



К лучшему через инновации

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

СВЕРЛА DREAM DRILLS - ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ

- Сверла для обработки стали высокой твердости (от HRC50 до HRC70)

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ



СЕРИЯ	DH500
ГЛУБИНА СВЕРЛЕНИЯ	3xD
ДЛИНА	Короткие
РАЗМЕР MIN	D2.6
РАЗМЕР MAX	D14.0
СТРАНИЦА	857
ПОКРЫТИЕ	TiAIN

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
СВЕРЛА DREAM DRILLS
ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ
Для обработки стали высокой твердости (от HRC50 до HRC70)



◎ : Отлично ○ : Хорошо

Рекомендуемые условия об-ки: c.857



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	13
	3		Около 0.45% C	Закаленная	250	25
	4		Около 0.75% C	Отожженная	270	28
	5		Около 0.75% C	Закаленная	300	32
	6	Низколегирован. сталь	Отожженная	180	10	
	7		Закаленная	275	29	
	8		Закаленная	300	32	
	9		Закаленная	350	38	
	10		Высоколегир. сталь	Отожженная	200	15
	11		Закаленная	325	35	
M	12	Нержавеющая сталь	Феррит./Мартен	Отожженная	200	15
	13		Мартенситная	Закаленная	240	23
	14		Аустенитная	180	10	
	15		Серый чугун	Перлит./ Феррит.	180	10
K	16	Высокопрочный чугун	Перлитная (Мартенситная)	260	26	
	17		Ферритная	160	3	
	18		Перлитная	250	25	
	19		Ферритная	130		
	20		Перлитная	230	21	
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)	Сплавы, PB>1%	110		
	27		CuZn, CuSnZn (Латунь)	90		
	28		CuSn, бессвинц. и электролитич. медь	100		
	29		Неметаллич. материалы	Дюропласт, пластик		
	30	Каучук, дерево				
S	31	Жаропрочные суперсплавы	Fe Основа	Отожженная	200	15
	32		Состаренная	280	30	
	33		Отожженная	250	25	
	34		Ni или Co Основа	Состаренная	350	38
	35	Литье	320	34		
	36	Титановые сплавы	Чистый Титан	400 Rm		
	37		Альфа+Бета спл. Закаленная	1050 Rm		
H	38	Закаленная сталь	Закаленная	550	55	◎
	39.1		Закаленная	630	60	◎
	39.3		Закаленная	70		◎
	40		Отбелен. чугун	Литье	400	42
41	Закален. чугун	Закаленная	550	55		



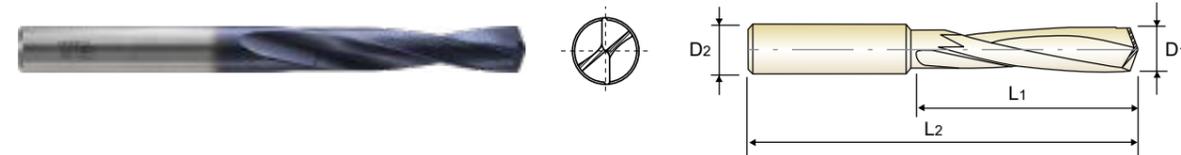
СВЕРЛА DREAM DRILLS
ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ

DH500 СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СВЕРЛА DREAM DRILLS ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ (HRC50~HRC70)

КОРОТКИЕ

- Сверление заготовок из высокотвердой стали (закаленной, термообработанной стали, твердостью до HRC70)
- Специальная геометрия для закаленной стали
- Благодаря специальной подточке перемычки нагрузка на режущую кромку минимальна
- Хороший отвод стружки, высокопроизводительное сверление



3 x D

Артикул	Диаметр сверла	Диаметр хвостов.	Длина раб. части	Общая длина	Ед.изм: мм				
					TiAIN	D1	D2	L1	L2
DH500026	2.6	3	14	44	DH500070	7.0	8	45	85
DH500030	3.0	3	16	46	DH500075	7.5	8	45	85
DH500033	3.3	4	18	48	DH500080	8.0	8	50	98
DH500034	3.4	4	20	50	DH500085	8.5	10	50	98
DH500035	3.5	4	20	50	DH500086	8.6	10	57	105
DH500040	4.0	4	22	52	DH500088	8.8	10	57	105
DH500042	4.2	6	25	65	DH500090	9.0	10	57	105
DH500043	4.3	6	28	68	DH500095	9.5	10	57	105
DH500044	4.4	6	28	68	DH500100	10.0	10	63	111
DH500045	4.5	6	28	68	DH500102	10.2	12	63	111
DH500050	5.0	6	32	72	DH500103	10.3	12	63	111
DH500051	5.1	6	32	72	DH500105	10.5	12	63	111
DH500052	5.2	6	32	72	DH500108	10.8	12	71	119
DH500055	5.5	6	35	75	DH500110	11.0	12	71	119
DH500060	6.0	6	35	75	DH500115	11.5	12	71	119
DH500065	6.5	8	40	80	DH500120	12.0	12	71	119
DH500068	6.8	8	45	85	DH500140	14.0	14	77	125
DH500069	6.9	8	45	85					

РЕКОМЕНДУЕМЫ РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

DH500 СЕРИЯ СВЕРЛА DREAM DRILLS ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ

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

ISO	VDI 3323	Материал	Vc	Параметр	Диаметр сверла (мм)											
					2.5	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0	14.0			
H	38	Закаленная сталь	20	RPM	2550	2120	1590	1270	1060	800	640	530	450			
	FEED			0.01~0.03	0.01-0.03	0.01-0.04	0.01-0.04	0.01-0.05	0.01-0.05	0.01-0.05	0.01-0.06	0.01-0.06				
	15			RPM	1910	1590	1190	950	800	600	480	400	340			
	39.1		12	FEED	0.01~0.03	0.01-0.03	0.01-0.04	0.01-0.04	0.01-0.05	0.01-0.05	0.01-0.05	0.01-0.06	0.01-0.06			
	39.3		12	FEED	1530	1270	950	760	640	480	380	320	270			
				FEED	0.01~0.03	0.01-0.03	0.01-0.04	0.01-0.04	0.01-0.05	0.01-0.05	0.01-0.05	0.01-0.06	0.01-0.06			

◎ : 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	40	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)	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	39.1	39.3	40	41
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39.1	39.3	40	41
HRC	60	100	75	90	130	110	90	100			15	30	25	38	34	400Rm	1050Rm	55	60	70	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	
Recommended																						