								

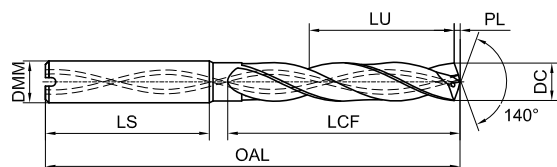
○ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P069

D918S-A5C NEW



5D Сверла с внутренним охлаждением для высокоэффективной обработки стали



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A5C-0300	3.00	28	66	6	36	23.5	0.55	●
D918S-A5C-0310	3.10	28	66	6	36	23.4	0.56	●
D918S-A5C-0320	3.20	28	66	6	36	23.2	0.58	●
D918S-A5C-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	●
D918S-A5C-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	●
D918S-A5C-0350	3.50	28	66	6	36	22.8	0.64	●
D918S-A5C-0360	3.60	28	66	6	36	22.6	0.66	●
D918S-A5C-0370	3.70	28	66	6	36	22.5	0.67	●
D918S-A5C-0380	3.80	36	74	6	36	30.3	0.69	●
D918S-A5C-0390	3.90	36	74	6	36	30.2	0.71	●
D918S-A5C-0400	4.00	36	74	6	36	30.0	0.73	●
D918S-A5C-0410	4.10	36	74	6	36	29.9	0.75	●
D918S-A5C-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	●
D918S-A5C-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	●
D918S-A5C-0440	4.40	36	74	6	36	29.4	0.80	●
D918S-A5C-0450	4.50	36	74	6	36	29.3	0.82	●
D918S-A5C-0460	4.60	36	74	6	36	29.1	0.84	●
D918S-A5C-0470	4.70	36	74	6	36	29.0	0.86	●
D918S-A5C-0480	4.80	44	82	6	36	36.8	0.87	●
D918S-A5C-0490	4.90	44	82	6	36	36.7	0.89	●
D918S-A5C-0500	5.00	44	82	6	36	36.5	0.91	●
D918S-A5C-0510	5.10	44	82	6	36	36.4	0.93	●
D918S-A5C-0520	5.20	44	82	6	36	36.2	0.95	●
D918S-A5C-0530	5.30	44	82	6	36	36.1	0.96	●
D918S-A5C-0540	5.40	44	82	6	36	35.9	0.98	●
D918S-A5C-0550	5.50	44	82	6	36	35.8	1.00	●
D918S-A5C-0560	5.60	44	82	6	36	35.6	1.02	●

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A5C-0570	5.70	44	82	6	36	35.5	1.04	●
D918S-A5C-0580	5.80	44	82	6	36	35.3	1.06	●
D918S-A5C-0590	5.90	44	82	6	36	35.2	1.07	●
D918S-A5C-0600	6.00	44	82	6	36	35.0	1.09	●
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-0630	6.30	53	91	8	36	43.6	1.15	●
D918S-A5C-0640	6.40	53	91	8	36	43.4	1.16	○
D918S-A5C-0650	6.50	53	91	8	36	43.3	1.18	●
D918S-A5C-0660	6.60	53	91	8	36	43.1	1.20	●
D918S-A5C-0670	6.70	53	91	8	36	43.0	1.22	●
D918S-A5C-0680	6.80	53	91	8	36	42.8	1.24	●
D918S-A5C-0690	6.90	53	91	8	36	42.7	1.26	●
D918S-A5C-0700	7.00	53	91	8	36	42.5	1.27	●
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	○
D918S-A5C-0730	7.30	53	91	8	36	42.1	1.33	○
D918S-A5C-0740	7.40	53	91	8	36	41.9	1.35	●
D918S-A5C-0750	7.50	53	91	8	36	41.8	1.36	●
D918S-A5C-0760	7.60	53	91	8	36	41.6	1.38	○
D918S-A5C-0770	7.70	53	91	8	36	41.5	1.40	○
D918S-A5C-0780	7.80	53	91	8	36	41.3	1.42	●
D918S-A5C-0790	7.90	53	91	8	36	41.2	1.44	●
D918S-A5C-0800	8.00	53	91	8	36	41.0	1.46	●
D918S-A5C-0810	8.10	61	103	10	40	48.9	1.47	●
D918S-A5C-0820	8.20	61	103	10	40	48.7	1.49	○
D918S-A5C-0830	8.30	61	103	10	40	48.6	1.51	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(mm)

Материал заготовки													
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 сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

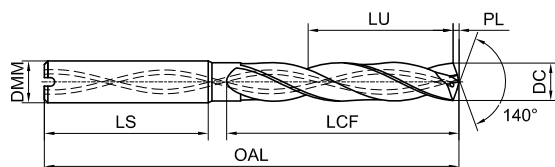
○ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P069

D918S-A5C NEW



5D Сверла с внутренним охлаждением для высокоэффективной обработки стали



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A5C-0840	8.40	61	103	10	40	48.4	1.53	●
D918S-A5C-0850	8.50	61	103	10	40	48.3	1.55	●
D918S-A5C-0860	8.60	61	103	10	40	48.1	1.57	●
D918S-A5C-0870	8.70	61	103	10	40	48.0	1.58	●
D918S-A5C-0880	8.80	61	103	10	40	47.8	1.60	●
D918S-A5C-0890	8.90	61	103	10	40	47.7	1.62	●
D918S-A5C-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	●
D918S-A5C-0910	9.10	61	103	10	40	47.4	1.66	●
D918S-A5C-0920	9.20	61	103	10	40	47.2	1.67	○
D918S-A5C-0930	9.30	61	103	10	40	47.1	1.69	●
D918S-A5C-0940	9.40	61	103	10	40	46.9	1.71	●
D918S-A5C-0950	9.50	61	103	10	40	46.8	1.73	●
D918S-A5C-0960	9.60	61	103	10	40	46.6	1.75	○
D918S-A5C-0970	9.70	61	103	10	40	46.5	1.77	●
D918S-A5C-0980	9.80	61	103	10	40	46.3	1.78	●
D918S-A5C-0990	9.90	61	103	10	40	46.2	1.80	●
D918S-A5C-1000	10.00	61	103	10	40	46.0	1.82	●
D918S-A5C-1010	10.10	71	118	12	45	55.9	1.84	●
D918S-A5C-1020	10.20	71	118	12	45	55.7	1.86	●
D918S-A5C-1030	10.30	71	118	12	45	55.6	1.87	●
D918S-A5C-1040	10.40	71	118	12	45	55.4	1.89	●
D918S-A5C-1050	10.50	71	118	12	45	55.3	1.91	●
D918S-A5C-1060	10.60	71	118	12	45	55.1	1.93	○
D918S-A5C-1070	10.70	71	118	12	45	55.0	1.95	●
D918S-A5C-1080	10.80	71	118	12	45	54.8	1.97	●
D918S-A5C-1090	10.90	71	118	12	45	54.7	1.98	○
D918S-A5C-1100	11.00	71	118	12	45	54.5	2.00	●

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A5C-1110	11.10	71	118	12	45	54.4	2.02	●
D918S-A5C-1120	11.20	71	118	12	45	54.2	2.04	●
D918S-A5C-1130	11.30	71	118	12	45	54.1	2.06	○
D918S-A5C-1140	11.40	71	118	12	45	53.9	2.07	●
D918S-A5C-1150	11.50	71	118	12	45	53.8	2.09	●
D918S-A5C-1160	11.60	71	118	12	45	53.6	2.11	○
D918S-A5C-1170	11.70	71	118	12	45	53.5	2.13	●
D918S-A5C-1180	11.80	71	118	12	45	53.3	2.15	●
D918S-A5C-1190	11.90	71	118	12	45	53.2	2.17	●
D918S-A5C-1200	12.00	71	118	12	45	53.0	2.18	●
D918S-A5C-1210	12.10	77	124	14	45	58.9	2.20	○
D918S-A5C-1220	12.20	77	124	14	45	58.7	2.22	●
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-1250	12.50	77	124	14	45	58.3	2.27	●
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-1280	12.80	77	124	14	45	57.8	2.33	○
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-1310	13.10	77	124	14	45	57.4	2.38	○
D918S-A5C-1320	13.20	77	124	14	45	57.2	2.40	○
D918S-A5C-1330	13.30	77	124	14	45	57.1	2.42	○
D918S-A5C-1340	13.40	77	124	14	45	56.9	2.44	○
D918S-A5C-1350	13.50	77	124	14	45	56.8	2.46	●
D918S-A5C-1360	13.60	77	124	14	45	56.6	2.47	○
D918S-A5C-1370	13.70	77	124	14	45	56.5	2.49	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(mm)

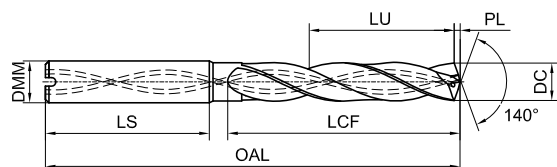
Материал заготовки													
P			M		K		N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	РН&Ферритная&мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P069

D918S-A5C **NEW**

5D Сверла с внутренним охлаждением для высокоэффективной обработки стали



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D918S-A5C-1380	13.80	77	124	14	45	56.3	2.51	●
D918S-A5C-1390	13.90	77	124	14	45	56.2	2.53	○
D918S-A5C-1400	14.00	77	124	14	45	56.0	2.55	●
D918S-A5C-1410	14.10	83	133	16	48	61.9	2.57	○
D918S-A5C-1420	14.20	83	133	16	48	61.7	2.58	●
D918S-A5C-1430	14.30	83	133	16	48	61.6	2.60	○
D918S-A5C-1440	14.40	83	133	16	48	61.4	2.62	○
D918S-A5C-1450	14.50	83	133	16	48	61.3	2.64	●
D918S-A5C-1460	14.60	83	133	16	48	61.1	2.66	○
D918S-A5C-1470	14.70	83	133	16	48	61.0	2.68	○
D918S-A5C-1480	14.80	83	133	16	48	60.8	2.69	○
D918S-A5C-1490	14.90	83	133	16	48	60.7	2.71	○
D918S-A5C-1500	15.00	83	133	16	48	60.5	2.73	●
D918S-A5C-1510	15.10	83	133	16	48	60.4	2.75	●
D918S-A5C-1520	15.20	83	133	16	48	60.2	2.77	●
D918S-A5C-1530	15.30	83	133	16	48	60.1	2.78	○
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-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	●

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
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-1650	16.50	93	143	18	48	68.3	3.00	○
D918S-A5C-1670	16.70	93	143	18	48	68.0	3.04	○
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	○
D918S-A5C-1700	17.00	93	143	18	48	67.5	3.09	○
D918S-A5C-1720	17.20	93	143	18	48	67.2	3.13	○
D918S-A5C-1750	17.50	93	143	18	48	66.8	3.18	○
D918S-A5C-1770	17.70	93	143	18	48	66.5	3.22	○
D918S-A5C-1780	17.80	93	143	18	48	66.3	3.24	○
D918S-A5C-1800	18.00	93	143	18	48	66.0	3.28	○
D918S-A5C-1850	18.50	101	153	20	50	73.3	3.37	○
D918S-A5C-1860	18.60	101	153	20	50	73.1	3.38	○
D918S-A5C-1880	18.80	101	153	20	50	72.8	3.42	○
D918S-A5C-1900	19.00	101	153	20	50	72.5	3.46	○
D918S-A5C-1930	19.30	101	153	20	50	72.1	3.51	○
D918S-A5C-1950	19.50	101	153	20	50	71.8	3.55	○
D918S-A5C-1980	19.80	101	153	20	50	71.3	3.60	○
D918S-A5C-2000	20.00	101	153	20	50	71.0	3.64	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(mm)

Nominal Size Range	DC (m7)	d(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

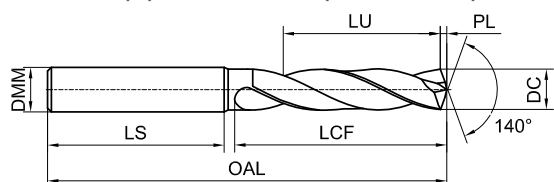
Материал заготовки													
P			M	K		N				S	H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P069

D968S-A3N NEW

3D Сверла с наружным охлаждением для высокоэффективной обработки нержавеющей стали



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A3N-0100	1.00	7	45	4	30	5.5	0.18	●
D968S-A3N-0110	1.10	7	45	4	30	5.4	0.20	●
D968S-A3N-0120	1.20	7	45	4	30	5.2	0.22	●
D968S-A3N-0130	1.30	7	45	4	30	5.1	0.24	●
D968S-A3N-0140	1.40	7	45	4	30	4.9	0.25	●
D968S-A3N-0150	1.50	9	55	4	38	6.8	0.27	●
D968S-A3N-0160	1.60	9	55	4	38	6.6	0.29	●
D968S-A3N-0175	1.75	9	55	4	38	6.4	0.32	●
D968S-A3N-0180	1.80	9	55	4	38	6.3	0.33	●
D968S-A3N-0190	1.90	9	55	4	38	6.2	0.35	●
D968S-A3N-0200	2.00	13	55	4	36	10.0	0.36	●
D968S-A3N-0210	2.10	13	55	4	36	9.9	0.38	●
D968S-A3N-0220	2.20	13	55	4	36	9.7	0.40	●
D968S-A3N-0230	2.30	13	55	4	36	9.6	0.42	●
D968S-A3N-0240	2.40	17	55	4	33	13.4	0.44	●
D968S-A3N-0250	2.50	17	55	4	33	13.3	0.45	●
D968S-A3N-0260	2.60	17	55	4	33	13.1	0.47	●
D968S-A3N-0270	2.70	17	55	4	33	13.0	0.49	●
D968S-A3N-0280	2.80	17	55	4	33	12.8	0.51	●
D968S-A3N-0290	2.90	17	55	4	33	12.7	0.53	●
D968S-A3N-0295	2.95	17	55	4	33	12.6	0.54	○
D968S-A3N-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	●
D968S-A3N-0305	3.05	20	62	6	36	15.4	0.56	○
D968S-A3N-0310	3.10	20	62	6	36	15.4	0.56	●
D968S-A3N-0315	3.15	20	62	6	36	15.3	0.57	○
D968S-A3N-0320	3.20	20	62	6	36	15.2	0.58	●
D968S-A3N-0325	3.25	20	62	6	36	15.1	0.59	○

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A3N-0330	3.30	20	62	6	36	15.1	0.60	●
D968S-A3N-0340	3.40	20	62	6	36	14.9	0.62	●
D968S-A3N-0350	3.50	20	62	6	36	14.8	0.64	●
D968S-A3N-0360	3.60	20	62	6	36	14.6	0.66	●
D968S-A3N-0370	3.70	20	62	6	36	14.5	0.67	●
D968S-A3N-0380	3.80	24	66	6	36	18.3	0.69	●
D968S-A3N-0390	3.90	24	66	6	36	18.2	0.71	●
D968S-A3N-0400	4.00	24	66	6	36	18.0	0.73	●
D968S-A3N-0410	4.10	24	66	6	36	17.9	0.75	●
D968S-A3N-0420	4.20	24	66	6	36	17.7	0.76	●
D968S-A3N-0430	4.30	24	66	6	36	17.6	0.78	●
D968S-A3N-0440	4.40	24	66	6	36	17.4	0.80	●
D968S-A3N-0450	4.50	24	66	6	36	17.3	0.82	●
D968S-A3N-0460	4.60	24	66	6	36	17.1	0.84	●
D968S-A3N-0465	4.65	24	66	6	36	17.0	0.85	●
D968S-A3N-0470	4.70	24	66	6	36	17.0	0.86	●
D968S-A3N-0480	4.80	28	66	6	36	20.8	0.87	●
D968S-A3N-0490	4.90	28	66	6	36	20.7	0.89	●
D968S-A3N-0500	5.00	28	66	6	36	20.5	0.91	●
D968S-A3N-0510	5.10	28	66	6	36	20.4	0.93	●
D968S-A3N-0515	5.15	28	66	6	36	20.3	0.94	●
D968S-A3N-0520	5.20	28	66	6	36	20.2	0.95	●
D968S-A3N-0530	5.30	28	66	6	36	20.1	0.96	●
D968S-A3N-0540	5.40	28	66	6	36	19.9	0.98	●
D968S-A3N-0550	5.50	28	66	6	36	19.8	1.00	●
D968S-A3N-0555	5.55	28	66	6	36	19.7	1.01	●
D968S-A3N-0560	5.60	28	66	6	36	19.6	1.02	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D1 до D20. Единица(mm)

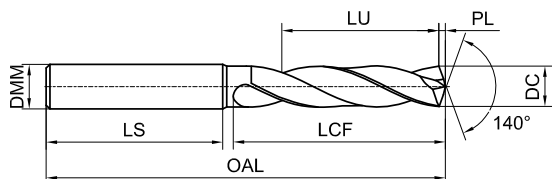
Материал заготовки													
P			M		K		N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	РН&Ферритная&мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			○							○	○		

○ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P071

D968S-A3N NEW

3D Сверла с наружным охлаждением для высокоэффективной обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A3N-0570	5.70	28	66	6	36	19.5	1.04	○
D968S-A3N-0580	5.80	28	66	6	36	19.3	1.06	●
D968S-A3N-0590	5.90	28	66	6	36	19.2	1.07	●
D968S-A3N-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	1.09	●
D968S-A3N-0605	6.05	34	79	8	36	24.9	1.10	○
D968S-A3N-0610	6.10	34	79	8	36	24.9	1.11	●
D968S-A3N-0620	6.20	34	79	8	36	24.7	1.13	●
D968S-A3N-0630	6.30	34	79	8	36	24.6	1.15	●
D968S-A3N-0640	6.40	34	79	8	36	24.4	1.16	●
D968S-A3N-0650	6.50	34	79	8	36	24.3	1.18	●
D968S-A3N-0660	6.60	34	79	8	36	24.1	1.20	●
D968S-A3N-0670	6.70	34	79	8	36	24.0	1.22	●
D968S-A3N-0680	6.80	34	79	8	36	23.8	1.24	●
D968S-A3N-0690	6.90	34	79	8	36	23.7	1.26	●
D968S-A3N-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	1.27	●
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-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-0770	7.70	41	79	8	36	29.5	1.40	○
D968S-A3N-0780	7.80	41	79	8	36	29.3	1.42	●
D968S-A3N-0790	7.90	41	79	8	36	29.2	1.44	○
D968S-A3N-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	1.46	●

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A3N-0810	8.10	47	89	10	40	34.9	1.47	○
D968S-A3N-0820	8.20	47	89	10	40	34.7	1.49	○
D968S-A3N-0830	8.30	47	89	10	40	34.6	1.51	●
D968S-A3N-0840	8.40	47	89	10	40	34.4	1.53	●
D968S-A3N-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	1.55	●
D968S-A3N-0860	8.60	47	89	10	40	34.1	1.57	●
D968S-A3N-0870	8.70	47	89	10	40	34.0	1.58	○
D968S-A3N-0880	8.80	47	89	10	40	33.8	1.60	●
D968S-A3N-0890	8.90	47	89	10	40	33.7	1.62	●
D968S-A3N-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	1.64	●
D968S-A3N-0910	9.10	47	89	10	40	33.4	1.66	●
D968S-A3N-0920	9.20	47	89	10	40	33.2	1.67	●
D968S-A3N-0930	9.30	47	89	10	40	33.1	1.69	○
D968S-A3N-0935	9.35	47	89	10	40	33.0	1.70	○
D968S-A3N-0940	9.40	47	89	10	40	32.9	1.71	○
D968S-A3N-0945	9.45	47	89	10	40	32.8	1.72	○
D968S-A3N-0950	9.50	47	89	10	40	32.8	1.73	●
D968S-A3N-0955	9.55	47	89	10	40	32.7	1.74	○
D968S-A3N-0960	9.60	47	89	10	40	32.6	1.75	●
D968S-A3N-0970	9.70	47	89	10	40	32.5	1.77	○
D968S-A3N-0980	9.80	47	89	10	40	32.3	1.78	●
D968S-A3N-0990	9.90	47	89	10	40	32.2	1.80	○
D968S-A3N-1000	10.00	47	89	10	40	32.0	1.82	●
D968S-A3N-1010	10.10	55	102	12	45	39.9	1.84	○
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	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D1 до D20. Единица(мм)

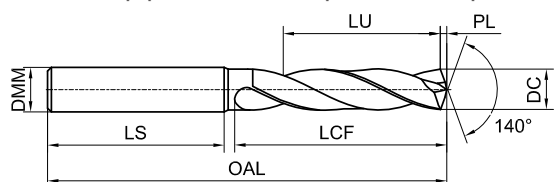
Материал заготовки													
P			M	K			N			S	H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			○							○	○		

○ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P071

D968S-A3N NEW

3D Сверла с наружным охлаждением для высокоэффективной обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
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-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-1110	11.10	55	102	12	45	38.4	2.02	●
D968S-A3N-1120	11.20	55	102	12	45	38.2	2.04	○
D968S-A3N-1130	11.30	55	102	12	45	38.1	2.06	○
D968S-A3N-1140	11.40	55	102	12	45	37.9	2.07	●
D968S-A3N-1150	11.50	55	102	12	45	37.8	2.09	●
D968S-A3N-1160	11.60	55	102	12	45	37.6	2.11	○
D968S-A3N-1170	11.70	55	102	12	45	37.5	2.13	○
D968S-A3N-1180	11.80	55	102	12	45	37.3	2.15	●
D968S-A3N-1190	11.90	55	102	12	45	37.2	2.17	○
D968S-A3N-1200	12.00	55	102	12	45	37.0	2.18	●
D968S-A3N-1210	12.10	60	107	14	45	41.9	2.20	○
D968S-A3N-1220	12.20	60	107	14	45	41.7	2.22	○
D968S-A3N-1225	12.25	60	107	14	45	41.6	2.23	○
D968S-A3N-1230	12.30	60	107	14	45	41.6	2.24	○
D968S-A3N-1240	12.40	60	107	14	45	41.4	2.26	○
D968S-A3N-1250	12.50	60	107	14	45	41.3	2.27	●
D968S-A3N-1260	12.60	60	107	14	45	41.1	2.29	○
D968S-A3N-1270	12.70	60	107	14	45	41.0	2.31	○
D968S-A3N-1275	12.75	60	107	14	45	40.9	2.32	○
D968S-A3N-1280	12.80	60	107	14	45	40.8	2.33	○

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A3N-1290	12.90	60	107	14	45	40.7	2.35	○
D968S-A3N-1300	13.00	60	107	14	45	40.5	2.37	●
D968S-A3N-1310	13.10	60	107	14	45	40.4	2.38	●
D968S-A3N-1320	13.20	60	107	14	45	40.2	2.40	○
D968S-A3N-1330	13.30	60	107	14	45	40.1	2.42	○
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-1370	13.70	60	107	14	45	39.5	2.49	○
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-1400	14.00	60	107	14	45	39.0	2.55	●
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	○
D968S-A3N-1480	14.80	65	115	16	48	42.8	2.69	○
D968S-A3N-1490	14.90	65	115	16	48	42.7	2.71	○
D968S-A3N-1500	15.00	65	115	16	48	42.5	2.73	●
D968S-A3N-1510	15.10	65	115	16	48	42.4	2.75	○
D968S-A3N-1520	15.20	65	115	16	48	42.2	2.77	●
D968S-A3N-1530	15.30	65	115	16	48	42.1	2.78	○
D968S-A3N-1540	15.40	65	115	16	48	41.9	2.80	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D1 до D20. Единица(mm)

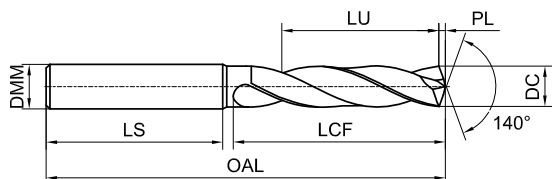
Материал заготовок													
P			M		K		N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	12	3	12	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	РН&Ферритная&мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			○							○	○		

○ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P071

D968S-A3N NEW

3D Сверла с наружным охлаждением для высокоэффективной обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A3N-1550	15.50	65	115	16	48	41.8	2.82	○
D968S-A3N-1570	15.70	65	115	16	48	41.5	2.86	○
D968S-A3N-1580	15.80	65	115	16	48	41.3	2.88	○
D968S-A3N-1590	15.90	65	115	16	48	41.2	2.89	○
D968S-A3N-1600	16.00	65	115	16	48	41.0	2.91	○
D968S-A3N-1620	16.20	73	123	18	48	48.7	2.95	○
D968S-A3N-1630	16.30	73	123	18	48	48.6	2.97	○
D968S-A3N-1640	16.40	73	123	18	48	48.4	2.98	○
D968S-A3N-1650	16.50	73	123	18	48	48.3	3.00	○
D968S-A3N-1660	16.60	73	123	18	48	48.1	3.02	○
D968S-A3N-1670	16.70	73	123	18	48	48.0	3.04	○
D968S-A3N-1675	16.75	73	123	18	48	47.9	3.05	○
D968S-A3N-1680	16.80	73	123	18	48	47.8	3.06	○
D968S-A3N-1700	17.00	73	123	18	48	47.5	3.09	○
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	○

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
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-1800	18.00	73	123	18	48	46.0	3.28	○
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-1880	18.80	79	131	20	50	50.8	3.42	○
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-1950	19.50	79	131	20	50	49.8	3.55	○
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: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D1 до D20.

Единица(мм)

Nominal Size Range	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

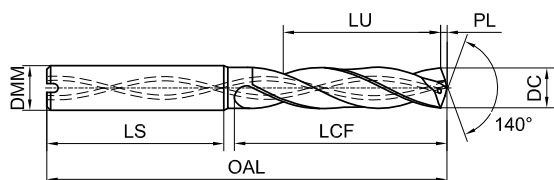
Материал заготовки													
P			M	K			N			S	H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			○							○	○		

○ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P071

D968S-A3C NEW

3D Сверла с внутренним охлаждением для высокоэффективной обработки нержавеющей стали



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A3C-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	●
D968S-A3C-0310	3.10	20	62	6	36	15.4	0.56	○
D968S-A3C-0320	3.20	20	62	6	36	15.2	0.58	○
D968S-A3C-0325	3.25	20	62	6	36	15.1	0.59	○
D968S-A3C-0330	3.30	20	62	6	36	15.1	0.60	●
D968S-A3C-0340	3.40	20	62	6	36	14.9	0.62	○
D968S-A3C-0350	3.50	20	62	6	36	14.8	0.64	○
D968S-A3C-0360	3.60	20	62	6	36	14.6	0.66	○
D968S-A3C-0370	3.70	20	62	6	36	14.5	0.67	○
D968S-A3C-0380	3.80	24	66	6	36	18.3	0.69	●
D968S-A3C-0390	3.90	24	66	6	36	18.2	0.71	○
D968S-A3C-0400	4.00	24	66	6	36	18.0	0.73	●
D968S-A3C-0410	4.10	24	66	6	36	17.9	0.75	○
D968S-A3C-0420	4.20	24	66	6	36	17.7	0.76	●
D968S-A3C-0430	4.30	24	66	6	36	17.6	0.78	○
D968S-A3C-0440	4.40	24	66	6	36	17.4	0.80	○
D968S-A3C-0450	4.50	24	66	6	36	17.3	0.82	●
D968S-A3C-0460	4.60	24	66	6	36	17.1	0.84	○
D968S-A3C-0465	4.65	24	66	6	36	17.0	0.85	○
D968S-A3C-0470	4.70	24	66	6	36	17.0	0.86	○
D968S-A3C-0480	4.80	28	66	6	36	20.8	0.87	○
D968S-A3C-0490	4.90	28	66	6	36	20.7	0.89	○
D968S-A3C-0500	5.00	28	66	6	36	20.5	0.91	●
D968S-A3C-0510	5.10	28	66	6	36	20.4	0.93	○
D968S-A3C-0515	5.15	28	66	6	36	20.3	0.94	●
D968S-A3C-0520	5.20	28	66	6	36	20.2	0.95	●
D968S-A3C-0530	5.30	28	66	6	36	20.1	0.96	○

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A3C-0540	5.40	28	66	6	36	19.9	0.98	○
D968S-A3C-0550	5.50	28	66	6	36	19.8	1.00	●
D968S-A3C-0555	5.55	28	66	6	36	19.7	1.01	○
D968S-A3C-0560	5.60	28	66	6	36	19.6	1.02	○
D968S-A3C-0570	5.70	28	66	6	36	19.5	1.04	○
D968S-A3C-0580	5.80	28	66	6	36	19.3	1.06	○
D968S-A3C-0590	5.90	28	66	6	36	19.2	1.07	○
D968S-A3C-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	1.09	●
D968S-A3C-0610	6.10	34	79	8	36	24.9	1.11	●
D968S-A3C-0620	6.20	34	79	8	36	24.7	1.13	○
D968S-A3C-0630	6.30	34	79	8	36	24.6	1.15	○
D968S-A3C-0640	6.40	34	79	8	36	24.4	1.16	○
D968S-A3C-0650	6.50	34	79	8	36	24.3	1.18	●
D968S-A3C-0660	6.60	34	79	8	36	24.1	1.20	○
D968S-A3C-0670	6.70	34	79	8	36	24.0	1.22	○
D968S-A3C-0680	6.80	34	79	8	36	23.8	1.24	●
D968S-A3C-0690	6.90	34	79	8	36	23.7	1.26	○
D968S-A3C-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	1.27	●
D968S-A3C-0710	7.10	41	79	8	36	30.4	1.29	○
D968S-A3C-0720	7.20	41	79	8	36	30.2	1.31	○
D968S-A3C-0730	7.30	41	79	8	36	30.1	1.33	○
D968S-A3C-0740	7.40	41	79	8	36	29.9	1.35	○
D968S-A3C-0745	7.45	41	79	8	36	29.8	1.36	○
D968S-A3C-0750	7.50	41	79	8	36	29.8	1.36	○
D968S-A3C-0755	7.55	41	79	8	36	29.7	1.37	○
D968S-A3C-0760	7.60	41	79	8	36	29.6	1.38	○
D968S-A3C-0770	7.70	41	79	8	36	29.5	1.40	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(mm)

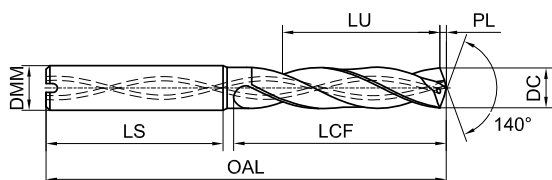
Материал заготовок													
P			M		K		N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	12	3	12	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	РН&Ферритная&мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			○			○	○	○		○	○		

○ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P071

D968S-A3C NEW

3D Сверла с внутренним охлаждением для высокоэффективной обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A3C-0775	7.75	41	79	8	36	29.4	1.41	○
D968S-A3C-0780	7.80	41	79	8	36	29.3	1.42	○
D968S-A3C-0790	7.90	41	79	8	36	29.2	1.44	●
D968S-A3C-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	1.46	●
D968S-A3C-0810	8.10	47	89	10	40	34.9	1.47	○
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-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-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	1.55	●
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-0890	8.90	47	89	10	40	33.7	1.62	○
D968S-A3C-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	1.64	●
D968S-A3C-0910	9.10	47	89	10	40	33.4	1.66	○
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-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	○
D968S-A3C-0970	9.70	47	89	10	40	32.5	1.77	○
D968S-A3C-0980	9.80	47	89	10	40	32.3	1.78	○
D968S-A3C-0990	9.90	47	89	10	40	32.2	1.80	○

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A3C-1000	10.00	47	89	10	40	32.0	1.82	●
D968S-A3C-1010	10.10	55	102	12	45	39.9	1.84	○
D968S-A3C-1020	10.20	55	102	12	45	39.7	1.86	●
D968S-A3C-1030	10.30	55	102	12	45	39.6	1.87	●
D968S-A3C-1040	10.40	55	102	12	45	39.4	1.89	○
D968S-A3C-1050	10.50	55	102	12	45	39.3	1.91	●
D968S-A3C-1060	10.60	55	102	12	45	39.1	1.93	○
D968S-A3C-1070	10.70	55	102	12	45	39.0	1.95	○
D968S-A3C-1080	10.80	55	102	12	45	38.8	1.97	●
D968S-A3C-1090	10.90	55	102	12	45	38.7	1.98	○
D968S-A3C-1100	11.00	55	102	12	45	38.5	2.00	●
D968S-A3C-1110	11.10	55	102	12	45	38.4	2.02	○
D968S-A3C-1120	11.20	55	102	12	45	38.2	2.04	○
D968S-A3C-1130	11.30	55	102	12	45	38.1	2.06	○
D968S-A3C-1140	11.40	55	102	12	45	37.9	2.07	○
D968S-A3C-1150	11.50	55	102	12	45	37.8	2.09	○
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-1200	12.00	55	102	12	45	37.0	2.18	●
D968S-A3C-1210	12.10	60	107	14	45	41.9	2.20	○
D968S-A3C-1220	12.20	60	107	14	45	41.7	2.22	○
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-1250	12.50	60	107	14	45	41.3	2.27	●
D968S-A3C-1260	12.60	60	107	14	45	41.1	2.29	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(мм)

Материал заготовки													
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 сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			○			○	○	○		○	○		

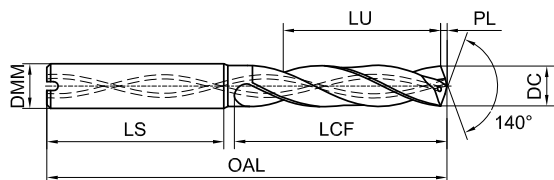
○ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P071

D968S-A3C NEW



3D Сверла с внутренним охлаждением для высокоэффективной обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A3C-1270	12.70	60	107	14	45	41.0	2.31	○
D968S-A3C-1280	12.80	60	107	14	45	40.8	2.33	○
D968S-A3C-1285	12.85	60	107	14	45	40.7	2.34	○
D968S-A3C-1290	12.90	60	107	14	45	40.7	2.35	○
D968S-A3C-1300	13.00	60	107	14	45	40.5	2.37	●
D968S-A3C-1310	13.10	60	107	14	45	40.4	2.38	○
D968S-A3C-1340	13.40	60	107	14	45	39.9	2.44	○
D968S-A3C-1350	13.50	60	107	14	45	39.8	2.46	○
D968S-A3C-1360	13.60	60	107	14	45	39.6	2.47	○
D968S-A3C-1370	13.70	60	107	14	45	39.5	2.49	○
D968S-A3C-1375	13.75	60	107	14	45	39.4	2.50	○
D968S-A3C-1380	13.80	60	107	14	45	39.3	2.51	○
D968S-A3C-1400	14.00	60	107	14	45	39.0	2.55	●
D968S-A3C-1405	14.05	60	107	14	45	38.9	2.56	○
D968S-A3C-1420	14.20	65	115	16	48	43.7	2.58	○
D968S-A3C-1430	14.30	65	115	16	48	43.6	2.60	○
D968S-A3C-1450	14.50	65	115	16	48	43.3	2.64	●
D968S-A3C-1460	14.60	65	115	16	48	43.1	2.66	○
D968S-A3C-1470	14.70	65	115	16	48	43.0	2.68	○
D968S-A3C-1480	14.80	65	115	16	48	42.8	2.69	○
D968S-A3C-1500	15.00	65	115	16	48	42.5	2.73	●
D968S-A3C-1520	15.20	65	115	16	48	42.2	2.77	○
D968S-A3C-1530	15.30	65	115	16	48	42.1	2.78	○

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A3C-1550	15.50	65	115	16	48	41.8	2.82	○
D968S-A3C-1570	15.70	65	115	16	48	41.5	2.86	○
D968S-A3C-1580	15.80	65	115	16	48	41.3	2.88	○
D968S-A3C-1600	16.00	65	115	16	48	41.0	2.91	○
D968S-A3C-1630	16.30	73	123	18	48	48.6	2.97	○
D968S-A3C-1650	16.50	73	123	18	48	48.3	3.00	○
D968S-A3C-1660	16.60	73	123	18	48	48.1	3.02	○
D968S-A3C-1680	16.80	73	123	18	48	47.8	3.06	○
D968S-A3C-1700	17.00	73	123	18	48	47.5	3.09	○
D968S-A3C-1750	17.50	73	123	18	48	46.8	3.18	○
D968S-A3C-1760	17.60	73	123	18	48	46.6	3.20	○
D968S-A3C-1770	17.70	73	123	18	48	46.5	3.22	○
D968S-A3C-1780	17.80	73	123	18	48	46.3	3.24	○
D968S-A3C-1800	18.00	73	123	18	48	46.0	3.28	○
D968S-A3C-1840	18.40	79	131	20	50	51.4	3.35	○
D968S-A3C-1850	18.50	79	131	20	50	51.3	3.37	○
D968S-A3C-1880	18.80	79	131	20	50	50.8	3.42	○
D968S-A3C-1900	19.00	79	131	20	50	50.5	3.46	○
D968S-A3C-1950	19.50	79	131	20	50	49.8	3.55	○
D968S-A3C-1960	19.60	79	131	20	50	49.6	3.57	○
D968S-A3C-1980	19.80	79	131	20	50	49.3	3.60	○
D968S-A3C-2000	20.00	79	131	20	50	49.0	3.64	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(мм)

Nominal Size Range	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

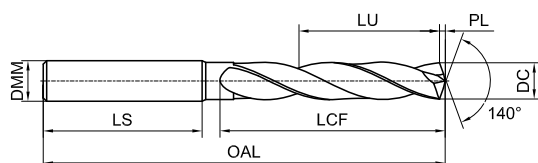
Материал заготовки													
P			M	K		N				S	H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	РН&Ферритная&мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			○			○	○	○		○	○		

○ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P071

D968S-A5N NEW

5D Сверла с наружным охлаждением для высокоэффективной обработки нержавеющей стали



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A5N-0170	1.70	12	55	4	35	9.5	0.31	●
D968S-A5N-0180	1.80	12	55	4	35	9.5	0.31	●
D968S-A5N-0200	2.00	18	62	4	38	15.0	0.36	●
D968S-A5N-0205	2.05	18	62	4	38	14.9	0.37	●
D968S-A5N-0220	2.20	18	62	4	38	14.7	0.40	●
D968S-A5N-0250	2.50	22	62	4	34	18.3	0.45	●
D968S-A5N-0260	2.60	22	62	4	34	18.1	0.47	●
D968S-A5N-0300	3.00	28	66	6	36	23.5	0.55	●
D968S-A5N-0310	3.10	28	66	6	36	23.4	0.56	●
D968S-A5N-0320	3.20	28	66	6	36	23.2	0.58	○
D968S-A5N-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	●
D968S-A5N-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	●
D968S-A5N-0350	3.50	28	66	6	36	22.8	0.64	●
D968S-A5N-0360	3.60	28	66	6	36	22.6	0.66	○
D968S-A5N-0370	3.70	28	66	6	36	22.5	0.67	○
D968S-A5N-0380	3.80	36	74	6	36	30.3	0.69	○
D968S-A5N-0400	4.00	36	74	6	36	30.0	0.73	●
D968S-A5N-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	●
D968S-A5N-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	●
D968S-A5N-0450	4.50	36	74	6	36	29.3	0.82	●
D968S-A5N-0480	4.80	44	82	6	36	36.8	0.87	●
D968S-A5N-0490	4.90	44	82	6	36	36.7	0.89	●
D968S-A5N-0500	5.00	44	82	6	36	36.5	0.91	●

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A5N-0510	5.10	44	82	6	36	36.4	0.93	●
D968S-A5N-0540	5.40	44	82	6	36	35.9	0.98	●
D968S-A5N-0550	5.50	44	82	6	36	35.8	1.00	●
D968S-A5N-0560	5.60	44	82	6	36	35.6	1.02	●
D968S-A5N-0600	6.00	44	82	6	36	35.0	1.09	●
D968S-A5N-0650	6.50	53	91	8	36	43.3	1.18	○
D968S-A5N-0660	6.60	53	91	8	36	43.1	1.20	●
D968S-A5N-0670	6.70	53	91	8	36	43.0	1.22	○
D968S-A5N-0680	6.80	53	91	8	36	42.8	1.24	●
D968S-A5N-0700	7.00	53	91	8	36	42.5	1.27	●
D968S-A5N-0730	7.30	53	91	8	36	42.1	1.33	○
D968S-A5N-0800	8.00	53	91	8	36	41.0	1.46	●
D968S-A5N-0820	8.20	61	103	10	40	48.7	1.49	●
D968S-A5N-0850	8.50	61	103	10	40	48.3	1.55	●
D968S-A5N-0860	8.60	61	103	10	40	48.1	1.57	●
D968S-A5N-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	●
D968S-A5N-0950	9.50	61	103	10	40	46.8	1.73	○
D968S-A5N-0980	9.80	61	103	10	40	46.3	1.78	●
D968S-A5N-1000	10.00	61	103	10	40	46.0	1.82	●
D968S-A5N-1020	10.20	71	118	12	45	55.7	1.86	○
D968S-A5N-1030	10.30	71	118	12	45	55.6	1.87	●
D968S-A5N-1050	10.50	71	118	12	45	55.3	1.91	○
D968S-A5N-1100	11.00	71	118	12	45	54.5	2.00	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D1 до D20. Единица(mm)

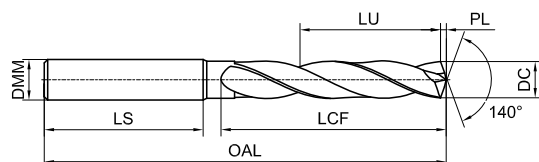
Материал заготовки													
P			M	K			N			S	H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			○										

○ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P071

D968S-A5N NEW

5D Сверла с наружным охлаждением для высокоэффективной обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A5N-1180	11.80	71	118	12	45	53.3	2.15	●
D968S-A5N-1200	12.00	71	118	12	45	53.0	2.18	●
D968S-A5N-1250	12.50	77	124	14	45	58.3	2.27	○
D968S-A5N-1300	13.00	77	124	14	45	57.5	2.37	●
D968S-A5N-1400	14.00	77	124	14	45	56.0	2.55	●
D968S-A5N-1450	14.50	83	133	16	48	61.3	2.64	○
D968S-A5N-1500	15.00	83	133	16	48	60.5	2.73	○
D968S-A5N-1600	16.00	83	133	16	48	59.0	2.91	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D1 до D20. Единица(mm)

Nominal Size Range	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

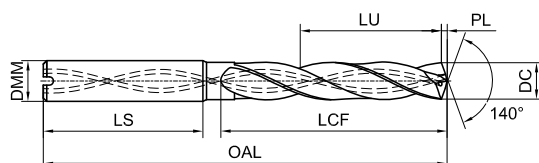
Материал заготовки													
P			M	K		N				S	H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	РН&Ферритная&мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎										

◎ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P071

D968S-A5C NEW

5D Сверла с внутренним охлаждением для высокоэффективной обработки нержавеющей стали



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A5C-0300	3.00	28	66	6	36	23.5	0.55	●
D968S-A5C-0310	3.10	28	66	6	36	23.4	0.56	○
D968S-A5C-0320	3.20	28	66	6	36	23.2	0.58	○
D968S-A5C-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	●
D968S-A5C-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	●
D968S-A5C-0350	3.50	28	66	6	36	22.8	0.64	●
D968S-A5C-0360	3.60	28	66	6	36	22.6	0.66	○
D968S-A5C-0370	3.70	28	66	6	36	22.5	0.67	○
D968S-A5C-0380	3.80	36	74	6	36	30.3	0.69	○
D968S-A5C-0390	3.90	36	74	6	36	30.2	0.71	●
D968S-A5C-0400	4.00	36	74	6	36	30.0	0.73	●
D968S-A5C-0410	4.10	36	74	6	36	29.9	0.75	○
D968S-A5C-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	●
D968S-A5C-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	●
D968S-A5C-0440	4.40	36	74	6	36	29.4	0.80	○
D968S-A5C-0450	4.50	36	74	6	36	29.3	0.82	●
D968S-A5C-0460	4.60	36	74	6	36	29.1	0.84	○
D968S-A5C-0470	4.70	36	74	6	36	29.0	0.86	○
D968S-A5C-0480	4.80	44	82	6	36	36.8	0.87	○
D968S-A5C-0490	4.90	44	82	6	36	36.7	0.89	○
D968S-A5C-0500	5.00	44	82	6	36	36.5	0.91	●
D968S-A5C-0510	5.10	44	82	6	36	36.4	0.93	●
D968S-A5C-0520	5.20	44	82	6	36	36.2	0.95	●
D968S-A5C-0530	5.30	44	82	6	36	36.1	0.96	○
D968S-A5C-0540	5.40	44	82	6	36	35.9	0.98	○
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	○

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A5C-0560	5.60	44	82	6	36	35.6	1.02	○
D968S-A5C-0570	5.70	44	82	6	36	35.5	1.04	○
D968S-A5C-0580	5.80	44	82	6	36	35.3	1.06	○
D968S-A5C-0590	5.90	44	82	6	36	35.2	1.07	○
D968S-A5C-0600	6.00	44	82	6	36	35.0	1.09	●
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-0630	6.30	53	91	8	36	43.6	1.15	○
D968S-A5C-0640	6.40	53	91	8	36	43.4	1.16	○
D968S-A5C-0650	6.50	53	91	8	36	43.3	1.18	●
D968S-A5C-0660	6.60	53	91	8	36	43.1	1.20	○
D968S-A5C-0670	6.70	53	91	8	36	43.0	1.22	○
D968S-A5C-0680	6.80	53	91	8	36	42.8	1.24	●
D968S-A5C-0690	6.90	53	91	8	36	42.7	1.26	○
D968S-A5C-0700	7.00	53	91	8	36	42.5	1.27	●
D968S-A5C-0710	7.10	53	91	8	36	42.4	1.29	○
D968S-A5C-0720	7.20	53	91	8	36	42.2	1.31	○
D968S-A5C-0730	7.30	53	91	8	36	42.1	1.33	○
D968S-A5C-0735	7.35	53	91	8	36	42.0	1.34	○
D968S-A5C-0740	7.40	53	91	8	36	41.9	1.35	○
D968S-A5C-0750	7.50	53	91	8	36	41.8	1.36	●
D968S-A5C-0760	7.60	53	91	8	36	41.6	1.38	○
D968S-A5C-0770	7.70	53	91	8	36	41.5	1.40	○
D968S-A5C-0780	7.80	53	91	8	36	41.3	1.42	●
D968S-A5C-0790	7.90	53	91	8	36	41.2	1.44	○
D968S-A5C-0800	8.00	53	91	8	36	41.0	1.46	●
D968S-A5C-0810	8.10	61	103	10	40	48.9	1.47	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D2 до D20. Единица(мм)

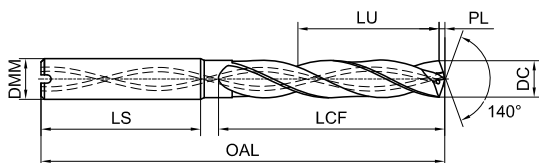
Материал заготовки													
P			M		K		N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			○			○	○	○		○	○		

○ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P071

D968S-A5C NEW

5D Сверла с внутренним охлаждением для высокоэффективной обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A5C-0820	8.20	61	103	10	40	48.7	1.49	○
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-0850	8.50	61	103	10	40	48.3	1.55	●
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-0890	8.90	61	103	10	40	47.7	1.62	○
D968S-A5C-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	●
D968S-A5C-0910	9.10	61	103	10	40	47.4	1.66	○
D968S-A5C-0920	9.20	61	103	10	40	47.2	1.67	○
D968S-A5C-0930	9.30	61	103	10	40	47.1	1.69	○
D968S-A5C-0940	9.40	61	103	10	40	46.9	1.71	○
D968S-A5C-0950	9.50	61	103	10	40	46.8	1.73	○
D968S-A5C-0960	9.60	61	103	10	40	46.6	1.75	○
D968S-A5C-0970	9.70	61	103	10	40	46.5	1.77	○
D968S-A5C-0980	9.80	61	103	10	40	46.3	1.78	●
D968S-A5C-0990	9.90	61	103	10	40	46.2	1.80	○
D968S-A5C-1000	10.00	61	103	10	40	46.0	1.82	●
D968S-A5C-1010	10.10	71	118	12	45	55.9	1.84	○
D968S-A5C-1020	10.20	71	118	12	45	55.7	1.86	●
D968S-A5C-1025	10.25	71	118	12	45	55.6	1.87	○
D968S-A5C-1030	10.30	71	118	12	45	55.6	1.87	○
D968S-A5C-1040	10.40	71	118	12	45	55.4	1.89	○
D968S-A5C-1050	10.50	71	118	12	45	55.3	1.91	●
D968S-A5C-1060	10.60	71	118	12	45	55.1	1.93	○
D968S-A5C-1070	10.70	71	118	12	45	55.0	1.95	○

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A5C-1080	10.80	71	118	12	45	54.8	1.97	○
D968S-A5C-1090	10.90	71	118	12	45	54.7	1.98	○
D968S-A5C-1100	11.00	71	118	12	45	54.5	2.00	●
D968S-A5C-1110	11.10	71	118	12	45	54.4	2.02	○
D968S-A5C-1120	11.20	71	118	12	45	54.2	2.04	○
D968S-A5C-1130	11.30	71	118	12	45	54.1	2.06	○
D968S-A5C-1140	11.40	71	118	12	45	53.9	2.07	○
D968S-A5C-1150	11.50	71	118	12	45	53.8	2.09	○
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-1200	12.00	71	118	12	45	53.0	2.18	●
D968S-A5C-1210	12.10	77	124	14	45	58.9	2.20	○
D968S-A5C-1220	12.20	77	124	14	45	58.7	2.22	○
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-1250	12.50	77	124	14	45	58.3	2.27	●
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-1280	12.80	77	124	14	45	57.8	2.33	○
D968S-A5C-1290	12.90	77	124	14	45	57.7	2.35	○
D968S-A5C-1300	13.00	77	124	14	45	57.5	2.37	●
D968S-A5C-1310	13.10	77	124	14	45	57.4	2.38	○
D968S-A5C-1320	13.20	77	124	14	45	57.2	2.40	○
D968S-A5C-1330	13.30	77	124	14	45	57.1	2.42	○
D968S-A5C-1340	13.40	77	124	14	45	56.9	2.44	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D2 до D20. Единица(mm)

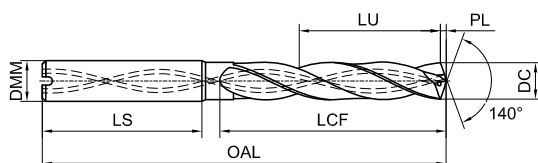
Материал заготовок													
P			M	K			N			S	H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	РН&Ферритная&мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			○			○	○	○		○	○		

○ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P071

D968S-A5C NEW

5D Сверла с внутренним охлаждением для высокоэффективной обработки нержавеющей стали



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D968S-A5C-1350	13.50	77	124	14	45	56.8	2.46	○
D968S-A5C-1360	13.60	77	124	14	45	56.6	2.47	○
D968S-A5C-1370	13.70	77	124	14	45	56.5	2.49	○
D968S-A5C-1380	13.80	77	124	14	45	56.3	2.51	○
D968S-A5C-1390	13.90	77	124	14	45	56.2	2.53	○
D968S-A5C-1400	14.00	77	124	14	45	56.0	2.55	●
D968S-A5C-1410	14.10	83	133	16	48	61.9	2.57	○
D968S-A5C-1420	14.20	83	133	16	48	61.7	2.58	○
D968S-A5C-1430	14.30	83	133	16	48	61.6	2.60	○
D968S-A5C-1450	14.50	83	133	16	48	61.3	2.64	●
D968S-A5C-1460	14.60	83	133	16	48	61.1	2.66	○
D968S-A5C-1470	14.70	83	133	16	48	61.0	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-1510	15.10	83	133	16	48	60.4	2.75	○
D968S-A5C-1520	15.20	83	133	16	48	60.2	2.77	○
D968S-A5C-1530	15.30	83	133	16	48	60.1	2.78	○
D968S-A5C-1550	15.50	83	133	16	48	59.8	2.82	○

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
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-1650	16.50	93	143	18	48	68.3	3.00	○
D968S-A5C-1680	16.80	93	143	18	48	67.8	3.06	○
D968S-A5C-1690	16.90	93	143	18	48	67.7	3.08	○
D968S-A5C-1700	17.00	93	143	18	48	67.5	3.09	○
D968S-A5C-1720	17.20	93	143	18	48	67.2	3.13	○
D968S-A5C-1750	17.50	93	143	18	48	66.8	3.18	○
D968S-A5C-1770	17.70	93	143	18	48	66.5	3.22	○
D968S-A5C-1780	17.80	93	143	18	48	66.3	3.24	○
D968S-A5C-1800	18.00	93	143	18	48	66.0	3.28	○
D968S-A5C-1850	18.50	101	153	20	50	73.3	3.37	○
D968S-A5C-1860	18.60	101	153	20	50	73.1	3.38	○
D968S-A5C-1880	18.80	101	153	20	50	72.8	3.42	○
D968S-A5C-1900	19.00	101	153	20	50	72.5	3.46	○
D968S-A5C-1950	19.50	101	153	20	50	71.8	3.55	○
D968S-A5C-1980	19.80	101	153	20	50	71.3	3.60	○
D968S-A5C-2000	20.00	101	153	20	50	71.0	3.64	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D2 до D20. Единица(мм)

Nominal Size Range	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

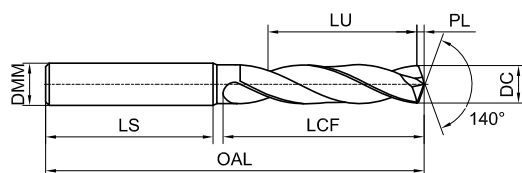
Материал заготовки													
P			M		K		N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	РН& ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			○			○	○	○		○	○		

○ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P071

D938-A3N

3D Сверла с наружным охлаждением общего назначения



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A3N-0100	1.00	7	45	4	30	5.5	0.18	●
D938-A3N-0110	1.10	7	45	4	30	5.4	0.20	○
D938-A3N-0120	1.20	7	45	4	30	5.2	0.22	○
D938-A3N-0130	1.30	7	45	4	30	5.1	0.24	○
D938-A3N-0140	1.40	7	45	4	30	4.9	0.25	○
D938-A3N-0150	1.50	9	55	4	38	6.8	0.27	○
D938-A3N-0160	1.60	9	55	4	38	6.6	0.29	●
D938-A3N-0170	1.70	9	55	4	38	6.5	0.31	○
D938-A3N-0180	1.80	9	55	4	38	6.3	0.33	●
D938-A3N-0190	1.90	9	55	4	38	6.2	0.35	○
D938-A3N-0200	2.00	13	55	4	36	10.0	0.36	○
D938-A3N-0210	2.10	13	55	4	36	9.9	0.38	○
D938-A3N-0220	2.20	13	55	4	36	9.7	0.40	○
D938-A3N-0230	2.30	13	55	4	36	9.6	0.42	○
D938-A3N-0240	2.40	17	55	4	33	13.4	0.44	○
D938-A3N-0250	2.50	17	55	4	33	13.3	0.45	○
D938-A3N-0260	2.60	17	55	4	33	13.1	0.47	○
D938-A3N-0270	2.70	17	55	4	33	13.0	0.49	○
D938-A3N-0280	2.80	17	55	4	33	12.8	0.51	○
D938-A3N-0290	2.90	17	55	4	33	12.7	0.53	○
D938-A3N-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	●
D938-A3N-0305	3.05	20	62	6	36	15.4	0.56	○
D938-A3N-0310	3.10	20	62	6	36	15.4	0.56	●
D938-A3N-0320	3.20	20	62	6	36	15.2	0.58	●
D938-A3N-0325	3.25	20	62	6	36	15.1	0.59	○
D938-A3N-0330	3.30	20	62	6	36	15.1	0.60	●
D938-A3N-0340	3.40	20	62	6	36	14.9	0.62	●

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A3N-0350	3.50	20	62	6	36	14.8	0.64	●
D938-A3N-0360	3.60	20	62	6	36	14.6	0.66	●
D938-A3N-0370	3.70	20	62	6	36	14.5	0.67	●
D938-A3N-0380	3.80	24	66	6	36	18.3	0.69	●
D938-A3N-0390	3.90	24	66	6	36	18.2	0.71	●
D938-A3N-0400	4.00	24	66	6	36	18.0	0.73	●
D938-A3N-0410	4.10	24	66	6	36	17.9	0.75	●
D938-A3N-0415	4.15	24	66	6	36	17.8	0.76	○
D938-A3N-0420	4.20	24	66	6	36	17.7	0.76	●
D938-A3N-0430	4.30	24	66	6	36	17.6	0.78	●
D938-A3N-0440	4.40	24	66	6	36	17.4	0.80	●
D938-A3N-0450	4.50	24	66	6	36	17.3	0.82	●
D938-A3N-0460	4.60	24	66	6	36	17.1	0.84	●
D938-A3N-0465	4.65	24	66	6	36	17.0	0.85	●
D938-A3N-0470	4.70	24	66	6	36	17.0	0.86	●
D938-A3N-0480	4.80	28	66	6	36	20.8	0.87	●
D938-A3N-0490	4.90	28	66	6	36	20.7	0.89	●
D938-A3N-0500	5.00	28	66	6	36	20.5	0.91	●
D938-A3N-0510	5.10	28	66	6	36	20.4	0.93	●
D938-A3N-0520	5.20	28	66	6	36	20.2	0.95	●
D938-A3N-0530	5.30	28	66	6	36	20.1	0.96	●
D938-A3N-0540	5.40	28	66	6	36	19.9	0.98	●
D938-A3N-0550	5.50	28	66	6	36	19.8	1.00	●
D938-A3N-0555	5.55	28	66	6	36	19.7	1.01	●
D938-A3N-0560	5.60	28	66	6	36	19.6	1.02	●
D938-A3N-0570	5.70	28	66	6	36	19.5	1.04	●
D938-A3N-0580	5.80	28	66	6	36	19.3	1.06	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D1 до D20. Единица(mm)

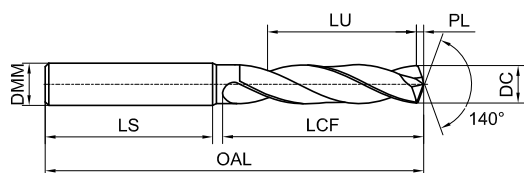
Материал заготовок													
P			M	K		N				S	H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○	○								

○ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P073

D938-A3N

3D Сверла с наружным охлаждением общего назначения



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A3N-0590	5.90	28	66	6	36	19.2	1.07	●
D938-A3N-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	1.09	●
D938-A3N-0610	6.10	34	79	8	36	24.9	1.11	●
D938-A3N-0620	6.20	34	79	8	36	24.7	1.13	●
D938-A3N-0630	6.30	34	79	8	36	24.6	1.15	●
D938-A3N-0640	6.40	34	79	8	36	24.4	1.16	●
D938-A3N-0650	6.50	34	79	8	36	24.3	1.18	●
D938-A3N-0660	6.60	34	79	8	36	24.1	1.20	●
D938-A3N-0670	6.70	34	79	8	36	24.0	1.22	●
D938-A3N-0680	6.80	34	79	8	36	23.8	1.24	●
D938-A3N-0690	6.90	34	79	8	36	23.7	1.26	●
D938-A3N-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	1.27	●
D938-A3N-0710	7.10	41	79	8	36	30.4	1.29	●
D938-A3N-0720	7.20	41	79	8	36	30.2	1.31	●
D938-A3N-0730	7.30	41	79	8	36	30.1	1.33	●
D938-A3N-0740	7.40	41	79	8	36	29.9	1.35	●
D938-A3N-0745	7.45	41	79	8	36	29.8	1.36	○
D938-A3N-0750	7.50	41	79	8	36	29.8	1.36	●
D938-A3N-0755	7.55	41	79	8	36	29.7	1.37	○
D938-A3N-0760	7.60	41	79	8	36	29.6	1.38	●
D938-A3N-0770	7.70	41	79	8	36	29.5	1.40	●
D938-A3N-0780	7.80	41	79	8	36	29.3	1.42	●
D938-A3N-0790	7.90	41	79	8	36	29.2	1.44	●
D938-A3N-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	1.46	●
D938-A3N-0810	8.10	47	89	10	40	34.9	1.47	●
D938-A3N-0820	8.20	47	89	10	40	34.7	1.49	●
D938-A3N-0830	8.30	47	89	10	40	34.6	1.51	●

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A3N-0840	8.40	47	89	10	40	34.4	1.53	●
D938-A3N-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	1.55	●
D938-A3N-0860	8.60	47	89	10	40	34.1	1.57	●
D938-A3N-0870	8.70	47	89	10	40	34.0	1.58	●
D938-A3N-0880	8.80	47	89	10	40	33.8	1.60	●
D938-A3N-0890	8.90	47	89	10	40	33.7	1.62	●
D938-A3N-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	1.64	●
D938-A3N-0910	9.10	47	89	10	40	33.4	1.66	●
D938-A3N-0920	9.20	47	89	10	40	33.2	1.67	●
D938-A3N-0925	9.25	47	89	10	40	33.1	1.68	○
D938-A3N-0930	9.30	47	89	10	40	33.1	1.69	●
D938-A3N-0935	9.35	47	89	10	40	33.0	1.70	●
D938-A3N-0940	9.40	47	89	10	40	32.9	1.71	●
D938-A3N-0950	9.50	47	89	10	40	32.8	1.73	●
D938-A3N-0955	9.55	47	89	10	40	32.7	1.74	○
D938-A3N-0960	9.60	47	89	10	40	32.6	1.75	●
D938-A3N-0970	9.70	47	89	10	40	32.5	1.77	●
D938-A3N-0980	9.80	47	89	10	40	32.3	1.78	●
D938-A3N-0990	9.90	47	89	10	40	32.2	1.80	●
D938-A3N-1000	10.00	47	89	10	40	32.0	1.82	●
D938-A3N-1010	10.10	55	102	12	45	39.9	1.84	●
D938-A3N-1020	10.20	55	102	12	45	39.7	1.86	●
D938-A3N-1025	10.25	55	102	12	45	39.6	1.87	○
D938-A3N-1030	10.30	55	102	12	45	39.6	1.87	●
D938-A3N-1035	10.35	55	102	12	45	39.5	1.88	●
D938-A3N-1040	10.40	55	102	12	45	39.4	1.89	●
D938-A3N-1050	10.50	55	102	12	45	39.3	1.91	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D1 до D20. Единица(мм)

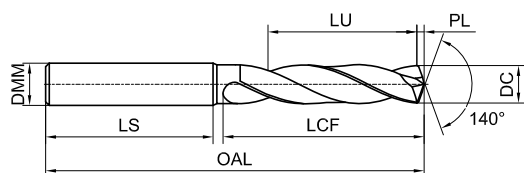
Материал заготовки													
P			M	K		N				S	H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○	○								

○ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P073

D938-A3N

3D Сверла с наружным охлаждением общего назначения



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A3N-1060	10.60	55	102	12	45	39.1	1.93	●
D938-A3N-1070	10.70	55	102	12	45	39.0	1.95	●
D938-A3N-1080	10.80	55	102	12	45	38.8	1.97	●
D938-A3N-1085	10.85	55	102	12	45	38.7	1.97	●
D938-A3N-1090	10.90	55	102	12	45	38.7	1.98	●
D938-A3N-1100	11.00	55	102	12	45	38.5	2.00	●
D938-A3N-1110	11.10	55	102	12	45	38.4	2.02	●
D938-A3N-1120	11.20	55	102	12	45	38.2	2.04	●
D938-A3N-1130	11.30	55	102	12	45	38.1	2.06	●
D938-A3N-1140	11.40	55	102	12	45	37.9	2.07	●
D938-A3N-1150	11.50	55	102	12	45	37.8	2.09	●
D938-A3N-1160	11.60	55	102	12	45	37.6	2.11	○
D938-A3N-1170	11.70	55	102	12	45	37.5	2.13	●
D938-A3N-1180	11.80	55	102	12	45	37.3	2.15	●
D938-A3N-1190	11.90	55	102	12	45	37.2	2.17	●
D938-A3N-1200	12.00	55	102	12	45	37.0	2.18	●
D938-A3N-1210	12.10	60	107	14	45	41.9	2.20	●
D938-A3N-1215	12.15	60	107	14	45	41.8	2.21	○
D938-A3N-1220	12.20	60	107	14	45	41.7	2.22	●
D938-A3N-1225	12.25	60	107	14	45	41.6	2.23	○
D938-A3N-1230	12.30	60	107	14	45	41.6	2.24	●
D938-A3N-1240	12.40	60	107	14	45	41.4	2.26	○
D938-A3N-1250	12.50	60	107	14	45	41.3	2.27	●
D938-A3N-1260	12.60	60	107	14	45	41.1	2.29	●
D938-A3N-1270	12.70	60	107	14	45	41.0	2.31	●
D938-A3N-1280	12.80	60	107	14	45	40.8	2.33	●
D938-A3N-1290	12.90	60	107	14	45	40.7	2.35	○

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A3N-1300	13.00	60	107	14	45	40.5	2.37	●
D938-A3N-1310	13.10	60	107	14	45	40.4	2.38	○
D938-A3N-1320	13.20	60	107	14	45	40.2	2.40	●
D938-A3N-1325	13.25	60	107	14	45	40.1	2.41	○
D938-A3N-1330	13.30	60	107	14	45	40.1	2.42	○
D938-A3N-1340	13.40	60	107	14	45	39.9	2.44	○
D938-A3N-1350	13.50	60	107	14	45	39.8	2.46	●
D938-A3N-1370	13.70	60	107	14	45	39.5	2.49	○
D938-A3N-1380	13.80	60	107	14	45	39.3	2.51	●
D938-A3N-1400	14.00	60	107	14	45	39.0	2.55	●
D938-A3N-1410	14.10	65	115	16	48	43.9	2.57	●
D938-A3N-1420	14.20	65	115	16	48	43.7	2.58	●
D938-A3N-1430	14.30	65	115	16	48	43.6	2.60	●
D938-A3N-1440	14.40	65	115	16	48	43.4	2.62	○
D938-A3N-1450	14.50	65	115	16	48	43.3	2.64	●
D938-A3N-1460	14.60	65	115	16	48	43.1	2.66	●
D938-A3N-1470	14.70	65	115	16	48	43.0	2.68	○
D938-A3N-1480	14.80	65	115	16	48	42.8	2.69	●
D938-A3N-1490	14.90	65	115	16	48	42.7	2.71	○
D938-A3N-1500	15.00	65	115	16	48	42.5	2.73	●
D938-A3N-1510	15.10	65	115	16	48	42.4	2.75	○
D938-A3N-1520	15.20	65	115	16	48	42.2	2.77	●
D938-A3N-1525	15.25	65	115	16	48	42.1	2.78	○
D938-A3N-1530	15.30	65	115	16	48	42.1	2.78	●
D938-A3N-1540	15.40	65	115	16	48	41.9	2.80	○
D938-A3N-1550	15.50	65	115	16	48	41.8	2.82	●
D938-A3N-1570	15.70	65	115	16	48	41.5	2.86	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D1 до D20. Единица(mm)

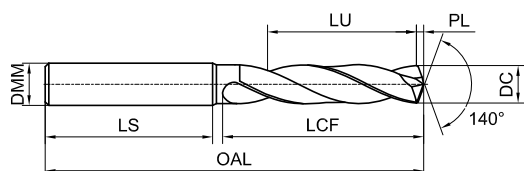
Материал заготовки													
P			M	K		N				S	H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
⊙	⊙	⊙		○	○								

⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P073

D938-A3N

3D Сверла с наружным охлаждением общего назначения



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A3N-1580	15.80	65	115	16	48	41.3	2.88	○
D938-A3N-1590	15.90	65	115	16	48	41.2	2.89	○
D938-A3N-1600	16.00	65	115	16	48	41.0	2.91	●
D938-A3N-1610	16.10	73	123	18	48	48.9	2.93	○
D938-A3N-1620	16.20	73	123	18	48	48.7	2.95	○
D938-A3N-1630	16.30	73	123	18	48	48.6	2.97	○
D938-A3N-1640	16.40	73	123	18	48	48.4	2.98	●
D938-A3N-1650	16.50	73	123	18	48	48.3	3.00	●
D938-A3N-1660	16.60	73	123	18	48	48.1	3.02	●
D938-A3N-1670	16.70	73	123	18	48	48.0	3.04	○
D938-A3N-1680	16.80	73	123	18	48	47.8	3.06	○
D938-A3N-1690	16.90	73	123	18	48	47.7	3.08	●
D938-A3N-1700	17.00	73	123	18	48	47.5	3.09	●
D938-A3N-1720	17.20	73	123	18	48	47.2	3.13	○
D938-A3N-1730	17.30	73	123	18	48	47.1	3.15	○
D938-A3N-1740	17.40	73	123	18	48	46.9	3.17	●

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A3N-1750	17.50	73	123	18	48	46.8	3.18	●
D938-A3N-1760	17.60	73	123	18	48	46.6	3.20	○
D938-A3N-1770	17.70	73	123	18	48	46.5	3.22	○
D938-A3N-1780	17.80	73	123	18	48	46.3	3.24	○
D938-A3N-1800	18.00	73	123	18	48	46.0	3.28	●
D938-A3N-1820	18.20	79	131	20	50	51.7	3.31	○
D938-A3N-1840	18.40	79	131	20	50	51.4	3.35	○
D938-A3N-1850	18.50	79	131	20	50	51.3	3.37	●
D938-A3N-1860	18.60	79	131	20	50	51.1	3.38	○
D938-A3N-1880	18.80	79	131	20	50	50.8	3.42	○
D938-A3N-1900	19.00	79	131	20	50	50.5	3.46	●
D938-A3N-1910	19.10	79	131	20	50	50.4	3.48	○
D938-A3N-1950	19.50	79	131	20	50	49.8	3.55	●
D938-A3N-1980	19.80	79	131	20	50	49.3	3.60	○
D938-A3N-1990	19.90	79	131	20	50	49.2	3.62	○
D938-A3N-2000	20.00	79	131	20	50	49.0	3.64	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D1 до D20. Единица(мм)

Nominal Size Range	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

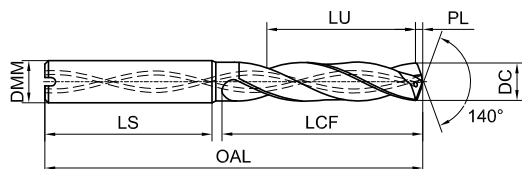
Материал заготовки													
P			M	K		N				S	H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○	○								

○ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P073

D938-A3C

3D Сверла с внутренним охлаждением для стали



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-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-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-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-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-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	●
D938-A3C-0310	3.10	20	62	6	36	15.4	0.56	●
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-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-0360	3.60	20	62	6	36	14.6	0.66	○
D938-A3C-0370	3.70	20	62	6	36	14.5	0.67	●
D938-A3C-0380	3.80	24	66	6	36	18.3	0.69	●
D938-A3C-0390	3.90	24	66	6	36	18.2	0.71	○
D938-A3C-0400	4.00	24	66	6	36	18.0	0.73	●
D938-A3C-0410	4.10	24	66	6	36	17.9	0.75	●
D938-A3C-0420	4.20	24	66	6	36	17.7	0.76	●
D938-A3C-0430	4.30	24	66	6	36	17.6	0.78	●
D938-A3C-0440	4.40	24	66	6	36	17.4	0.80	○
D938-A3C-0450	4.50	24	66	6	36	17.3	0.82	●

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A3C-0460	4.60	24	66	6	36	17.1	0.84	●
D938-A3C-0465	4.65	24	66	6	36	17.0	0.85	○
D938-A3C-0470	4.70	24	66	6	36	17.0	0.86	○
D938-A3C-0480	4.80	28	66	6	36	20.8	0.87	●
D938-A3C-0490	4.90	28	66	6	36	20.7	0.89	○
D938-A3C-0500	5.00	28	66	6	36	20.5	0.91	●
D938-A3C-0510	5.10	28	66	6	36	20.4	0.93	●
D938-A3C-0520	5.20	28	66	6	36	20.2	0.95	●
D938-A3C-0530	5.30	28	66	6	36	20.1	0.96	●
D938-A3C-0540	5.40	28	66	6	36	19.9	0.98	●
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-0570	5.70	28	66	6	36	19.5	1.04	○
D938-A3C-0580	5.80	28	66	6	36	19.3	1.06	●
D938-A3C-0590	5.90	28	66	6	36	19.2	1.07	○
D938-A3C-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	1.09	●
D938-A3C-0605	6.05	34	79	8	36	24.9	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-0630	6.30	34	79	8	36	24.6	1.15	○
D938-A3C-0640	6.40	34	79	8	36	24.4	1.16	○
D938-A3C-0650	6.50	34	79	8	36	24.3	1.18	●
D938-A3C-0660	6.60	34	79	8	36	24.1	1.20	○
D938-A3C-0670	6.70	34	79	8	36	24.0	1.22	○
D938-A3C-0680	6.80	34	79	8	36	23.8	1.24	●
D938-A3C-0690	6.90	34	79	8	36	23.7	1.26	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D2 до D20.

Единица(mm)

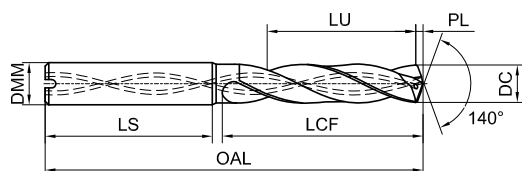
Материал заготовки													
P			M	K			N				S	H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P073

D938-A3C

3D Сверла с внутренним охлаждением для стали



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A3C-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	1.27	●
D938-A3C-0710	7.10	41	79	8	36	30.4	1.29	○
D938-A3C-0720	7.20	41	79	8	36	30.2	1.31	○
D938-A3C-0730	7.30	41	79	8	36	30.1	1.33	○
D938-A3C-0740	7.40	41	79	8	36	29.9	1.35	●
D938-A3C-0745	7.45	41	79	8	36	29.8	1.36	○
D938-A3C-0750	7.50	41	79	8	36	29.8	1.36	●
D938-A3C-0755	7.55	41	79	8	36	29.7	1.37	○
D938-A3C-0760	7.60	41	79	8	36	29.6	1.38	○
D938-A3C-0770	7.70	41	79	8	36	29.5	1.40	○
D938-A3C-0775	7.75	41	79	8	36	29.4	1.41	○
D938-A3C-0780	7.80	41	79	8	36	29.3	1.42	●
D938-A3C-0790	7.90	41	79	8	36	29.2	1.44	○
D938-A3C-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	1.46	●
D938-A3C-0810	8.10	47	89	10	40	34.9	1.47	○
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-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	1.55	●
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-0890	8.90	47	89	10	40	33.7	1.62	●
D938-A3C-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	1.64	●
D938-A3C-0910	9.10	47	89	10	40	33.4	1.66	○
D938-A3C-0920	9.20	47	89	10	40	33.2	1.67	○

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
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	○
D938-A3C-0940	9.40	47	89	10	40	32.9	1.71	○
D938-A3C-0950	9.50	47	89	10	40	32.8	1.73	●
D938-A3C-0955	9.55	47	89	10	40	32.7	1.74	○
D938-A3C-0960	9.60	47	89	10	40	32.6	1.75	○
D938-A3C-0970	9.70	47	89	10	40	32.5	1.77	●
D938-A3C-0980	9.80	47	89	10	40	32.3	1.78	●
D938-A3C-0990	9.90	47	89	10	40	32.2	1.80	○
D938-A3C-1000	10.00	47	89	10	40	32.0	1.82	●
D938-A3C-1010	10.10	55	102	12	45	39.9	1.84	●
D938-A3C-1020	10.20	55	102	12	45	39.7	1.86	●
D938-A3C-1025	10.25	55	102	12	45	39.6	1.87	○
D938-A3C-1030	10.30	55	102	12	45	39.6	1.87	●
D938-A3C-1040	10.40	55	102	12	45	39.4	1.89	●
D938-A3C-1050	10.50	55	102	12	45	39.3	1.91	●
D938-A3C-1060	10.60	55	102	12	45	39.1	1.93	○
D938-A3C-1070	10.70	55	102	12	45	39.0	1.95	○
D938-A3C-1080	10.80	55	102	12	45	38.8	1.97	●
D938-A3C-1085	10.85	55	102	12	45	38.8	1.97	○
D938-A3C-1090	10.90	55	102	12	45	38.7	1.98	○
D938-A3C-1100	11.00	55	102	12	45	38.5	2.00	●
D938-A3C-1110	11.10	55	102	12	45	38.4	2.02	○
D938-A3C-1120	11.20	55	102	12	45	38.2	2.04	○
D938-A3C-1130	11.30	55	102	12	45	38.1	2.06	○
D938-A3C-1140	11.40	55	102	12	45	37.9	2.07	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D2 до D20. Единица(mm)

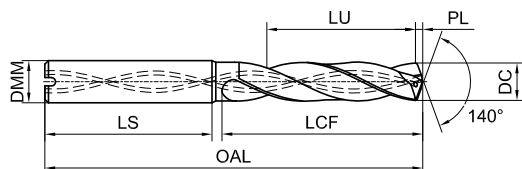
Материал заготовки													
P			M	K			N			S	H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P073

D938-A3C

3D Сверла с внутренним охлаждением для стали



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A3C-1150	11.50	55	102	12	45	37.8	2.09	○
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-1200	12.00	55	102	12	45	37.0	2.18	●
D938-A3C-1210	12.10	60	107	14	45	41.9	2.20	○
D938-A3C-1220	12.20	60	107	14	45	41.7	2.22	●
D938-A3C-1230	12.30	60	107	14	45	41.6	2.24	○
D938-A3C-1250	12.50	60	107	14	45	41.3	2.27	●
D938-A3C-1260	12.60	60	107	14	45	41.1	2.29	○
D938-A3C-1270	12.70	60	107	14	45	41.0	2.31	○
D938-A3C-1280	12.80	60	107	14	45	40.8	2.33	○
D938-A3C-1285	12.85	60	107	14	45	40.7	2.34	○
D938-A3C-1300	13.00	60	107	14	45	40.5	2.37	●
D938-A3C-1310	13.10	60	107	14	45	40.4	2.38	○
D938-A3C-1340	13.40	60	107	14	45	39.9	2.44	○
D938-A3C-1350	13.50	60	107	14	45	39.8	2.46	●
D938-A3C-1360	13.60	60	107	14	45	39.6	2.47	○
D938-A3C-1370	13.70	60	107	14	45	39.5	2.49	○
D938-A3C-1375	13.75	60	107	14	45	39.4	2.50	○
D938-A3C-1380	13.80	60	107	14	45	39.3	2.51	○
D938-A3C-1400	14.00	60	107	14	45	39.0	2.55	●

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A3C-1405	14.05	60	107	14	45	38.9	2.56	○
D938-A3C-1420	14.20	65	115	16	48	43.7	2.58	●
D938-A3C-1430	14.30	65	115	16	48	43.6	2.60	○
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-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-1520	15.20	65	115	16	48	42.2	2.77	○
D938-A3C-1530	15.30	65	115	16	48	42.1	2.78	●
D938-A3C-1550	15.50	65	115	16	48	41.8	2.82	○
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-1650	16.50	73	123	18	48	48.3	3.00	●
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-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-1800	18.00	73	123	18	48	46.0	3.28	●
D938-A3C-1830	18.30	79	131	20	50	51.6	3.33	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D2 до D20.

Единица(mm)

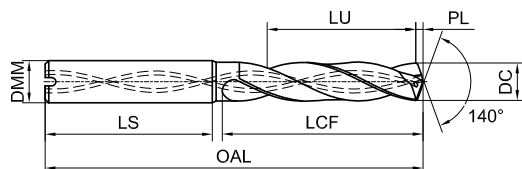
Материал заготовок													
P			M	K			N				S	H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P073

D938-A3C

3D Сверла с внутренним охлаждением для стали



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
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-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: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D2 до D20. Единица(мм)

Nominal Size Range	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

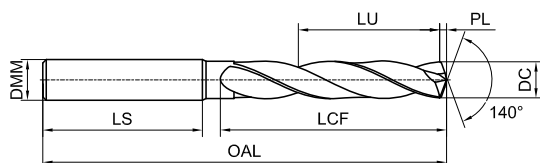
Материал заготовки													
P			M	K			N			S	H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3		1 2	3	4	5	1 2 3	4	1 2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун		Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC		Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P073

D938-A5N

5D Сверла с наружным охлаждением общего назначения



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-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-0190	1.90	12	55	4	35	9.2	0.35	○
D938-A5N-0200	2.00	18	62	4	38	15.0	0.36	●
D938-A5N-0210	2.10	18	62	4	38	14.9	0.38	○
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-0260	2.60	22	62	4	35	18.1	0.47	●
D938-A5N-0270	2.70	22	62	4	35	18.0	0.49	○
D938-A5N-0280	2.80	22	62	4	35	17.8	0.51	○
D938-A5N-0290	2.90	22	62	4	35	17.7	0.53	○
D938-A5N-0300	3.00	28	66	6	36	23.5	0.55	●
D938-A5N-0310	3.10	28	66	6	36	23.4	0.56	○
D938-A5N-0315	3.15	28	66	6	36	23.3	0.57	○
D938-A5N-0320	3.20	28	66	6	36	23.2	0.58	●
D938-A5N-0325	3.25	28	66	6	36	23.1	0.59	○
D938-A5N-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	●
D938-A5N-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	●
D938-A5N-0350	3.50	28	66	6	36	22.8	0.64	●
D938-A5N-0360	3.60	28	66	6	36	22.6	0.66	○
D938-A5N-0365	3.65	28	66	6	36	22.5	0.66	○
D938-A5N-0370	3.70	28	66	6	36	22.5	0.67	○
D938-A5N-0380	3.80	36	74	6	36	30.3	0.69	○
D938-A5N-0390	3.90	36	74	6	36	30.2	0.71	●

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A5N-0400	4.00	36	74	6	36	30.0	0.73	●
D938-A5N-0405	4.05	36	74	6	36	29.9	0.74	○
D938-A5N-0410	4.10	36	74	6	36	29.9	0.75	●
D938-A5N-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	●
D938-A5N-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	●
D938-A5N-0440	4.40	36	74	6	36	29.4	0.80	○
D938-A5N-0450	4.50	36	74	6	36	29.3	0.82	●
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-0480	4.80	44	82	6	36	36.8	0.87	●
D938-A5N-0490	4.90	44	82	6	36	36.7	0.89	○
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-0520	5.20	44	82	6	36	36.2	0.95	●
D938-A5N-0530	5.30	44	82	6	36	36.1	0.96	●
D938-A5N-0540	5.40	44	82	6	36	35.9	0.98	○
D938-A5N-0550	5.50	44	82	6	36	35.8	1.00	●
D938-A5N-0555	5.55	44	82	6	36	35.7	1.01	○
D938-A5N-0560	5.60	44	82	6	36	35.6	1.02	●
D938-A5N-0570	5.70	44	82	6	36	35.5	1.04	●
D938-A5N-0580	5.80	44	82	6	36	35.3	1.06	●
D938-A5N-0590	5.90	44	82	6	36	35.2	1.07	●
D938-A5N-0600	6.00	44	82	6	36	35.0	1.09	●
D938-A5N-0610	6.10	53	91	8	36	43.9	1.11	○
D938-A5N-0620	6.20	53	91	8	36	43.7	1.13	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D1 до D20. Единица(mm)

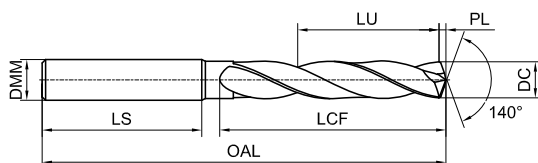
Материал заготовок													
P			M	K		N				S	H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	РН&Ферритная&мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
⊙	⊙	⊙		○	○								

⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P073

D938-A5N

5D Сверла с наружным охлаждением общего назначения



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A5N-0630	6.30	53	91	8	36	43.6	1.15	●
D938-A5N-0640	6.40	53	91	8	36	43.4	1.16	○
D938-A5N-0650	6.50	53	91	8	36	43.3	1.18	●
D938-A5N-0660	6.60	53	91	8	36	43.1	1.20	●
D938-A5N-0670	6.70	53	91	8	36	43.0	1.22	●
D938-A5N-0680	6.80	53	91	8	36	42.8	1.24	●
D938-A5N-0690	6.90	53	91	8	36	42.7	1.26	●
D938-A5N-0700	7.00	53	91	8	36	42.5	1.27	●
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-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-0770	7.70	53	91	8	36	41.5	1.40	○
D938-A5N-0780	7.80	53	91	8	36	41.3	1.42	●
D938-A5N-0790	7.90	53	91	8	36	41.2	1.44	○
D938-A5N-0800	8.00	53	91	8	36	41.0	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-0830	8.30	61	103	10	40	48.6	1.51	○
D938-A5N-0840	8.40	61	103	10	40	48.4	1.53	○
D938-A5N-0850	8.50	61	103	10	40	48.3	1.55	●
D938-A5N-0860	8.60	61	103	10	40	48.1	1.57	●

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A5N-0870	8.70	61	103	10	40	48.0	1.58	●
D938-A5N-0880	8.80	61	103	10	40	47.8	1.60	●
D938-A5N-0890	8.90	61	103	10	40	47.7	1.62	●
D938-A5N-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	●
D938-A5N-0910	9.10	61	103	10	40	47.4	1.66	○
D938-A5N-0920	9.20	61	103	10	40	47.2	1.67	●
D938-A5N-0925	9.25	61	103	10	40	47.1	1.68	○
D938-A5N-0930	9.30	61	103	10	40	47.1	1.69	●
D938-A5N-0935	9.35	61	103	10	40	47.0	1.70	○
D938-A5N-0940	9.40	61	103	10	40	46.9	1.71	○
D938-A5N-0950	9.50	61	103	10	40	46.8	1.73	●
D938-A5N-0955	9.55	61	103	10	40	46.7	1.74	○
D938-A5N-0960	9.60	61	103	10	40	46.6	1.75	●
D938-A5N-0970	9.70	61	103	10	40	46.5	1.77	○
D938-A5N-0980	9.80	61	103	10	40	46.3	1.78	●
D938-A5N-0990	9.90	61	103	10	40	46.2	1.80	●
D938-A5N-1000	10.00	61	103	10	40	46.0	1.82	●
D938-A5N-1005	10.05	61	103	10	40	45.9	1.83	○
D938-A5N-1010	10.10	71	118	12	45	55.9	1.84	○
D938-A5N-1020	10.20	71	118	12	45	55.7	1.86	●
D938-A5N-1025	10.25	71	118	12	45	55.6	1.87	○
D938-A5N-1030	10.30	71	118	12	45	55.6	1.87	●
D938-A5N-1040	10.40	71	118	12	45	55.4	1.89	○
D938-A5N-1050	10.50	71	118	12	45	55.3	1.91	●
D938-A5N-1060	10.60	71	118	12	45	55.1	1.93	●
D938-A5N-1070	10.70	71	118	12	45	55.0	1.95	●
D938-A5N-1080	10.80	71	118	12	45	54.8	1.97	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D1 до D20. Единица(mm)

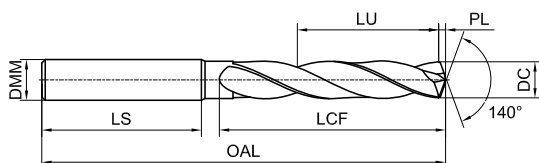
Материал заготовки													
P			M	K			N			S	H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○	○								

○ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P073

D938-A5N

5D Сверла с наружным охлаждением общего назначения



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A5N-1085	10.85	71	118	12	45	54.7	1.97	○
D938-A5N-1090	10.90	71	118	12	45	54.7	1.98	○
D938-A5N-1100	11.00	71	118	12	45	54.5	2.00	●
D938-A5N-1110	11.10	71	118	12	45	54.4	2.02	○
D938-A5N-1120	11.20	71	118	12	45	54.2	2.04	○
D938-A5N-1130	11.30	71	118	12	45	54.1	2.06	○
D938-A5N-1140	11.40	71	118	12	45	53.9	2.07	●
D938-A5N-1150	11.50	71	118	12	45	53.8	2.09	●
D938-A5N-1160	11.60	71	118	12	45	53.6	2.11	●
D938-A5N-1170	11.70	71	118	12	45	53.5	2.13	○
D938-A5N-1180	11.80	71	118	12	45	53.3	2.15	●
D938-A5N-1190	11.90	71	118	12	45	53.2	2.17	○
D938-A5N-1200	12.00	71	118	12	45	53.0	2.18	●
D938-A5N-1210	12.10	77	124	14	45	58.9	2.20	○
D938-A5N-1220	12.20	77	124	14	45	58.7	2.22	●
D938-A5N-1230	12.30	77	124	14	45	58.6	2.24	●
D938-A5N-1240	12.40	77	124	14	45	58.4	2.26	○
D938-A5N-1250	12.50	77	124	14	45	58.3	2.27	●
D938-A5N-1260	12.60	77	124	14	45	58.1	2.29	●
D938-A5N-1270	12.70	77	124	14	45	58.0	2.31	○
D938-A5N-1280	12.80	77	124	14	45	57.8	2.33	●
D938-A5N-1290	12.90	77	124	14	45	57.7	2.35	○
D938-A5N-1300	13.00	77	124	14	45	57.5	2.37	●
D938-A5N-1320	13.20	77	124	14	45	57.2	2.40	○
D938-A5N-1350	13.50	77	124	14	45	56.8	2.46	●
D938-A5N-1355	13.55	77	124	14	45	56.7	2.47	○
D938-A5N-1370	13.70	77	124	14	45	56.5	2.49	○

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A5N-1375	13.75	77	124	14	45	56.4	2.50	○
D938-A5N-1380	13.80	77	124	14	45	56.3	2.51	○
D938-A5N-1390	13.90	77	124	14	45	56.2	2.53	○
D938-A5N-1400	14.00	77	124	14	45	56.0	2.55	●
D938-A5N-1410	14.10	83	133	16	48	61.9	2.57	○
D938-A5N-1420	14.20	83	133	16	48	61.7	2.58	●
D938-A5N-1430	14.30	83	133	16	48	61.6	2.60	○
D938-A5N-1450	14.50	83	133	16	48	61.3	2.64	●
D938-A5N-1460	14.60	83	133	16	48	61.1	2.66	●
D938-A5N-1480	14.80	83	133	16	48	60.8	2.69	○
D938-A5N-1500	15.00	83	133	16	48	60.5	2.73	●
D938-A5N-1510	15.10	83	133	16	48	60.4	2.75	○
D938-A5N-1525	15.25	83	133	16	48	60.1	2.78	○
D938-A5N-1550	15.50	83	133	16	48	59.8	2.82	○
D938-A5N-1570	15.70	83	133	16	48	59.5	2.86	○
D938-A5N-1580	15.80	83	133	16	48	59.3	2.88	○
D938-A5N-1600	16.00	83	133	16	48	59.0	2.91	●
D938-A5N-1650	16.50	93	143	18	48	68.3	3.00	●
D938-A5N-1660	16.60	93	143	18	48	68.1	3.02	●
D938-A5N-1680	16.80	93	143	18	48	67.8	3.06	○
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-1730	17.30	93	143	18	48	67.1	3.15	○
D938-A5N-1750	17.50	93	143	18	48	66.8	3.18	●
D938-A5N-1780	17.80	93	143	18	48	66.3	3.24	○
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	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D1 до D20. Единица(mm)

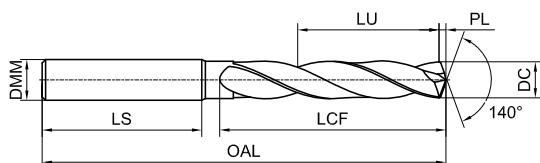
Материал заготовок													
P			M	K		N				S	H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	12	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	РН&Ферритная&мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○	○								

○ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P073

D938-A5N

5D Сверла с наружным охлаждением общего назначения



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
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-1900	19.00	101	153	20	50	72.5	3.46	○
D938-A5N-1950	19.50	101	153	20	50	71.8	3.55	●
D938-A5N-2000	20.00	101	153	20	50	71.0	3.64	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D1 до D20.

Единица(mm)

Nominal Size Range	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

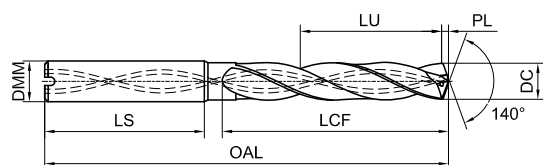
Материал заготовки													
P			M	K			N			S	H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3		1 2	3	4	5	1 2 3	4	1 2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун		Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь, Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200			<HB450	<HB400	45-55HRC, 55-60HRC
○	○	○		○	○								

○ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P073

D938-A5C

5D Сверла с внутренним охлаждением для стали



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A5C-0200	2.00	18	62	4	38	15.0	0.36	○
D938-A5C-0250	2.50	22	62	4	35	18.3	0.45	○
D938-A5C-0260	2.60	22	62	4	35	18.1	0.47	○
D938-A5C-0280	2.80	22	62	4	35	17.8	0.51	○
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-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-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	●
D938-A5C-0350	3.50	28	66	6	36	22.8	0.64	●
D938-A5C-0360	3.60	28	66	6	36	22.6	0.66	●
D938-A5C-0365	3.65	28	66	6	36	22.5	0.66	○
D938-A5C-0370	3.70	28	66	6	36	22.5	0.67	●
D938-A5C-0380	3.80	36	74	6	36	30.3	0.69	●
D938-A5C-0390	3.90	36	74	6	36	30.2	0.71	●
D938-A5C-0400	4.00	36	74	6	36	30.0	0.73	●
D938-A5C-0405	4.05	36	74	6	36	29.9	0.74	○
D938-A5C-0410	4.10	36	74	6	36	29.9	0.75	●
D938-A5C-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	●
D938-A5C-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	●
D938-A5C-0440	4.40	36	74	6	36	29.4	0.80	●
D938-A5C-0450	4.50	36	74	6	36	29.3	0.82	●
D938-A5C-0460	4.60	36	74	6	36	29.1	0.84	●
D938-A5C-0465	4.65	36	74	6	36	29.0	0.85	●
D938-A5C-0470	4.70	36	74	6	36	29.0	0.86	●

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A5C-0480	4.80	44	82	6	36	36.8	0.87	●
D938-A5C-0490	4.90	44	82	6	36	36.7	0.89	●
D938-A5C-0500	5.00	44	82	6	36	36.5	0.91	●
D938-A5C-0505	5.05	44	82	6	36	36.4	0.92	○
D938-A5C-0510	5.10	44	82	6	36	36.4	0.93	●
D938-A5C-0520	5.20	44	82	6	36	36.2	0.95	●
D938-A5C-0530	5.30	44	82	6	36	36.1	0.96	●
D938-A5C-0540	5.40	44	82	6	36	35.9	0.98	●
D938-A5C-0550	5.50	44	82	6	36	35.8	1.00	●
D938-A5C-0555	5.55	44	82	6	36	35.7	1.01	●
D938-A5C-0560	5.60	44	82	6	36	35.6	1.02	●
D938-A5C-0570	5.70	44	82	6	36	35.5	1.04	●
D938-A5C-0580	5.80	44	82	6	36	35.3	1.06	●
D938-A5C-0590	5.90	44	82	6	36	35.2	1.07	●
D938-A5C-0600	6.00	44	82	6	36	35.0	1.09	●
D938-A5C-0605	6.05	44	82	6	36	34.9	1.10	○
D938-A5C-0610	6.10	53	91	8	36	43.9	1.11	●
D938-A5C-0620	6.20	53	91	8	36	43.7	1.13	●
D938-A5C-0630	6.30	53	91	8	36	43.6	1.15	●
D938-A5C-0640	6.40	53	91	8	36	43.4	1.16	○
D938-A5C-0650	6.50	53	91	8	36	43.3	1.18	●
D938-A5C-0660	6.60	53	91	8	36	43.1	1.20	●
D938-A5C-0670	6.70	53	91	8	36	43.0	1.22	●
D938-A5C-0680	6.80	53	91	8	36	42.8	1.24	●
D938-A5C-0690	6.90	53	91	8	36	42.7	1.26	●
D938-A5C-0700	7.00	53	91	8	36	42.5	1.27	●
D938-A5C-0705	7.05	53	91	8	36	42.4	1.28	○

● В наличии ○ Доступно по запросу

Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D2 до D20.

Единица(mm)

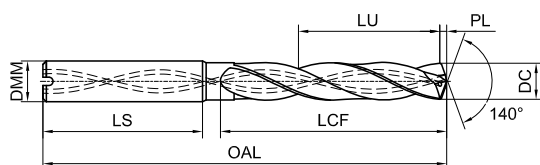
Материал заготовки													
P			M		K		N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	12	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
⊙	⊙	⊙	○	○	○								

⊙ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P073

D938-A5C

5D Сверла с внутренним охлаждением для стали



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A5C-0710	7.10	53	91	8	36	42.4	1.29	●
D938-A5C-0720	7.20	53	91	8	36	42.2	1.31	○
D938-A5C-0730	7.30	53	91	8	36	42.1	1.33	○
D938-A5C-0740	7.40	53	91	8	36	41.9	1.35	●
D938-A5C-0745	7.45	53	91	8	36	41.8	1.36	●
D938-A5C-0750	7.50	53	91	8	36	41.8	1.36	●
D938-A5C-0755	7.55	53	91	8	36	41.7	1.37	○
D938-A5C-0760	7.60	53	91	8	36	41.6	1.38	○
D938-A5C-0770	7.70	53	91	8	36	41.5	1.40	○
D938-A5C-0780	7.80	53	91	8	36	41.3	1.42	●
D938-A5C-0790	7.90	53	91	8	36	41.2	1.44	●
D938-A5C-0800	8.00	53	91	8	36	41.0	1.46	●
D938-A5C-0805	8.05	53	91	8	36	40.9	1.46	○
D938-A5C-0810	8.10	61	103	10	40	48.9	1.47	●
D938-A5C-0820	8.20	61	103	10	40	48.7	1.49	○
D938-A5C-0830	8.30	61	103	10	40	48.6	1.51	●
D938-A5C-0840	8.40	61	103	10	40	48.4	1.53	●
D938-A5C-0850	8.50	61	103	10	40	48.3	1.55	●
D938-A5C-0860	8.60	61	103	10	40	48.1	1.57	●
D938-A5C-0870	8.70	61	103	10	40	48.0	1.58	●
D938-A5C-0880	8.80	61	103	10	40	47.8	1.60	●
D938-A5C-0890	8.90	61	103	10	40	47.7	1.62	●
D938-A5C-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	●
D938-A5C-0910	9.10	61	103	10	40	47.4	1.66	●
D938-A5C-0920	9.20	61	103	10	40	47.2	1.67	○
D938-A5C-0925	9.25	61	103	10	40	47.1	1.68	○
D938-A5C-0930	9.30	61	103	10	40	47.1	1.69	●

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A5C-0935	9.35	61	103	10	40	47.0	1.70	●
D938-A5C-0940	9.40	61	103	10	40	46.9	1.71	●
D938-A5C-0950	9.50	61	103	10	40	46.8	1.73	●
D938-A5C-0955	9.55	61	103	10	40	46.7	1.74	○
D938-A5C-0960	9.60	61	103	10	40	46.6	1.75	○
D938-A5C-0970	9.70	61	103	10	40	46.5	1.77	●
D938-A5C-0980	9.80	61	103	10	40	46.3	1.78	●
D938-A5C-0990	9.90	61	103	10	40	46.2	1.80	●
D938-A5C-1000	10.00	61	103	10	40	46.0	1.82	●
D938-A5C-1005	10.05	61	103	10	40	45.9	1.83	●
D938-A5C-1010	10.10	71	118	12	45	55.9	1.84	●
D938-A5C-1020	10.20	71	118	12	45	55.7	1.86	●
D938-A5C-1025	10.25	71	118	12	45	55.6	1.87	○
D938-A5C-1030	10.30	71	118	12	45	55.6	1.87	●
D938-A5C-1040	10.40	71	118	12	45	55.4	1.89	●
D938-A5C-1050	10.50	71	118	12	45	55.3	1.91	●
D938-A5C-1060	10.60	71	118	12	45	55.1	1.93	○
D938-A5C-1070	10.70	71	118	12	45	55.0	1.95	●
D938-A5C-1080	10.80	71	118	12	45	54.8	1.97	●
D938-A5C-1085	10.85	71	118	12	45	54.7	1.97	○
D938-A5C-1090	10.90	71	118	12	45	54.7	1.98	○
D938-A5C-1100	11.00	71	118	12	45	54.5	2.00	●
D938-A5C-1110	11.10	71	118	12	45	54.4	2.02	●
D938-A5C-1120	11.20	71	118	12	45	54.2	2.04	●
D938-A5C-1130	11.30	71	118	12	45	54.1	2.06	○
D938-A5C-1140	11.40	71	118	12	45	53.9	2.07	●
D938-A5C-1150	11.50	71	118	12	45	53.8	2.09	●

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D2 до D20. Единица(мм)

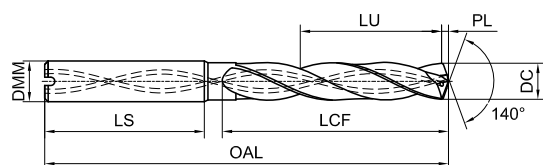
Материал заготовки												
P			M	K			N			S	H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1 2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC
○	○	○	○	○	○							

○ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P073

D938-A5C

5D Сверла с внутренним охлаждением для стали



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A5C-1160	11.60	71	118	12	45	53.6	2.11	○
D938-A5C-1170	11.70	71	118	12	45	53.5	2.13	●
D938-A5C-1180	11.80	71	118	12	45	53.3	2.15	●
D938-A5C-1190	11.90	71	118	12	45	53.2	2.17	●
D938-A5C-1200	12.00	71	118	12	45	53.0	2.18	●
D938-A5C-1205	12.05	71	118	12	45	52.9	2.19	●
D938-A5C-1210	12.10	77	124	14	45	58.9	2.20	○
D938-A5C-1220	12.20	77	124	14	45	58.7	2.22	●
D938-A5C-1230	12.30	77	124	14	45	58.6	2.24	○
D938-A5C-1240	12.40	77	124	14	45	58.4	2.26	○
D938-A5C-1250	12.50	77	124	14	45	58.3	2.27	●
D938-A5C-1260	12.60	77	124	14	45	58.1	2.29	○
D938-A5C-1270	12.70	77	124	14	45	58.0	2.31	●
D938-A5C-1280	12.80	77	124	14	45	57.8	2.33	○
D938-A5C-1285	12.85	77	124	14	45	57.7	2.34	○
D938-A5C-1300	13.00	77	124	14	45	57.5	2.37	●
D938-A5C-1310	13.10	77	124	14	45	57.4	2.38	○
D938-A5C-1320	13.20	77	124	14	45	57.2	2.40	○
D938-A5C-1325	13.25	77	124	14	45	57.1	2.41	○
D938-A5C-1330	13.30	77	124	14	45	57.1	2.42	○
D938-A5C-1350	13.50	77	124	14	45	56.8	2.46	●
D938-A5C-1360	13.60	77	124	14	45	56.6	2.47	○
D938-A5C-1370	13.70	77	124	14	45	56.5	2.49	●
D938-A5C-1380	13.80	77	124	14	45	56.3	2.51	●
D938-A5C-1390	13.90	77	124	14	45	56.2	2.53	○
D938-A5C-1400	14.00	77	124	14	45	56.0	2.55	●
D938-A5C-1410	14.10	83	133	16	48	61.9	2.57	○

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A5C-1420	14.20	83	133	16	48	61.7	2.58	●
D938-A5C-1430	14.30	83	133	16	48	61.6	2.60	○
D938-A5C-1440	14.40	83	133	16	48	61.4	2.62	○
D938-A5C-1450	14.50	83	133	16	48	61.3	2.64	●
D938-A5C-1460	14.60	83	133	16	48	61.1	2.66	○
D938-A5C-1470	14.70	83	133	16	48	61.0	2.68	○
D938-A5C-1480	14.80	83	133	16	48	60.8	2.69	○
D938-A5C-1500	15.00	83	133	16	48	60.5	2.73	●
D938-A5C-1510	15.10	83	133	16	48	60.4	2.75	●
D938-A5C-1520	15.20	83	133	16	48	60.2	2.77	●
D938-A5C-1530	15.30	83	133	16	48	60.1	2.78	○
D938-A5C-1550	15.50	83	133	16	48	59.8	2.82	●
D938-A5C-1570	15.70	83	133	16	48	59.5	2.86	○
D938-A5C-1580	15.80	83	133	16	48	59.3	2.88	●
D938-A5C-1600	16.00	83	133	16	48	59.0	2.91	●
D938-A5C-1650	16.50	93	143	18	48	68.3	3.00	●
D938-A5C-1670	16.70	93	143	18	48	68.0	3.04	○
D938-A5C-1680	16.80	93	143	18	48	67.8	3.06	○
D938-A5C-1690	16.90	93	143	18	48	67.7	3.08	○
D938-A5C-1700	17.00	93	143	18	48	67.5	3.09	●
D938-A5C-1720	17.20	93	143	18	48	67.2	3.13	○
D938-A5C-1730	17.30	93	143	18	48	67.1	3.15	○
D938-A5C-1750	17.50	93	143	18	48	66.8	3.18	●
D938-A5C-1770	17.70	93	143	18	48	66.5	3.22	○
D938-A5C-1780	17.80	93	143	18	48	66.3	3.24	○
D938-A5C-1800	18.00	93	143	18	48	66.0	3.28	●
D938-A5C-1850	18.50	101	153	20	50	73.3	3.37	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D2 до D20.

Единица(mm)

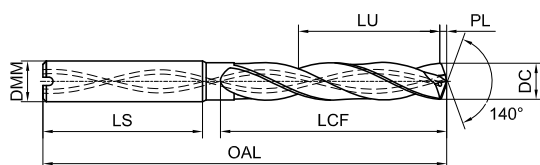
Материал заготовки													
P			M	K			N				S	H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P073

D938-A5C

5D Сверла с внутренним охлаждением для стали



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A5C-1860	18.60	101	153	20	50	73.1	3.38	○
D938-A5C-1880	18.80	101	153	20	50	72.8	3.42	●
D938-A5C-1900	19.00	101	153	20	50	72.5	3.46	●
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-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: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D2 до D20.

Единица(mm)

Nominal Size Range	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

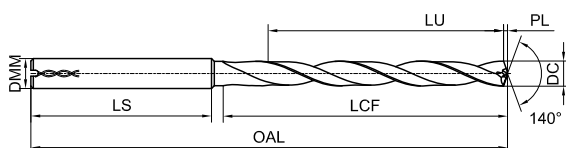
Материал заготовки													
P			M	K			N			S	H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, Инструментальные стали	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P073

D938-A8C

8D Сверла с внутренним охлаждением для стали



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
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-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-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-0420	4.20	43	81	6	36	36.7	0.76	●
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	●
D938-A8C-0460	4.60	43	81	6	36	36.1	0.84	●
D938-A8C-0470	4.70	43	81	6	36	36.0	0.86	○
D938-A8C-0480	4.80	57	95	6	36	49.8	0.87	○
D938-A8C-0490	4.90	57	95	6	36	49.7	0.89	○
D938-A8C-0500	5.00	57	95	6	36	49.5	0.91	●
D938-A8C-0510	5.10	57	95	6	36	49.4	0.93	●
D938-A8C-0520	5.20	57	95	6	36	49.2	0.95	●
D938-A8C-0530	5.30	57	95	6	36	49.1	0.96	○

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A8C-0540	5.40	57	95	6	36	48.9	0.98	○
D938-A8C-0550	5.50	57	95	6	36	48.8	1.00	●
D938-A8C-0560	5.60	57	95	6	36	48.6	1.02	○
D938-A8C-0570	5.70	57	95	6	36	48.5	1.04	○
D938-A8C-0580	5.80	57	95	6	36	48.3	1.06	○
D938-A8C-0590	5.90	57	95	6	36	48.2	1.07	●
D938-A8C-0600	6.00	57	95	6	36	48.0	1.09	●
D938-A8C-0610	6.10	76	114	8	36	66.9	1.11	○
D938-A8C-0620	6.20	76	114	8	36	66.7	1.13	●
D938-A8C-0630	6.30	76	114	8	36	66.6	1.15	○
D938-A8C-0640	6.40	76	114	8	36	66.4	1.16	○
D938-A8C-0650	6.50	76	114	8	36	66.3	1.18	●
D938-A8C-0660	6.60	76	114	8	36	66.1	1.20	○
D938-A8C-0670	6.70	76	114	8	36	66.0	1.22	○
D938-A8C-0680	6.80	76	114	8	36	65.8	1.24	●
D938-A8C-0690	6.90	76	114	8	36	65.7	1.26	○
D938-A8C-0700	7.00	76	114	8	36	65.5	1.27	●
D938-A8C-0710	7.10	76	114	8	36	65.4	1.29	○
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	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20.

Единица(mm)

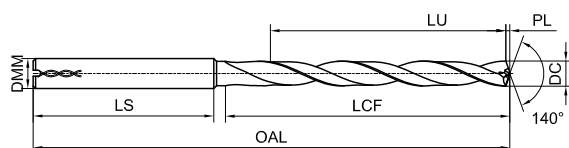
Материал заготовок													
P			M	K			N			S	H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	РН&Ферритная&мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P075

D938-A8C

8D Сверла с внутренним охлаждением для стали



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
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	○
D938-A8C-0980	9.80	95	142	10	40	80.3	1.78	○
D938-A8C-0990	9.90	95	142	10	40	80.2	1.80	○
D938-A8C-1000	10.00	95	142	10	40	80.0	1.82	●
D938-A8C-1010	10.10	114	162	12	45	98.9	1.84	○
D938-A8C-1020	10.20	114	162	12	45	98.7	1.86	●
D938-A8C-1030	10.30	114	162	12	45	98.6	1.87	○
D938-A8C-1040	10.40	114	162	12	45	98.4	1.89	○
D938-A8C-1050	10.50	114	162	12	45	98.3	1.91	●
D938-A8C-1060	10.60	114	162	12	45	98.1	1.93	○
D938-A8C-1080	10.80	114	162	12	45	97.8	1.97	●

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A8C-1090	10.90	114	162	12	45	97.7	1.98	○
D938-A8C-1100	11.00	114	162	12	45	97.5	2.00	●
D938-A8C-1120	11.20	114	162	12	45	97.2	2.04	○
D938-A8C-1130	11.30	114	162	12	45	97.1	2.06	○
D938-A8C-1140	11.40	114	162	12	45	96.9	2.07	○
D938-A8C-1150	11.50	114	162	12	45	96.8	2.09	●
D938-A8C-1160	11.60	114	162	12	45	96.6	2.11	○
D938-A8C-1170	11.70	114	162	12	45	96.5	2.13	●
D938-A8C-1180	11.80	114	162	12	45	96.3	2.15	○
D938-A8C-1190	11.90	114	162	12	45	96.2	2.17	○
D938-A8C-1200	12.00	114	162	12	45	96.0	2.18	●
D938-A8C-1210	12.10	133	182	14	45	114.9	2.20	○
D938-A8C-1220	12.20	133	182	14	45	114.7	2.22	○
D938-A8C-1230	12.30	133	182	14	45	114.6	2.24	○
D938-A8C-1240	12.40	133	182	14	45	114.4	2.26	○
D938-A8C-1250	12.50	133	182	14	45	114.3	2.27	○
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-1350	13.50	133	182	14	45	112.8	2.46	●
D938-A8C-1380	13.80	133	182	14	45	112.3	2.51	○
D938-A8C-1400	14.00	133	182	14	45	112.0	2.55	●
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	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(мм)

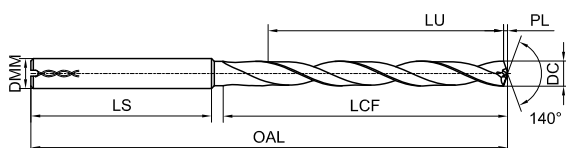
Материал заготовки													
P			M	K			N			S	H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованные и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P075

D938-A8C

8D Сверла с внутренним охлаждением для стали



» Продолжение

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
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	●
D938-A8C-1520	15.20	152	203	16	48	129.2	2.77	○
D938-A8C-1530	15.30	152	203	16	48	129.1	2.78	○
D938-A8C-1550	15.50	152	203	16	48	128.8	2.82	○
D938-A8C-1580	15.80	152	203	16	48	128.3	2.88	○
D938-A8C-1590	15.90	152	203	16	48	128.2	2.89	○
D938-A8C-1600	16.00	152	203	16	48	128.0	2.91	●
D938-A8C-1650	16.50	171	222	18	48	146.3	3.00	○

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A8C-1670	16.70	171	222	18	48	146.0	3.04	○
D938-A8C-1700	17.00	171	222	18	48	145.5	3.09	○
D938-A8C-1750	17.50	171	222	18	48	144.8	3.18	○
D938-A8C-1780	17.80	171	222	18	48	144.3	3.24	○
D938-A8C-1800	18.00	171	222	18	48	144.0	3.28	●
D938-A8C-1850	18.50	190	243	20	50	162.3	3.37	○
D938-A8C-1900	19.00	190	243	20	50	161.5	3.46	○
D938-A8C-1950	19.50	190	243	20	50	160.8	3.55	○
D938-A8C-2000	20.00	190	243	20	50	160.0	3.64	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(mm)

Nominal Size Range	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

Материал заготовки													
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 сталь, легированная сталь	Легированная сталь, Инструментальные стали	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун		Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200			<HB450	<HB400	45-55HRC
○	○	○	○	○	○								

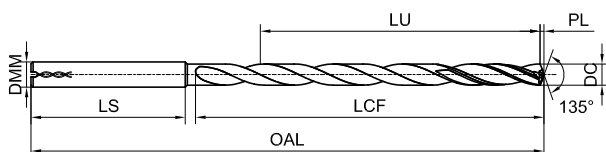
○ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P075

D938-A12C NEW



12D Сверла с внутренним охлаждением для стали



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A12C-0300	3.00	54	92	6	36	49.5	0.62	○
D938-A12C-0330	3.30	54	92	6	36	49.1	0.68	○
D938-A12C-0350	3.50	54	92	6	36	48.8	0.72	○
D938-A12C-0380	3.80	64	102	6	36	58.3	0.79	○
D938-A12C-0390	3.90	64	102	6	36	58.2	0.81	○
D938-A12C-0400	4.00	64	102	6	36	58.0	0.83	●
D938-A12C-0420	4.20	64	102	6	36	57.7	0.87	○
D938-A12C-0430	4.30	64	102	6	36	57.6	0.89	○
D938-A12C-0450	4.50	64	102	6	36	57.3	0.93	○
D938-A12C-0460	4.60	64	102	6	36	57.1	0.95	○
D938-A12C-0470	4.70	64	102	6	36	57.0	0.97	○
D938-A12C-0480	4.80	83	121	6	36	75.8	0.99	○
D938-A12C-0500	5.00	83	121	6	36	75.5	1.04	○
D938-A12C-0550	5.50	83	121	6	36	74.8	1.14	○
D938-A12C-0600	6.00	83	121	6	36	74.0	1.24	○
D938-A12C-0610	6.10	110	148	8	36	100.9	1.26	●
D938-A12C-0650	6.50	110	148	8	36	100.3	1.35	○
D938-A12C-0680	6.80	110	148	8	36	99.8	1.41	○

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A12C-0700	7.00	110	148	8	36	99.5	1.45	○
D938-A12C-0800	8.00	110	148	8	36	98.0	1.66	○
D938-A12C-0850	8.50	138	180	10	40	125.3	1.76	○
D938-A12C-0870	8.70	138	180	10	40	125.0	1.80	○
D938-A12C-0900	9.00	138	180	10	40	124.5	1.86	○
D938-A12C-0950	9.50	138	180	10	40	123.8	1.97	○
D938-A12C-1000	10.00	138	180	10	40	123.0	2.07	●
D938-A12C-1050	10.50	158	206	12	45	142.3	2.17	○
D938-A12C-1100	11.00	158	206	12	45	141.5	2.28	○
D938-A12C-1180	11.80	158	206	12	45	140.3	2.44	○
D938-A12C-1200	12.00	158	206	12	45	140.0	2.49	○
D938-A12C-1250	12.50	182	230	14	45	163.3	2.59	○
D938-A12C-1300	13.00	182	230	14	45	162.5	2.69	○
D938-A12C-1400	14.00	182	230	14	45	161.0	2.90	○
D938-A12C-1450	14.50	208	260	16	48	186.3	3.00	○
D938-A12C-1500	15.00	208	260	16	48	185.5	3.11	○
D938-A12C-1600	16.00	208	260	16	48	184.0	3.31	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D16. Единица(mm)

Примечание: Для сверления глубоких отверстий используется D938-A3C с теми же техническими характеристиками, что и направляющее сверло.

Nominal Size Range	DC(h7)	DMM(h6)
≥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

Материал заготовки													
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 сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун		Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200			<HB450	<HB400	45-55HRC
○	○	○	○	○	○								

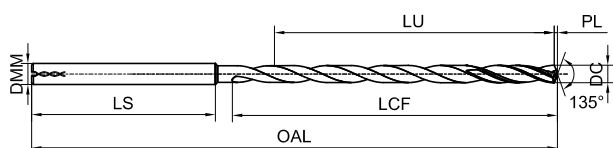
○ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P075

D938-A15C NEW



15D Сверла с внутренним охлаждением для стали



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A15C-0300	3.00	55	95	6	36	50.5	0.62	○
D938-A15C-0330	3.30	67	106	6	36	62.1	0.68	○
D938-A15C-0350	3.50	76	116	6	36	70.8	0.72	○
D938-A15C-0400	4.00	76	116	6	36	70.0	0.83	○
D938-A15C-0420	4.20	93	133	6	36	86.7	0.87	○
D938-A15C-0450	4.50	93	133	6	36	86.3	0.93	○
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-0550	5.50	110	150	6	36	101.8	1.14	○
D938-A15C-0600	6.00	110	150	6	36	101.0	1.24	●
D938-A15C-0650	6.50	127	167	8	36	117.3	1.35	○
D938-A15C-0680	6.80	127	167	8	36	116.8	1.41	○
D938-A15C-0700	7.00	127	167	8	36	116.5	1.45	●

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D938-A15C-0750	7.50	143	183	8	36	131.8	1.55	○
D938-A15C-0800	8.00	143	183	8	36	131.0	1.66	○
D938-A15C-0850	8.50	160	204	10	40	147.3	1.76	○
D938-A15C-0900	9.00	160	204	10	40	146.5	1.86	○
D938-A15C-0950	9.50	177	221	10	40	162.8	1.97	○
D938-A15C-1000	10.00	177	221	10	40	162.0	2.07	●
D938-A15C-1050	10.50	198	247	12	45	182.3	2.17	○
D938-A15C-1100	11.00	198	247	12	45	181.5	2.28	○
D938-A15C-1200	12.00	214	263	12	45	196.0	2.49	○
D938-A15C-1250	12.50	248	297	14	45	229.3	2.59	○
D938-A15C-1300	13.00	248	297	14	45	228.5	2.69	○
D938-A15C-1400	14.00	248	297	14	45	227.0	2.90	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D14. Единица(mm)

Примечание: Для сверления глубоких отверстий используется D938-A3C с теми же техническими характеристиками, что и направляющее сверло.

Nominal Size Range	DC(h7)	DMM(h6)
≥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

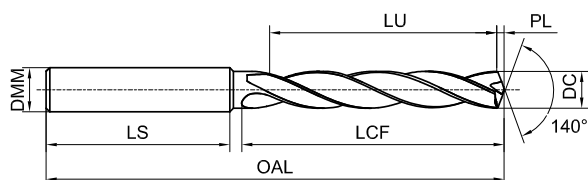
Материал заготовки													
P			M	K			N			S	H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	12	3		1 2	3	4	5	1 2 3	4	1 2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, Инструментальные стали	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун		Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC		Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC
○	○	○	○	○	○								

○ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P075

D928-A5N

5D Сверла с наружным охлаждением для чугуна



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-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-0500	5.00	44	82	6	36	36.5	0.91	○
D928-A5N-0600	6.00	44	82	6	36	35.0	1.09	○
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-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-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	○
D928-A5N-0910	9.10	61	103	10	40	47.5	1.64	○

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D928-A5N-1000	10.00	61	103	10	40	46.0	1.82	○
D928-A5N-1025	10.25	71	118	12	45	55.6	1.87	○
D928-A5N-1050	10.50	71	118	12	45	55.3	1.91	○
D928-A5N-1100	11.00	71	118	12	45	54.5	2.00	○
D928-A5N-1200	12.00	71	118	12	45	53.0	2.18	○
D928-A5N-1250	12.50	77	124	14	45	58.3	2.27	○
D928-A5N-1300	13.00	77	124	14	45	57.5	2.37	○
D928-A5N-1380	13.80	77	124	14	45	57.5	2.37	○
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	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(мм)

Nominal Size Range	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

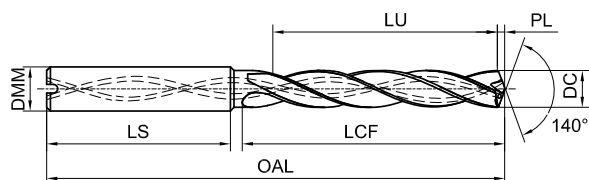
Материал заготовки													
P			M	K		N				S	H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○				○	○								

○ Наилучший ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P077

D928-A5C

5D Сверла с внутренним охлаждением для чугуна



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D928-A5C-0500	5.00	44	82	6	36	36.5	0.91	○
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-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	1.55	○
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-1025	10.25	71	118	12	45	55.6	1.87	○

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D928-A5C-1050	10.50	71	118	12	45	55.25	1.91	○
D928-A5C-1100	11.00	71	118	12	45	54.5	2.00	○
D928-A5C-1200	12.00	71	118	12	45	53	2.18	○
D928-A5C-1250	12.50	77	124	14	45	58.25	2.27	○
D928-A5C-1300	13.00	77	124	14	45	57.5	2.37	○
D928-A5C-1400	14.00	77	124	14	45	56	2.55	○
D928-A5C-1450	14.50	83	133	16	48	61.3	2.64	○
D928-A5C-1500	15.00	83	133	16	48	60.5	2.73	○
D928-A5C-1600	16.00	83	133	16	48	59.0	2.91	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(mm)

Nominal Size Range	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

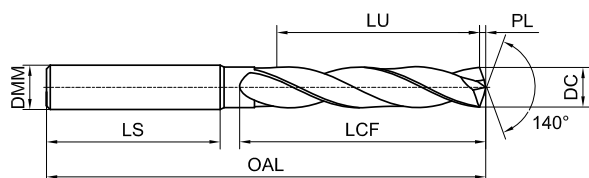
Материал заготовки													
P			M	K			N			S	H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3		1 2	3	4	5	1 2 3	4	1 2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, Инструментальные стали	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун		Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200			<HB450	<HB400	45-55HRC
○				◎	◎	○	○						◎

◎ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P077

D966-A5N

5D Сверла с наружным охлаждением для алюминиевых сплавов



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D966-A5N-0300	3.00	28	66	6	36	23.5	0.55	○
D966-A5N-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	○
D966-A5N-0400	4.00	36	74	6	36	30.0	0.73	○
D966-A5N-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	○
D966-A5N-0500	5.00	44	82	6	36	36.5	0.91	○
D966-A5N-0550	5.50	44	82	6	36	36.5	0.91	○
D966-A5N-0600	6.00	44	82	6	36	35.0	1.09	○
D966-A5N-0680	6.80	53	91	8	36	42.8	1.24	○
D966-A5N-0700	7.00	53	91	8	36	42.5	1.27	○
D966-A5N-0800	8.00	53	91	8	36	41.0	1.46	○
D966-A5N-0850	8.50	61	103	10	40	48.3	1.55	○

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D966-A5N-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	○
D966-A5N-1000	10.00	61	103	10	40	46.0	1.82	○
D966-A5N-1050	10.50	71	118	12	45	55.3	1.91	○
D966-A5N-1100	11.00	71	118	12	45	54.5	2.00	○
D966-A5N-1200	12.00	71	118	12	45	53.0	2.18	○
D966-A5N-1250	12.50	77	124	14	45	58.3	2.27	○
D966-A5N-1300	13.00	77	124	14	45	57.5	2.37	○
D966-A5N-1400	14.00	77	124	14	45	56.0	2.55	○
D966-A5N-1450	14.50	83	133	16	48	61.3	2.64	○
D966-A5N-1500	15.00	83	133	16	48	60.5	2.73	○
D966-A5N-1600	16.00	83	133	16	48	59.0	2.91	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(mm)

Nominal Size Range	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

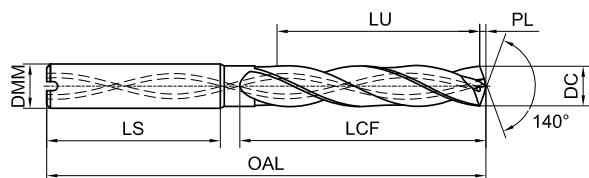
Материал заготовки													
P			M		K		N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						○	○	○	○				

○ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P079

D966-A5C

5D Сверла с внутренним охлаждением для алюминиевых сплавов



Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D966-A5C-0300	3.00	28	66.0	6	36	23.5	0.55	○
D966-A5C-0330	3.30	28	66.0	6	36	23.1	0.60	○
D966-A5C-0400	4.00	36	74.0	6	36	30.0	0.73	○
D966-A5C-0420	4.20	36	74.0	6	36	29.7	0.76	○
D966-A5C-0500	5.00	44	82.0	6	36	36.5	0.91	○
D966-A5C-0600	6.00	44	82.0	6	36	35.0	1.09	○
D966-A5C-0680	6.80	53	91.0	8	36	42.8	1.24	○
D966-A5C-0700	7.00	53	91.0	8	36	42.5	1.27	○
D966-A5C-0800	8.00	53	91.0	8	36	41.0	1.46	○
D966-A5C-0850	8.50	61	103.0	10	40	48.3	1.55	○
D966-A5C-0900	9.00	61	103.0	10	40	47.5	1.64	○

Код для заказа	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	Наличие
D966-A5C-1000	10.00	61	103.0	10	40	46.0	1.82	○
D966-A5C-1050	10.50	71	118.0	12	45	55.3	1.91	○
D966-A5C-1100	11.00	71	118.0	12	45	54.5	2.00	○
D966-A5C-1200	12.00	71	118.0	12	45	53.0	2.18	○
D966-A5C-1250	12.50	77	124.0	14	45	58.3	2.27	○
D966-A5C-1300	13.00	77	124.0	14	45	57.5	2.37	○
D966-A5C-1400	14.00	77	124.0	14	45	56.0	2.55	○
D966-A5C-1450	14.50	83	133.0	16	48	61.3	2.64	○
D966-A5C-1500	15.00	83	133.0	16	48	60.5	2.73	○
D966-A5C-1600	16.00	83	133.0	16	48	59.0	2.91	○

● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(mm)

Nominal Size Range	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

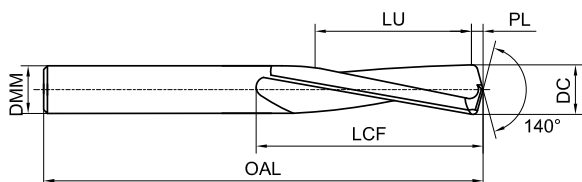
Материал заготовки													
P			M	K			N			S	H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, Инструментальные стали	РН&Ферритная&мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						○	○	○	○				

○ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P079

D998-Y3N

3D Сверла с наружным охлаждением для закаленной стали



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	○

Код для заказа	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LU	PL	Наличие
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: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(mm)

Nominal Size Range	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

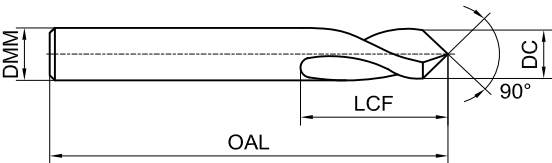
Материал заготовки													
P			M		K		N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
	○			○	○							◎	○

◎ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P079

D101-AMN

90° NC Центровочные сверла



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	●

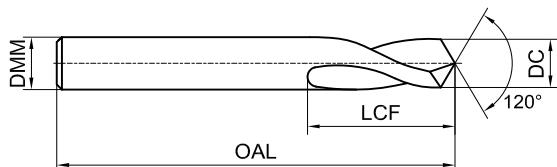
● В наличии ○ Доступно по запросу Примечание: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(mm)

Материал заготовки													
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 сталь, легированная сталь	Легированная сталь, Инструментальные стали	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		◎		◎	○						

◎ Наиболее подходящий ○ Подходящий Рекомендуемые данные режимов резания ※ P081

D102-ANN

Центровочные сверла NC 120°



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: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(mm)

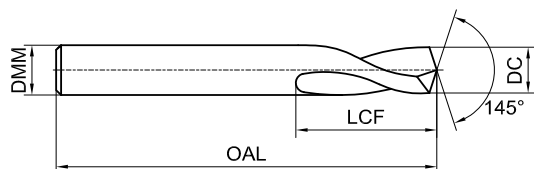
Материал заготовки													
P			M	K		N				S	H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
Углеродистая сталь, легированная сталь	Легированная сталь, инструментальные стали	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○		○	○						

○ Наилучший ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P081

D103-APN

Центровочные сверла NC 145°



Код для заказа	DC	LCF	OAL	DMM(h6)	Наличие
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: можно заказать нестандартные размеры инструмента от D3 до D20. Единица(mm)

Материал заготовки													
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 сталь, легированная сталь	Легированная сталь, Инструментальные стали	РН& Ферритная& мартенситная Нержавеющая сталь	Нержавеющая сталь	Серый чугун, Чугун с шаровидным графитом	Высоколегированный чугун	Кованые и литые алюминиевые сплавы	Литые алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы	Термостойкие сплавы	Титановые сплавы	Закаленная сталь	Закаленная сталь
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		◎		◎	○						

◎ Наиболее подходящий ○ Подходящий

Рекомендуемые данные режимов резания ※ P081

Рекомендуемые режимы резания

D918S Высокопроизводительные спиральные сверла для стали

Материал заготовки		Vc скорость (м/мин)		Fn Подача (мм/об)				
				Ф3	Ф4	Ф6	Ф8	Ф10
P	Низкоуглеродистая сталь, длинная 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, короткая стружка, сталь, дающая сыпучую стружку (<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
	Высокоуглеродистая сталь, среднеуглеродистая 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
	Легированная сталь, инструментальная сталь (35-48HRC)	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)	—	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 нержавеющая сталь 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)	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
	Умеренно сложный легированный чугун, Чугун с шаровидным графитом (<28HRC)	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
	Высоколегированный сложный сплав чугуна, 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	0.12-0.16-0.20	0.14-0.20-0.26

【Примечание】

- 1.Пожалуйста, используйте стабильные материалы и станки и державки с высокой точностью, рекомендуется использовать гидравлический или пружинный патрон высокого качества.
- 2.Радиальное биение (TIR) должно быть менее 0,02 мм.
3. Рекомендуемое условие резки подходит для нанесения водорастворимой охлаждающей жидкости
- 4.Если размер инструмента не указан в таблице, пожалуйста, выберите параметры резки, указав ближайший размер диаметра лезвия в таблице, отрегулируйте параметры резки в соответствии с фактическими условиями во время обработки.

Рекомендуемые режимы резания

D918S Высокопроизводительные спиральные сверла для стали

Материал заготовки		Vc скорость (м/мин)		Fn Подача (мм/об)				
				Ф12	Ф14	Ф16	Ф18	Ф20
P	Низкоуглеродистая сталь, длинная 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, короткая стружка, сталь, дающая сыпучую стружку (<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
	Высокоуглеродистая сталь, среднеуглеродистая 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 нержавеющая сталь 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)	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
	Умеренно сложный легированный чугун, 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
	Высоколегированный сложный сплав чугуна, 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

【Примечание】

- Пожалуйста, используйте стабильные материалы и станки и державки с высокой точностью, рекомендуется использовать гидравлический или пружинный патрон высокого качества.
- Радиальное биение (TIR) должно быть менее 0,02 мм.
- Рекомендуемое условие резки подходит для нанесения водорастворимой охлаждающей жидкости
- Если размер инструмента не указан в таблице, пожалуйста, выберите параметры резки, указав ближайший размер диаметра лезвия в таблице, отрегулируйте параметры резки в соответствии с фактическими условиями во время обработки.

Рекомендуемые режимы резания

D968S Высокопроизводительные спиральные сверла для нержавеющей стали

Материал заготовки		Vc скорость (м/мин)		Fn Подача (мм/об)				
				Ф3	Ф4	Ф6	Ф8	Ф10
P	Низкоуглеродистая сталь, длинная 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, короткая стружка, сталь, дающая сыпучую стружку (<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
	Высокоуглеродистая сталь, среднеуглеродистая 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	0.03-0.06-0.08	0.04-0.08-0.10	0.05-0.08-0.10	0.06-0.10-0.12	0.07-0.11-0.14
	Высокопрочная аустенитная нержавеющая сталь и литая нержавеющая сталь (130-200HB)	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	Термостойкие 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
	Термостойкие сплавы на основе кобальта	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
	Термостойкие сплавы на основе кобальта (250-450HB)							
	Термостойкие 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
	Титан и 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

Примечание: 5D Сверла с наружным охлаждением не подходит для обработки материала заготовки S-типа

[Примечание]

1. Пожалуйста, используйте стабильные материалы и станки и державки с высокой точностью, рекомендуется использовать гидравлический или пружинный патрон высокого качества.
2. Радиальное биение (TIR) должно быть менее 0,02 мм.
3. Рекомендуемое условие резки подходит для нанесения водорастворимой охлаждающей жидкости
4. Если размер инструмента не указан в таблице, пожалуйста, выберите параметры резки, указав ближайший размер диаметра лезвия в таблице, отрегулируйте параметры резки в соответствии с фактическими условиями во время обработки.

Рекомендуемые режимы резания

D968S Высокопроизводительные спиральные сверла для нержавеющей стали

Материал заготовки		Vc скорость (м/мин)		Fp Подача (мм/об)				
				Ф12	Ф14	Ф16	Ф18	Ф20
P	Низкоуглеродистая сталь, длинная 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, короткая стружка, сталь, дающая сыпучую стружку (<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
	Высокоуглеродистая сталь, среднеуглеродистая 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 нержавеющая сталь и литая нержавеющая сталь (130- 200HB)	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	Термостойкие 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
	Термостойкие сплавы на основе кобальта	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
	Термостойкие 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
	Термостойкие 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
	Титан и 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

Примечание:5D Сверла с наружным охлаждением не подходит для обработки материала заготовки S-типа

【Примечание】

- 1.Пожалуйста, используйте стабильные материалы и станки и державки с высокой точностью, рекомендуется использовать гидравлический или пружинный патрон высокого качества.
- 2.Радиальное биение (TIR) должно быть менее 0,02 мм.
3. Рекомендуемое условие резки подходит для нанесения водорастворимой охлаждающей жидкости
- 4.Если размер инструмента не указан в таблице, пожалуйста, выберите параметры резки, указав ближайший размер диаметра лезвия в таблице, отрегулируйте параметры резки в соответствии с фактическими условиями во время обработки.

Рекомендуемые режимы резания

D938 3D/5D Спиральные Сверла для стали

Материал заготовки		Vc скорость (м/мин)		Fn Подача (мм/об)				
				Ф3	Ф4	Ф6	Ф8	Ф10
P	Низкоуглеродистая сталь, длинная 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, короткая стружка, сталь, дающая сыпучую стружку (<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
	Высокоуглеродистая сталь, среднеуглеродистая 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
	РН и ферритовая / 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
	РН и ферритовая / 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)	—	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 нержавеющая сталь 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)	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
	Умеренно сложный легированный чугун, 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
	Высоколегированный сложный сплав чугуна, 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

【Примечание】

- Пожалуйста, используйте стабильные материалы и станки и державки с высокой точностью, рекомендуется использовать гидравлический или пружинный патрон высокого качества.
- Радиальное биение (TIR) должно быть менее 0,02 мм.
- Рекомендуемое условие резки подходит для нанесения водорастворимой охлаждающей жидкости
- Если размер инструмента не указан в таблице, пожалуйста, выберите параметры резки, указав ближайший размер диаметра лезвия в таблице, отрегулируйте параметры резки в соответствии с фактическими условиями во время обработки.

Рекомендуемые режимы резания

D938 3D/5D Спиральные Сверла для стали

Материал заготовки		Vc скорость (м/мин)		Fn Подача (мм/об)				
				Ф12	Ф14	Ф16	Ф18	Ф20
P	Низкоуглеродистая сталь, длинная 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, короткая стружка, сталь, дающая сыпучую стружку (<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
	Высокоуглеродистая сталь, среднеуглеродистая 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
	РН и ферритовая / 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
	РН и ферритовая / 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 нержавеющая сталь 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
	Умеренно сложный легированный чугун, 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
	Высоколегированный сложный сплав чугуна, 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

【Примечание】

- 1.Пожалуйста, используйте стабильные материалы и станки и державки с высокой точностью, рекомендуется использовать гидравлический или пружинный патрон высокого качества.
- 2.Радиальное биение (TIR) должно быть менее 0,02 мм.
3. Рекомендуемое условие резки подходит для нанесения водорастворимой охлаждающей жидкости
- 4.Если размер инструмента не указан в таблице, пожалуйста, выберите параметры резки, указав ближайший размер диаметра лезвия в таблице, отрегулируйте параметры резки в соответствии с фактическими условиями во время обработки.

Рекомендуемые режимы резания

D938 8D/12D/15D Спиральные Сверла для стали

Материал заготовки		Vс скорость (м/мин)	Fn Подача (мм/об)			
			Ф3	Ф4	Ф6	Ф8
P	Низкоуглеродистая сталь, длинная 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, короткая стружка, сталь, дающая сыпучую стружку (<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
	Высокоуглеродистая сталь, среднеуглеродистая 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
	РН и ферритовая / 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
	РН и ферритовая / 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 нержавеющая сталь 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
	Умеренно сложный легированный чугун, 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
	Высоколегированный сложный сплав чугуна, 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

【Примечание】

1. Пожалуйста, используйте стабильные материалы и станки и державки с высокой точностью, рекомендуется использовать гидравлический или пружинный патрон высокого качества.
2. Радиальное биение (TIR) должно быть менее 0,02 мм.
3. Рекомендуемое условие резки подходит для нанесения водорастворимой охлаждающей жидкости
4. Если размер инструмента не указан в таблице, пожалуйста, выберите параметры резки, указав ближайший размер диаметра лезвия в таблице, отрегулируйте параметры резки в соответствии с фактическими условиями во время обработки.

Рекомендуемые режимы резания

D938 8D/12D/15D Спиральные Сверла для стали

Материал заготовки		Vc скорость (м/мин)	Fn Подача (мм/об)			
			Ф10	Ф12	Ф14	Ф16
P	Низкоуглеродистая сталь, длинная 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, короткая стружка, сталь, дающая сыпучую стружку (<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
	Высокоуглеродистая сталь, среднеуглеродистая 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
	РН и ферритовая / 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
	РН и ферритовая / 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 нержавеющая сталь 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
	Умеренно сложный легированный чугун, 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
	Высоколегированный сложный сплав чугуна, 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

【Примечание】

1. Пожалуйста, используйте стабильные материалы и станки и державки с высокой точностью, рекомендуется использовать гидравлический или пружинный патрон высокого качества.
2. Радиальное биение (TIR) должно быть менее 0,02 мм.
3. Рекомендуемое условие резки подходит для нанесения водорастворимой охлаждающей жидкости
4. Если размер инструмента не указан в таблице, пожалуйста, выберите параметры резки, указав ближайший размер диаметра лезвия в таблице, отрегулируйте параметры резки в соответствии с фактическими условиями во время обработки.

Рекомендуемые режимы резания

D928 Спиральные сверла для чугуна

Материал заготовки		Vc скорость (м/мин)		Fn Подача (мм/об)				
				Ф3	Ф4	Ф6	Ф8	Ф10
P	Низкоуглеродистая сталь, длинная 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, короткая стружка, сталь, дающая сыпучую стружку (<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
	Высокоуглеродистая сталь, среднеуглеродистая 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
	Умеренно сложный легированный чугун, 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
	Высоколегированный сложный сплав чугуна, 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	Кованые 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

【Примечание】

- 1.Пожалуйста, используйте стабильные материалы и станки и державки с высокой точностью, рекомендуется использовать гидравлический или пружинный патрон высокого качества.
- 2.Радиальное биение (TIR) должно быть менее 0,02 мм.
3. Рекомендуемое условие резки подходит для нанесения водорастворимой охлаждающей жидкости
- 4.Если размер инструмента не указан в таблице, пожалуйста, выберите параметры резки, указав ближайший размер диаметра лезвия в таблице, отрегулируйте параметры резки в соответствии с фактическими условиями во время обработки.

Рекомендуемые режимы резания

D928 Спиральные сверла для чугуна

Материал заготовки		Vc скорость (м/мин)		Fn Подача (мм/об)				
				Ф12	Ф14	Ф16	Ф18	Ф20
P	Низкоуглеродистая сталь, длинная 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, короткая стружка, сталь, дающая сыпучую стружку (<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
	Высокоуглеродистая сталь, среднеуглеродистая 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
	Умеренно сложный легированный чугун, 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
	Высоколегированный сложный сплав чугуна, 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	Кованые 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

【Примечание】

1. Пожалуйста, используйте стабильные материалы и станки и державки с высокой точностью, рекомендуется использовать гидравлический патрон и пружинный патрон высокого качества.
2. Радиальное биение (TIR) должно быть менее 0,02 мм.
3. Рекомендуемое условие резки подходит для нанесения водорастворимой охлаждающей жидкости
4. Если размер инструмента не указан в таблице, пожалуйста, выберите параметры резки, указав ближайший размер диаметра лезвия в таблице, отрегулируйте параметры резки в соответствии с фактическими условиями во время обработки.

Рекомендуемые режимы резания

D966 Спиральные сверла для алюминиевых сплавов

Материал заготовки		Vc скорость (м/мин)		Fn Подача (мм/об)				
				Ф3	Ф4	Ф6	Ф8	Ф10
N	Кованые 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, медные сплавы (<200НВ)	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

Workpiece		Vc скорость (м/мин)		Fn Подача (мм/об)				
				Ф12	Ф14	Ф16	Ф18	Ф20
N	Кованые 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, медные сплавы (<200НВ)	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

【Примечание】

- 1.Пожалуйста, используйте стабильные материалы и станки и державки с высокой точностью, рекомендуется использовать гидравлический патрон и пружинный патрон высокого качества.
- 2.Радиальное биение (TIR) должно быть менее 0,02 мм.
3. Рекомендуемое условие резки подходит для нанесения водорастворимой охлаждающей жидкости
- 4.Если размер инструмента не указан в таблице, пожалуйста, выберите параметры резки, указав ближайший размер диаметра лезвия в таблице, отрегулируйте параметры резки в соответствии с фактическими условиями во время обработки.

Рекомендуемые режимы резания

D998 Спиральные сверла для закаленной стали

Материал заготовки		Vc скорость (м/мин)	Fn Подача (мм/об)				
			Ф3	Ф4	Ф6	Ф8	Ф10
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)	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
	Умеренно сложный легированный чугун, Чугун с шаровидным графитом (<28HRC)	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
	Высоколегированный сложный сплав чугуна, Чугун с шаровидным графитом (<45HRC)	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)	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
	Закаленная сталь (55-60HRC)	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

Материал заготовки		Vc скорость (м/мин)	Fn Подача (мм/об)				
			Ф12	Ф14	Ф16	—	—
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)	100-80-60	0.25-0.33-0.45	0.28-0.36-0.48	0.30-0.40-0.50	—	—
	Умеренно сложный легированный чугун, Чугун с шаровидным графитом (<28HRC)	100-80-60	0.22-0.30-0.42	0.24-0.33-0.45	0.25-0.35-0.48	—	—
	Высоколегированный сложный сплав чугуна, Чугун с шаровидным графитом (<45HRC)	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)	40-30-20	0.10-0.15-0.17	0.10-0.16-0.20	0.10-0.16-0.20	—	—
	Закаленная сталь (55-60HRC)	30-20-15	0.09-0.13-0.16	0.10-0.14-0.17	0.10-0.14-0.17	—	—

【Примечание】

- Пожалуйста, используйте стабильные материалы и станки и державки с высокой точностью, рекомендуется использовать гидравлический патрон и пружинный патрон высокого качества.
- Радиальное биение (TIR) должно быть менее 0,02 мм.
- Рекомендуемое условие резки подходит для нанесения водорастворимой охлаждающей жидкости.
- Если размер инструмента не указан в таблице, пожалуйста, выберите параметры резки, указав ближайший размер диаметра лезвия в таблице, отрегулируйте параметры резки в соответствии с фактическими условиями во время обработки.

Рекомендуемые режимы резания

D101/D102/D103 NC Центровочные сверла

Материал заготовки		Vc скорость (м/мин)	Fn Подача (мм/об)			
			Ф4	Ф6	Ф8	Ф10
P	Низкоуглеродистая сталь, длинная стружка (<125HB)	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
	Низкоуглеродистая сталь, короткая стружка, сталь, дающая сыпучую стружку (<125HB)	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
	Высокоуглеродистая сталь, среднеуглеродистая сталь (<25HRC)	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
	Легированная сталь, инструментальная сталь (<35HRC)	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
	Легированная сталь, инструментальная сталь (35-48HRC)	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
	РН и ферритовая / мартенситная сталь (<35HRC)	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)	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
	Умеренно сложный легированный чугун, Чугун с шаровидным графитом (<28HRC)	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
	Высоколегированный сложный сплав чугуна, Чугун с шаровидным графитом (<45HRC)	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	Кованые алюминиевые сплавы (Si <12%)	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
	Литые алюминиевые сплавы (Si <12%)	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
	Литые алюминиевые сплавы (Si > 12%)	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
	Медь, медные сплавы (<200HB)	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

【Примечание】

1. Пожалуйста, используйте стабильные материалы и станки и державки с высокой точностью, рекомендуется использовать гидравлический патрон и пружинный патрон высокого качества.
2. Радиальное биение (TIR) должно быть менее 0,02 мм.
3. Рекомендуемое условие резки подходит для нанесения водорастворимой охлаждающей жидкости
4. Если размер инструмента не указан в таблице, пожалуйста, выберите параметры резки, указав ближайший размер диаметра лезвия в таблице, отрегулируйте параметры резки в соответствии с фактическими условиями во время обработки.

Рекомендуемые режимы резания

D101/D102/D103 NC Центровочные сверла

Материал заготовки		Vc скорость (м/мин)	Fn Подача (мм/об)			
			Φ12	Φ14	Φ16	Φ20
	Низкоуглеродистая сталь, длинная 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, короткая стружка, сталь, дающая сыпучую стружку (<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
	Высокоуглеродистая сталь, среднеуглеродистая 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
	РН и ферритовая / 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
	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
	Умеренно сложный легированный чугун, 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
	Высоколегированный сложный сплав чугуна, 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
	Кованые 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, 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

【Примечание】

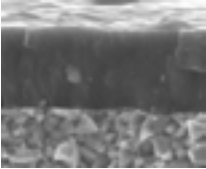
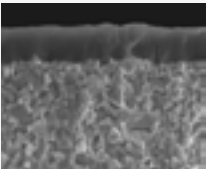
- Пожалуйста, используйте стабильные материалы и станки и державки с высокой точностью, рекомендуется использовать гидравлический патрон и пружинный патрон высокого качества.
- Радиальное биение (TIR) должно быть менее 0,02 мм.
- Рекомендуемое условие резки подходит для нанесения водорастворимой охлаждающей жидкости
- Если размер инструмента не указан в таблице, пожалуйста, выберите параметры резки, указав ближайший размер диаметра лезвия в таблице, отрегулируйте параметры резки в соответствии с фактическими условиями во время обработки.

В

Сверла со сменными пластинами



Информация о сплавах

Сплав	Цвет Сплава	Микроструктура	Особенности
GM3225	Фиолетово-серый		- Новое покрытие PVD TiAlN сочетается с мелкозернистой основой из цементированного карбида с высоким содержанием кобальта, обеспечивают превосходную износостойкость и сопротивление к выкрашиванию для обработки при различных скоростях резания и подачах. - Подходит для общей обработки нержавеющей стали и стали в нестабильных условиях.
GM3220	Бронзовый		- Двухслойное нано-покрытие PVD в сочетании с основой из мелкозернистого цементированного карбида с высоким содержанием Со для улучшения износостойкости и красной твердости. - Подходит как для непрерывного резания, так и для резания с прерыванием при обработке нержавеющей и низкоуглеродистой стали на средней и низкой скорости.
GA4230	Фиолетово-Красный		Улучшенное покрытие PVD TiAlN в сочетании с основой с высокой устойчивостью к повреждениям имеет отличную термостойкость и износостойкость, обеспечивает стабильную обработку в различных рабочих условиях.
GS4130	Фиолетово-серый		- Новейшее нано-покрытие TiAlN с микрокарбидной основой, обладает хорошей износостойкостью и прочностью. - Подходит для сверления труднообрабатываемых материалов, таких как нержавеющая сталь и титан.

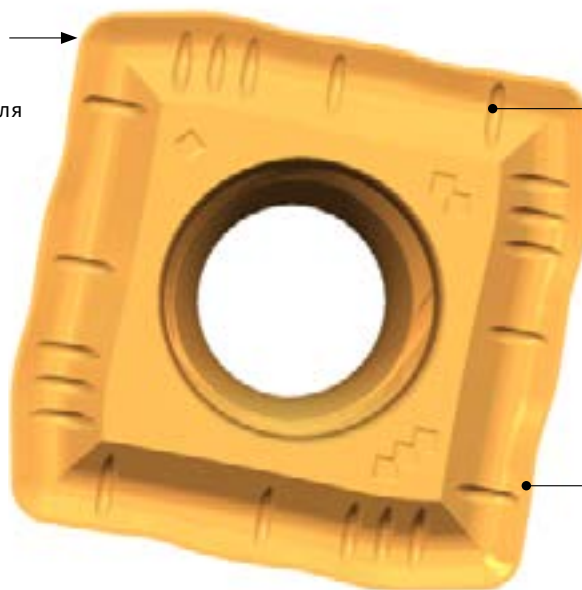
Пластины QPMG

Режущая кромка в
форме кулака

- Обеспечение лучшего контроля стружки и стабильности резания

Взаимозаменяемые
внутренние и
внешние пластины

- Удобно в подборе и замене



Конструкция
охлаждающей канавки

- Эффективный отвод тепла

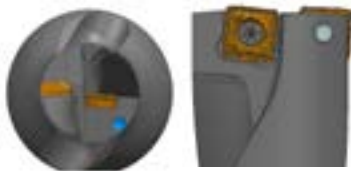
Широкая режущая
кромка и
малый угол поворота

- Стойкость к разрушению в центральной зоне

GHDS Корпуса для сверления

(Оптимизированный
наружный и внутренний
дизайн конструкции
пластин)

— Внутренние и внешние
пластины сбалансированы по
силе нагрузки, обеспечивает
лучшую стабильность



Спиральная форма
каналов СОЖ

— Увеличение давления СОЖ и
улучшенная эвакуация стружки
из зоны резания



внутренний подвод СОЖ
обеспечивает охлаждение
внешней кромки пластин

— Эффективное удаление стружки и
охлаждение в зоне резания, повышенная
жесткость, благодаря форме посадочных
мест для пластин



Оптимизированная форма
стружколома

— Плавное удаление стружки и
повышенная жесткость



Передовая технология
обработки поверхности

— Устранение поверхностных
напряжений корпуса сверла



Система обозначения корпусов сверл

GHD-210 -3D - FC 25 - Q 06 S



① Тип инструмента	
GHD	Сверла со сменными пластинами

② Диаметр сверл	
210	Ф21.0mm

③ Глубина сверления	
3D	3D

④ Тип хвостовика	
FC	Фланец плоский

⑤ Диаметр хвостовика	
25	Ф25.0mm

⑥ Серия пластины	
Q	Q серия

⑦ Длина режущей кромки	
06	Длина режущей кромки: 06

⑧ Тип внутреннего охлаждения	
S	Два спиральных канала для СОЖ

Система обозначения сменных режущих пластин для сверления

Q P M G 06 02 04-DP-GA4230



① Форма	
Q	
S	
W	

② Задний угол	
C	7°
P	11°

③ Допуск	
M	

④ Форма отверстия	
G	Двусторонний
T	Односторонний с отверстием

⑤ Символ длины режущей кромки	
06	6.5mm

⑥ Толщина	
02	2.38mm

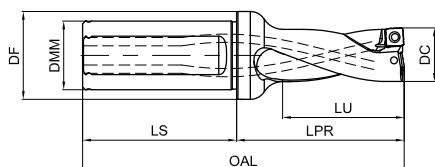
⑦ Радиус при вершине	
04	0.4mm

⑧ Стружколом	
Идентификационный код стружколома, придающего пластине определенные свойства и качества.	

⑨ Сплав	
GA4230	

GHDS-2D

GHDS-2D Сверло со сменными пластинами

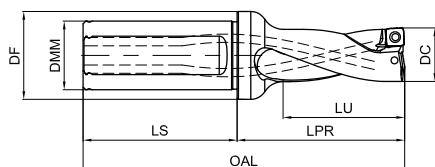


Диаметр	Корпус сверла	Размер (мм)							Наличие	Пластина
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL		
14	GHD-140-2D-FC20-Q04S	14	20	25	50	31	44	94	●	QPMG040204
14.5	GHD-145-2D-FC20-Q04S	14.5	20	25	50	33	46	96	●	
15	GHD-150-2D-FC20-Q04S	15	20	25	50	35	47	97	●	
15.5	GHD-155-2D-FC20-Q04S	15.5	20	25	50	37	49	99	●	
16	GHD-160-2D-FC20-Q05S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

● В наличии ○ Доступно по запросу

GHDS-2D

GHDS-2D Сверло со сменными пластинами

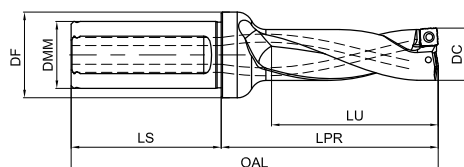


Диаметр	Корпус сверла	Размер (мм)							Наличие	Пластина
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL		
27.5	GHD-275-2D-FC32-Q09S	27.5	32	40	60	61	81	141	●	QPMG09T308
28	GHD-280-2D-FC32-Q09S	28	32	40	60	60	82	142	●	
28.5	GHD-285-2D-FC32-Q09S	28.5	32	40	60	62	83	143	●	
29	GHD-290-2D-FC32-Q09S	29	32	40	60	63	84	144	●	
29.5	GHD-295-2D-FC32-Q09S	29.5	32	40	60	65	86	146	●	
30	GHD-300-2D-FC32-Q09S	30	32	40	60	65	87	147	●	
30.5	GHD-305-2D-FC32-Q09S	30.5	32	40	60	68	89	149	●	
31	GHD-310-2D-FC40-Q09S	31	40	48	70	67	90	160	●	
31.5	GHD-315-2D-FC40-Q09S	31.5	40	48	70	68	91	161	●	
32	GHD-320-2D-FC40-Q09S	32	40	48	70	70	92	162	●	
32.5	GHD-325-2D-FC40-Q09S	32.5	40	48	70	72	94	164	●	QPMG110408
33	GHD-330-2D-FC40-Q09S	33	40	48	70	71	95	165	●	
33.5	GHD-335-2D-FC40-Q11S	33.5	40	48	70	73	97	167	●	
34	GHD-340-2D-FC40-Q11S	34	40	48	70	75	98	168	●	
34.5	GHD-345-2D-FC40-Q11S	34.5	40	48	70	76	99	169	●	
35	GHD-350-2D-FC40-Q11S	35	40	48	70	78	101	171	●	
35.5	GHD-355-2D-FC40-Q11S	35.5	40	48	70	79	102	172	●	
36	GHD-360-2D-FC40-Q11S	36	40	48	70	78	104	174	●	
36.5	GHD-365-2D-FC40-Q11S	36.5	40	48	70	80	105	175	●	
37	GHD-370-2D-FC40-Q11S	37	40	48	70	80	105	175	●	
37.5	GHD-375-2D-FC40-Q11S	37.5	40	48	70	81	106	176	●	QPMG110408
38	GHD-380-2D-FC40-Q11S	38	40	48	70	82	108	178	●	
38.5	GHD-385-2D-FC40-Q11S	38.5	40	48	70	84	109	179	●	
39	GHD-390-2D-FC40-Q11S	39	40	48	70	85	110	180	●	
39.5	GHD-395-2D-FC40-Q11S	39.5	40	48	70	85	112	182	●	QPMG110408
40	GHD-400-2D-FC40-Q11S	40	40	48	70	86	113	183	●	

● В наличии ○ Доступно по запросу

GHDS-3D

GHDS-3D Сверло со сменными пластинами

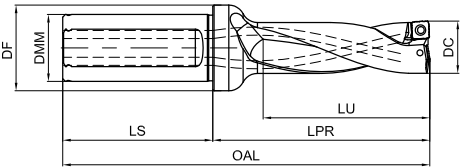


Диаметр	Корпус сверла	Размер (мм)							Наличие	Пластина
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL		
14	GHD-140-3D-FC20-Q04S	14	20	25	50	45	58	108	●	QPMG040204
14.5	GHD-145-3D-FC20-Q04S	14.5	20	25	50	47	60	110	●	
15	GHD-150-3D-FC20-Q04S	15	20	25	50	50	62	112	●	
15.5	GHD-155-3D-FC20-Q04S	15.5	20	25	50	52	64	114	●	
16	GHD-160-3D-FC20-Q05S	16	20	25	50	51	66	116	●	QPMG050204
16.5	GHD-165-3D-FC20-Q05S	16.5	20	25	50	53	68	118	●	
17	GHD-170-3D-FC25-Q05S	17	25	32	56	54	69	125	●	
17.5	GHD-175-3D-FC25-Q05S	17.5	25	32	56	56	72	128	●	
18	GHD-180-3D-FC25-Q05S	18	25	32	56	58	73	129	●	QPMG060204
18.5	GHD-185-3D-FC25-Q05S	18.5	25	32	56	60	75	131	●	
19	GHD-190-3D-FC25-Q06S	19	25	32	56	60	76	132	●	
19.5	GHD-195-3D-FC25-Q06S	19.5	25	32	56	62	79	135	●	
20	GHD-200-3D-FC25-Q06S	20	25	32	56	64	81	137	●	QPMG07T306
20.5	GHD-205-3D-FC25-Q06S	20.5	25	32	56	65	82	138	●	
21	GHD-210-3D-FC25-Q06S	21	25	32	56	67	84	140	●	
21.5	GHD-215-3D-FC25-Q06S	21.5	25	32	56	69	86	142	●	
22	GHD-220-3D-FC25-Q06S	22	25	32	56	69	87	143	●	QPMG07T306
22.5	GHD-225-3D-FC25-Q06S	22.5	25	32	56	72	90	146	●	
23	GHD-230-3D-FC25-Q07S	23	25	32	56	72	91	147	●	
23.5	GHD-235-3D-FC25-Q07S	23.5	25	32	56	75	93	149	●	
24	GHD-240-3D-FC25-Q07S	24	25	32	56	76	95	151	●	QPMG07T306
24.5	GHD-245-3D-FC25-Q07S	24.5	25	32	56	77	97	153	●	
25	GHD-250-3D-FC25-Q07S	25	25	32	56	79	99	155	●	
25.5	GHD-255-3D-FC32-Q07S	25.5	32	40	60	80	100	160	●	
26	GHD-260-3D-FC32-Q07S	26	32	40	60	81	102	162	●	QPMG07T306
26.5	GHD-265-3D-FC32-Q07S	26.5	32	40	60	84	104	164	●	
27	GHD-270-3D-FC32-Q07S	27	32	40	60	85	105	165	●	

● В наличии ○ Доступно по запросу

GHDS-3D

GHDS-3D Сверло со сменными пластинами

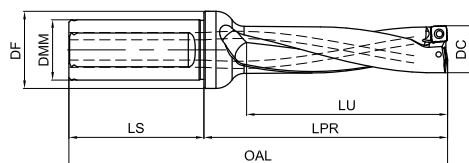


Диаметр	Корпус сверла	Размер (мм)							Наличие	Пластина
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL		
27.5	GHD-275-3D-FC32-Q09S	27.5	32	40	60	88	108	168	●	QPMG09T308
28	GHD-280-3D-FC32-Q09S	28	32	40	60	87	109	169	●	
28.5	GHD-285-3D-FC32-Q09S	28.5	32	40	60	90	111	171	●	
29	GHD-290-3D-FC32-Q09S	29	32	40	60	91	112	172	●	
29.5	GHD-295-3D-FC32-Q09S	29.5	32	40	60	93	115	175	●	
30	GHD-300-3D-FC32-Q09S	30	32	40	60	95	117	177	●	
30.5	GHD-305-3D-FC32-Q09S	30.5	32	40	60	97	118	178	●	
31	GHD-310-3D-FC40-Q09S	31	40	48	70	98	121	191	●	
31.5	GHD-315-3D-FC40-Q09S	31.5	40	48	70	98	122	192	●	
32	GHD-320-3D-FC40-Q09S	32	40	48	70	101	124	194	●	
32.5	GHD-325-3D-FC40-Q09S	32.5	40	48	70	103	126	196	●	
33	GHD-330-3D-FC40-Q09S	33	40	48	70	104	128	198	●	QPMG110408
33.5	GHD-335-3D-FC40-Q11S	33.5	40	48	70	106	130	200	●	
34	GHD-340-3D-FC40-Q11S	34	40	48	70	108	131	201	●	
34.5	GHD-345-3D-FC40-Q11S	34.5	40	48	70	109	134	204	●	
35	GHD-350-3D-FC40-Q11S	35	40	48	70	112	135	205	●	
35.5	GHD-355-3D-FC40-Q11S	35.5	40	48	70	114	137	207	●	
36	GHD-360-3D-FC40-Q11S	36	40	48	70	113	139	209	●	
36.5	GHD-365-3D-FC40-Q11S	36.5	40	48	70	116	141	211	●	
37	GHD-370-3D-FC40-Q11S	37	40	48	70	117	142	212	●	
37.5	GHD-375-3D-FC40-Q11S	37.5	40	48	70	118	144	214	●	
38	GHD-380-3D-FC40-Q11S	38	40	48	70	122	146	216	●	
38.5	GHD-385-3D-FC40-Q11S	38.5	40	48	70	122	148	218	●	
39	GHD-390-3D-FC40-Q11S	39	40	48	70	125	149	219	●	
39.5	GHD-395-3D-FC40-Q11S	39.5	40	48	70	124	151	221	●	
40	GHD-400-3D-FC40-Q11S	40	40	48	70	126	153	223	●	

● В наличии ○ Доступно по запросу

GHDS-4D

GHDS-4D Сверло со сменными пластинами

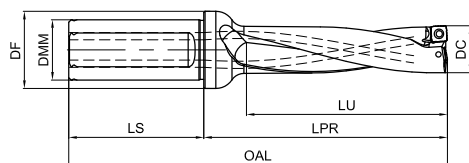


Диаметр	Корпус сверла	Размер (мм)							Наличие	Пластина
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL		
14	GHD-140-4D-FC20-Q04S	14	20	25	50	59	72	122	●	QPMG040204
14.5	GHD-145-4D-FC20-Q04S	14.5	20	25	50	63	75	125	●	
15	GHD-150-4D-FC20-Q04S	15	20	25	50	64	77	127	●	
15.5	GHD-155-4D-FC20-Q04S	15.5	20	25	50	66	79	129	●	
16	GHD-160-4D-FC20-Q05S	16	20	25	50	67	82	132	●	QPMG050204
16.5	GHD-165-4D-FC20-Q05S	16.5	20	25	50	70	84	134	●	
17	GHD-170-4D-FC25-Q05S	17	25	32	56	71	86	142	●	
17.5	GHD-175-4D-FC25-Q05S	17.5	25	32	56	74	89	145	●	
18	GHD-180-4D-FC25-Q05S	18	25	32	56	76	91	147	●	QPMG060204
18.5	GHD-185-4D-FC25-Q05S	18.5	25	32	56	78	93	149	●	
19	GHD-190-4D-FC25-Q06S	19	25	32	56	79	95	151	●	
19.5	GHD-195-4D-FC25-Q06S	19.5	25	32	56	83	99	155	●	
20	GHD-200-4D-FC25-Q06S	20	25	32	56	84	101	157	●	QPMG07T306
20.5	GHD-205-4D-FC25-Q06S	20.5	25	32	56	87	103	159	●	
21	GHD-210-4D-FC25-Q06S	21	25	32	56	88	105	161	●	
21.5	GHD-215-4D-FC25-Q06S	21.5	25	32	56	90	107	163	●	
22	GHD-220-4D-FC25-Q06S	22	25	32	56	92	109	165	●	QPMG07T306
22.5	GHD-225-4D-FC25-Q06S	22.5	25	32	56	95	112	168	●	
23	GHD-230-4D-FC25-Q07S	23	25	32	56	99	114	170	●	
23.5	GHD-235-4D-FC25-Q07S	23.5	25	32	56	102	117	173	●	
24	GHD-240-4D-FC25-Q07S	24	25	32	56	101	119	175	●	QPMG07T306
24.5	GHD-245-4D-FC25-Q07S	24.5	25	32	56	104	122	178	●	
25	GHD-250-4D-FC25-Q07S	25	25	32	56	104	124	180	●	
25.5	GHD-255-4D-FC32-Q07S	25.5	32	40	60	107	126	186	●	
26	GHD-260-4D-FC32-Q07S	26	32	40	60	108	128	188	●	QPMG07T306
26.5	GHD-265-4D-FC32-Q07S	26.5	32	40	60	110	130	190	●	
27	GHD-270-4D-FC32-Q07S	27	32	40	60	112	132	192	●	

● В наличии ○ Доступно по запросу

GHDS-4D

GHDS-4D Сверло со сменными пластинами

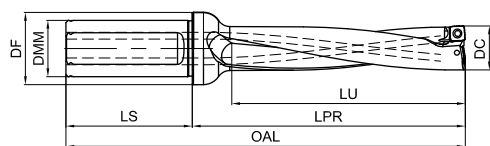


Диаметр	Корпус сверла	Размер (мм)							Наличие	Пластина
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL		
27.5	GHD-275-4D-FC32-Q09S	27.5	32	40	60	113	135	195	●	QPMG09T308
28	GHD-280-4D-FC32-Q09S	28	32	40	60	115	137	197	●	
28.5	GHD-285-4D-FC32-Q09S	28.5	32	40	60	118	139	199	●	
29	GHD-290-4D-FC32-Q09S	29	32	40	60	120	141	201	●	
29.5	GHD-295-4D-FC32-Q09S	29.5	32	40	60	123	144	204	●	
30	GHD-300-4D-FC32-Q09S	30	32	40	60	125	147	207	●	
30.5	GHD-305-4D-FC32-Q09S	30.5	32	40	60	126	148	208	○	
31	GHD-310-4D-FC40-Q09S	31	40	48	70	129	152	222	●	
31.5	GHD-315-4D-FC40-Q09S	31.5	40	48	70	131	154	224	○	
32	GHD-320-4D-FC40-Q09S	32	40	48	70	134	156	226	●	
32.5	GHD-325-4D-FC40-Q09S	32.5	40	48	70	137	159	229	●	QPMG110408
33	GHD-330-4D-FC40-Q09S	33	40	48	70	138	161	231	●	
33.5	GHD-335-4D-FC40-Q11S	33.5	40	48	70	142	163	233	●	
34	GHD-340-4D-FC40-Q11S	34	40	48	70	142	165	235	●	
34.5	GHD-345-4D-FC40-Q11S	34.5	40	48	70	142	168	238	○	
35	GHD-350-4D-FC40-Q11S	35	40	48	70	146	170	240	●	
35.5	GHD-355-4D-FC40-Q11S	35.5	40	48	70	146	173	243	○	
36	GHD-360-4D-FC40-Q11S	36	40	48	70	150	175	245	●	
36.5	GHD-365-4D-FC40-Q11S	36.5	40	48	70	152	177	247	○	
37	GHD-370-4D-FC40-Q11S	37	40	48	70	154	179	249	●	
37.5	GHD-375-4D-FC40-Q11S	37.5	40	48	70	158	182	252	●	QPMG110408
38	GHD-380-4D-FC40-Q11S	38	40	48	70	157	184	254	●	
38.5	GHD-385-4D-FC40-Q11S	38.5	40	48	70	160	186	256	○	
39	GHD-390-4D-FC40-Q11S	39	40	48	70	165	188	258	●	
39.5	GHD-395-4D-FC40-Q11S	39.5	40	48	70	166	191	261	●	QPMG110408
40	GHD-400-4D-FC40-Q11S	40	40	48	70	164	193	263	●	

● В наличии ○ Доступно по запросу

GHDS-5D

GHDS-5D Сверло со сменными пластинами

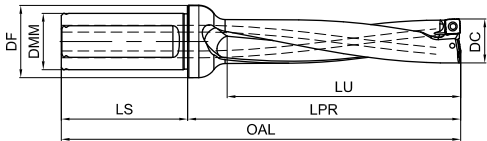


Диаметр	Корпус сверла	Размер (мм)							Наличие	Пластина
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL		
14	GHD-140-5D-FC20-Q04S	14	20	25	50	73	86	136	●	QPMG040204
14.5	GHD-145-5D-FC20-Q04S	14.5	20	25	50	77	90	140	●	
15	GHD-150-5D-FC20-Q04S	15	20	25	50	79	92	142	●	
15.5	GHD-155-5D-FC20-Q04S	15.5	20	25	50	81	95	145	●	
16	GHD-160-5D-FC20-Q05S	16	20	25	50	83	98	148	●	QPMG050204
16.5	GHD-165-5D-FC20-Q05S	16.5	20	25	50	87	101	151	●	
17	GHD-170-5D-FC25-Q05S	17	25	32	56	90	104	160	●	
17.5	GHD-175-5D-FC25-Q05S	17.5	25	32	56	93	107	163	●	
18	GHD-180-5D-FC25-Q05S	18	25	32	56	94	109	165	●	QPMG060204
18.5	GHD-185-5D-FC25-Q05S	18.5	25	32	56	97	112	168	●	
19	GHD-190-5D-FC25-Q06S	19	25	32	56	99	114	170	●	
19.5	GHD-195-5D-FC25-Q06S	19.5	25	32	56	103	118	174	●	
20	GHD-200-5D-FC25-Q06S	20	25	32	56	104	121	177	●	QPMG07T306
20.5	GHD-205-5D-FC25-Q06S	20.5	25	32	56	107	124	180	●	
21	GHD-210-5D-FC25-Q06S	21	25	32	56	109	126	182	●	
21.5	GHD-215-5D-FC25-Q06S	21.5	25	32	56	112	129	185	●	
22	GHD-220-5D-FC25-Q06S	22	25	32	56	113	131	187	●	QPMG07T306
22.5	GHD-225-5D-FC25-Q06S	22.5	25	32	56	116	134	190	●	
23	GHD-230-5D-FC32-Q07S	23	32	40	60	120	138	198	●	
23.5	GHD-235-5D-FC32-Q07S	23.5	32	40	60	122	140	200	●	
24	GHD-240-5D-FC32-Q07S	24	32	40	60	124	143	203	●	QPMG07T306
24.5	GHD-245-5D-FC32-Q07S	24.5	32	40	60	127	146	206	●	
25	GHD-250-5D-FC32-Q07S	25	32	40	60	129	149	209	●	
25.5	GHD-255-5D-FC32-Q07S	25.5	32	40	60	133	153	213	●	
26	GHD-260-5D-FC32-Q07S	26	32	40	60	137	157	217	●	QPMG07T306
26.5	GHD-265-5D-FC32-Q07S	26.5	32	40	60	138	158	218	●	
27	GHD-270-5D-FC32-Q07S	27	32	40	60	139	159	219	●	

● В наличии ○ Доступно по запросу

GHDS-5D

GHDS-5D Сверло со сменными пластинами

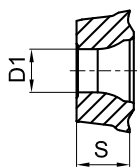
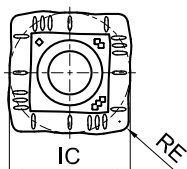


Диаметр	Корпус сверла	Размер (мм)							Наличие	Пластина
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL		
27.5	GHD-275-5D-FC32-Q09S	27.5	32	40	60	142	162	222	●	QPMG09T308
28	GHD-280-5D-FC32-Q09S	28	32	40	60	143	165	225	●	
28.5	GHD-285-5D-FC32-Q09S	28.5	32	40	60	147	169	229	●	
29	GHD-290-5D-FC32-Q09S	29	32	40	60	150	171	231	●	
29.5	GHD-295-5D-FC32-Q09S	29.5	32	40	60	153	174	234	●	
30	GHD-300-5D-FC32-Q09S	30	32	40	60	155	177	237	●	
30.5	GHD-305-5D-FC32-Q09S	30.5	32	40	60	158	180	240	●	
31	GHD-310-5D-FC40-Q09S	31	40	48	70	160	183	253	●	
31.5	GHD-315-5D-FC40-Q09S	31.5	40	48	70	163	186	256	●	
32	GHD-320-5D-FC40-Q09S	32	40	48	70	166	188	258	●	
32.5	GHD-325-5D-FC40-Q09S	32.5	40	48	70	170	192	262	●	

● В наличии ○ Доступно по запросу

QPMG

Сменная пластина



Тип пластины	Сплав			Размер (мм)				Диаметр сверла
	GA4230	GM3220	GS4130	IC	S	RE	D1	
QPMG040204-DP	●	○	○	4.7	2.3	0.4	2.2	Φ14.0 ~ Φ15.9
QPMG050204-DP	●	○	●	5.7	2.5	0.4	2.6	Φ16.0 ~ Φ18.9
QPMG060204-DP	●	●	●	6.5	2.5	0.4	2.6	Φ19.0 ~ Φ22.5
QPMG07T306-DP	●	○	●	7.94	3.5	0.6	2.85	Φ22.6 ~ Φ27.0
QPMG09T308-DP	●	○	●	9.7	3.97	0.8	3.5	Φ27.1 ~ Φ33.0
QPMG110408-DP	●	○	○	11.5	4.76	0.8	4.4	Φ33.1 ~ Φ40.0

GA4230-Универсальный сплав

GM3220-Для нержавеющей стали

GS4130-Применяется для обработки титановых и жаропрочных материалов в тяжелых условиях

● В наличии ○ Доступно по запросу

Запасные части корпуса

Тип пластины	Винт		Ключ	
	Код заказа	Эскиз	Код заказа	Эскиз
QPMG040204	PSI60M020050-02704B		РТТ05IPB	
QPMG050204	PSI60M022055-03107B		РТТ06IPB	
QPMG060204	PSI60M022055-03107B		РТТ06IPB	
QPMG07T306	PSI60M025070-03509B		РТТ07IPB	
QPMG09T308	PSI60M030080-04210B		РТТ09IPB	
QPMG110408	PSI60M040100-05510B		РТТ15IPB	

SPMG

Сменная пластина для общей обработки



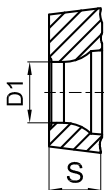
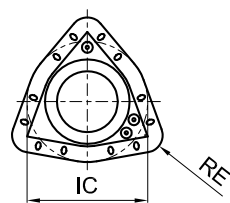
Тип пластины	Сплав		Размер (мм)				Диаметр сверла
	GA4230	GS4130	IC	S	RE	D1	
SPMG050204-DM	●	●	5	2.38	2.2	0.4	Φ13.0 ~ Φ15.0
SPMG060204-DM	●	●	6	2.38	2.6	0.4	Φ15.5 ~ Φ21.5
SPMG07T308-DM	●	●	7.94	3.97	2.8	0.8	Φ22.0 ~ Φ27.5
SPMG090408-DM	●	●	9.8	4.3	4.2	0.8	Φ28.0 ~ Φ33.0
SPMG110408-DM	●	●	11.5	4.76	4.4	0.8	Φ33.0 ~ Φ41.0
SPMG140512-DM	●	●	14.3	5.2	5.8	1.2	Φ42.0 ~ Φ50.0

GA4230-Универсальный сплав
GS4130-Применяется для обработки титановых и жаропрочных материалов в тяжелых условиях

● В наличии ○ Доступно по запросу

WCMT

Пластина для общей обработки



Тип пластины	Сплав	Размер (мм)				Диаметр сверла
	GA4230	IC	S	RE	D1	
WCMT030208-DU	●	5.56	2.38	2.8	0.8	Φ15.0 ~ Φ20.5
WCMT040208-DU	●	6.35	2.38	2.9	0.8	Φ21.0 ~ Φ24.5
WCMT050308-DU	●	7.94	3.18	3.4	0.8	Φ25.0 ~ Φ30.0
WCMT06T308-DU	●	9.52	3.97	3.8	0.8	Φ30.5 ~ Φ39.5
WCMT080412-DU	●	12.7	4.76	4.4	1.2	Φ40.0 ~ Φ60.0

● В наличии ○ Доступно по запросу

MCMG Сменные пластины для перовых сверл

Прочная режущая геометрия XR

- Укрепление режущих кромок
- Увеличение Стабильности

Стружкодробительная канавка

- Уменьшение ширины резки
- Уменьшение крутящего момента

Двойные отверстия для винтов

- Безопасной и надежный зажим
- Обеспечение стабильности сверления

фиксирующий паз

- Обеспечение радиальной точности

Сверлильный сердечник

- Более тонкий сердечник позволяет снизить осевое сопротивление
- Улучшенное самоцентрирование

Двусторонняя режущая кромка

- Уменьшение сил трения в зоне обработки

Система идентификации перовых сверл со сменными пластинами

GSD – 125 – 08D – FC 20 – (S)



① Тип инструмента	
GSD	Перовые Сверла

③ Диаметр сверления	
08D	8D

⑤ Диаметр хвостовика	
20	Φ20.0mm

⑥ Тип канавки	
-	Спиральная канавка
S	Прямая канавка

② Диаметр сверл	
125	Диаметр сверла Φ 12.5mm

④ Тип хвостовика	
FC	Фланец плоский

M C M G 0200 T3–DS–GM3225



① Форма	
M	

③ Допуск	
M	

⑤ Диаметр	
0200	20.0mm

⑦ Обозначение стружколома	
Указывает на режущие свойства и стружколом	

② Задний угол	
C	7°

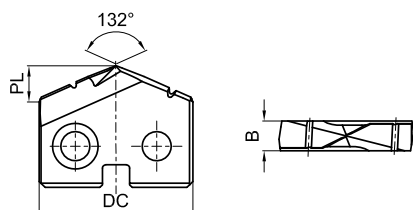
④ Стружколом/Отверстие Символ	
G	Двусторонний

⑥ Толщина	
T3	3.97mm

⑨ Сплав	
GM3225	

MCMG

Сменные пластины для перовых сверл

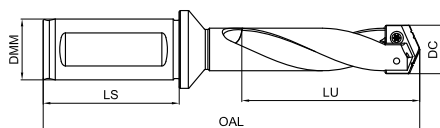


Код для заказа	Диаметр (мм.)			Сплав
	DC	B	PL	
MCMG013003-DS	13	3.18	2.86	●
MCMG013503-DS	13.5		2.97	●
MCMG014003-DS	14		3.08	●
MCMG014503-DS	14.5		3.19	●
MCMG015003-DS	15		3.3	●
MCMG015503-DS	15.5		3.41	●
MCMG016003-DS	16		3.52	●
MCMG016503-DS	16.5		3.63	●
MCMG017003-DS	17		3.74	●
MCMG017503-DS	17.5		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	4.76	5.06	●
MCMG0235T3-DS	23.5		5.17	●
MCMG0240T3-DS	24		5.28	●
MCMG0245T3-DS	24.5		5.39	●
MCMG025004-DS	25		5.5	●
MCMG025504-DS	25.5		5.61	●
MCMG026004-DS	26		5.72	●
MCMG026504-DS	26.5		5.83	●
MCMG027004-DS	27		5.94	●
MCMG027504-DS	27.5		6.05	●
MCMG028004-DS	28		6.16	●
MCMG028504-DS	28.5		6.27	●
MCMG029004-DS	29		6.38	●
MCMG029504-DS	29.5		6.49	●
MCMG030004-DS	30		6.6	●
MCMG030504-DS	30.5		6.71	●
MCMG031004-DS	31		6.82	●
MCMG031504-DS	31.5		6.93	●
MCMG032004-DS	32		7.04	●
MCMG032504-DS	32.5		7.15	●
MCMG033004-DS	33		7.26	●
MCMG033504-DS	33.5		7.37	●
MCMG034004-DS	34		7.48	●
MCMG034504-DS	34.5		7.59	●
MCMG035004-DS	35		7.7	●
MCMG035504-DS	35.5		7.81	●
MCMG036004-DS	36		7.92	●

● В наличии ○ Доступно по запросу

GSD

Корпус сверла с фланцевым хвостовиком с боковой фиксацией спирального типа

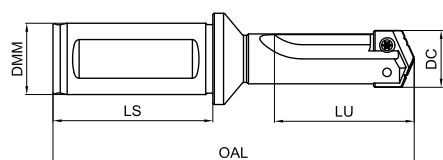


Код для заказа	Размер (мм)					Наличие	Винт	Ключ
	DC	LU	OAL	DMM	LS			
GSD-125-04D-FC20	13.0 ~ 15.0	63.5	142.1	20	50	●	PSI52M025060-03712C	PTT08PC
GSD-125-07D-FC20		114.3	192.9			●		
GSD-125-11D-FC20		177.8	256.4			○		
GSD-150-03D-FC20	15.5 ~ 17.5	63.5	142.1			●		
GSD-150-06D-FC20		114.3	192.9			●		
GSD-150-10D-FC20		177.8	256.4			●		
GSD-175-05D-FC25	18.0 ~ 21.5	117.5	210.8	25	56	●	PSI52M030075-04212C	PTT09PC
GSD-175-07D-FC25		168.3	261.6			●		
GSD-175-12D-FC25		269.9	363.2			●		
GSD-215-04D-FC25	22.0 ~ 24.5	117.5	210.8			○		
GSD-215-07D-FC25		168.3	261.6			●		
GSD-215-11D-FC25		269.9	363.2			●		
GSD-245-04D-FC32	25.0 ~ 29.0	136.5	239.4	32	60	●	PSI52M040095-05218C	PTT15PC
GSD-245-06D-FC32		187.3	290.2			●		
GSD-245-09D-FC32		288.9	391.8			○		
GSD-295-03D-FC32	30.0 ~ 36.0	136.5	239.4			○		
GSD-295-05D-FC32		187.3	290.2			●		
GSD-295-08D-FC32		288.9	391.8			○		

● В наличии ○ Доступно по запросу

GSD

Корпус сверла с фланцевым хвостовиком с боковой фиксацией Прямого типа



Код для заказа	Размер (мм)					Наличие	Винт	Ключ
	DC	LU	OAL	DMM	LS			
GSD-125-01D-FC20-S	13.0 ~ 15.0	22.2	97.6	20	50	○	PSI52M025060-03712C	РТТ08РС
GSD-125-02D-FC20-S		34.9	113.5			●		
GSD-125-19D-FC20-S		295	373.9			○		
GSD-125-25D-FC20-S		387	466			○		
GSD-150-01D-FC20-S	15.5 ~ 17.5	22.2	97.6			○		
GSD-150-02D-FC20-S		34.9	113.5			○		
GSD-150-16D-FC20-S		295	373.9			○		
GSD-150-22D-FC20-S		387	466			○		
GSD-175-02D-FC25-S	18.0 ~ 21.5	47.6	131.8	25	56	○	PSI52M030075-04212C	РТТ09РС
GSD-175-03D-FC25-S		66.7	163.2			●		
GSD-175-21D-FC25-S		457	550.5			○		
GSD-175-26D-FC25-S		569	658.5			○		
GSD-215-01D-FC25-S	22.0 ~ 24.5	47.6	131.8			○		
GSD-215-02D-FC25-S		66.7	163.2			●		
GSD-215-19D-FC25-S		457	550.5			○		
GSD-215-23D-FC25-S		569	658.5			○		
GSD-245-01D-FC32-S	25.0 ~ 29.0	57.2	148.5	32	60	○	PSI52M040095-05218C	РТТ15РС
GSD-245-02D-FC32-S		85.7	188.6			○		
GSD-245-17D-FC32-S		511	614.1			○		
GSD-245-23D-FC32-S		692	795.1			○		
GSD-295-01D-FC32-S	30.0 ~ 36.0	57.2	148.5			○		
GSD-295-02D-FC32-S		85.7	188.6			●		
GSD-295-14D-FC32-S		511	614.1			○		
GSD-295-19D-FC32-S		692	795.1			○		

● В наличии ○ Доступно по запросу

Запасные части корпуса

Диаметр пластины	Винт		Ключ	
	Код заказа	Эскиз	Код заказа	Эскиз
Ф13.0 – Ф17.5	PSI52M025060-03712C		РТТ08РС	
Ф18.0 – Ф24.5	PSI52M030075-04212C		РТТ09РС	
Ф25.0 – Ф36.0	PSI52M040095-05218C		РТТ15РС	

Рекомендуемые режимы резания

GHDS Сверла со сменными пластинами

Материал заготовки		Рекомендуемая скорость резания (м / мин)	Подача (мм./об.) в зависимости от диаметра			
			Ф14.0 – 22.5	Ф23.0 – 27.0	Ф27.5 – 33.0	Ф33.5 – 40.0
P	Низкоуглеродистая сталь, длинная стружка (<125HB)	160—240—300	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.08	0.04-0.08
	Низкоуглеродистая сталь, короткая стружка, сталь, дающая сыпучую стружку (<125HB)	140—180—220	0.04-0.10	0.04-0.12	0.06-0.16	0.08-0.18
	Высокоуглеродистая сталь, среднеуглеродистая 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
	Ферритная/мартенситная, PH нержавеющая сталь (< 35HRC)	80—160—200	0.03-0.08	0.04-0.12	0.08-0.14	0.08-0.16
	Высокопрочная ферритная нержавеющая сталь, мартенситная нержавеющая сталь, PH нержавеющая 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 нержавеющая сталь 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 (< 32HRC)	140—180—230	0.04-0.10	0.06-0.14	0.06-0.16	0.08-0.20
	Умеренно сложный легированный чугун, Чугун с шаровидным графитом (< 28HRC)	120—160—200	0.04-0.10	0.06-0.14	0.06-0.16	0.08-0.20
	Высоколегированный сложный сплав чугуна, 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	Термостойкие сплавы на основе никеля,желез,кобальта	30—50—80	0.03-0.06	0.04-0.08	0.04-0.10	0.06-0.12
	Титан и титановые сплавы	30—50—70	0.03-0.08	0.04-0.10	0.04-0.10	0.06-0.12

Рекомендуемые режимы резания

GSD Перовые сверла

	Материал заготовки	Рекомендуемая скорость резания (м / мин)	Подача (мм./об.) в зависимости от диаметра		
			Ø13.0 – 17.5	Ø18.0 – 24.0	Ø25.0 – 35.0
P	Низкоуглеродистая сталь, длинная стружка (<125HB)	80—100—120	0.14-0.26	0.18-0.28	0.22-0.32
	Низкоуглеродистая сталь, короткая стружка, сталь, дающая сыпучую стружку (<125HB)	80—90—105	0.14-0.26	0.18-0.28	0.22-0.32
	Высокоуглеродистая сталь, среднеуглеродистая 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
	РН, Ферритная, мартенситная сталь (< 35HRC)	40—60—70	0.12-0.16	0.16-0.20	0.18-0.25
	Высокопрочная РН, 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 нержавеющая сталь 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 (< 32HRC)	80—100—120	0.18-0.25	0.25-0.30	0.30-0.35
	Умеренно сложный легированный чугун, Чугун с шаровидным графитом (< 28HRC)	80—100—120	0.15-0.20	0.18-0.26	0.22-0.32
	Высоколегированный сложный сплав чугуна, Чугун с шаровидным графитом (< 45HRC)	60—80—100	0.15-0.20	0.18-0.26	0.22-0.32

Корпуса с разной длиной					
Параметры	Глубина сверления				
	Глубина сверления < 8D	8D ≥ Глубина сверления < 12D	12D ≥ Глубина сверления < 16D	16D ≥ Глубина сверления < 20D	20D ≥ Глубина сверления
Vc Скорость (м/мин)	В таблице выше	0.9	0.85	0.8	0.75
Fp Подача (мм/об)	В таблице выше	0.95		0.9	

Примечание: Параметры, рекомендуемые в таблице, получены в условиях использования инструмента на исправном оборудовании в идеальных условиях обработки. Пожалуйста, в соответствии с реальным состоянием оборудования, уменьшите скорость и подачу (скорость на 20%, подачу на 10%)

С

ПРИЛОЖЕНИЕ



Таблица материалов

Материал ISO Группа	МС	Материал заготовки	Состав	Предел прочности Н / мм ²	Твердость по Бринеллю НВ	Твердость по Роквеллу HRC
 Стали	P1	Низкоуглеродистая сталь, длинная стружка	C<0.25%	<530	<125	
	P2	Низкоуглеродистая сталь, короткая стружка, сталь, дающая сыпучую стружку	C<0.25%	<530	<125	
	P3	Высокоуглеродистая сталь, среднеуглеродистая 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	Ферритная нержавеющая сталь, мартенситная нержавеющая сталь, РН Нержавеющая сталь	C=(0-0.4)%	600-900	<330	<35
	P7	Высокопрочная ферритная нержавеющая сталь, мартенситная нержавеющая сталь, нержавеющая сталь РН	C=(0.1-0.6)%	900-1350	330-450	35-48
 Нержавеющая сталь	M1	Аустенитная нержавеющая сталь	C=(0.05-0.15)%	<600	130-200	
	M2	Высокопрочная аустенитная нержавеющая сталь 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
 Чугун	K1	Серый чугун		125-500	120-290	< 32
	K2	Умеренно сложный легированный чугун, Чугун с шаровидным графитом		<600	130-260	< 28
	K3	Высоколегированный сложный чугун, Чугун с шаровидным графитом		>600	180-350	< 43
 Цветные материалы	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, медные сплавы		200-650	60-200	
	N5	Графит, CFK, CFRP Графит, композитные материалы		600-1500		
	N6	GFK, CFK Композитные материалы на основе алюминия		<700	<210	
 Термостойкие суперсплавы, Титановые сплавы,	S1	Железосодержащие термостойкие сплавы		500-1200	160-260	25-48
	S2	Термостойкие сплавы на основе кобальта		1000-1450	250-450	25-48
	S3	Теплостойкие сплавы на основе никеля		600-1700	160-450	<48
	S4	Титан и титановые сплавы		900-1600	300-400	33-48
 Твердые материалы	H1	Закаленная сталь				45-55
	H2	Закаленная сталь				55-60
	H3	Закаленная сталь				60-65
	H4	Закаленная сталь				>65

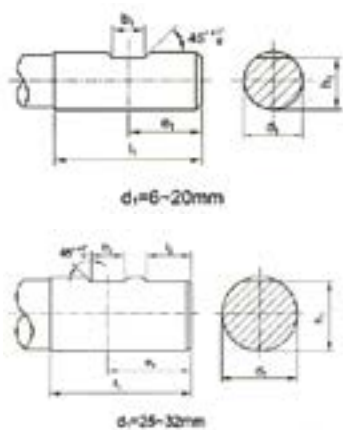
Конструкция хвостовика согласно стандарту DIN

DIN 6535-HA



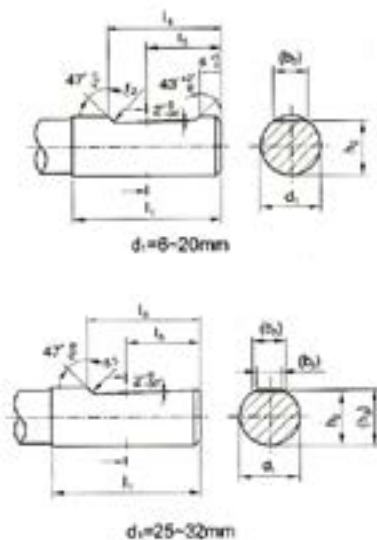
d, h ₆	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	25	32
$l_1 +2 \atop 0$	28				36		40	45		48		50	56	60

DIN 6535-HB



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	
12	8.0	22.5	10.4	45.0	
14			12.7		
16	10.0	24.0	14.2	48.0	
18			16.2		
20	11.0	25.0	18.2	50.0	
25	12.0	32.0	23.0	56.0	17.0
32	14.0	36.0	30.0	60.0	19.0

DIN 6535-HE



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					
16	10.1		14.2		48.0	36.0	24.0	
18	10.8		16.2					
20	11.4		18.2		50.0	38.0	25.0	1.6
25	13.6	9.3	23.0	24.1	56.0	44.0	32.0	
32	15.5	9.9	30.0	31.2	60.0	48.0	35.0	

Расчеты режимов резания

Параметры и единицы измерения		
D Диаметр	(mm)	Fn Подача на оборот (mm/rev)
ap Глубина резания	(mm)	Fz Подача на зуб (mm/tooth)
ae Ширина резки	(mm)	Z Количество зубьев
Vf Скорость подачи	(mm/min)	N Скорость шпинделя (rev/min)
Vc Скорость резки	(m/min)	L Длина(mm)
Q Показатель удаления металла	(cm ³ /min)	Tc Время обработки(min)

Формула	
n Скорость шпинделя	$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi \cdot D} \text{ (rev/min)}$
Vc Скорость резки	$V_c = \frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000} \text{ (m/min)}$
Vf Скорость подачи	$V_f = f_z \cdot z \cdot n \text{ (mm/min)}$
Fz Подача на зуб	$f_z = \frac{V_f}{z \cdot n} \text{ (mm)}$
Q Показатель удаления металла	$Q = \frac{a_e \cdot a_p \cdot V_f}{1000} \text{ (cm}^3\text{/min)}$
Tc Время обработки	$T_c = \frac{L}{V_f} \text{ (min)}$

Таблица сравнения прочности на растяжение, твердость по Бринеллю и по Роквеллу

N/mm2	HV10	HB	HRC
240	75	71	
255	80	76	
270	85	81	
285	90	86	
305	95	90	
320	100	95	
335	105	100	
350	110	105	
370	115	109	
385	120	114	
400	125	119	
415	130	124	
430	135	128	
450	140	133	
465	145	138	
480	150	143	
495	155	147	
510	160	152	
530	165	157	
545	170	162	
560	175	166	
575	180	171	
595	185	176	
610	190	181	
625	195	185	
640	200	190	
660	205	195	
675	210	199	
690	215	204	
705	220	209	
720	225	214	
740	230	219	
755	235	223	
770	240	228	
785	245	233	
800	250	238	22
820	255	242	23
835	260	247	24
860	268	255	25
870	272	258	26
900	280	266	27

N/mm2	HV10	HB	HRC
920	287	273	28
940	293	278	29
970	302	287	30
995	310	295	31
1020	317	301	32
1050	327	311	33
1080	336	319	34
1110	345	328	35
1140	355	337	36
1170	364	346	37
1200	373	354	38
1230	382	363	39
1260	392	372	40
1260	403	383	41
1330	413	393	42
1360	423	402	43
1400	434	413	44
1440	446	424	45
1480	458	435	46
1530	473	449	47
1570	484	460	48
1620	497	472	49
1680	514	488	50
1730	527	501	51
1790	544	517	52
1845	560	632	53
1910	578	549	54
1980	596	567	55
2050	615	584	56
2140	639	607	57
	655	622	58
	675		59
	698		60
	720		61
	745		62
	773		63
	800		64
	829		65
	864		66
	900		67
	940		68

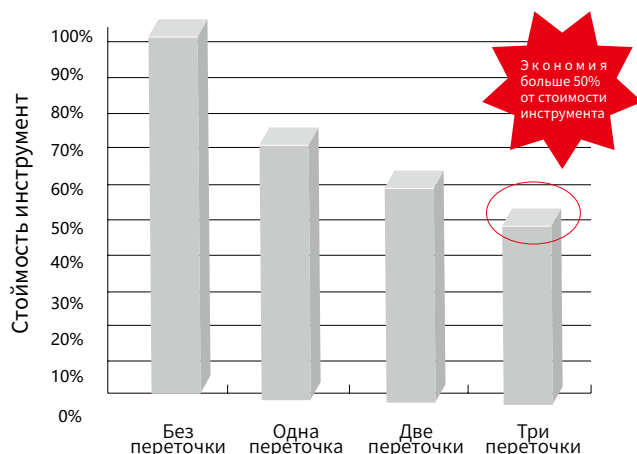
Услуги по переточке Инструмента

Благодаря системе шлифования и строгому контролю качества процесса Xiamen GESAC делает всё для того, чтобы ваш старый инструмент стал как новенький. Еще одна переточка для продления срока службы инструмента. Практические данные показывают, что необходимое шлифование инструмента может сэкономить более 50% общей инвестиционной стоимости инструмента.

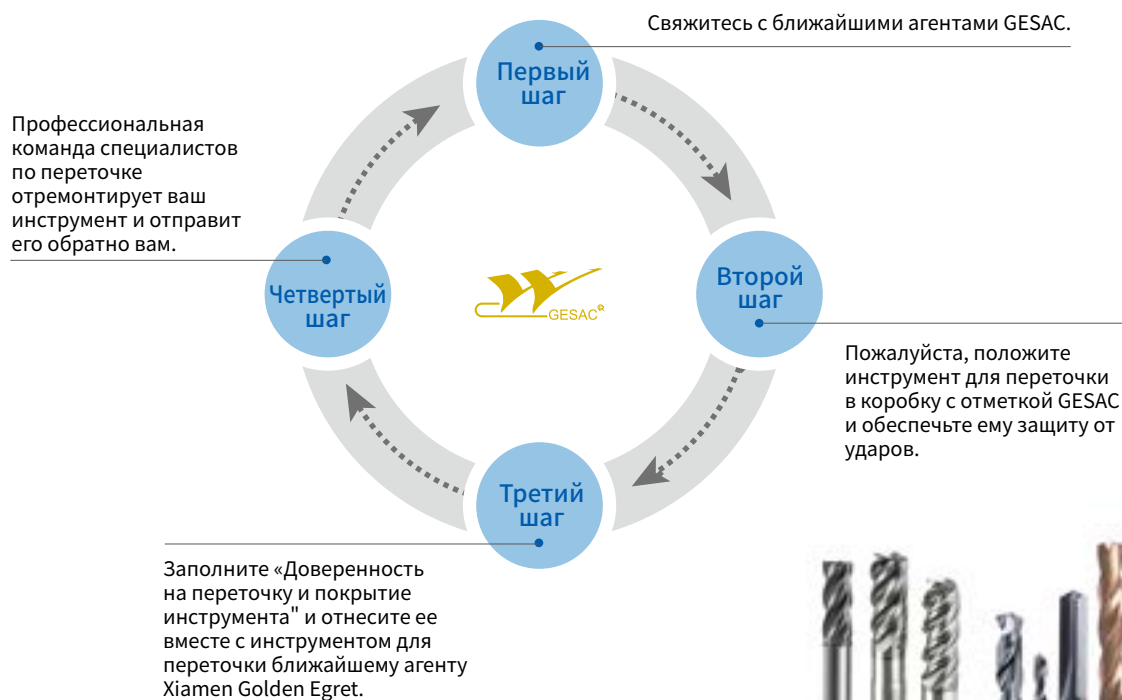
Процесс переточки не только поможет вам сэкономить инвестиции и уменьшить запасы, но и эффективно избежать появления отходов материалов, экономить ресурсы и защитить окружающую среду.

Услуга по заточке инструментов Xiamen GESAC - это идеальная обработка.

Обратитесь к ближайшему к вам агенту Xiamen GESAC, и вы подарите вашему инструменту вторую жизнь!



► Пожалуйста, выполните следующие действия.



► GESAC предоставляет услуги по переточке множества инструментов включая:

- Монолитное твердосплавное сверло
- Монолитная твердосплавная концевая фреза
- Монолитное твердосплавное ступенчатое сверло



MEMO



XIAMEN GOLDEN EGRET SPECIAL ALLOY CO.,LTD.

Add: No.69 Xinglong Road Huli District Xiamen CHINA
Factory Add: No.1601-1629 Jicheng Road Industrial
Concentration Area Tongan Xiamen CHINA
Tel: +86-592-7230139
Fax: +86-0592-7107322
P C : 361006
Email: gesac@cxtc.com

www.gesac.com.cn



400-998-6858



BST202104c
