



К лучшему через инновации

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

DREAM DRILLS -CFRP

СВЕРЛА DREAM DRILLS - CFRP

- Для обработки композитных материалов, включая углепластик
и стеклопластик



ТВЕРДЫЙ СПЛАВ DREAM DRILLS CFRP

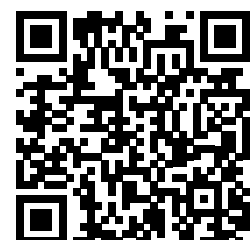
Для обработки композитных материалов,
включая углепластик и стеклопластик

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Рекомендованные условия об-ки : с. 130



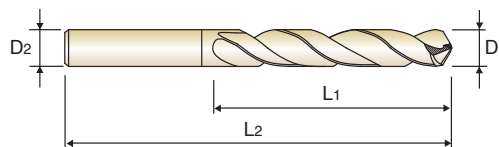
ISO	VDI 3323	Группа	Состав / Структура / Термообработка	HB	HR c		
P	1	Нержавеющая сталь	Около 0.1 5% C Отожженная	125			
	2		Около 0.4 5% C Отожженная	190	13		
	3		Около 0.45% C Закаленная	250	25		
	4		Около 0.7 5% C Отожженная	270	28		
	5		Около 0.7 5% C Закаленная	300	32		
	6	Нержавеющая сталь	Отожженная	180	10		
	7		Закаленная	275	29		
	8		Закаленная	300	32		
	9		Закаленная	350	38		
	10		Высокоуглеродистая сталь	Отожженная	200	15	
	11	Закаленная	325	35			
M	12	Нержавеющая сталь	Отожженная	200	15		
	13		Закаленная	240	23		
	14		Аустенитная	180	10		
K	15	Перлитный чугун	180	10			
	16		260	26			
	17	Чугун	160	3			
	18		250	25			
	19		130				
20	Евский чугун	230	21				
N	21	Алюминиевый сплав	Нотверждаемая	60			
	22		Закаленная	100			
	23	Алюминиево-кремниевый сплав	≤ 12% Si, Неотверждаемая	75			
	24		≤ 12% Si, Неотверждаемая	90			
	25		> 12% Si, Неотверждаемая	130			
	26		Твердый сплав, PB > 1% CuZn	110			
	27		Медные сплавы (латунь)	CuSnZn (Латуны)	90		
	28		Сплав CuSn, бессвинцовая и электролитическая медь	100			
	29		Неметаллические материалы	Дюропластик, мир. волокном пластик			◎
	30		Металлические материалы	Углерод, дерево и др.			
S	31	Жаропрочные суперсплавы	Fe - основ. Ожженная	200	15		
	32		Сплавы	280	30		
	33		Ожженная	250	25		
	34		Ni-Co - основ. Сплавы	350	38		
	35	Литье	320	34			
	36	Титановые сплавы	Чистый титан	400 R m			
	37	Альфа титановые сплавы	Закаленные	1050 R m			
H	38	Закаленная сталь	Закаленная	550	55		
	39		Закаленная	630	60		
	40	Отливочный чугун	Литье	400	42		
	41	Закаленный чугун	Закаленный	550	55		





ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СВЁРЛА DREAM DRILLS - CFRP

- ▶ Специальная заточка сверла для получения высококачественных отверстий в композитных материалах
-> минимум задигов и расслоения материала при входе/выходе сверла
- ▶ Непревзойдённая производительность
- ▶ Повышенная стойкость инструмента обеспечивается за счет специально разработанного алмазного покрытия.



Ед. изм.: мм

Артикул	Диаметр сверла	Диаметр хвостовика	Длина раб. части	Общая длина
С АЛМАЗНЫМ ПОКРЫТИЕМ	D1	D2	L1	L2
DI473025	2.5	6	24	66
DI473030	3.0	6	28	66
DI473040	4.0	6	36	74
DI473050	5.0	6	44	82
DI473060	6.0	6	44	82
DI473080	8.0	8	53	91
DI473090	9.0	10	61	103
DI473100	10.0	10	61	103
DI473110	11.0	12	71	118
DI473120	12.0	12	71	118

УСЛОВИЯ РЕЗАНИЯ

МАТЕРИАЛ	N		
	Углепластик		
ДИАМЕТР	СКОРОСТЬ	RPM	ПОДАЧА
2.5	100 ~ 150	12,700 ~ 19,000	0.03 ~ 0.07
3.0		10,600 ~ 15,900	
4.0		8,000 ~ 11,900	
5.0		6,370 ~ 9,500	
6.0		5,300 ~ 8,000	
8.0		4,000 ~ 6,000	
9.0		3,500 ~ 5,300	
10.0		3,200 ~ 4,700	
11.0		2,900 ~ 4,300	
12.0		2,700 ~ 3,900	

СКОРОСТЬ = м/мин.
RPM = об./мин.
ПОДАЧА = мм/об.

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P		H		M	K	N			S		
Углеродистая сталь	Легированная сталь	Предварительно закалённая сталь	Закалённая сталь		Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминий	Медь	Бронза	Углепластик	Титановые сплавы
~HB225	HB225~325	HRc30~45	HRc45~55	HRc55~						◎	