



DTX406, DTX408, DTX421 СЕРИЯ

С ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ СОЖ

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	80	RPM	25460	12730	110	RPM	11670	8750	7000	5840
				FEED	0.03-0.05	0.05-0.07		FEED	0.06-0.12	0.08-0.14	0.14-0.20	0.16-0.22
			80	RPM	25460	12730	110	RPM	11670	8750	7000	5840
	FEED			0.03-0.05	0.05-0.07	FEED		0.06-0.12	0.08-0.14	0.14-0.20	0.16-0.22	
	80		RPM	25460	12730	110	RPM	11670	8750	7000	5840	
			FEED	0.03-0.05	0.05-0.07		FEED	0.04-0.10	0.07-0.13	0.10-0.16	0.12-0.18	
	70	RPM	22280	11140	90	RPM	9550	7160	5730	4770		
		FEED	0.03-0.05	0.05-0.07		FEED	0.04-0.10	0.07-0.13	0.10-0.16	0.12-0.18		
	80	Низколегирован. сталь	80	RPM	25460	12730	110	RPM	11670	8750	7000	5840
				FEED	0.03-0.05	0.05-0.07		FEED	0.06-0.12	0.08-0.14	0.14-0.20	0.16-0.22
			70	RPM	22280	11140	90	RPM	9550	7160	5730	4770
FEED	0.03-0.05			0.05-0.07	FEED	0.06-0.12		0.08-0.14	0.14-0.20	0.16-0.22		
70	RPM		22280	11140	90	RPM	9550	7160	5730	4770		
	FEED		0.02-0.04	0.03-0.05		FEED	0.04-0.10	0.07-0.13	0.10-0.16	0.12-0.18		
40	Высоколегир. сталь	40	RPM	12730	6370	50	RPM	5310	3980	3180	2650	
			FEED	0.02-0.04	0.03-0.05		FEED	0.03-0.08	0.05-0.11	0.08-0.14	0.10-0.16	
60		RPM	19100	9550	80	RPM	8490	6370	5090	4240		
		FEED	0.03-0.05	0.05-0.07		FEED	0.04-0.10	0.07-0.13	0.10-0.16	0.12-0.18		
40		RPM	12730	6370	45	RPM	4770	3580	2860	2390		
		FEED	0.02-0.04	0.03-0.05		FEED	0.03-0.08	0.05-0.11	0.08-0.14	0.10-0.16		
60	Нержавеющая сталь	60	RPM	19100	9550	80	RPM	8490	6370	5090	4240	
			FEED	0.03-0.05	0.05-0.07		FEED	0.06-0.12	0.08-0.14	0.14-0.20	0.16-0.22	
45		RPM	14320	7160	55	RPM	5840	4380	3500	2920		
		FEED	0.02-0.04	0.03-0.05		FEED	0.04-0.10	0.07-0.13	0.10-0.16	0.12-0.18		

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	110	RPM	4380	3500	2920	2500	2190	1950	1750
				FEED	0.18-0.24	0.19-0.27	0.21-0.29	0.23-0.31	0.25-0.33	0.28-0.38	0.30-0.40
			110	RPM	4380	3500	2920	2500	2190	1950	1750
	FEED			0.18-0.24	0.19-0.27	0.21-0.29	0.23-0.31	0.25-0.33	0.28-0.38	0.30-0.40	
	110		RPM	4380	3500	2920	2500	2190	1950	1750	
			FEED	0.14-0.20	0.15-0.23	0.17-0.25	0.18-0.26	0.19-0.27	0.20-0.30	0.22-0.32	
	90	RPM	3580	2860	2390	2050	1790	1590	1430		
		FEED	0.14-0.20	0.15-0.23	0.17-0.25	0.18-0.26	0.19-0.27	0.20-0.30	0.22-0.32		
	110	Низколегирован. сталь	110	RPM	4380	3500	2920	2500	2190	1950	1750
				FEED	0.18-0.24	0.19-0.27	0.21-0.29	0.23-0.31	0.25-0.33	0.28-0.38	0.30-0.40
			90	RPM	3580	2860	2390	2050	1790	1590	1430
FEED	0.14-0.20			0.15-0.23	0.17-0.25	0.18-0.26	0.19-0.27	0.20-0.30	0.22-0.32		
90	RPM		3580	2860	2390	2050	1790	1590	1430		
	FEED		0.14-0.20	0.15-0.23	0.17-0.25	0.18-0.26	0.19-0.27	0.20-0.30	0.22-0.32		
50	RPM	1990	1590	1330	1140	990	880	800			
	FEED	0.12-0.18	0.13-0.19	0.14-0.20	0.15-0.21	0.16-0.22	0.17-0.25	0.18-0.28			
80	Высоколегир. сталь	80	RPM	3180	2550	2120	1820	1590	1410	1270	
			FEED	0.14-0.20	0.15-0.23	0.17-0.25	0.18-0.26	0.19-0.27	0.20-0.30	0.22-0.32	
		45	RPM	1790	1430	1190	1020	900	800	720	
FEED			0.12-0.18	0.13-0.19	0.14-0.20	0.15-0.21	0.16-0.22	0.17-0.25	0.18-0.28		
80		Нержавеющая сталь	80	RPM	3180	2550	2120	1820	1590	1410	1270
				FEED	0.18-0.24	0.19-0.27	0.21-0.29	0.23-0.31	0.25-0.33	0.28-0.38	0.30-0.40
55	RPM		2190	1750	1460	1250	1090	970	880		
	FEED		0.14-0.20	0.15-0.23	0.17-0.25	0.18-0.26	0.19-0.27	0.20-0.30	0.22-0.32		

► Рекомендуется снизить подачу следующим образом **Подача 100%** : DTX406(3×D), DTX408(5×D) **Подача 75%** : DTX421(8×D)