



К лучшему через инновации



ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

СВЕРЛА DREAM DRILLS - INOX

- Для обработки труднообрабатываемых материалов, например нержавеющей стали, никелевых сплавов и титана

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ



СЕРИЯ	DH451	DH452	DH453
ГЛУБИНА СВЕРЛЕНИЯ	3XD	5XD	8XD
ДЛИНА	Короткие	Длинные	Экстра длин.
РАЗМЕР MIN	D3.0	D1.0	D3.0
РАЗМЕР MAX	D20.0	D20.0	D14.0
СТРАНИЦА	825	828	831
ПОКРЫТИЕ	TiAlN		

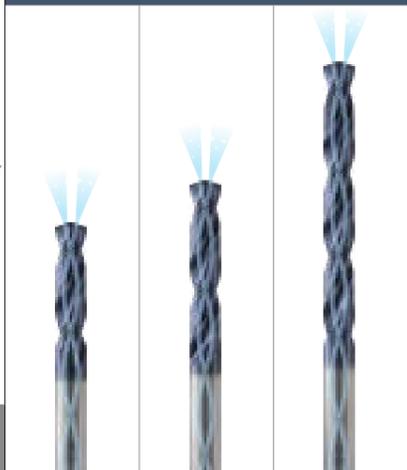
ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
DREAM DRILLS
INOX

Для труднообрабатываемых материалов, например нержавеющей стали, никелевых сплавов и титана



◎ : Отлично ○ : Хорошо

Рекомендуемые условия об-ки: с.833



ISO	VDI 3323	Материал	Состав/Структура/Термообработка	HB	HRc			
P	1	Нелегированная сталь	Около 0.15% C	Отожженная	125			
	2		Около 0.45% C	Отожженная	190	◎	◎	◎
	3		Около 0.45% C	Закаленная	250	○	○	○
	4		Около 0.75% C	Отожженная	270			
	5		Около 0.75% C	Закаленная	300			
	6	Низколегирован. сталь		Отожженная	180	◎	◎	◎
	7		Закаленная	275	○	○	○	
	8		Закаленная	300				
	9		Закаленная	350				
	10		Высоколегир. сталь	Отожженная	200			
		11	Высоколегир. сталь	Закаленная	325			
M	12	Нержавеющая сталь	Феррит./Мартен	Отожженная	200	◎	◎	◎
	13		Мартенситная	Закаленная	240	◎	◎	◎
	14		Аустенитная		180	◎	◎	◎
K	15	Серый чугун	Перлит./ Феррит.		180			
	16		Перлитная (Мартенситная)		260			
	17	Высокопрочный чугун	Ферритная		160			
	18		Перлитная		250			
	19		Ферритная		130			
20	Перлитная		230					
N	21	Алюминиевый сплав	Не отверждаемая		60	◎	◎	◎
	22		Отвержд. Закаленная	100	◎	◎	◎	
	23	Алюминиево-литиевый сплав	≤ 12% Si, Не отверждаемая		75	○	○	○
	24		≤ 12% Si, Отвержд. Закаленная	90	○	○	○	
	25		> 12% Si, Не отверждаемая	130	○	○	○	
	26		Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)	110				
	27	Сплавы, PB>1%	90					
	28	CuSn, бессвинц. и электролитич. медь	100					
	29	Неметаллич. материалы	Джуропласт, пластик					
	30		Каучук, дерево					
S	31	Жаропрочные суперсплавы	Fe Основа	Отожженная	200			
	32		Состаренная	280				
	33		Отожженная	250				
	34		Ni или Co Основа	Состаренная	350			
	35		Литье	320				
36	Титановые сплавы	Чистый Титан		400 Rm				
37		Альфа+Бета спл.	Закаленная	1050 Rm	○	○	○	
H	38	Закаленная сталь		Закаленная	550			
	39		Закаленная	630				
	40		Литье	400				
41	Закален. чугун	Закаленная	550					

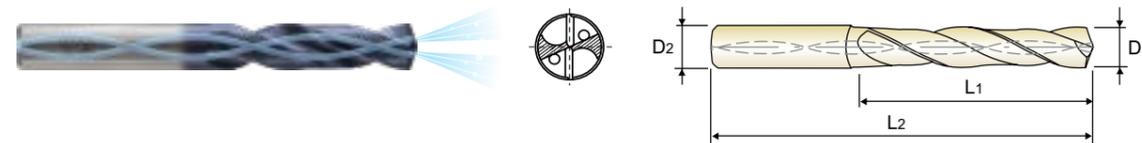
СВЕРЛА DREAM DRILLS - INOX

DH451 СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СВЕРЛА DREAM DRILLS - INOX С ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ СОЖ

КОРОТКИЕ

- 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



Артикул	Диаметр сверла	Диаметр хвостов.	Длина раб. части		Общая длина	Артикул	Диаметр сверла	Диаметр хвостов.	Длина раб. части		Общая длина
			L1	L2					L1	L2	
TiAlN						TiAlN					
DH451030	3.0	6	20	62	62	DH451054	5.4	6	28	66	66
DH451031	3.1	6	20	62	62	DH451055	5.5	6	28	66	66
DH451032	3.2	6	20	62	62	DH451056	5.6	6	28	66	66
DH451033	3.3	6	20	62	62	DH451057	5.7	6	28	66	66
DH451034	3.4	6	20	62	62	DH451058	5.8	6	28	66	66
DH451035	3.5	6	20	62	62	DH451059	5.9	6	28	66	66
DH451036	3.6	6	20	62	62	DH451060	6.0	6	28	66	66
DH451037	3.7	6	20	62	62	DH451061	6.1	8	34	79	79
DH451038	3.8	6	24	66	66	DH451062	6.2	8	34	79	79
DH451039	3.9	6	24	66	66	DH451063	6.3	8	34	79	79
DH451040	4.0	6	24	66	66	DH451064	6.4	8	34	79	79
DH451041	4.1	6	24	66	66	DH451065	6.5	8	34	79	79
DH451042	4.2	6	24	66	66	DH451066	6.6	8	34	79	79
DH451043	4.3	6	24	66	66	DH451067	6.7	8	34	79	79
DH451044	4.4	6	24	66	66	DH451068	6.8	8	34	79	79
DH451045	4.5	6	24	66	66	DH451069	6.9	8	34	79	79
DH451046	4.6	6	24	66	66	DH451070	7.0	8	34	79	79
DH451047	4.7	6	24	66	66	DH451071	7.1	8	41	79	79
DH451048	4.8	6	28	66	66	DH451072	7.2	8	41	79	79
DH451049	4.9	6	28	66	66	DH451073	7.3	8	41	79	79
DH451050	5.0	6	28	66	66	DH451074	7.4	8	41	79	79
DH451051	5.1	6	28	66	66	DH451075	7.5	8	41	79	79
DH451052	5.2	6	28	66	66	DH451076	7.6	8	41	79	79
DH451053	5.3	6	28	66	66	DH451077	7.7	8	41	79	79

► Другие типы хвостовиков доступны по дополнительному запросу.

► ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K					
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугун	Высокопрочный чугун		Ковкий чугун		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc																				
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. чугун	Закален. чугун				
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc																					
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			15	30	25	38	34	400Rm	1050Rm	55	60	42	55
Recommended	◎	◎	○	○	○						◎	◎	◎	◎	◎		○				

YIG СВЕРЛА DREAM DRILLS - INOX

DH451 СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СВЕРЛА DREAM DRILLS - INOX С ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ СОЖ

КОРОТКИЕ

- 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



Eд.изм: мм				
Артикул	Диаметр сверла	Диаметр хвостов.	Длина раб. части	Общая длина
TiAlN	D1	D2	L1	L2
DH451078	7.8	8	41	79
DH451079	7.9	8	41	79
DH451080	8.0	8	41	79
DH451081	8.1	10	47	89
DH451082	8.2	10	47	89
DH451083	8.3	10	47	89
DH451084	8.4	10	47	89
DH451085	8.5	10	47	89
DH451086	8.6	10	47	89
DH451087	8.7	10	47	89
DH451088	8.8	10	47	89
DH451089	8.9	10	47	89
DH451090	9.0	10	47	89
DH451091	9.1	10	47	89
DH451092	9.2	10	47	89
DH451093	9.3	10	47	89
DH451094	9.4	10	47	89
DH451095	9.5	10	47	89
DH451096	9.6	10	47	89
DH451097	9.7	10	47	89
DH451098	9.8	10	47	89
DH451099	9.9	10	47	89
DH451100	10.0	10	47	89
DH451101	10.1	12	55	102
DH451102	10.2	12	55	102
DH451103	10.3	12	55	102
DH451104	10.4	12	55	102
DH451105	10.5	12	55	102
DH451106	10.6	12	55	102
DH451107	10.7	12	55	102
DH451108	10.8	12	55	102
DH451109	10.9	12	55	102
DH451110	11.0	12	55	102
DH451111	11.1	12	55	102
DH451112	11.2	12	55	102
DH451113	11.3	12	55	102
DH451114	11.4	12	55	102
DH451115	11.5	12	55	102
DH451116	11.6	12	55	102
DH451117	11.7	12	55	102
DH451118	11.8	12	55	102
DH451119	11.9	12	55	102
DH451120	12.0	12	55	102
DH451125	12.5	14	60	107
DH451130	13.0	14	60	107
DH451135	13.5	14	60	107
DH451140	14.0	14	60	107
DH451145	14.5	16	65	115

► Другие типы хвостовиков доступны по дополнительному запросу.

► ДАЛЕЕ

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K					
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь		Серый чугун		Высокопрочный чугун	Ковкий чугун		
Материал	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
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	
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. чугун	Закален. чугун
Материал	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
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	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

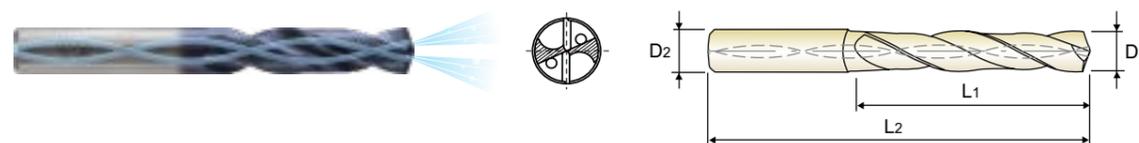
YIG СВЕРЛА DREAM DRILLS - INOX

DH451 СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СВЕРЛА DREAM DRILLS - INOX С ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ СОЖ

КОРОТКИЕ

- 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



Eд.изм: мм				
Артикул	Диаметр сверла	Диаметр хвостов.	Длина раб. части	Общая длина
TiAlN	D1	D2	L1	L2
DH451150	15.0	16	65	115
DH451155	15.5	16	65	115
DH451160	16.0	16	65	115
DH451165	16.5	18	73	123
DH451170	17.0	18	73	123
DH451175	17.5	18	73	123
DH451180	18.0	18	73	123
DH451185	18.5	20	79	131
DH451190	19.0	20	79	131
DH451195	19.5	20	79	131
DH451200	20.0	20	79	131

► Другие типы хвостовиков доступны по дополнительному запросу.

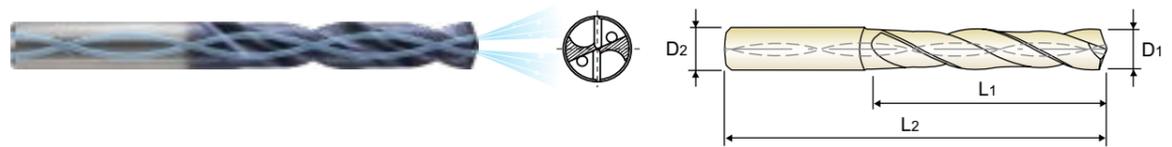
◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K					
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь		Серый чугун		Высокопрочный чугун	Ковкий чугун		
Материал	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
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	
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. чугун	Закален. чугун
Материал	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
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	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СВЕРЛА DREAM DRILLS - INOX С ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ СОЖ 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 5 x D

Eд.изм: мм				
Артикул	Диаметр сверла	Диаметр хвостов.	Длина раб. части	Общая длина
TiAlN	D1	D2	L1	L2
DH452010	1.0	3	8	55
DH452011	1.1	3	12	55
DH452012	1.2	3	12	55
DH452013	1.3	3	12	55
DH452014	1.4	3	12	55
DH452015	1.5	3	16	55
DH452016	1.6	3	16	55
DH452017	1.7	3	16	55
DH452018	1.8	3	16	55
DH452019	1.9	3	16	55
DH452020	2.0	4	21	57
DH452021	2.1	4	21	57
DH452022	2.2	4	21	57
DH452023	2.3	4	21	57
DH452024	2.4	4	21	57
DH452025	2.5	4	21	57
DH452026	2.6	4	21	57
DH452027	2.7	4	21	57
DH452028	2.8	4	21	57
DH452029	2.9	4	21	57
DH452030	3.0	6	28	66
DH452031	3.1	6	28	66
DH452032	3.2	6	28	66
DH452033	3.3	6	28	66

▶ Другие типы хвостовиков доступны по дополнительному запросу. ▶ ДАЛЕЕ

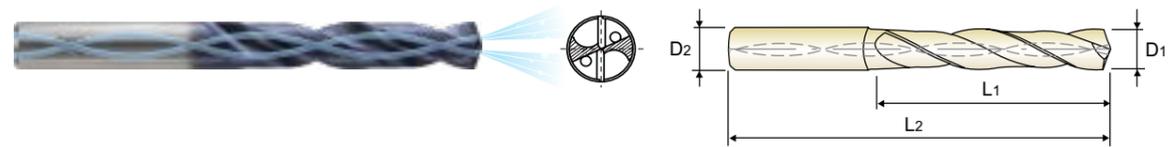
© : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K					
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь		Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
Материал	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
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. чугун	Закален. чугун
Материал	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			15	30	25	38	34	400Rm	1050Rm	55	60	42	55
Recommended	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СВЕРЛА DREAM DRILLS - INOX С ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ СОЖ 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 5 x D

Eд.изм: мм				
Артикул	Диаметр сверла	Диаметр хвостов.	Длина раб. части	Общая длина
TiAlN	D1	D2	L1	L2
DH452058	5.8	6	44	82
DH452059	5.9	6	44	82
DH452060	6.0	6	44	82
DH452061	6.1	8	53	91
DH452062	6.2	8	53	91
DH452063	6.3	8	53	91
DH452064	6.4	8	53	91
DH452065	6.5	8	53	91
DH452066	6.6	8	53	91
DH452067	6.7	8	53	91
DH452068	6.8	8	53	91
DH452069	6.9	8	53	91
DH452070	7.0	8	53	91
DH452071	7.1	8	53	91
DH452072	7.2	8	53	91
DH452073	7.3	8	53	91
DH452074	7.4	8	53	91
DH452075	7.5	8	53	91
DH452076	7.6	8	53	91
DH452077	7.7	8	53	91
DH452078	7.8	8	53	91
DH452079	7.9	8	53	91
DH452080	8.0	8	53	91
DH452081	8.1	10	61	103

▶ Другие типы хвостовиков доступны по дополнительному запросу. ▶ ДАЛЕЕ

© : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K					
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь		Серый чугун		Высокопрочный чугун		Ковкий чугун	
Материал	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
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. чугун	Закален. чугун
Материал	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			15	30	25	38	34	400Rm	1050Rm	55	60	42	55
Recommended	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СВЕРЛА DREAM DRILLS - INOX С ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ СОЖ

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



Артикул	Диаметр сверла	Диаметр хвостов.	Длина раб. части	Общая длина	Артикул	Диаметр сверла	Диаметр хвостов.	Длина раб. части	Общая длина
TiAlN	D1	D2	L1	L2	TiAlN	D1	D2	L1	L2
DH452106	10.6	12	71	118	DH452170	17.0	18	93	143
DH452107	10.7	12	71	118	DH452175	17.5	18	93	143
DH452108	10.8	12	71	118	DH452180	18.0	18	93	143
DH452109	10.9	12	71	118	DH452185	18.5	20	101	153
DH452110	11.0	12	71	118	DH452190	19.0	20	101	153
DH452111	11.1	12	71	118	DH452195	19.5	20	101	153
DH452112	11.2	12	71	118	DH452200	20.0	20	101	153
DH452113	11.3	12	71	118					
DH452114	11.4	12	71	118					
DH452115	11.5	12	71	118					
DH452116	11.6	12	71	118					
DH452117	11.7	12	71	118					
DH452118	11.8	12	71	118					
DH452119	11.9	12	71	118					
DH452120	12.0	12	71	118					
DH452125	12.5	14	77	124					
DH452130	13.0	14	77	124					
DH452135	13.5	14	77	124					
DH452140	14.0	14	77	124					
DH452145	14.5	16	83	133					
DH452150	15.0	16	83	133					
DH452155	15.5	16	83	133					
DH452160	16.0	16	83	133					
DH452165	16.5	18	93	143					

► Другие типы хвостовиков доступны по дополнительному запросу.

© : Отлично ○ : Хорошо

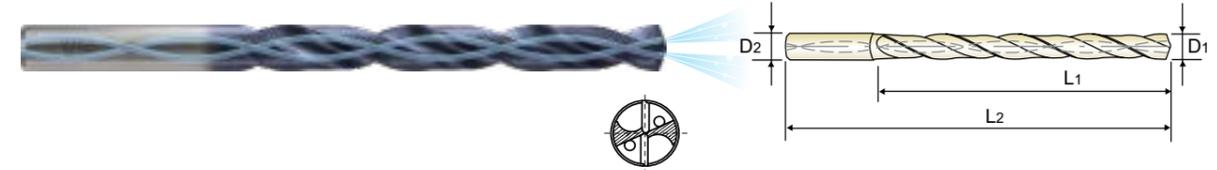
ISO	P										M				K					
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугуn	Высокопрочный чугуn	Ковкий чугуn			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc																				
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	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																					
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			15	30	25	38	34	400Rm	1050Rm	55	60	42	55
Recommended	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

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



Артикул	Диаметр сверла	Диаметр хвостов.	Длина раб. части	Общая длина	Артикул	Диаметр сверла	Диаметр хвостов.	Длина раб. части	Общая длина
TiAlN	D1	D2	L1	L2	TiAlN	D1	D2	L1	L2
DH453030	3.0	6	34	72	DH453054	5.4	6	57	95
DH453031	3.1	6	34	72	DH453055	5.5	6	57	95
DH453032	3.2	6	34	72	DH453056	5.6	6	57	95
DH453033	3.3	6	34	72	DH453057	5.7	6	57	95
DH453034	3.4	6	34	72	DH453058	5.8	6	57	95
DH453035	3.5	6	34	72	DH453059	5.9	6	57	95
DH453036	3.6	6	34	72	DH453060	6.0	6	57	95
DH453037	3.7	6	34	72	DH453061	6.1	8	76	114
DH453038	3.8	6	43	81	DH453062	6.2	8	76	114
DH453039	3.9	6	43	81	DH453063	6.3	8	76	114
DH453040	4.0	6	43	81	DH453064	6.4	8	76	114
DH453041	4.1	6	43	81	DH453065	6.5	8	76	114
DH453042	4.2	6	43	81	DH453066	6.6	8	76	114
DH453043	4.3	6	43	81	DH453067	6.7	8	76	114
DH453044	4.4	6	43	81	DH453068	6.8	8	76	114
DH453045	4.5	6	43	81	DH453069	6.9	8	76	114
DH453046	4.6	6	43	81	DH453070	7.0	8	76	114
DH453047	4.7	6	43	81	DH453071	7.1	8	76	114
DH453048	4.8	6	57	95	DH453072	7.2	8	76	114
DH453049	4.9	6	57	95	DH453073	7.3	8	76	114
DH453050	5.0	6	57	95	DH453074	7.4	8	76	114
DH453051	5.1	6	57	95	DH453075	7.5	8	76	114
DH453052	5.2	6	57	95	DH453076	7.6	8	76	114
DH453053	5.3	6	57	95	DH453077	7.7	8	76	114

► Другие типы хвостовиков доступны по дополнительному запросу.

► ДАЛЕЕ

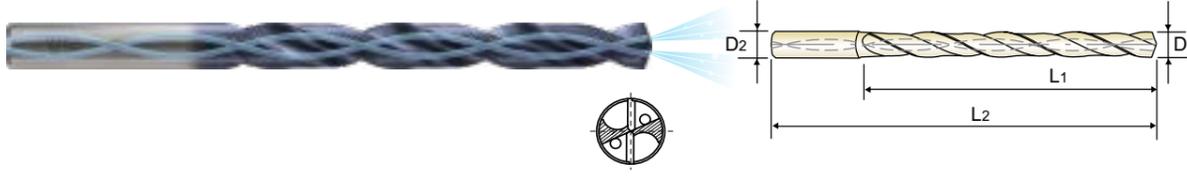
© : Отлично ○ : Хорошо

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																				
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																					
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			15	30	25	38	34	400Rm	1050Rm	55	60	42	55
Recommended	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

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.

ISO	P										M				K					
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь	Нержавеющая сталь			Серый чугуи	Высокопрочный чугуи	Ковкий чугуи			
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
NB	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. чугуи	Закален. чугуи				
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC											15	30	25	38	34			55	60	42	55
NB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Recommended	◎	◎	○	○	○												○				

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		
	13	Нержавеющая сталь	25	RPM	7960	3980	40	RPM	4240	3180	2550	2120
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			
14	Нержавеющая сталь	45	RPM	14320	7160	60	RPM	6370	4770	3820	3180	
		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			
N	21	Алюминиевый сплав	130	RPM	41380	20690	180	RPM	19100	14320	11460	9550
			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		
	22	Алюминиевый сплав	130	RPM	41380	20690	180	RPM	19100	14320	11460	9550
			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		
23	Алюминиево-литиевый сплав	110	RPM	35010	17510	160	RPM	16980	12730	10190	8490	
		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			
24	Алюминиево-литиевый сплав	110	RPM	35010	17510	160	RPM	16980	12730	10190	8490	
		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			
25	Алюминиево-литиевый сплав	90	RPM	28650	14320	130	RPM	13790	10350	8280	6900	
		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			
S	37	Титановые сплавы	25	RPM	7960	3980	40	RPM	4240	3180	2550	2120
				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		
	13	Нержавеющая сталь	40	RPM	1590	1270	1060	910	800	710	640	
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			
14	Нержавеющая сталь	60	RPM	2390	1910	1590	1360	1190	1060	950		
		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			
N	21	Алюминиевый сплав	180	RPM	7160	5730	4770	4090	3580	3180	2860	
			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		
	22	Алюминиевый сплав	180	RPM	7160	5730	4770	4090	3580	3180	2860	
			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		
23	Алюминиево-литиевый сплав	160	RPM	6370	5090	4240	3640	3180	2830	2550		
		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			
24	Алюминиево-литиевый сплав	160	RPM	6370	5090	4240	3640	3180	2830	2550		
		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			
25	Алюминиево-литиевый сплав	130	RPM	5170	4140	3450	2960	2590	2300	2070		
		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			
S	37	Титановые сплавы	40	RPM	1590	1270	1060	910	800	710	640	
				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)