

Материал		Vc	Подача мм/об								
Группа	Подгр.		MD/HM/Carb.	Ø 2	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
1	1.2	30-50	0,015	0,025	0,035	0,045	0,050	0,055	0,070	0,080	
	1.3	10-15	0,010	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	
2	2.1	10-25	0,010	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	
	2.2	12-25	0,010	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	
3	3.1	50-90	0,020	0,040	0,060	0,060	0,070	0,080	0,100	0,120	
	3.2	40-60	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,050	0,060	0,060	
4		20-35	0,015	0,030	0,030	0,035	0,050	0,060	0,080	0,090	
5	5.1	40-100	0,030	0,060	0,100	0,100	0,120	0,140	0,160	0,180	
	5.2	40-100	0,030	0,060	0,100	0,100	0,120	0,140	0,160	0,180	
7	7.2	20-100	0,022	0,040	0,050	0,060	0,065	0,070	0,080	0,120	

Vc= м/мин.

n = $\frac{Vc \times 1.000}{\pi \times \phi}$

D	L	I		№ Арт.	€
мм	мм	мм		MD/HM	
2,00	49	24	1	71429	15,03
2,50	57	30	1	71444	15,03
2,70	57	30	1	46916	15,03
3,00	61	33	1	71459	15,03
3,10	61	33	1	46917	15,03
3,20	65	36	1	23058	15,03
3,50	70	39	1	71474	15,03
3,60	70	39	1	52285	15,03
4,00	75	43	1	71489	15,03
4,10	75	43	1	46918	15,03
4,20	75	43	1	22016	15,03
4,50	80	47	1	71504	15,41
4,70	80	47	1	17101	15,41
5,00	86	52	1	71516	15,41
5,10	86	52	1	23059	16,26
5,50	93	57	1	71531	16,26
5,70	93	57	1	23889	17,05
5,80	93	57	1	54039	17,05
6,00	93	57	1	71543	17,05
6,50	101	63	1	71558	20,31
6,80	109	69	1	23893	20,33
7,00	109	69	1	71573	20,33

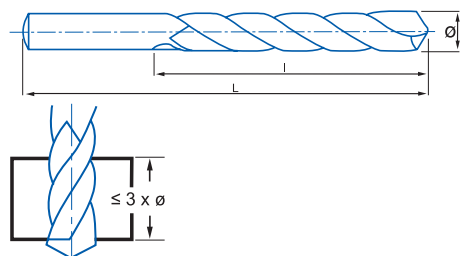
D	L	I		№ Арт.	€
мм	мм	мм		MD/HM	
7,50	109	69	1	71585	21,12
8,00	117	75	1	71600	21,12
8,50	117	75	1	71615	23,05
8,60	125	81	1	27007	35,85
9,00	125	81	1	71630	23,05
9,50	125	81	1	71645	25,18
10,00	133	87	1	71660	25,18
10,20	133	87	1	27008	32,45
10,50	133	87	1	71663	32,45
11,00	142	94	1	71666	32,45
11,50	142	94	1	71672	37,32
12,00	151	101	1	71675	37,32
12,50	151	101	1	71681	44,65
13,00	151	101	1	71684	44,65
14,00	160	108	1	71690	51,95
15,00	169	114	1	71696	59,26
16,00	178	120	1	71702	68,21
17,00	184	125	1	71705	74,69
18,00	191	130	1	71711	80,38
19,00	198	135	1	71717	99,87
20,00	205	140	1	71723	113,66

Серия **1054**

Сверла с ц/х по закаленным сталям
короткая серия



Cobalt "S"	X-AlCr	DIN 1897 N	135°	DIN 1412 C ≥ 2 mm	Кв. D h8
------------	--------	------------	------	-------------------	----------

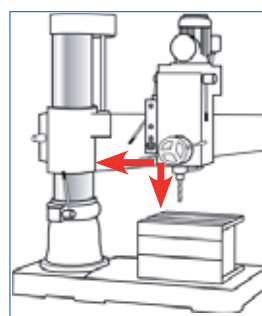


Материал		Vc	Подача мм/об									
Группа	Подгр.		Ø 2	Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18
1.4	Закаленные стали	Cobalt "S" 6-8	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100	0,120	0,160	0,180

Vc= м/мин.

$$n = \frac{Vc \times 1.000}{\pi \times \phi}$$

- 1 - Высокопроизводительные спиральные сверла для сверлильных станков
- 2 - Новая специально заточенная перемычка способствует легкому врезанию
- 3 - Новое базовое покрытие AlCr уменьшает износ режущей кромки



Чтобы свести к минимуму вибрации при сверлении:

- Минимизировать расстояние между сверлом и колонной
- Надежно зажать заготовку
- Используйте короткие серии сверл чтобы свести к минимуму изгиб инструмента
- Обеспечьте достаточное количество охлаждающей жидкости



D	L	I	И	N° Арт.	€
мм	мм	мм		X-AlCr	
2,00	38	12	1	32693	5,38
2,50	43	14	1	32694	5,13
3,00	46	16	1	32695	5,13
3,30	49	18	1	32696	7,25
3,50	52	20	1	32697	7,25
4,00	55	22	1	32698	7,50
4,20	55	22	1	32699	7,96
4,50	58	24	1	32700	7,96
5,00	62	26	1	32701	8,42
5,50	66	28	1	32702	9,41
6,00	66	28	1	32703	9,93
6,50	70	31	1	32704	12,40
6,80	74	34	1	32705	14,42
7,00	74	34	1	32706	13,15
7,50	74	34	1	32707	14,84
8,00	79	37	1	32708	14,63

D	L	I	И	N° Арт.	€
мм	мм	мм		X-AlCr	
8,50	79	37	1	32709	20,06
9,00	84	40	1	32710	20,86
9,50	84	40	1	32711	22,03
10,00	89	43	1	32712	23,24
10,20	89	43	1	32713	25,21
10,50	89	43	1	32714	25,21
11,00	95	47	1	32715	27,08
11,50	95	47	1	32716	28,72
12,00	102	51	1	32717	28,53
12,50	102	51	1	32718	38,01
13,00	102	51	1	32719	39,31
14,00	107	54	1	32720	47,66
15,00	111	56	1	32721	59,60
16,00	115	58	1	32722	67,76
18,00	123	62	1	32723	93,51