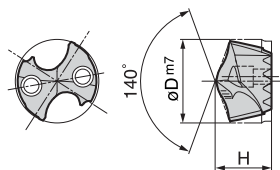


## Перетачиваемые головки сверл

## Тип SMDT... D MEL

Тип MEL для плавного резания

(Низкоуглеродистая сталь, нержавеющая сталь, серый чугун)

Твердый сплав с PVD покрытием: **ACX80**

## ■ Головка сверла (пластина)

## ● ØD: 12,0~15,3 мм

ØD (мм)	Обозначение	Склад	H (мм)
12,0	SMDT 1200 D MEL	●	9,1
12,1	SMDT 1210 D MEL	●	9,1
12,2	SMDT 1220 D MEL	●	9,1
12,3	SMDT 1230 D MEL	●	9,1
12,4	SMDT 1240 D MEL	●	9,1
12,5	SMDT 1250 D MEL	●	9,4
12,6	SMDT 1260 D MEL	●	9,4
12,7	SMDT 1270 D MEL	●	9,4
12,8	SMDT 1280 D MEL	●	9,4
12,9	SMDT 1290 D MEL	●	9,4
13,0	SMDT 1300 D MEL	●	9,7
13,1	SMDT 1310 D MEL	●	9,7
13,2	SMDT 1320 D MEL	●	9,7
13,3	SMDT 1330 D MEL	●	9,7
13,4	SMDT 1340 D MEL	●	9,7
13,5	SMDT 1350 D MEL	●	10,3
13,6	SMDT 1360 D MEL	●	10,3
13,7	SMDT 1370 D MEL	●	10,3
13,8	SMDT 1380 D MEL	●	10,3
13,9	SMDT 1390 D MEL	●	10,3
14,0	SMDT 1400 D MEL	●	10,3
14,1	SMDT 1410 D MEL	●	10,3
14,2	SMDT 1420 D MEL	●	10,3
14,3	SMDT 1430 D MEL	●	10,3
14,4	SMDT 1440 D MEL	●	10,3
14,5	SMDT 1450 D MEL	●	10,3
14,6	SMDT 1460 D MEL	●	10,3
14,7	SMDT 1470 D MEL	●	10,3
14,8	SMDT 1480 D MEL	●	10,3
14,9	SMDT 1490 D MEL	●	10,3
15,0	SMDT 1500 D MEL	●	11,0
15,1	SMDT 1510 D MEL	●	11,0
15,2	SMDT 1520 D MEL	●	11,0
15,3	SMDT 1530 D MEL	●	11,0

## ● ØD: 15,4~18,7 мм

ØD (мм)	Обозначение	Склад	H (мм)
15,4	SMDT 1540 D MEL	●	11,0
15,5	SMDT 1550 D MEL	●	11,0
15,6	SMDT 1560 D MEL	●	11,0
15,7	SMDT 1570 D MEL	●	11,0
15,8	SMDT 1580 D MEL	●	11,0
15,9	SMDT 1590 D MEL	●	11,0
16,0	SMDT 1600 D MEL	●	11,6
16,1	SMDT 1610 D MEL	●	11,6
16,2	SMDT 1620 D MEL	●	11,6
16,3	SMDT 1630 D MEL	●	11,6
16,4	SMDT 1640 D MEL	●	11,6
16,5	SMDT 1650 D MEL	●	11,6
16,6	SMDT 1660 D MEL	●	11,6
16,7	SMDT 1670 D MEL	●	11,6
16,8	SMDT 1680 D MEL	●	11,6
16,9	SMDT 1690 D MEL	●	11,6
17,0	SMDT 1700 D MEL	●	12,2
17,1	SMDT 1710 D MEL	●	12,2
17,2	SMDT 1720 D MEL	●	12,2
17,3	SMDT 1730 D MEL	●	12,2
17,4	SMDT 1740 D MEL	●	12,2
17,5	SMDT 1750 D MEL	●	12,2
17,6	SMDT 1760 D MEL	●	12,2
17,7	SMDT 1770 D MEL	●	12,2
17,8	SMDT 1780 D MEL	●	12,2
17,9	SMDT 1790 D MEL	●	12,2
18,0	SMDT 1800 D MEL	●	12,9
18,1	SMDT 1810 D MEL	●	12,9
18,2	SMDT 1820 D MEL	●	12,9
18,3	SMDT 1830 D MEL	●	12,9
18,4	SMDT 1840 D MEL	●	12,9
18,5	SMDT 1850 D MEL	●	12,9
18,6	SMDT 1860 D MEL	●	12,9
18,7	SMDT 1870 D MEL	●	12,9

## ● ØD: 18,8~30,5 мм

ØD (мм)	Обозначение	Склад	H (мм)
18,8	SMDT 1880 D MEL	●	12,9
18,9	SMDT 1890 D MEL	●	12,9
19,0	SMDT 1900 D MEL	●	13,5
19,1	SMDT 1910 D MEL	●	13,5
19,2	SMDT 1920 D MEL	●	13,5
19,3	SMDT 1930 D MEL	●	13,5
19,4	SMDT 1940 D MEL	●	13,5
19,5	SMDT 1950 D MEL	●	13,5
19,6	SMDT 1960 D MEL	●	13,5
19,7	SMDT 1970 D MEL	●	13,5
19,8	SMDT 1980 D MEL	●	13,5
19,9	SMDT 1990 D MEL	●	13,5
20,0	SMDT 2000 D MEL	●	14,1
20,5	SMDT 2050 D MEL	●	14,1
21,0	SMDT 2100 D MEL	●	14,8
21,5	SMDT 2150 D MEL	●	14,8
22,0	SMDT 2200 D MEL	●	15,0
22,5	SMDT 2250 D MEL	●	15,0
23,0	SMDT 2300 D MEL	●	15,1
23,5	SMDT 2350 D MEL	●	15,1
24,0	SMDT 2400 D MEL	●	15,4
24,5	SMDT 2450 D MEL	●	15,4
25,0	SMDT 2500 D MEL	●	15,8
25,5	SMDT 2550 D MEL	●	15,8
26,0	SMDT 2600 D MEL	●	16,4
26,5	SMDT 2650 D MEL	●	16,4
27,0	SMDT 2700 D MEL	●	17,1
27,5	SMDT 2750 D MEL	●	17,1
28,0	SMDT 2800 D MEL	●	17,7
28,5	SMDT 2850 D MEL	●	17,7
29,0	SMDT 2900 D MEL	●	18,3
29,5	SMDT 2950 D MEL	●	18,3
30,0	SMDT 3000 D MEL	●	19,0
30,5	SMDT 3050 D MEL	●	19,0

## ■ Рекомендуемые режимы резания

## ● Для сверл 3xD и 5xD

Материал Ø сверла (мм)	Низкоуглер. сталь (~HB250)	Нерж. сталь (~HB200)	Серый чугун
~ 16,0	Vc 80 – 100 – 120 f 0,15 – 0,2 – 0,35	50 – 60 – 70 0,1 – 0,15 – 0,2	50 – 80 – 90 0,2 – 0,25 – 0,3
~ 20,0	Vc 80 – 100 – 120 f 0,15 – 0,25 – 0,35	50 – 60 – 70 0,15 – 0,2 – 0,25	70 – 90 – 100 0,25 – 0,3 – 0,35
~ 30,5	Vc 80 – 110 – 130 f 0,2 – 0,3 – 0,35	60 – 70 – 80 0,15 – 0,2 – 0,25	80 – 100 – 110 0,2 – 0,35 – 0,45

Примечание: Высокое качество сверления достигается при использовании точного и жесткого станка и стабильного крепления заготовки.

## ● Для сверл 8xD

Материал Ø сверла (мм)	Низкоуглер. сталь (~HB250)	Нерж. сталь (~HB200)	Серый чугун
~ 16,0	Vc 50 – 70 – 80 f 0,15 – 0,2 – 0,35	40 – 50 – 60 0,1 – 0,15 – 0,2	40 – 60 – 80 0,2 – 0,25 – 0,3
~ 20,0	Vc 50 – 70 – 80 f 0,15 – 0,25 – 0,35	40 – 50 – 60 0,15 – 0,2 – 0,25	50 – 70 – 90 0,25 – 0,3 – 0,35
~ 30,5	Vc 60 – 80 – 90 f 0,2 – 0,3 – 0,35	50 – 60 – 70 0,15 – 0,2 – 0,25	60 – 80 – 100 0,2 – 0,35 – 0,45

(Vc : Скорость резания (м/мин), f: Подача (мм/об) (мин. - стандарт. - макс.)

● = Европейский склад