

Сверла с прямыми стружечными канавками

Рекомендуемые режимы резания

Обрабатываемые материалы	Скорость резания, м/мин	Подача, мм/об				
		Ø2.0~ 3.0	Ø3.5~ 5.0	Ø5.5~ 8.0	Ø8.5~ 12	Ø12.5~ 18
Алюминиевые сплавы, медные сплавы	30~60	0.02~0.05	0.03~0.10	0.04~0.15	0.05~0.20	0.05~0.30
Алюминиевое литье	50~80	0.02~0.05	0.03~0.10	0.04~0.15	0.05~0.20	0.05~0.30
Серые чугуны, ковкие чугуны	25~60	0.01~0.04	0.02~0.08	0.05~0.12	0.05~0.20	0.05~0.30
Шаровидные чугуны	20~50	0.01~0.03	0.02~0.05	0.03~0.08	0.04~0.12	0.05~0.15

Сверла серии BDS

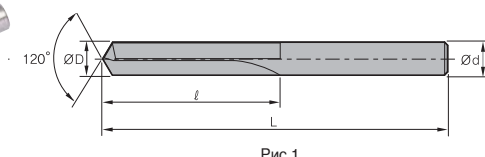


Рис.1

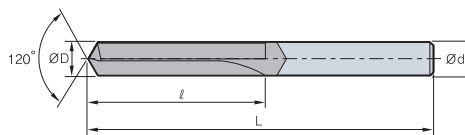


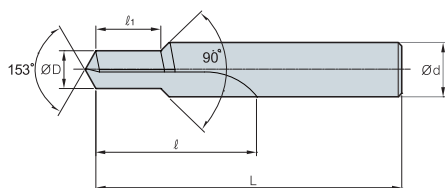
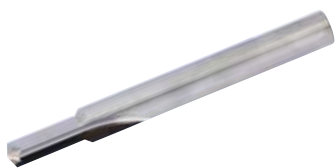
Рис.2

(мм)

Обозначение	ØD	Ød	ℓ	L	Рис.
BDS 040S	4.0	4.0	35	80	1
050S	5.0	5.0	40	85	1
060S	6.0	6.0	50	95	1
070S	7.0	7.0	55	100	1
080S	8.0	8.0	65	110	1
090S	9.0	9.0	70	120	1
100S	10.0	10.0	80	130	1
110S	11.0	11.0	90	140	1
120B	12.0	12.0	95	150	2
130B	13.0	16.0	105	160	2
140B	14.0	16.0	110	170	2
150B	15.0	16.0	120	185	2
160B	16.0	16.0	125	190	2

Комбинированные сверла серии BDT

Обработка отверстий и фасок



(мм)

Обозначение	ØD	Ød	ℓ	ℓ1	L	Tap
BDT M05080-ℓ 1	4.2	6.0	35	9~15	90	M5XP0.8
M06100-ℓ 1	5.0	7.0	40	11~18	95	M6XP1.0
M08125-ℓ 1	6.8	10.0	50	15~24	105	M8XP1.25
M10125-ℓ 1	8.8	12.0	55	17~30	110	M10XP1.25
M10150-ℓ 1	8.5	12.0	55	17~30	110	M10XP1.5
M12125-ℓ 1	10.8	14.0	60	19~36	120	M12XP1.25
M12150-ℓ 1	10.5	14.0	60	19~36	120	M12XP1.5
M12175-ℓ 1	10.3	14.0	60	19~36	120	M12XP1.75