

**СВЁРЛА ИЗ
БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ
СТАЛИ**



Being the best through innovation





УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ЦЕНТРОВОЧНЫЕ СВЁРЛА

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ЦЕНТРОВОЧНЫЕ СВЁРЛА ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩИХ
СТАЛЕЙ HSS И HSS-EX

УКАЗАТЕЛЬ

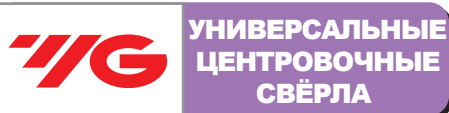
УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ЦЕНТРОВОЧНЫЕ СВЁРЛА ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩИХ СТАЛЕЙ HSS И HSS-EX

| Серия | Рисунок | Описание | Размер | | Страница |
|--------------|---|---|--------|------|------------|
| | | | min | max | |
| DV303 |  | Центровочные свёрла из быстрорежущей стали HSS-EX | D1,0 | D5,0 | 212 |
| D1303 |  | Центровочные свёрла из быстрорежущей стали HSS | D1,0 | D5,0 | 212 |

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ЦЕНТРОВОЧНЫЕ СВЁРЛА

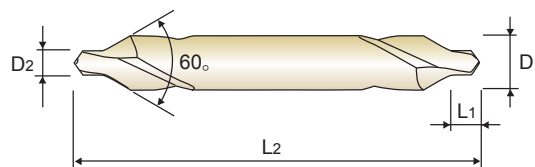
● Оптимальный выбор ○ Возможное применение

| Углеродистые стали менее HB 225 | Легированные стали HB 225 - 325 | Улучшенные стали 30 - 45 HRC | Закалённые стали | | Чугуны | Алюминий | Нержавеющие стали | Титан | Автоматные стали | Медь | Бронза |
|------------------------------------|------------------------------------|---------------------------------|------------------|--------------|--------|----------|-------------------|-------|------------------|------|--------|
| | | | 45 - 55 HRC | более 55 HRC | | | | | | | |
| ● | ● | | | | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| ● | ● | | | | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |



УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ЦЕНТРОВОЧНЫЕ СВЁРЛА ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩИХ СТАЛЕЙ HSS И HSS-EX

► **Область применения:** сверление центровочных отверстий в большинстве обрабатываемых материалов.



Форма А (60°)

| Код | Диаметр сверла | Диаметр хвостовика | Длина режущей части | Общая длина |
|----------|----------------|--------------------|---------------------|-------------|
| | D1 | D2 | L1 | L2 |
| DV303010 | 1,0 | 3,15 | 1,3 | 31,5 |
| DV303912 | 1,25 | 3,15 | 1,6 | 31,5 |
| DV303016 | 1,6 | 4,0 | 2,0 | 35,5 |
| DV303020 | 2,0 | 5,0 | 2,5 | 40 |
| DV303025 | 2,5 | 6,3 | 3,1 | 45 |
| DV303931 | 3,15 | 8,0 | 3,9 | 50 |
| DV303040 | 4,0 | 10,0 | 5,0 | 56 |
| DV303050 | 5,0 | 12,5 | 6,3 | 63 |

Форма А (60°)

Размеры в мм

| Код | Диаметр сверла | Диаметр хвостовика | Длина режущей части | Общая длина |
|----------|----------------|--------------------|---------------------|-------------|
| | D1 | D2 | L1 | L2 |
| D1303010 | 1,0 | 3,15 | 1,3 | 31,5 |
| D1303912 | 1,25 | 3,15 | 1,6 | 31,5 |
| D1303016 | 1,6 | 4,0 | 2,0 | 35,5 |
| D1303020 | 2,0 | 5,0 | 2,5 | 40 |
| D1303025 | 2,5 | 6,3 | 3,1 | 45 |
| D1303931 | 3,15 | 8,0 | 3,9 | 50 |
| D1303040 | 4,0 | 10,0 | 5,0 | 56 |
| D1303050 | 5,0 | 12,5 | 6,3 | 63 |

● Оптимальный выбор ○ Возможное применение

| Углеродистые стали | Легированные стали | Улучшенные стали | Закалённые стали | | Чугуны | Алюминий | Нержавеющие стали | Титан | Автоматные стали | Медь | Бронза |
|--------------------|--------------------|------------------|------------------|--------------|--------|----------|-------------------|-------|------------------|------|--------|
| менее HB 225 | HB 225 - 325 | 30 - 45 HRC | 45 - 55 HRC | более 55 HRC | | | | | | | |
| ● | ● | | | | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |