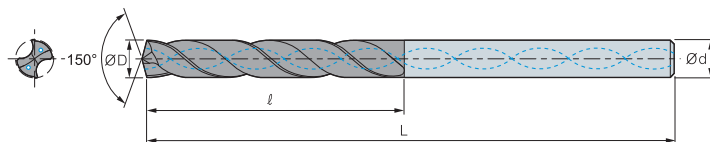


Сверла удлиненные серии Mach Long Drill G

MLDP

Сверла цельные твердосплавные с внутренним подводом СОЖ для предварительной обработки отверстия



Покрывтие	TiAlN
Точность диаметра рабочей части	x6
Угол подъема винтовой канавки	30°
Точность диаметра хвостовика	h6
Двойной угол в плане	150°
Подточка перемычки	X Тип
Способ подвода СОЖ	Внутренний

(мм)

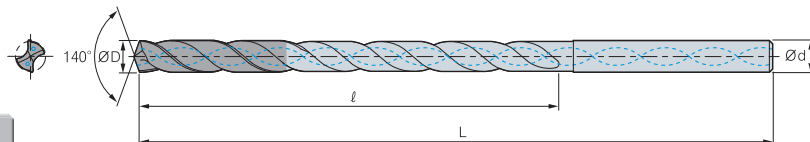
Обозначение	ØD	Ød	5 (ℓ / ØD = 5)		7 (ℓ / ØD = 7)	
			ℓ	L	ℓ	L
MLDP 0300- □	3.0	3.0	25	70	30	75
0400- □	4.0	4.0	34	80	40	86
0500- □	5.0	5.0	43	90	50	97
0600- □	6.0	6.0	48	96	60	108
0700- □	7.0	7.0	56	105	70	120
0800- □	8.0	8.0	60	110	80	130
0900- □	9.0	9.0	72	125	90	143
1000- □	10.0	10.0	75	129	95	150

Обозначение : MLDP□□□□ – соотношение ℓраб/Дсв.

Пример 1: диаметр сверла 5,8 мм, длина рабочей части 50 мм, общая длина 100 мм, диаметр хвостовика 6 мм -> MLDP0580 x 50=100L x 6S

MLD

Сверла цельные твердосплавные удлиненные с внутренним подводом СОЖ



Покрывтие	TiAlN
Точность диаметра рабочей части	h7
Угол подъема винтовой канавки	30°
Точность диаметра хвостовика	h6
Двойной угол в плане	140°
Подточка перемычки	X Тип
Способ подвода СОЖ	Внутренний

(мм)

Обозначение	ØD	Ød	20 (ℓ / ØD = 20)		25 (ℓ / ØD = 25)	
			ℓ	L	ℓ	L
MLD 0300- □	3.0	3.0	60	110	75	120
0400- □	4.0	4.0	80	130	100	150
0500- □	5.0	5.0	100	150	125	175
0600- □	6.0	6.0	120	170	150	200
0700- □	7.0	7.0	140	190	175	225
0800- □	8.0	8.0	160	210	200	250
0900- □	9.0	9.0	180	230	-	-
1000- □	10.0	10.0	200	250	-	-

Обозначение : MLD□□□□-соотношение ℓраб/Дсв.

Пример 1: диаметр сверла 5,3 мм, длина рабочей части 120 мм, общая длина 180 мм -> MLD0530-22 (ℓраб/Дсв).

Точность изготовления сверл

Диаметр сверла D, мм		h6	h7	x6
Более	Менее			
-	3	0 ~ - 0.006	0 ~ - 0.010	+ 0.020 ~ + 0.026
3	6	0 ~ - 0.008	0 ~ - 0.012	+ 0.028 ~ + 0.036
6	10	0 ~ - 0.009	0 ~ - 0.015	+ 0.034 ~ + 0.043
10	14	0 ~ - 0.011	0 ~ - 0.018	+ 0.040 ~ + 0.051
14	18	0 ~ - 0.011	0 ~ - 0.018	+ 0.045 ~ + 0.056
18	24	0 ~ - 0.013	0 ~ - 0.021	+ 0.054 ~ + 0.067