

**ТВЁРДОСПЛАВНЫЕ
СВЁРЛА**



Being the best through innovation



**ТВЁРДОСПЛАВНЫЕ
СВЁРЛА
ДЛЯ ЗАЦЕНТРОВКИ**

МОНОЛИТНЫЕ ТВЁРДОСПЛАВНЫЕ СВЁРЛА ДЛЯ ЗАЦЕНТРОВКИ
И СНЯТИЯ ФАСОК

УКАЗАТЕЛЬ

МОНОЛИТНЫЕ ТВЁРДОСПЛАВНЫЕ СВЁРЛА ДЛЯ ЗАЦЕНТРОВКИ И СНЯТИЯ ФАСОК

Серия	Рисунок	Описание	Размер		Страница
			min	max	
D5306 D5307		Монолитные твёрдосплавные свёрла для зацентровки	D6,0	D20,0	96
		Рекомендуемые режимы резания			97

МОНОЛИТНЫЕ ТВЁРДОСПЛАВНЫЕ СВЁРЛА ДЛЯ ЗАЦЕНТРОВКИ

● 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							
●	●	●			○	○	○	○	○		



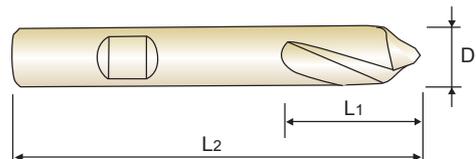
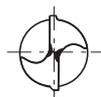
ТВЁРДОСПЛАВНЫЕ СВЁРЛА ДЛЯ ЗАЦЕНТРОВКИ

D5306

D5307

МОНОЛИТНЫЕ ТВЁРДОСПЛАВНЫЕ СВЁРЛА ДЛЯ ЗАЦЕНТРОВКИ (90° И 120°) С ХВОСТОВИКОМ WELDON

► **Область применения:** зацентровка отверстий на станках с ЧПУ, обработка фасок. Подходят для обработки большинства материалов.



Свёрла с углом 90°

Свёрла с углом 120°

Размеры в мм

Код	Диаметр сверла	Длина режущей части	Общая длина	Код	Диаметр сверла	Длина режущей части	Общая длина
	D1	L1	L2		D1	L1	L2
D5306060	6,0	13	50	D5307060	6,0	13	50
D5306080	8,0	23	60	D5307080	8,0	23	60
D5306100	10,0	24	70	D5307100	10,0	24	70
D5306120	12,0	24	70	D5307120	12,0	24	70
D5306160	16,0	29	75	D5307160	16,0	29	75
D5306200	20,0	35	100	D5307200	20,0	35	100

► По запросу возможно изготовление с покрытием TiN (D6407), TiCN (DG407) и TiAlN (DH407).

● Оптимальный выбор ○ Возможное применение

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



**МОНОЛИТНЫЕ ТВЁРДОСПЛАВНЫЕ СВЁРЛА ДЛЯ ЗАЦЕНТРОВКИ
(90° И 120°) С ХВОСТОВИКОМ WELDON**

D5306, D5307

МАТЕРИАЛ	УГЛЕРОДИСТЫЕ СТАЛИ		ЛЕГИРОВАННЫЕ СТАЛИ		СЕРЫЙ ЧУГУН		СЕРЫЙ ЧУГУН		НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ		АЛЮМИНИЙ		АЛЮМИНИЙ		ТИТАН И ЖАРСТОЙКИЕ СТАЛИ	
	<700 Н/мм ²		<1000 Н/мм ²		менее HB 240		менее HB 300				менее 10% Si		более 10% Si			
Прочность Диаметр	n	S ₀	n	S ₀	n	S ₀	n	S ₀	n	S ₀	n	S ₀	n	S ₀	n	S ₀
6	3900	0,08	2850	0,08	5200	0,09	3800	0,09	2000	0,07	8800	0,11	7100	0,11	1950	0,07
8	2900	0,10	2150	0,10	3900	0,12	2850	0,12	1500	0,09	6600	0,15	5350	0,15	1450	0,09
10	2350	0,12	1700	0,12	3100	0,16	2300	0,16	1200	0,11	5300	0,19	4250	0,19	1200	0,11
12	1950	0,14	1450	0,14	2600	0,20	1900	0,20	1000	0,13	4450	0,23	3550	0,23	980	0,13
16	1450	0,17	1100	0,17	1950	0,24	1450	0,24	755	0,17	3300	0,27	2650	0,27	735	0,17
20	1150	0,19	850	0,19	1550	0,28	1150	0,28	590	0,20	2650	0,31	2150	0,31	590	0,20

n - частота вращения (об/мин)
S₀ - подача (мм/об)

ТВЁРДОСПЛАВНЫЕ
СВЁРЛА

СВЁРЛА ИЗ
БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ
СТАЛИ

СВЁРЛА i-DREAM
СО СМЕННЫМИ
ПЛАСТИНАМИ

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ
СВЁРЛА DREAM

СВЁРЛА DREAM
ДЛЯ ОБРАБОТКИ
НЕРЖАВЕЮЩИХ
СТАЛЕЙ

СВЁРЛА DREAM
ДЛЯ ОБРАБОТКИ
ГЛУБОКИХ
ОТВЕРСТИЙ

СВЁРЛА DREAM
ДЛЯ ОБРАБОТКИ
ЗАКАЛЕННЫХ
СТАЛЕЙ

ТВЁРДОСПЛАВНЫЕ
СВЁРЛА
ОБЩЕГО
ПРИМЕНЕНИЯ

ТВЁРДОСПЛАВНЫЕ
СВЁРЛА ДЛЯ
ЗАЦЕНТРОВКИ

СВЁРЛА
MULTI-1

СВЁРЛА
HPD

СВЁРЛА
GOLD-P

СВЁРЛА
WORM PATTERN

СВЁРЛА ОБЩЕГО
ПРИМЕНЕНИЯ С
ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ
ХВОСТОВИКОМ

СВЁРЛА С
ХВОСТОВИКОМ
КОНУС МОРЗЕ

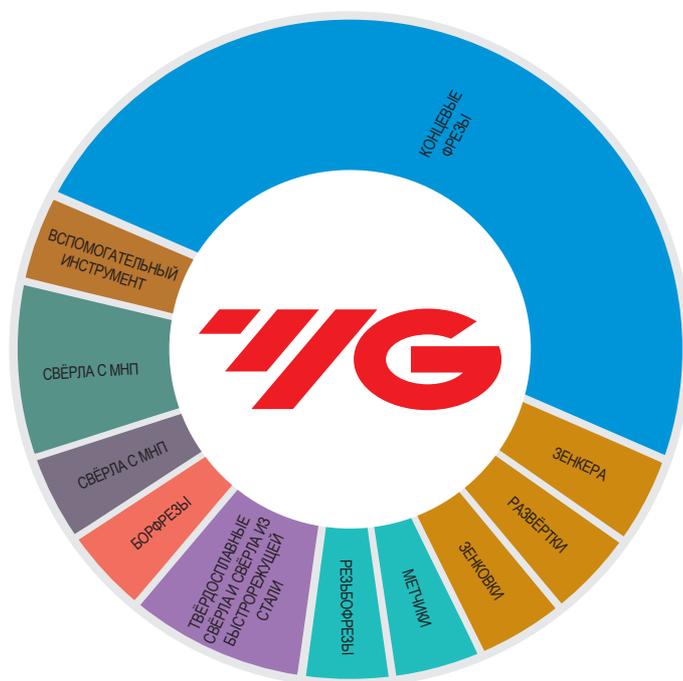
СВЁРЛА ДЛЯ
ЗАЦЕНТРОВКИ ИЗ
БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ
СТАЛИ

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ
ЦЕНТРОВОЧНЫЕ
СВЁРЛА

ПЕРОВЫЕ СВЁРЛА
СО СМЕННЫМИ
ПЛАСТИНАМИ

ТЕХНИЧЕСКАЯ
ИНФОРМАЦИЯ

ST STANDART TOOLS GROUP



Challenge toward a Global Leader-
YG-1 Leads the World Market.