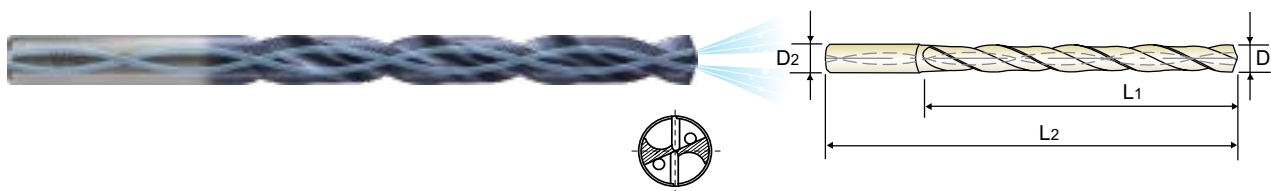


YG СВЕРЛА DREAM DRILLS - INOX

DH453 СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СВЕРЛА DREAM DRILLS - INOX С ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ СОЖ ЭКСТРА ДЛИННЫЕ

- Форма и геометрия канавок для отвода стружки специально спроектирована для обработки нержавеющей стали
- Эффективный отвод стружки благодаря специальной обработке поверхности инструмента
- Специальная подточка перемычки обеспечивает точное центрирование сверла и эффективное формирование стружки
- Благодаря покрытию TiAlN обеспечивается превосходное качество обработанной поверхности и увеличивается стойкость инструмента



DIN 6537 CARBIDE 30° h6 m7 140° 20 bar TiAlN c.833 8 x D

Артикул	Диаметр сверла D1	Диаметр хвостов. D2	Длина раб. части L1	Общая длина L2	Артикул	Диаметр сверла D1	Диаметр хвостов. D2	Длина раб. части L1	Общая длина L2
DH453078	7.8	8	76	114	DH453102	10.2	12	114	162
DH453079	7.9	8	76	114	DH453103	10.3	12	114	162
DH453080	8.0	8	76	114	DH453104	10.4	12	114	162
DH453081	8.1	10	95	142	DH453105	10.5	12	114	162
DH453082	8.2	10	95	142	DH453106	10.6	12	114	162
DH453083	8.3	10	95	142	DH453107	10.7	12	114	162
DH453084	8.4	10	95	142	DH453108	10.8	12	114	162
DH453085	8.5	10	95	142	DH453109	10.9	12	114	162
DH453086	8.6	10	95	142	DH453110	11.0	12	114	162
DH453087	8.7	10	95	142	DH453111	11.1	12	114	162
DH453088	8.8	10	95	142	DH453112	11.2	12	114	162
DH453089	8.9	10	95	142	DH453113	11.3	12	114	162
DH453090	9.0	10	95	142	DH453114	11.4	12	114	162
DH453091	9.1	10	95	142	DH453115	11.5	12	114	162
DH453092	9.2	10	95	142	DH453116	11.6	12	114	162
DH453093	9.3	10	95	142	DH453117	11.7	12	114	162
DH453094	9.4	10	95	142	DH453118	11.8	12	114	162
DH453095	9.5	10	95	142	DH453119	11.9	12	114	162
DH453096	9.6	10	95	142	DH453120	12.0	12	114	162
DH453097	9.7	10	95	142	DH453125	12.5	14	133	178
DH453098	9.8	10	95	142	DH453130	13.0	14	133	178
DH453099	9.9	10	95	142	DH453135	13.5	14	133	178
DH453100	10.0	10	95	142	DH453140	14.0	14	133	178
DH453101	10.1	12	114	162					

► Другие типы хвостовиков доступны по дополнительному запросу.

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M					K				
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь				Серый чугуn	Высокопрочный чугуn	Ковкий чугуn		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

ISO	N										S					H					
	Алюминиевый сплав		Алюминиево-литиевый сплав			Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)			Неметаллич. материалы		Жаропрочные суперсплавы					Титановые сплавы		Закаленная сталь	Отбелен. чугуn	Закален. чугуn	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc	60	100	75	90	130	110	90	100			15	30	25	38	34		55	60	42	55	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320		400Rm	1050Rm	60	42	55
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

YG СВЕРЛА DREAM DRILLS - INOX

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

DH451, DH452, DH453 СЕРИЯ С ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ СОЖ

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

ISO	VDI 3323	Материал	Vc	Параметр	Диаметр сверла (мм)		Vc	Параметр	Диаметр сверла (мм)			
					1.0	2.0			3.0	4.0	5.0	6.0
P	2	Нелегированная сталь	70	RPM	22280	11140	100	RPM	10610	7960	6370	5310
			FEED	0.02-0.04	0.04-0.06	FEED		0.04-0.10	0.06-0.12	0.12-0.18	0.14-0.20	
	3	Нелегированная сталь	70	RPM	22280	11140	100	RPM	7430	5570	4460	3710
			FEED	0.02-0.04	0.04-0.06	FEED	0.04-0.10	0.06-0.12	0.12-0.18	0.14-0.20		
6	Низколегирован. сталь	70	RPM	22280	11140	100	RPM	7430	5570	4460	3710	
		FEED	0.02-0.04	0.04-0.06	FEED	0.04-0.10	0.06-0.12	0.12-0.18	0.14-0.20			
7	Низколегирован. сталь	50	RPM	15920	7960	70	RPM	5310	3980	3180	2650	
		FEED	0.02-0.04	0.04-0.06	FEED	0.04-0.10	0.06-0.12	0.12-0.18	0.14-0.20			
M	12	Нержавеющая сталь	40	RPM	12730	6370	50	RPM	5310	3980	3180	2650
			FEED	0.02-0.04	0.02-0.04	FEED	0.03-0.05	0.05-0.09	0.07-0.11	0.08-0.12		
			25	RPM	7960	3980	40	RPM	4240	3180	2550	2120
13	Нержавеющая сталь	FEED	0.02-0.04	0.02-0.04	FEED	0.03-0.05	0.05-0.09	0.07-0.11	0.08-0.12			
		45	RPM	14320	7160	60	RPM	6370	4770	3820	3180	
14	Нержавеющая сталь	FEED	0.02-0.04	0.02-0.04	FEED	0.04-0.06	0.06-0.10	0.08-0.12	0.09-0.13			
		130	RPM	41380	20690	180	RPM	19100	14320	11460	9550	
21	Алюминиевый сплав	FEED	0.04-0.10	0.08-0.14	FEED	0.14-0.20	0.19-0.25	0.20-0.26	0.22-0.28			
		130	RPM	41380	20690	180	RPM	19100	14320	11460	9550	
22	Алюминиевый сплав	FEED	0.04-0.10	0.08-0.14	FEED	0.14-0.20	0.19-0.25	0.20-0.26	0.22-0.28			
		110	RPM	35010	17510	160	RPM	16980	12730	10190	8490	
23	Алюминиево-литиевый сплав	FEED	0.04-0.10	0.08-0.14	FEED	0.14-0.20	0.19-0.25	0.20-0.26	0.22-0.28			
		110	RPM	35010	17510	160	RPM	16980	12730	10190	8490	
24	Алюминиево-литиевый сплав	FEED	0.04-0.10	0.08-0.14	FEED	0.14-0.20	0.19-0.25	0.20-0.26	0.22-0.28			
		90	RPM	28650	14320	130	RPM	13790	10350	8280	6900	
25	Алюминиево-литиевый сплав	FEED	0.04-0.08	0.06-0.10	FEED	0.12-0.18	0.16-0.22	0.17-0.23	0.19-0.25			
		25	RPM	7960	3980	40	RPM	4240	3180	2550	2120	
S	37	Титановые сплавы	FEED	0.01-0.03	0.01-0.03	FEED	0.02-0.04	0.04-0.08	0.06-0.10	0.07-0.11		

ISO	VDI 3323	Материал	Vc	Параметр	Диаметр сверла (мм)							
					8.0	10.0	12.0	14.0	16.0	18.0	20.0	
P	2	Нелегированная сталь	100	RPM	3980	3180	2650	2270	1990	1770	1590	
			FEED	0.16-0.22	0.18-0.24	0.19-0.27	0.21-0.39	0.23-0.31	0.26-0.36	0.28-0.38		
	3	Нелегированная сталь	100	RPM	2790	2230	1860	1590	1390	1240	1110	
			FEED	0.16-0.22	0.18-0.24	0.19-0.27	0.21-0.39	0.23-0.31	0.26-0.36	0.28-0.38		
6	Низколегирован. сталь	100	RPM	2790	2230	1860	1590	1390	1240	1110		
		FEED	0.16-0.22	0.18-0.24	0.19-0.27	0.21-0.39	0.23-0.31	0.26-0.36	0.28-0.38			
7	Низколегирован. сталь	70	RPM	1990	1590	1330	1140	990	880	800		
		FEED	0.16-0.22	0.18-0.24	0.19-0.27	0.21-0.39	0.23-0.31	0.26-0.36	0.28-0.38			
M	12	Нержавеющая сталь	50	RPM	1990	1590	1330	1140	990	880	800	
			FEED	0.09-0.13	0.10-0.15	0.11-0.16	0.12-0.17	0.13-0.18	0.14-0.19	0.15-0.20		
			40	RPM	1590	1270	1060	910	800	710	640	
13	Нержавеющая сталь	FEED	0.09-0.13	0.10-0.15	0.11-0.16	0.12-0.17	0.13-0.18	0.14-0.19	0.15-0.20			
		60	RPM	2390	1910	1590	1360	1190	1060	950		
14	Нержавеющая сталь	FEED	0.10-0.14	0.11-0.16	0.12-0.17	0.13-0.18	0.14-0.19	0.15-0.20	0.16-0.21			
		180	RPM	7160	5730	4770	4090	3580	3180	2860		
21	Алюминиевый сплав	FEED	0.24-0.30	0.26-0.32	0.28-0.34	0.30-0.36	0.32-0.38	0.33-0.43	0.35-0.45			
		180	RPM	7160	5730	4770	4090	3580	3180	2860		
22	Алюминиевый сплав	FEED	0.24-0.30	0.26-0.32	0.28-0.34	0.30-0.36	0.32-0.38	0.33-0.43	0.35-0.45			
		160	RPM	6370	5090	4240	3640	3180	2830	2550		
23	Алюминиево-литиевый сплав	FEED	0.24-0.30	0.26-0.32	0.28-0.34	0.30-0.36	0.32-0.38	0.33-0.43	0.35-0.45			
		160	RPM	6370	5090	4240	3640	3180	2830	2550		
24	Алюминиево-литиевый сплав	FEED	0.24-0.30	0.26-0.32	0.28-0.34	0.30-0.36	0.32-0.38	0.33-0.43	0.35-0.45			
		130	RPM	5170	4140	3450	2960	2590	2300	2070		
25	Алюминиево-литиевый сплав	FEED	0.21-0.27	0.23-0.29	0.25-0.31	0.27-0.33	0.28-0.34	0.28-0.38	0.30-0.40			
		40	RPM	1590	1270	1060	910	800	710	640		
S	37	Титановые сплавы	FEED	0.08-0.12	0.09-0.14	0.10-0.15	0.11-0.16	0.12-0.17	0.13-0.18	0.14-0.19		

► Рекомендуется снизить подачу следующим образом

Подача 100% : DH451(3xD), DH452(5xD) Подача 85% : DH453(8xD)