



К лучшему через инновации

**СВЕРЛА С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ
ПЛАСТИНАМИ**

***i* - DREAM DRILLS**

- Для обработки конструкционных и нержавеющей сталей

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ



СВЕРЛА С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ ПЛАСТИНАМИ
СВЕРЛА
i-DREAM DRILLS

Для обработки конструкционных и нержавеющей сталей

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Рекомендуемые условия об-ки: с.760-761



ISO	VDI 3323	Материал	Состав/Структура/Термообработка	HB	HRc	YA1A	YA2C	YB1A	YB2C	
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	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	◎	○	◎	
K	15	Серый чугун	Перлит./Феррит.		180	10	◎	○	◎	
	16		Перлитная (Мартенситная)		260	26	◎	○	◎	
	17	Высокопрочный чугун	Ферритная		160	3	◎	○	◎	
	18		Перлитная		250	25	◎	○	◎	
19	Ковкий чугун	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		Закаленная		630	60				
	40	Отбелен. чугун	Литье		400	42				
	41	Закален. чугун	Закаленная		550	55				

YC1A	YC2C	YD1A	YD2C	YE1A	YE2C	YF1A	YF2C	YG1A	YG2C
C		D		E		F		G	
16.00		18.00		20.00		22.00		24.00	
17.86		19.84		21.83		23.81		25.80	
752		753		754		755		756	
TiAlN	TiCN	TiAlN	TiCN	TiAlN	TiCN	TiAlN	TiCN	TiAlN	TiCN



◎	○	◎	○	◎	○	◎	○	◎	○	1
◎	○	◎	○	◎	○	◎	○	◎	○	2
◎	○	◎	○	◎	○	◎	○	◎	○	3
◎	○	◎	○	◎	○	◎	○	◎	○	4
◎	○	◎	○	◎	○	◎	○	◎	○	5
◎	○	◎	○	◎	○	◎	○	◎	○	6
◎	○	◎	○	◎	○	◎	○	◎	○	7
◎	○	◎	○	◎	○	◎	○	◎	○	8
◎	○	◎	○	◎	○	◎	○	◎	○	9
◎	○	◎	○	◎	○	◎	○	◎	○	10
◎	○	◎	○	◎	○	◎	○	◎	○	11
◎	○	◎	○	◎	○	◎	○	◎	○	12
◎	○	◎	○	◎	○	◎	○	◎	○	13
◎	○	◎	○	◎	○	◎	○	◎	○	14
◎	○	◎	○	◎	○	◎	○	◎	○	15
◎	○	◎	○	◎	○	◎	○	◎	○	16
◎	○	◎	○	◎	○	◎	○	◎	○	17
◎	○	◎	○	◎	○	◎	○	◎	○	18
◎	○	◎	○	◎	○	◎	○	◎	○	19
◎	○	◎	○	◎	○	◎	○	◎	○	20
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	21
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	22
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	23
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	24
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	25
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	26
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	27
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	28
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	29
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	30
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	31
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	32
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	33
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	34
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	35
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	36
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	37
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	38
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	39
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	40
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	41

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ



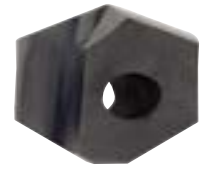
СЕРИЯ	YH1A	YH2C
ТИП	H	
РАЗМЕР MIN	26.00	
РАЗМЕР MAX	27.78	
СТРАНИЦА	757	
ПОКРЫТИЕ	TiAIN	TiCN

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ПЛАСТИНЫ И КОРПУСА i-DREAM DRILLS

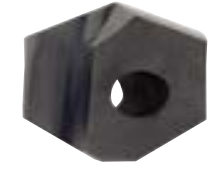
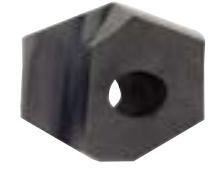
Для обработки конструкционных и нержавеющей сталей

Рекомендуемые условия об-ки: c.760-761

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		◎	
K	15	Серый чугун	Перлит./ Феррит.		180	10	◎		
	16		Перлитная (Мартенситная)		260	26	◎		
	17	Высокопрочный чугун	Ферритная		160	3	◎		
	18		Перлитная		250	25	◎		
	19		Ферритная		130		◎		
20	Ковкий чугун	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	Неметаллич. материалы	CuZn, CuSnZn (Латунь)		90			○	
	28		CuSn, бессвинц. и электролитич. медь		100			○	
	29		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			Закаленная	630	60			
	40		Отбелен. чугун	Литье	400	42			
	41		Закален. чугун	Закаленная	550	55			



YI1A	YI2C	YJ1A	YJ2C	ZH*3	ZH*5	ZH*7			
I		J							
28.00		30.00							
29.77		31.75							
758		759							
TiAIN	TiCN	TiAIN	TiCN	3XD	5XD	7XD			



◎	○	◎	○				1
◎	○	◎	○				2
◎	○	◎	○				3
◎	○	◎	○				4
◎	○	◎	○				5
◎	○	◎	○				6 P
◎	○	◎	○				7
◎	○	◎	○				8
◎	○	◎	○				9
◎	○	◎	○				10
◎	○	◎	○				11
	◎		◎				12
	◎		◎				13 M
	◎		◎				14
◎		◎					15
◎		◎					16
◎		◎					17 K
◎		◎					18
◎		◎					19
◎		◎					20
	○		○				21
	○		○				22
	○		○				23
	○		○				24
	○		○				25 N
	○		○				26
	○		○				27
	○		○				28
							29
							30
							31
							32
							33
							34 S
							35
							36
							37
							38
							39
							40 H
							41

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ
i-ONE СВЕРЛА
i-DREAM СВЕРЛА
СВЕРЛА DREAM DRILLS -PRO
СВЕРЛА DREAM DRILLS -GENERAL
СВЕРЛА DREAM DRILLS -HIGH FEED
СВЕРЛА DREAM DRILLS -С ПЛОСКИМ ТОРЦЕМ
СВЕРЛА DREAM DRILLS -INOX
СВЕРЛА DREAM DRILLS -ALU
СВЕРЛА DREAM DRILLS -MQL
СВЕРЛА DREAM DRILLS ДЛЯ ЗАКАЛЕНН. СТАЛИ
СВЕРЛА ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ
MULTI-1 СВЕРЛА
HRD СВЕРЛА
GOLD-P СВЕРЛА
SUPER-GP СВЕРЛА
СВЕРЛА С ЦИЛИНДРИЧ. ХВОСТОВИКОМ
СВЕРЛА С ХВОСТОВИКОМ КОНУС МОРЗЕ
NC-SPOTTING СВЕРЛА
ЦЕНТРОВОЧНЫЕ СВЕРЛА
SPADE СВЕРЛА
РАЗВЕРТКИ
ЗЕНКОВКИ
ЦЕКОВКИ
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ



YA1A СЕРИЯ
YA2C СЕРИЯ

СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ И КОРПУСА i-DREAM DRILL

- Особенности сменных пластин i-Dream Drill

- ▶ Надежная и точная установка гарантирует высокую повторяемость и соосность позиционирования

Сверла i-Dream Drill General

- ▶ Для большинства сортов стали

Сверла i-Dream Drill INOX

- ▶ Для сверления труднообрабатываемых, пластичных материалов, а также нержавеющей стали
- ▶ Тонкая, острая режущая кромка
- ▶ Мягкая обработка
- ▶ Минимальные силы резания
- ▶ Минимум налипания на режущей кромке

- Особенности корпусов i-Dream Drill

- ▶ Выполнены из специальной легированной стали, что позволяет сохранять твердость и прочность при высоких температурах
- ▶ Инновационная обработка поверхности улучшает износостойкость и снижает коррозию
- ▶ Геометрия канавок позволяет добиться максимального отвода стружки и минимизировать помехи при обработке



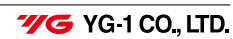
Серия (мм)	Артикул пластины		Наружный диаметр пластины			Артикул корпуса	Диам. хвост. SD	Длина хвост. L2	Диам. флан. FD	Глубина сверления L1	Общая длина L3	Зажимной винт
	Общ. назначен. (TiAlN)	Для нерж. стали (TiCN)	h7									
			десятич.	дробн.	мм							
A Ø12.00 до Ø13.99	YA1A1200	YA2C1200	.4724	-	12.00	ZH12003020				3D 36	112.4	TX1213T08
	YA1A1210	YA2C1210	.4764	-	12.10	ZH12005020	20	50	25	5D 60	136.4	
	YA1A1220	YA2C1220	.4803	-	12.20	ZH12007020				7D 84	160.4	
	YA1A1230	YA2C1230	.4844	31/64	12.30	ZH12503020				3D 37.5	113.4	
	YA1A1250	YA2C1250	.4921	-	12.50	ZH12505020	20	50	25	5D 62.5	138.4	
	YA1A1260	YA2C1260	.4961	-	12.60	ZH12507020				7D 87.5	163.4	
	YA1A1270	YA2C1270	.5000	1/2	12.70	ZH13003020				3D 39	115.4	TX1314T08
	YA1A1280	YA2C1280	.5039	-	12.80	ZH13005020	20	50	25	5D 65	141.4	
	YA1A1290	YA2C1290	.5079	-	12.90	ZH13007020				7D 91	167.4	
	YA1A1300	YA2C1300	.5118	-	13.00	ZH13503020				3D 40.5	116.4	
	YA1A1310	YA2C1310	.5156	33/64	13.10	ZH13505020	20	50	25	5D 67.5	143.4	
	YA1A1320	YA2C1320	.5197	-	13.20	ZH13507020				7D 94.5	170.4	
	YA1A1349	YA2C1349	.5312	17/32	13.49							
	YA1A1350	YA2C1350	.5315	-	13.50							
	YA1A1360	YA2C1360	.5354	-	13.60							
	YA1A1370	YA2C1370	.5394	-	13.70							
	YA1A1380	YA2C1380	.5433	-	13.80							
	YA1A1389	YA2C1389	.5469	35/64	13.89							

▶ По запросу доступны пластины с другим диаметром и корпуса с другим типом хвостовика

◎ : 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																					
NB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
YA1A	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	
YA2C	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	

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																					
NB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
YA1A	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎											
YA2C	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○											



YB1A СЕРИЯ
YB2C СЕРИЯ

СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ И КОРПУСА i-DREAM DRILL

- Особенности сменных пластин i-Dream Drill

- ▶ Надежная и точная установка гарантирует высокую повторяемость и соосность позиционирования

Сверла i-Dream Drill General

- ▶ Для большинства сортов стали

Сверла i-Dream Drill INOX

- ▶ Для сверления труднообрабатываемых, пластичных материалов, а также нержавеющей стали
- ▶ Тонкая, острая режущая кромка
- ▶ Мягкая обработка
- ▶ Минимальные силы резания
- ▶ Минимум налипания на режущей кромке

- Особенности корпусов i-Dream Drill

- ▶ Выполнены из специальной легированной стали, что позволяет сохранять твердость и прочность при высоких температурах
- ▶ Инновационная обработка поверхности улучшает износостойкость и снижает коррозию
- ▶ Геометрия канавок позволяет добиться максимального отвода стружки и минимизировать помехи при обработке



Серия (мм)	Артикул пластины		Наружный диаметр пластины			Артикул корпуса	Диам. хвост. SD	Длина хвост. L2	Диам. флан. FD	Глубина сверления L1	Общая длина L3	Зажимной винт
	General (TiAlN)	Для нерж. стали (TiCN)	h7									
			десятич.	дробн.	мм							
B Ø14.00 до Ø15.99	YB1A1400	YB2C1400	.5512	-	14.00	ZH14003020				3D 42	118.9	TX1415T08
	YB1A1410	YB2C1410	.5551	-	14.10	ZH14005020	20	50	25	5D 70	146.9	
	YB1A1420	YB2C1420	.5591	-	14.20	ZH14007020				7D 98	174.9	
	YB1A1429	YB2C1429	.5625	9/16	14.29	ZH14503020				3D 43.5	120.9	
	YB1A1430	YB2C1430	.5630	-	14.30	ZH14505020	20	50	25	5D 72.5	149.9	
	YB1A1440	YB2C1440	.5669	-	14.40	ZH14507020				7D 101.5	178.9	
	YB1A1450	YB2C1450	.5709	-	14.50	ZH15003020				3D 45	122.9	TX1516T08
	YB1A1460	YB2C1460	.5748	-	14.60	ZH15005020	20	50	25	5D 75	152.9	
	YB1A1468	YB2C1468	.5781	37/64	14.68	ZH15007020				7D 105	182.9	
	YB1A1480	YB2C1480	.5827	-	14.80	ZH15503020				3D 46.5	123.9	
	YB1A1500	YB2C1500	.5906	-	15.00	ZH15505020	20	50	25	5D 77.5	154.9	
	YB1A1508	YB2C1508	.5938	19/32	15.08	ZH15507020				7D 108.5	185.9	
	YB1A1510	YB2C1510	.5945	-	15.10							
	YB1A1520	YB2C1520	.5984	-	15.20							
	YB1A1530	YB2C1530	.6024	-	15.30							
	YB1A1548	YB2C1548	.6094	39/64	15.48							
	YB1A1550	YB2C1550	.6102	-	15.50							
	YB1A1560	YB2C1560	.6142	-	15.60							
YB1A1570	YB2C1570	.6181	-	15.70								
YB1A1580	YB2C1580	.6220	-	15.80								
YB1A1587	YB2C1587	.6250	5/8	15.87								

▶ По запросу доступны пластины с другим диаметром и корпуса с другим типом хвостовика

◎ : 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																					
NB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
YB1A	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	
YB2C	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	

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																					
NB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
YB1A	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎											
YB2C	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○											

СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ И КОРПУСА I-DREAM DRILL

- Особенности сменных пластин i-Dream Drill

▶ Надежная и точная установка гарантирует высокую повторяемость и соосность позиционирования

Сверла i-Dream Drill General

▶ Для большинства сортов стали

Сверла i-Dream Drill INOX

▶ Для сверления труднообрабатываемых, пластичных материалов, а также нержавеющей стали

- ▶ Тонкая, острая режущая кромка
- ▶ Мягкая обработка
- ▶ Минимальные силы резания
- ▶ Минимум налипания на режущей кромке

- Особенности корпусов i-Dream Drill

- ▶ Выполнены из специальной легированной стали, что позволяет сохранять твердость и прочность при высоких температурах
- ▶ Инновационная обработка поверхности улучшает износостойкость и снижает коррозию
- ▶ Геометрия канавок позволяет добиться максимального отвода стружки и минимизировать помехи при обработке



Серия (мм)	Артикул пластины		Наружный диаметр пластины			Артикул корпуса	Диам. хвост. SD	Длина хвост. L2	Диам. флан. FD	Глубина сверления L1	Общая длина L3	Зажимной винт
	Общ. назначен. (TiAlN)	Для нерж. стали (TiCN)	h7									
			десятич.	дробн.	мм							
C Ø16.00 до Ø17.99	YC1A1600	YC2C1600	.6299	-	16.00	ZH16003020				3D 48	125.0	TX1617T08
	YC1A1609	YC2C1609	.6335	-	16.09					5D 80	157.0	
	YC1A1620	YC2C1620	.6378	-	16.20					7D 112	189.0	
	YC1A1627	YC2C1627	.6406	41/64	16.27							
	YC1A1630	YC2C1630	.6417	-	16.30							
	YC1A1650	YC2C1650	.6496	-	16.50	ZH16503020				3D 49.5	127.0	
	YC1A1667	YC2C1667	.6562	21/32	16.67	ZH16505020	20	50	25	5D 82.5	160.0	
	YC1A1680	YC2C1680	.6614	-	16.80	ZH16507020				7D 115.5	193.0	
	YC1A1700	YC2C1700	.6693	-	17.00	ZH17003020				3D 51	128.0	
	YC1A1707	YC2C1707	.6719	43/64	17.07	ZH17005020	20	50	25	5D 85	162.0	
	YC1A1746	YC2C1746	.6875	11/16	17.46	ZH17007020				7D 119	196.0	
	YC1A1750	YC2C1750	.6890	-	17.50	ZH17503020				3D 52.5	130.0	
YC1A1780	YC2C1780	.7008	-	17.80	ZH17505020	20	50	25	5D 87.5	165.0		
YC1A1786	YC2C1786	.7031	45/64	17.86	ZH17507020				7D 122.5	200.0		

▶ По запросу доступны пластины с другим диаметром и корпуса с другим типом хвостовика

◎ : 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	21	22
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	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		
YC1A	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
YC2C	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	◎								

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 <th>26</th> <th>27</th> <th>28 <th>29<th>30 <th>31</th><th>32</th><th>33</th><th>34</th><th>35 <th>36</th><th>37 <th>38</th><th>39</th><th>40</th><th>41 </th></th></th></th></th></th>	26	27	28 <th>29<th>30 <th>31</th><th>32</th><th>33</th><th>34</th><th>35 <th>36</th><th>37 <th>38</th><th>39</th><th>40</th><th>41 </th></th></th></th></th>	29 <th>30 <th>31</th><th>32</th><th>33</th><th>34</th><th>35 <th>36</th><th>37 <th>38</th><th>39</th><th>40</th><th>41 </th></th></th></th>	30 <th>31</th> <th>32</th> <th>33</th> <th>34</th> <th>35 <th>36</th><th>37 <th>38</th><th>39</th><th>40</th><th>41 </th></th></th>	31	32	33	34	35 <th>36</th> <th>37 <th>38</th><th>39</th><th>40</th><th>41 </th></th>	36	37 <th>38</th> <th>39</th> <th>40</th> <th>41 </th>	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	15	30	25	38	34	15	30	25	38	34	55	60	42	55			55	60	42	55	
NB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
YC1A	○	○	○	○	○	○	○	○													
YC2C	○	○	○	○	○	○	○	○													

СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ И КОРПУСА I-DREAM DRILL

- Особенности сменных пластин i-Dream Drill

▶ Надежная и точная установка гарантирует высокую повторяемость и соосность позиционирования

Сверла i-Dream Drill General

▶ Для большинства сортов стали

Сверла i-Dream Drill INOX

▶ Для сверления труднообрабатываемых, пластичных материалов, а также нержавеющей стали

- ▶ Тонкая, острая режущая кромка
- ▶ Мягкая обработка
- ▶ Минимальные силы резания
- ▶ Минимум налипания на режущей кромке

- Особенности корпусов i-Dream Drill

- ▶ Выполнены из специальной легированной стали, что позволяет сохранять твердость и прочность при высоких температурах
- ▶ Инновационная обработка поверхности улучшает износостойкость и снижает коррозию
- ▶ Геометрия канавок позволяет добиться максимального отвода стружки и минимизировать помехи при обработке



Серия (мм)	Артикул пластины		Наружный диаметр пластины			Артикул корпуса	Диам. хвост. SD	Длина хвост. L2	Диам. флан. FD	Глубина сверления L1	Общая длина L3	Зажимной винт
	General (TiAlN)	Для нерж. стали (TiCN)	h7									
			десятич.	дробн.	мм							
D Ø18.00 до Ø19.99	YD1A1800	YD2C1800	.7087	-	18.00	ZH18003025				3D 54	140.3	TX1819T15
	YD1A1826	YD2C1826	.7188	23/32	18.26	ZH18005025	25	56	32	5D 90	176.3	
	YD1A1850	YD2C1850	.7283	-	18.50	ZH18503025				3D 55.5	141.3	
	YD1A1865	YD2C1865	.7344	47/64	18.65	ZH18505025	25	56	32	5D 92.5	178.3	
	YD1A1880	YD2C1880	.7402	-	18.80	ZH18507025				7D 129.5	215.3	
	YD1A1900	YD2C1900	.7480	-	19.00	ZH19003025				3D 57	144.3	
	YD1A1905	YD2C1905	.7500	3/4	19.05	ZH19005025	25	56	32	5D 95	182.3	
	YD1A1927	YD2C1927	.7587	-	19.27	ZH19007025				7D 133	220.3	
	YD1A1945	YD2C1945	.7656	49/64	19.45	ZH19503025				3D 58.5	145.3	
	YD1A1950	YD2C1950	.7677	-	19.50	ZH19505025	25	56	32	5D 97.5	184.3	
	YD1A1980	YD2C1980	.7795	-	19.80	ZH19507025				7D 136.5	223.3	
	YD1A1984	YD2C1984	.7812	25/32	19.84							

▶ По запросу доступны пластины с другим диаметром и корпуса с другим типом хвостовика

◎ : 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 <th>6</th> <th>7</th> <th>8</th> <th>9</th> <th>10 <th>11</th><th>12</th><th>13</th><th>14 <th>15</th><th>16 <th>17</th><th>18</th> <th>19</th><th>20 <th>21</th><th>22 </th></th></th></th></th>	6	7	8	9	10 <th>11</th> <th>12</th> <th>13</th> <th>14 <th>15</th><th>16 <th>17</th><th>18</th> <th>19</th><th>20 <th>21</th><th>22 </th></th></th></th>	11	12	13	14 <th>15</th> <th>16 <th>17</th><th>18</th> <th>19</th><th>20 <th>21</th><th>22 </th></th></th>	15	16 <th>17</th> <th>18</th> <th>19</th> <th>20 <th>21</th><th>22 </th></th>	17	18	19	20 <th>21</th> <th>22 </th>	21	22
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	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		
YD1A	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
YD2C	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	◎								

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 <th>26</th> <th>27</th> <th>28 <th>29<th>30 <th>31</th><th>32</th><th>33</th><th>34</th><th>35 <th>36</th><th>37 <th>38</th><th>39</th><th>40</th><th>41 </th></th></th></th></th></th>	26	27	28 <th>29<th>30 <th>31</th><th>32</th><th>33</th><th>34</th><th>35 <th>36</th><th>37 <th>38</th><th>39</th><th>40</th><th>41 </th></th></th></th></th>	29 <th>30 <th>31</th><th>32</th><th>33</th><th>34</th><th>35 <th>36</th><th>37 <th>38</th><th>39</th><th>40</th><th>41 </th></th></th></th>	30 <th>31</th> <th>32</th> <th>33</th> <th>34</th> <th>35 <th>36</th><th>37 <th>38</th><th>39</th><th>40</th><th>41 </th></th></th>	31	32	33	34	35 <th>36</th> <th>37 <th>38</th><th>39</th><th>40</th><th>41 </th></th>	36	37 <th>38</th> <th>39</th> <th>40</th> <th>41 </th>	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	15	30	25	38	34	15	30	25	38	34	55	60	42	55			55	60	42	55	
NB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
YD1A	○	○	○	○	○	○	○	○													
YD2C	○	○	○	○	○	○	○	○													



YE1A СЕРИЯ
YE2C СЕРИЯ

СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ И КОРПУСА i-DREAM DRILL

- Особенности сменных пластин i-Dream Drill
Надежная и точная установка гарантирует высокую повторяемость и соосность позиционирования
Сверла i-Dream Drill General
Для большинства сортов стали
Сверла i-Dream Drill INOX
Для сверления труднообрабатываемых, пластичных материалов, а также нержавеющей стали
Тонкая, острая режущая кромка
Мягкая обработка
Минимальные силы резания
Минимум налипания на режущей кромке

- Особенности корпусов i-Dream Drill
Выполнены из специальной легированной стали, что позволяет сохранять твердость и прочность при высоких температурах
Инновационная обработка поверхности улучшает износостойкость и снижает коррозию
Геометрия канавок позволяет добиться максимального отвода стружки и минимизировать помехи при обработке



Table with columns: Серия, Артикул пластины, Наружный диаметр пластины, Артикул корпуса, Diam. хвос., Длина хвос., Diam. флан., Глубина сверления, Общая длина, Зажимной винт. Includes sub-tables for E and F series.

По запросу доступны пластины с другим диаметром и корпуса с другим типом хвостовика

Material compatibility table with columns for ISO, Material, and various material groups (P, M, K, S, H) with performance ratings (◎, ○).



YF1A СЕРИЯ
YF2C СЕРИЯ

СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ И КОРПУСА i-DREAM DRILL

- Особенности сменных пластин i-Dream Drill
Надежная и точная установка гарантирует высокую повторяемость и соосность позиционирования
Сверла i-Dream Drill General
Для большинства сортов стали
Сверла i-Dream Drill INOX
Для сверления труднообрабатываемых, пластичных материалов, а также нержавеющей стали
Тонкая, острая режущая кромка
Мягкая обработка
Минимальные силы резания
Минимум налипания на режущей кромке

- Особенности корпусов i-Dream Drill
Выполнены из специальной легированной стали, что позволяет сохранять твердость и прочность при высоких температурах
Инновационная обработка поверхности улучшает износостойкость и снижает коррозию
Геометрия канавок позволяет добиться максимального отвода стружки и минимизировать помехи при обработке



Table with columns: Серия, Артикул пластины, Наружный диаметр пластины, Артикул корпуса, Diam. хвос., Длина хвос., Diam. флан., Глубина сверления, Общая длина, Зажимной винт. Includes sub-tables for F series.

По запросу доступны пластины с другим диаметром и корпуса с другим типом хвостовика

Material compatibility table with columns for ISO, Material, and various material groups (P, M, K, S, H) with performance ratings (◎, ○).

СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ И КОРПУСА I-DREAM DRILL

- Особенности сменных пластин i-Dream Drill

▶ Надежная и точная установка гарантирует высокую повторяемость и соосность позиционирования

Сверла i-Dream Drill General

- ▶ Для большинства сортов стали
- Сверла i-Dream Drill INOX**
 - ▶ Для сверления труднообрабатываемых, пластичных материалов, а также нержавеющей стали
 - ▶ Тонкая, острая режущая кромка
 - ▶ Мягкая обработка
 - ▶ Минимальные силы резания
 - ▶ Минимум налипания на режущей кромке

- Особенности корпусов i-Dream Drill

- ▶ Выполнены из специальной легированной стали, что позволяет сохранять твердость и прочность при высоких температурах
- ▶ Инновационная обработка поверхности улучшает износостойкость и снижает коррозию
- ▶ Геометрия канавок позволяет добиться максимального отвода стружки и минимизировать помехи при обработке



Ед.изм: мм

Серия	Артикул пластины		Наружный диаметр пластины			Артикул корпуса	Диам. хвос.	Длина хвос.	Диам. флан.	Глубина сверления	Общая длина	Зажимной винт	
	General (TiAlN)	Для нерж. стали (TiCN)	h7										
(мм)			десятич.	дробн.	мм		SD	L2	FD	L1	L3		
G	YG1A2400	YG2C2400	.9449	-	24.00	ZH24003032	32	60	37	3D 72	164.8	TX2425T20	
	YG1A2421	YG2C2421	.9531	61/64	24.21	ZH24005032				5D 120	212.8		
	YG1A2450	YG2C2450	.9646	-	24.50	ZH24503032				7D 168	260.8		
	YG1A2461	YG2C2461	.9688	31/32	24.61	ZH24505032				3D 73.5	165.8		
	YG1A2470	YG2C2470	.9724	-	24.70	ZH24507032				5D 122.5	214.8		
	YG1A2470	YG2C2470	.9724	-	24.70	ZH24507032				7D 171.5	263.8		
	Ø24.00 до Ø25.99	YG1A2500	YG2C2500	.9843	63/64	25.00	ZH25003032	32	60	37	3D 75	167.8	TX2526T20
	YG1A2540	YG2C2540	1.0000	1	25.40	ZH25005032	5D 125				217.8		
	YG1A2550	YG2C2550	1.0039	-	25.50	ZH25007032	7D 175				267.8		
	YG1A2567	YG2C2567	1.0106	-	25.67	ZH25503032	3D 76.5				170.8		
	YG1A2570	YG2C2570	1.0118	-	25.70	ZH25505032	5D 127.5				221.8		
	YG1A2580	YG2C2580	1.0156	1-1/64	25.80	ZH25507032	7D 178.5				272.8		

▶ По запросу доступны пластины с другим диаметром и корпуса с другим типом хвостовика

© : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M					K									
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь					Нержавеющая сталь									
Материал																									
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25
HRC	13	25	28	32	38	40	45	50	55	60	65	70	75	80	85	90	95	100	105	110	115	120	125	130	135
NB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	200	325	200	240	180
YG1A	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
YG2C	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S					H									
	Алюминиевый сплав					Алюминиево-литиевый сплав					Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)					Неметаллич. материалы									
Материал																									
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45
HRC	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80	85	90	95	100	105	110	115	120	125	130	135
NB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	630	400	550	630
YG1A	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
YG2C	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ И КОРПУСА I-DREAM DRILL

- Особенности сменных пластин i-Dream Drill

▶ Надежная и точная установка гарантирует высокую повторяемость и соосность позиционирования

Сверла i-Dream Drill General

- ▶ Для большинства сортов стали
- Сверла i-Dream Drill INOX**
 - ▶ Для сверления труднообрабатываемых, пластичных материалов, а также нержавеющей стали
 - ▶ Тонкая, острая режущая кромка
 - ▶ Мягкая обработка
 - ▶ Минимальные силы резания
 - ▶ Минимум налипания на режущей кромке

- Особенности корпусов i-Dream Drill

- ▶ Выполнены из специальной легированной стали, что позволяет сохранять твердость и прочность при высоких температурах
- ▶ Инновационная обработка поверхности улучшает износостойкость и снижает коррозию
- ▶ Геометрия канавок позволяет добиться максимального отвода стружки и минимизировать помехи при обработке



Ед.изм: мм

Серия	Артикул пластины		Наружный диаметр пластины			Артикул корпуса	Диам. хвос.	Длина хвос.	Диам. флан.	Глубина сверления	Общая длина	Зажимной винт	
	General (TiAlN)	Для нерж. стали (TiCN)	h7										
(мм)			десятич.	дробн.	мм		SD	L2	FD	L1	L3		
H	YH1A2600	YH2C2600	1.0236	-	26.00	ZH26003032	32	60	37	3D 78	171.2	TX2627T25	
	YH1A2619	YH2C2619	1.0312	1-1/32	26.19	ZH26005032				5D 130	223.2		
	YH1A2650	YH2C2650	1.0433	-	26.50	ZH26007032				7D 182	275.2		
	YH1A2659	YH2C2659	1.0469	1-3/64	26.59	ZH26503032				3D 79.5	172.2		
	YH1A2699	YH2C2699	1.0625	1-1/16	26.99	ZH26505032				5D 132.5	225.2		
	YH1A2699	YH2C2699	1.0625	1-1/16	26.99	ZH26507032				7D 185.5	278.2		
	Ø26.00 до Ø27.99	YH1A2700	YH2C2700	1.0630	-	27.00	ZH27003032	32	60	37	3D 81	174.2	TX2728T25
	YH1A2750	YH2C2750	1.0827	-	27.50	ZH27005032	5D 135				228.2		
	YH1A2778	YH2C2778	1.0938	1-3/32	27.78	ZH27007032	7D 189				282.2		
	YH1A2750	YH2C2750	1.0827	-	27.50	ZH27503032	3D 82.5				175.2		
	YH1A2778	YH2C2778	1.0938	1-3/32	27.78	ZH27505032	5D 137.5				230.2		
	YH1A2778	YH2C2778	1.0938	1-3/32	27.78	ZH27507032	7D 192.5				285.2		

▶ По запросу доступны пластины с другим диаметром и корпуса с другим типом хвостовика

© : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M					K									
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь					Нержавеющая сталь									
Материал																									
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25
HRC	13	25	28	32	38	40	45	50	55	60	65	70	75	80	85	90	95	100	105	110	115	120	125	130	135
NB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	200	325	200	240	180
YH1A	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
YH2C	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S					H									
	Алюминиевый сплав					Алюминиево-литиевый сплав					Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)					Неметаллич. материалы									
Материал																									
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45
HRC	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80	85	90	95	100	105	110	115	120	125	130	135
NB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	630	400	550	630
YH1A	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
YH2C	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ И КОРПУСА I-DREAM DRILL

- Особенности сменных пластин i-Dream Drill

- ▶ Надежная и точная установка гарантирует высокую повторяемость и соосность позиционирования

Сверла i-Dream Drill **General**

- ▶ Для большинства сортов стали

Сверла i-Dream Drill **INOX**

- ▶ Для сверления труднообрабатываемых, пластичных материалов, а также нержавеющей стали
- ▶ Тонкая, острая режущая кромка
- ▶ Мягкая обработка
- ▶ Минимальные силы резания
- ▶ Минимум налипания на режущей кромке

- Особенности корпусов i-Dream Drill

- ▶ Выполнены из специальной легированной стали, что позволяет сохранять твердость и прочность при высоких температурах
- ▶ Инновационная обработка поверхности улучшает износостойкость и снижает коррозию
- ▶ Геометрия канавок позволяет добиться максимального отвода стружки и минимизировать помехи при обработке



Ед.изм: мм

Серия	Артикул пластины		Наружный диаметр пластины			Артикул корпуса	Диам. хвос. SD	Длина хвос. L2	Диам. флан. FD	Глубина сверления L1	Общая длина L3	Зажимной винт
	General (TiAlN)	Для нерж. стали (TiCN)	h7									
(мм)			десятич.	дробн.	мм							
I Ø28.00 до Ø29.99	Y11A2800	Y12C2800	1.1024	-	28.00	ZH28003032	32	60	37	3D 84	178.2	TX2829T25
	Y11A2818	Y12C2818	1.1094	1-7/64	28.18	ZH28005032				5D 140	234.2	
	ZH28007032	7D 196	290.2									
	Y11A2850	Y12C2850	1.1220	-	28.50	ZH28503032	32	60	37	3D 85.5	179.2	
	Y11A2858	Y12C2858	1.1250	1-1/8	28.58	ZH28505032	5D 142.5	236.2				
	ZH28507032	7D 199.5	293.2									
	Y11A2900	Y12C2900	1.1417	-	29.00	ZH29003032	32	60	37	3D 87	182.2	
	Y11A2937	Y12C2937	1.1562	1-5/32	29.37	ZH29005032	5D 145	240.2				
	ZH29007032	7D 203	298.2									
	Y11A2950	Y12C2950	1.1614	-	29.50	ZH29503032	32	60	37	3D 88.5	183.2	
Y11A2977	Y12C2977	1.1719	1-11/64	29.77	ZH29505032	5D 147.5	242.2					
ZH29507032	7D 206.5	301.2										

▶ По запросу доступны пластины с другим диаметром и корпуса с другим типом хвостовика

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K					
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь		Серый чугуn		Высокопрочный чугуn		Ковкий чугуn	
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	38	42	48	52	58	62	68	72	78	82	88	92	98	102	108	112
NB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Y11A	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Y12C	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

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					
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	15	30	25	38	34	15	30	25	38	34	15	30	25	38	34	40	45	55	60	42	55
NB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Y11A	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Y12C	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ И КОРПУСА I-DREAM DRILL

- Особенности сменных пластин i-Dream Drill

- ▶ Надежная и точная установка гарантирует высокую повторяемость и соосность позиционирования

Сверла i-Dream Drill **General**

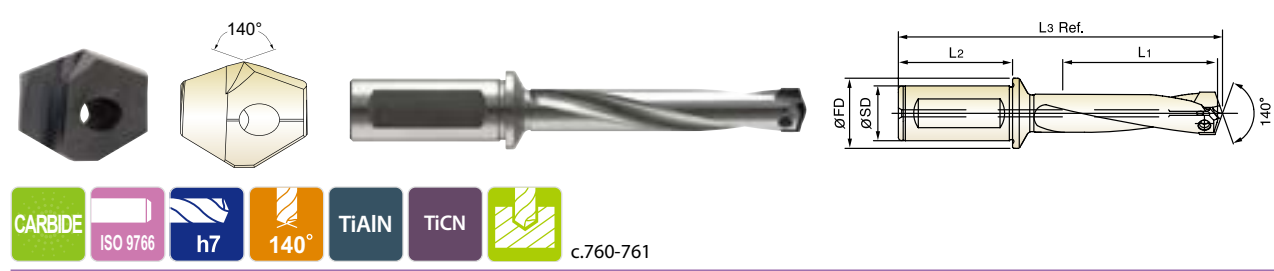
- ▶ Для большинства сортов стали

Сверла i-Dream Drill **INOX**

- ▶ Для сверления труднообрабатываемых, пластичных материалов, а также нержавеющей стали
- ▶ Тонкая, острая режущая кромка
- ▶ Мягкая обработка
- ▶ Минимальные силы резания
- ▶ Минимум налипания на режущей кромке

- Особенности корпусов i-Dream Drill

- ▶ Выполнены из специальной легированной стали, что позволяет сохранять твердость и прочность при высоких температурах
- ▶ Инновационная обработка поверхности улучшает износостойкость и снижает коррозию
- ▶ Геометрия канавок позволяет добиться максимального отвода стружки и минимизировать помехи при обработке



Ед.изм: мм

Серия	Артикул пластины		Наружный диаметр пластины			Артикул корпуса	Диам. хвос. SD	Длина хвос. L2	Диам. флан. FD	Глубина сверления L1	Общая длина L3	Зажимной винт
	General (TiAlN)	Для нерж. стали (TiCN)	h7									
(мм)			десятич.	дробн.	мм							
J Ø30.00 до Ø31.99	YJ1A3000	YJ2C3000	1.1811		30.00	ZH30003032	32	60	37	3D 90	186.0	TX3031T25
	YJ1A3016	YJ2C3016	1.1875	1-3/16	30.16	ZH30005032				5D 150	246.0	
	ZH30007032	7D 210	306.0									
	YJ1A3050	YJ2C3050	1.2008		30.50	ZH30503032	32	60	37	3D 91.5	187.0	
	YJ1A3056	YJ2C3056	1.2031	1-13/64	30.56	ZH30505032	5D 152.5	248.0				
	ZH30507032	7D 213.5	309.0									
	YJ1A3096	YJ2C3096	1.2188	1-7/32	30.96	ZH31003032	32	60	37	3D 93	188.0	
	YJ1A3100	YJ2C3100	1.2205		31.00	ZH31005032	5D 155	250.0				
	ZH31007032	7D 217	312.0									
	YJ1A3150	YJ2C3150	1.2402		31.50	ZH31503032	32	60	37	3D 94.5	191.0	
YJ1A3175	YJ2C3175	1.2500	1-1/4	31.75	ZH31505032	5D 157.5	254.0					
ZH31507032	7D 220.5	317.0										

▶ По запросу доступны пластины с другим диаметром и корпуса с другим типом хвостовика

◎ : Отлично ○ : Хорошо

ISO	P										M				K					
	Нелегированная сталь					Низколегирован. сталь					Высоколегир. сталь		Нержавеющая сталь		Серый чугуn		Высокопрочный чугуn		Ковкий чугуn	
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	38	42	48	52	58	62	68	72	78	82	88	92	98	102	108	112
NB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Y11A	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Y12C	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

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					
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	15	30	25	38	34	15	30	25	38	34	15	30	25	38	34	40	45	55	60	42	55
NB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Y11A	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Y12C	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

i-ONE СВЕРЛА
i-DREAM СВЕРЛА

СВЕРЛА DREAM DRILLS -PRO
СВЕРЛА DREAM DRILLS -GENERAL
СВЕРЛА DREAM DRILLS -HIGH FEED
СВЕРЛА DREAM DRILLS -С ПЛОСКИМ ТОРЦЕМ



Ед.изм: мм

СВЕРЛА DREAM DRILLS ДЛЯ ЗАКАЛЕНН. СТАЛИ

СВЕРЛА ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ

MULTI-1 СВЕРЛА

HRD СВЕРЛА

GOLD-P СВЕРЛА

SUPER-GP СВЕРЛА

СВЕРЛА С ЦИЛИНДРИЧ. ХВОСТОВИКОМ

СВЕРЛА С ХВОСТОВИКОМ КОНУС МОРЗЕ

NC-SPOTTING СВЕРЛА

ЦЕНТРОВОЧНЫЕ СВЕРЛА

SPADE СВЕРЛА

СВЕРЛА С ЦИЛИНДРИЧ. ХВОСТОВИКОМ

СВЕРЛА С ХВОСТОВИКОМ КОНУС МОРЗЕ

NC-SPOTTING СВЕРЛА

ЦЕНТРОВОЧНЫЕ СВЕРЛА

SPADE СВЕРЛА

РАЗВЕРТКИ

ЗЕНКОВКИ

ЦЕКОВКИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

YA1A, YB1A, YC1A, YD1A, YE1A, YF1A, YG1A, YH1A, YI1A, YJ1A СЕРИЯ

i-DREAM DRILLS - GENERAL

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

ISO	VDI 3323	Материал	Vc (м/мин)	Feed(мм/об)				
				Ø12.00-14.99	Ø15.00-17.99	Ø18.00-21.99	Ø22.00-26.99	Ø27.00-31.99
P	1	Нелегированная сталь	95-120	0.16-0.28	0.21-0.35	0.27-0.40	0.34-0.52	0.37-0.55
	2		80-105	0.14-0.24	0.21-0.35	0.27-0.40	0.34-0.52	0.37-0.55
	3		60-80	0.12-0.20	0.17-0.28	0.22-0.32	0.30-0.46	0.33-0.49
	4		55-70	0.10-0.16	0.15-0.25	0.21-0.30	0.25-0.38	0.29-0.43
	5		55-70	0.10-0.16	0.15-0.25	0.21-0.30	0.25-0.38	0.29-0.43
	6	Низколегирован. сталь	70-90	0.12-0.20	0.17-0.28	0.22-0.32	0.30-0.46	0.34-0.50
	7		60-80	0.12-0.20	0.15-0.25	0.22-0.32	0.30-0.46	0.34-0.50
	8		55-70	0.10-0.16	0.13-0.21	0.21-0.30	0.25-0.38	0.29-0.43
	9		45-60	0.08-0.12	0.13-0.21	0.21-0.30	0.25-0.38	0.29-0.43
	10		50-65	0.10-0.16	0.13-0.21	0.18-0.26	0.20-0.31	0.24-0.35
	11	Высоколегир. сталь	40-55	0.10-0.16	0.11-0.18	0.21-0.30	0.20-0.31	0.24-0.35
K	15	Серый чугун	100-125	0.15-0.26	0.20-0.37	0.27-0.42	0.36-0.51	0.40-0.55
	16		75-95	0.11-0.20	0.16-0.29	0.20-0.30	0.25-0.35	0.29-0.40
	17	Высокопрочный чугун	95-120	0.13-0.22	0.17-0.31	0.21-0.32	0.28-0.40	0.32-0.44
	18		75-95	0.11-0.20	0.14-0.26	0.19-0.29	0.25-0.35	0.29-0.40
	19	Ковкий чугун	100-125	0.13-0.22	0.17-0.31	0.21-0.32	0.28-0.40	0.32-0.44
20	75-95		0.11-0.18	0.14-0.26	0.19-0.29	0.25-0.35	0.29-0.40	

- Рекомендации относительно скорости резания, подачи и иных параметров обработки, представленные в данной таблице, являются номинальными и должны рассматриваться только в качестве ориентировочных. Рекомендуется снизить скорость резания на 20%, а подачу на 10%.
- При использовании сверла 5xD, 8xD - рекомендуется снизить подачу до 85% и 70% соответственно.
- При использовании сверла 8xD рекомендуется предварительно просверлить пилотное отверстие для центрирования, при этом угол при вершине пилотного сверла должен составлять не менее 140° (0.5xD ~ 1.5xD). Пилотное отверстие позволяет добиться более точного расположения отверстия и более высокой чистоты обработки поверхности, а также снизить отклонения от круглости отверстия.

Сравнение со сверлами Split Point Drill, Spade Drill и Dream Drill



YA2C, YB2C, YC2C, YD2C, YE2C, YF2C, YG2C, YH2C, YI2C, YJ2C СЕРИЯ

i-DREAM DRILLS - INOX

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

ISO	VDI 3323	Материал	Vc (м/мин)	Feed(мм/об)				
				Ø12.00-14.99	Ø15.00-17.99	Ø18.00-21.99	Ø22.00-26.99	Ø27.00-31.99
P	1	Нелегированная сталь	95-120	0.16-0.28	0.21-0.35	0.27-0.40	0.34-0.52	0.37-0.55
	2		80-105	0.14-0.24	0.21-0.35	0.27-0.40	0.34-0.52	0.37-0.55
	3		60-80	0.12-0.20	0.17-0.28	0.22-0.32	0.30-0.46	0.33-0.49
	4		55-70	0.10-0.16	0.15-0.25	0.21-0.30	0.25-0.38	0.29-0.43
	6	Низколегирован. сталь	70-90	0.12-0.20	0.17-0.28	0.22-0.32	0.30-0.46	0.34-0.50
	7		60-80	0.12-0.20	0.15-0.25	0.22-0.32	0.30-0.46	0.34-0.50
	10		Высоколегир. сталь	50-65	0.10-0.16	0.13-0.21	0.18-0.26	0.20-0.31
M	12	Нержавеющая сталь	30-45	0.08-0.14	0.09-0.15	0.10-0.16	0.12-0.20	0.14-0.22
	13		30-45	0.08-0.14	0.09-0.15	0.10-0.16	0.12-0.20	0.14-0.22
	14		45-60	0.10-0.16	0.12-0.18	0.14-0.20	0.15-0.26	0.18-0.28
N	21	Алюминиевый сплав	250-330	0.30-0.40	0.35-0.45	0.40-0.50	0.45-0.55	0.50-0.60
	22		200-250	0.30-0.40	0.35-0.45	0.40-0.50	0.45-0.55	0.50-0.60
	23	Алюминиево-литиевый сплав	200-250	0.25-0.35	0.30-0.40	0.35-0.45	0.40-0.50	0.45-0.55
	24		150-220	0.25-0.35	0.30-0.40	0.35-0.45	0.40-0.50	0.45-0.55
	25		100-200	0.20-0.30	0.25-0.35	0.30-0.40	0.35-0.45	0.40-0.50
	26		115-145	0.16-0.28	0.23-0.36	0.29-0.36	0.37-0.45	0.41-0.48
	27	Медь и медные сплавы (Бронза/Латунь)	145-185	0.17-0.29	0.24-0.37	0.30-0.38	0.38-0.46	0.42-0.49
	28		95-120	0.06-0.09	0.09-0.13	0.11-0.13	0.15-0.18	0.19-0.22

- Рекомендации относительно скорости резания, подачи и иных параметров обработки, представленные в данной таблице, являются номинальными и должны рассматриваться только в качестве ориентировочных. Рекомендуется снизить скорость резания на 20%, а подачу на 10%.
- При использовании сверла 5xD, 8xD - рекомендуется снизить подачу до 85% и 70% соответственно.
- При использовании сверла 8xD рекомендуется предварительно просверлить пилотное отверстие для центрирования, при этом угол при вершине пилотного сверла должен составлять не менее 140° (0.5xD ~ 1.5xD). Пилотное отверстие позволяет добиться более точного расположения отверстия и более высокой чистоты обработки поверхности, а также снизить отклонения от круглости отверстия.

СБОРКА СВЕРЛА i-DREAM DRILLS




Очистить поверхность пластины и гнездо под пластину в корпусе сверла



Вставить пластину в паз корпуса и прижать ее к дну паза



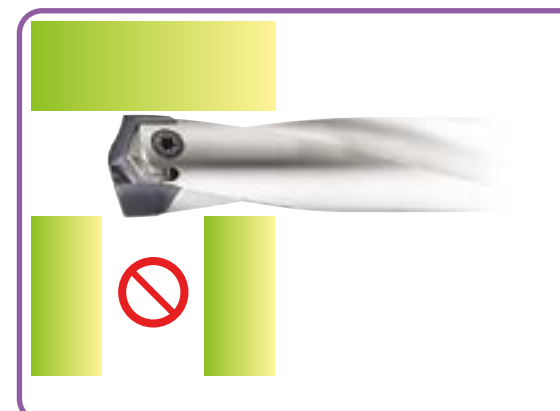
Убедиться, что пластина прижата ко дну паза, и затянуть винт крепления, используя пасту

ТИП КЛЮЧА	СЕРИЯ	Т-ОБРАЗНАЯ РУЧКА	РАЗМЕР
 КЛЮЧ-ФЛАЖОК	TWWT08	—	A (Ø12.00-Ø13.99)
			B (Ø14.00-Ø15.99)
			C (Ø16.00-Ø17.99)
 БИТЫ TORX	TWBT15	TWN600	D (Ø18.00-Ø19.99)
	TWBT20		E, F, G (Ø20.00-Ø25.99)
	TWBT25		H, I, J (Ø26.00-Ø31.99)

Используйте ключ-флажок или ключ со сменными битами

- ▶ Необходимо использовать соответствующие гаечные ключи и винты, как указано
- ▶ Важно надлежащим образом затягивать винты

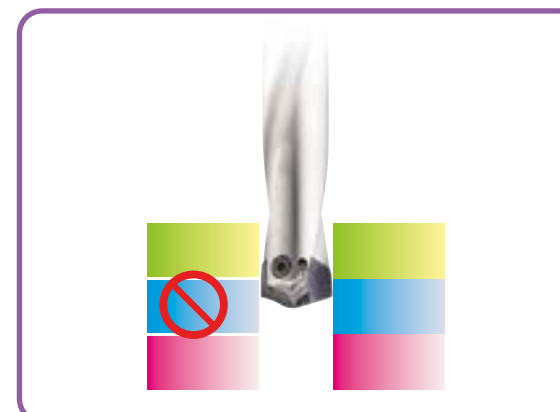
ВНИМАНИЕ - НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРИМЕНЕНИЕ



Диаметр пересекаемого отверстия превышает длину направляющей ленточки на пластине

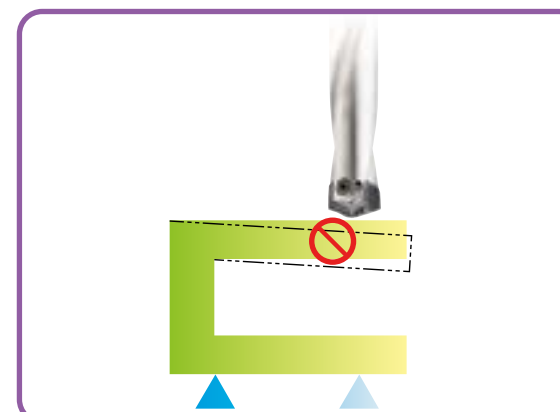


Врезание в поверхность под углом более 7 градусов (при сверлении заготовки, расположенной под углом до 7 градусов необходимо снизить подачу на примерно 30-50%)



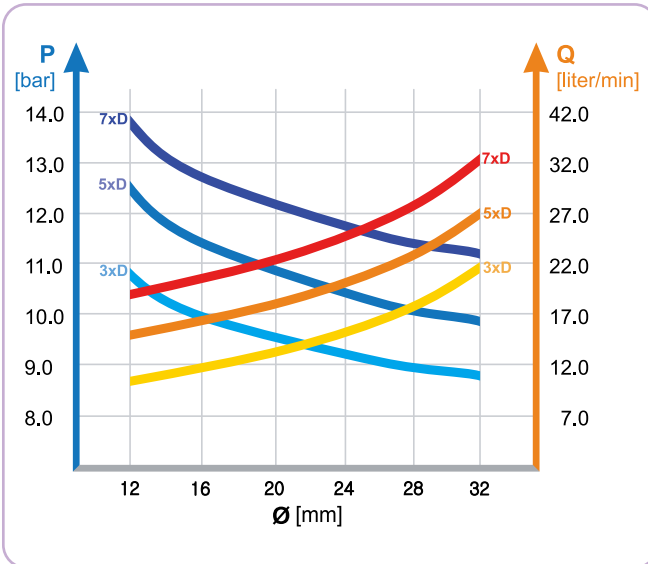
При сверлении наложенных друг на друга листов необходимо расположить их с минимальными промежутками

Наличие зазоров между листами может привести к поломке пластины или плохому стружкоудалению



Перед началом сверления необходимо надежно закрепить заготовку

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ДАВЛЕНИЕ И СКОРОСТЬ ПОДАЧИ СОЖ ПРИ ВЕРТИКАЛЬНОМ СВЕРЛЕНИИ



- Рекомендуется использовать 6-8 % эмульсию
- При сверлении заготовок из нержавеющей или высокопрочной стали рекомендуется использовать 10% эмульсию
- При горизонтальном сверлении можно снизить давление и расход СОЖ на 30%
- При глубине 1-2xD сверление без СОЖ возможно, но не рекомендуется)

УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК



1) Сильный износ по задней поверхности пластины

- Снизить скорость резания
- Увеличить подачу



2) Сколы на режущей кромке

- Снизить подачу
- Проверить биение шпинделя и патрона
- Убедиться, что заготовка надежно закреплена



3) Нарост на режущей кромке

- Увеличить скорость резания
- Использовать пластину с покрытием



4) Сколы углов пластины

- Снизить подачу
- Убедиться, что заготовка надежно закреплена



5) Износ направляющей ленточки

- Убедиться, что заготовка надежно закреплена
- Снизить скорость резания
- Увеличить расход СОЖ



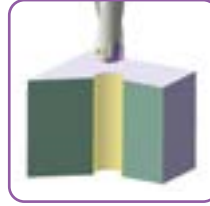
6) Неточное расположение отверстия

- Убедиться, что заготовка надежно закреплена
- Снизить подачу во время ввода/вывода сверла



7) Царапины на корпусе

- Убедиться, что заготовка надежно закреплена
- Снизить подачу
- Увеличить расход СОЖ



8) Неудовлетворительное качество обработанной поверхности

- Убедиться, что заготовка надежно закреплена
- Увеличить расход СОЖ и давление