



D5303 СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ЦЕНТРОВОЧНЫЕ СВЕРЛА

Vc = м/мин
RPM = об./мин.
FEED = мм/об.

ISO	VDI 3323	Материал	Vc	Параметр	Диаметр сверла (мм)					
					1.0	2.0	3.0	4.0	5.0	6.0
P	1	Нелегиров. сталь	50	RPM	15920	7960	5310	3980	3180	2650
				FEED	0.02-0.04	0.03-0.06	0.04-0.08	0.05-0.09	0.06-0.10	0.07-0.12
			40	RPM	12730	6370	4240	3180	2550	2120
	FEED	0.02-0.04		0.03-0.06	0.04-0.08	0.05-0.09	0.06-0.10	0.07-0.12		
	30	RPM	9550	4770	3180	2390	1910	1590		
		FEED	0.01-0.03	0.01-0.035	0.015-0.05	0.02-0.06	0.03-0.07	0.04-0.08		
6	Низколегир. сталь	40	RPM	12730	6370	4240	3180	2550	2120	
			FEED	0.02-0.04	0.03-0.06	0.04-0.08	0.05-0.09	0.06-0.10	0.07-0.12	
		30	RPM	9550	4770	3180	2390	1910	1590	
FEED	0.01-0.03		0.01-0.035	0.015-0.05	0.02-0.06	0.03-0.07	0.04-0.08			
M	12	Нержав. сталь	20	RPM	6370	3180	2120	1590	1270	1060
K	15	Серый чугун	60	RPM	19100	9550	6370	4770	3820	3180
				FEED	0.02-0.04	0.03-0.06	0.04-0.08	0.05-0.09	0.06-0.10	0.07-0.12
	16	Серый чугун	50	RPM	15920	7960	5310	3980	3180	2650
				FEED	0.01-0.03	0.01-0.035	0.015-0.05	0.02-0.06	0.03-0.07	0.04-0.08
	17	Высокопр. чугун	60	RPM	19100	9550	6370	4770	3820	3180
				FEED	0.02-0.04	0.03-0.06	0.04-0.08	0.05-0.09	0.06-0.10	0.07-0.12
	19	Ковкий чугун	40	RPM	12730	6370	4240	3180	2550	2120
				FEED	0.02-0.04	0.03-0.06	0.04-0.08	0.05-0.09	0.06-0.10	0.07-0.12

DV303, DV333, DV334, D1303, D1343, D1313, D1353, D1363, D1373, DV383 СЕРИЯ

ЦЕНТРОВОЧНЫЕ СВЕРЛА ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS & HSS-E

ISO	VDI 3323	Материал	Vc	Параметр	Диаметр сверла (мм)	Vc	Параметр	Диаметр сверла (мм)							
								0.5	1.0	2.0	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0
P	1	Нелегиров. сталь	30	RPM	19100	40	RPM	12730	6370	4240	3180	2550	2120	1590	1270
				FEED	0.01-0.03		FEED	0.02-0.04	0.03-0.06	0.04-0.08	0.05-0.09	0.06-0.10	0.07-0.12	0.09-0.15	0.12-0.18
			25	RPM	15920	30	RPM	9550	4770	3180	2390	1910	1590	1190	950
	FEED	0.01-0.03		FEED	0.02-0.04		0.03-0.06	0.04-0.08	0.05-0.09	0.06-0.10	0.07-0.12	0.09-0.15	0.12-0.18		
	20	RPM	12730	25	RPM	7960	3980	2650	1990	1590	1330	990	800		
		FEED	0.005-0.02		FEED	0.01-0.03	0.01-0.035	0.015-0.05	0.02-0.06	0.03-0.07	0.04-0.08	0.06-0.12	0.08-0.14		
6	Низколегир. сталь	25	RPM	15920	30	RPM	9550	4770	3180	2390	1910	1590	1190	950	
			FEED	0.01-0.03		FEED	0.02-0.04	0.03-0.06	0.04-0.08	0.05-0.09	0.06-0.10	0.07-0.12	0.09-0.15	0.12-0.18	
		15	RPM	9550	20	RPM	6370	3180	2120	1590	1270	1060	800	640	
FEED	0.005-0.02		FEED	0.01-0.03		0.01-0.035	0.015-0.05	0.02-0.06	0.03-0.07	0.04-0.08	0.06-0.12	0.08-0.14			
M	12	Нержав. сталь	8	RPM	5090	10	RPM	3180	1590	1060	800	640	530	400	320
K	15	Серый чугун	30	RPM	19100	40	RPM	12730	6370	4240	3180	2550	2120	1590	1270
				FEED	0.01-0.03		FEED	0.02-0.04	0.03-0.06	0.04-0.08	0.05-0.09	0.06-0.10	0.07-0.12	0.09-0.15	0.12-0.18
	16	Серый чугун	25	RPM	15920	30	RPM	9550	4770	3180	2390	1910	1590	1190	950
				FEED	0.005-0.02		FEED	0.01-0.03	0.01-0.035	0.015-0.05	0.02-0.06	0.03-0.07	0.04-0.08	0.06-0.12	0.08-0.14
	17	Высокопр. чугун	30	RPM	19100	40	RPM	12730	6370	4240	3180	2550	2120	1590	1270
				FEED	0.01-0.03		FEED	0.02-0.04	0.03-0.06	0.04-0.08	0.05-0.09	0.06-0.10	0.07-0.12	0.09-0.15	0.12-0.18
	19	Ковкий чугун	20	RPM	12730	25	RPM	7960	3980	2650	1990	1590	1330	990	800
				FEED	0.01-0.03		FEED	0.02-0.04	0.03-0.06	0.04-0.08	0.05-0.09	0.06-0.10	0.07-0.12	0.09-0.15	0.12-0.18