

СВЕРЛА С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ СМЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ



Путь к лучшему лежит через инновации





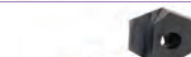

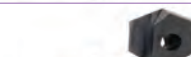

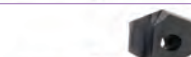

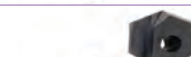



i - Dream Drills

Сверла i-Dream

- Подходят для обработки стали общего назначения и нержавеющей стали

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

СЕРИЯ	МОДЕЛЬ	ОПИСАНИЕ	СТР.
YA1A / YB1A		<i>i</i> -Dream Drills общего назначения	44
YA2C / YB2C		<i>i</i> -Dream Drills для нержавеющей стали	
YB1A / YC1A		<i>i</i> -Dream Drills общего назначения	45
YB2C / YC2C		<i>i</i> -Dream Drills для нержавеющей стали	
YC1A / YD1A		<i>i</i> -Dream Drills общего назначения	46
YC2C / YD2C		<i>i</i> -Dream Drills для нержавеющей стали	
YE1A / YF1A		<i>i</i> -Dream Drills общего назначения	47
YE2C / YF2C		<i>i</i> -Dream Drills для нержавеющей стали	
YG1A / YH1A		<i>i</i> -Dream Drills общего назначения	48
YG2C / YH2C		<i>i</i> -Dream Drills для нержавеющей стали	
YI1A / YJ1A		<i>i</i> -Dream Drills общего назначения	49
YI2C / YJ2C		<i>i</i> -Dream Drills для нержавеющей стали	
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ			50

Сверло с подточенной вершиной, сверло SPADE и сверло Dream в сравнении



Обыкновенное сверло с крестообразно подточенной вершиной



Сверло Dream





Сверло со сменными пластинами



Сверло i-Dream



СВЁРЛА i-DREAM, С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ ПЛАСТИНАМИ

◎ : Отлично
○ : Хорошо

Нелегированная или автоматная сталь	Углеродистая сталь		Легированная сталь		Высоко легированная сталь		Конструкционная сталь		Инструментальная сталь		Нерж. сталь	Чугун		Алюминий	Медный сплав
	~HRc24 (~HB250)	~HRc28 (~HB275)	HRc28~ (HB275~)	~HRc28 (~HB275)	HRc28~ (HB275~)	~HRc37 (~HB350)	HRc37~ (HB350~)	~HRc24 (~HB250)	HRc24~ (HB250~)	~HRc13 (~HB200)		HRc13~ (HB200~)	~HRc28 (~HB275)		
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎		
○	○		○				○		○		◎			○	○
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎		
○	○		○				○		○		◎			○	○
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎		
○	○		○				○		○		◎			○	○
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎		
○	○		○				○		○		◎			○	○
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎		
○	○		○				○		○		◎			○	○
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎		
○	○		○				○		○		◎			○	○





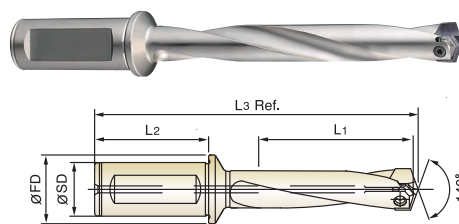
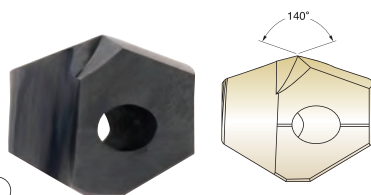
СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ И КОРПУСА ДЛЯ СВЁРЛ i-Dream

- Особенности сменных пластин для свёрл i-Dream

- ▶ Надёжная и точная установка гарантирует высокую повторяемость и соосность позиционирования
- Свёрла i-Dream общего назначения**
- ▶ Для большинства сортов стали
- Свёрла i-Dream для нержавеющей стали**
- ▶ Для сверления труднообрабатываемых, пластичных материалов, а также нержавеющей стали.
- ▶ Тонкая, острая режущая кромка
- ▶ Мягкое резание
- ▶ Минимальные силы резания
- ▶ Снижение налипания на режущей кромке

- Особенности корпусов для свёрл i-Dream

- ▶ Выполнены из специальной легированной стали, что позволяет сохранять твёрдость и прочность при высоких температурах.
- ▶ Инновационная обработка поверхности улучшает износостойкость и снижает коррозию.
- ▶ Геометрия канавок позволяет добиться максимального отвода стружки и минимизировать помехи при обработке.



Режимы резания: с.50~51

Серия Диапазон (мм)	Артикул пластины		Наружный Ø пластины			Артикул корпуса	Ø хвостов. SD	Длина хвостов. L2	Ø фланца FD	Глубина сверления L1	Общая длина L3 Ref.	Винт №		
	Общего назначения (TiAlN)	Для нержав. мат. (TiCN)	h7											
			десятичный	дюйм	мм									
A Ø 12.00 до Ø13.99	YA1A1200	YA2C1200	0.4724		12.00	ZH12003020	20	50	25	3D	36	112.4	TX1213T08	
	YA1A1210	YA2C1210	0.4764		12.10	ZH12005020				5D	60	136.4		
	YA1A1220	YA2C1220	0.4803		12.20	ZH12007020				7D	84	160.4		
	YA1A1230	YA2C1230	0.4844	31/64	12.30									
	YA1A1250	YA2C1250	0.4921		12.50									
	YA1A1260	YA2C1260	0.4961		12.60	ZH12503020				3D	37.5	113.4		
	YA1A1270	YA2C1270	0.5000	1/2	12.70	ZH12505020	5D	62.5	138.4					
	YA1A1280	YA2C1280	0.5039		12.80	ZH12507020	7D	87.5	163.4					
	YA1A1290	YA2C1290	0.5079		12.90									
	YA1A1300	YA2C1300	0.5118		13.00	ZH13003020	20	50	25	3D	39	115.4		
	YA1A1310	YA2C1310	0.5156	33/64	13.10	ZH13005020				5D	65	141.4		
	YA1A1320	YA2C1320	0.5197		13.20	ZH13007020				7D	91	167.4		
	YA1A1349	YA2C1349	0.5312	17/32	13.49									
	YA1A1350	YA2C1350	0.5315		13.50									
	YA1A1360	YA2C1360	0.5354		13.60	ZH13503020				3D	40.5	116.4		
	YA1A1370	YA2C1370	0.5394		13.70	ZH13505020	5D	67.5	143.4					
	YA1A1380	YA2C1380	0.5433		13.80	ZH13507020	7D	94.5	170.4					
	YA1A1389	YA2C1389	0.5469	35/64	13.89									
B Ø14.00 до Ø15.99	YB1A1400	YB2C1400	0.5512		14.00		20	50	25	3D	42	118.9	TX1415T08	
	YB1A1410	YB2C1410	0.5551		14.10	ZH14003020				5D	70	146.9		
	YB1A1420	YB2C1420	0.5591		14.20	ZH14005020				7D	98	174.9		
	YB1A1429	YB2C1429	0.5625	9/16	14.29	ZH14007020								
	YB1A1430	YB2C1430	0.5630		14.30									
	YB1A1440	YB2C1440	0.5669		14.40									

- ▶ Пластины с покрытием TiN, TiCN, TiAlN, а также с покрытием Hardslick доступны по дополнительному заказу
- ▶ Держатель 10 x D доступен по дополнительному заказу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

	Нелегир. и автомат. сталь	Углеродистая сталь		Легированная сталь		Высоколегиров. сталь		Конструкционная сталь		Инструментальная сталь		Нержав. сталь	Чугун		Алюминий	Медный сплав
	~HRc24 (~HB250)	~HRc28 (~HB275)	HRc28~ (~HB275~)	~HRc28 (~HB275)	HRc28~ (~HB275~)	~HRc37 (~HB350)	HRc37~ (~HB350~)	~HRc24 (~HB250)	HRc24~ (~HB250~)	~HRc13 (~HB200)	HRc13~ (~HB200~)	~HRc28 (~HB275)	~HRc19 (~HB220)	HRc19~ (~HB220~)	~HRc8 (~HB180)	~HB110
Y*1A	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		
Y*2C	○	○		○				○		○		◎			○	○



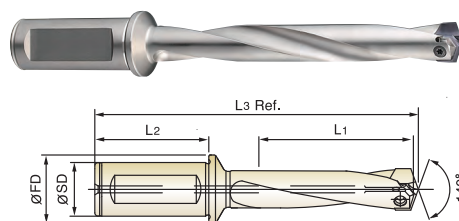
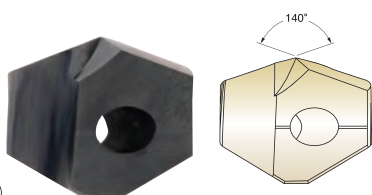
СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ И КОРПУСА ДЛЯ СВЁРЛ *i-Dream*

- Особенности сменных пластин для свёрл *i-Dream*

- ▶ Надёжная и точная установка гарантирует высокую повторяемость и соосность позиционирования
- Свёрла *i-Dream* общего назначения**
- ▶ Для большинства сортов стали
- Свёрла *i-Dream* для нержавеющей материалов**
- ▶ Для сверления труднообрабатываемых, пластичных материалов, а также нержавеющей стали
- ▶ Тонкая, острая режущая кромка
- ▶ Мягкое резание
- ▶ Минимальные силы резания
- ▶ Снижение налипания на режущей кромке

- Особенности корпусов для свёрл *i-Dream*

- ▶ Выполнены из специальной легированной стали, что позволяет сохранять твёрдость и прочность при высоких температурах.
- ▶ Инновационная обработка поверхности улучшает износостойкость и снижает коррозию.
- ▶ Геометрия канавок позволяет добиться максимального отвода стружки и минимизировать помехи при обработке.



Режимы резания: с.50~51

Серия Диапазон (мм)	Артикул пластины		Наружный Ø пластины			Артикул корпуса	Ø хвостов. SD	Длина хвостов. L2	Ø фланца FD	Глубина сверления L1	Общая длина L3 Ref.	Винт №		
	Общего назначения (TiAlN)	Для нержав. мат. (TiCN)	h7											
			десятичный	дюйм	мм									
B Ø14.00 до Ø15.99	YB1A1450	YB2C1450	0.5709		14.50	ZH14503020				3D	43.5	120.9	TX1415T08	
	YB1A1460	YB2C1460	0.5748		14.60	ZH14505020	20	50	25	5D	72.5	149.9		
	YB1A1468	YB2C1468	0.5781	37/64	14.68	ZH14507020				7D	101.5	178.9		
		YB1A1480	YB2C1480	0.5827		14.80								
		YB1A1500	YB2C1500	0.5906		15.00								
		YB1A1508	YB2C1508	0.5938	19/32	15.08	ZH15003020				3D	45	122.9	TX1516T08
		YB1A1510	YB2C1510	0.5945		15.10	ZH15005020	20	50	25	5D	75	152.9	
		YB1A1520	YB2C1520	0.5984		15.20	ZH15007020				7D	105	182.9	
		YB1A1530	YB2C1530	0.6024		15.30								
		YB1A1548	YB2C1548	0.6094	39/64	15.48								
		YB1A1550	YB2C1550	0.6102		15.50	ZH15503020				3D	46.5	123.9	
		YB1A1560	YB2C1560	0.6142		15.60	ZH15505020	20	50	25	5D	77.5	154.9	
	YB1A1570	YB2C1570	0.6181		15.70	ZH15507020				7D	108.5	185.9		
	YB1A1580	YB2C1580	0.6220		15.80									
	YB1A1587	YB2C1587	0.6250	5/8	15.87									
C Ø16.00 до Ø17.99	YC1A1600	YC2C1600	0.6299		16.00								TX1617T08	
	YC1A1609	YC2C1609	0.6335		16.09	ZH16003020				3D	48	125.0		
	YC1A1620	YC2C1620	0.6378		16.20	ZH16005020	20	50	25	5D	80	157.0		
	YC1A1627	YC2C1627	0.6406	41/64	16.27	ZH16007020				7D	112	189.0		
	YC1A1630	YC2C1630	0.6417		16.30									
	YC1A1650	YC2C1650	0.6496		16.50	ZH16503020				3D	49.5	127.0		
	YC1A1667	YC2C1667	0.6562	21/32	16.67	ZH16505020	20	50	25	5D	82.5	160.0		
	YC1A1680	YC2C1680	0.6614		16.80	ZH16507020				7D	115.5	193.0		

- ▶ Пластины с покрытием TiN, TiCN, TiAlN, а также с покрытием Hardslick доступны по дополнительному заказу
- ▶ Держатель 10 x D доступен по дополнительному заказу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

	Нелегир. и автомат. сталь	Углеродистая сталь	Легированная сталь	Высоколегиров. сталь	Конструкционная сталь	Инструментальная сталь	Нержав. сталь	Чугун	Алюминий	Медный сплав					
	~HRc24 (~HB250)	~HRc28 (~HB275)	HRc28~ (~HB275~)	~HRc28 HRc28~ (~HB275~)	~HRc37 (~HB350)	HRc37~ (~HB350~)	~HRc24 (~HB250)	HRc24~ (~HB250~)	~HRc13 (~HB200)	HRc13~ (~HB200~)	~HRc28 (~HB275)	~HRc19 (~HB220)	HRc19~ (~HB220~)	~HRc8 (~HB180)	~HB110
Y*1A	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Y*2C	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



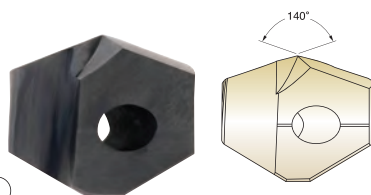
СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ И КОРПУСА ДЛЯ СВЁРЛ i-Dream

- Особенности сменных пластин для свёрл i-Dream

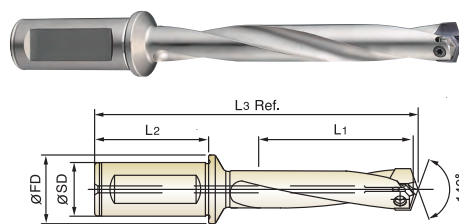
- ▶ Надёжная и точная установка гарантирует высокую повторяемость и соосность позиционирования
- Свёрла i-Dream общего назначения**
- ▶ Для большинства сортов стали
- Свёрла i-Dream для нержавеющей стали**
- ▶ Для сверления труднообрабатываемых, пластичных материалов, а также нержавеющей стали.
- ▶ Тонкая, острая режущая кромка
- ▶ Мягкое резание
- ▶ Минимальные силы резания
- ▶ Снижение налипания на режущей кромке

- Особенности корпусов для свёрл i-Dream

- ▶ Выполнены из специальной легированной стали, что позволяет сохранять твёрдость и прочность при высоких температурах.
- ▶ Инновационная обработка поверхности улучшает износостойкость и снижает коррозию.
- ▶ Геометрия канавок позволяет добиться максимального отвода стружки и минимизировать помехи при обработке.



Режимы резания: с.50~51



Серия Диапазон (мм)	Артикул пластины		Наружный Ø пластины			Артикул корпуса	Ø хвостов. SD	Длина хвостов. L2	Ø фланца FD	Глубина сверления L1		Общая длина L3 Ref.	Винт №
	Общего назначения (TiAlN)	Для нержав. мат. (TiCN)	h7							3D	5D		
			десятичный	дюйм	мм								
C Ø16.00 до Ø17.99	YC1A1700	YC2C1700	0.6693		17.00	ZH17003020	20	50	25	3D	51	128.0	TX1718T08
	YC1A1707	YC2C1707	0.6719	43/64	17.07	ZH17005020				5D	85	162.0	
	YC1A1746	YC2C1746	0.6875	11/16	17.46	ZH17007020				7D	119	196.0	
	YC1A1750	YC2C1750	0.6890		17.50	ZH17503020				3D	52.5	130.0	
	YC1A1780	YC2C1780	0.7008		17.80	ZH17505020				5D	87.5	165.0	
	YC1A1786	YC2C1786	0.7031	45/64	17.86	ZH17507020				7D	122.5	200.0	
D Ø18.00 до Ø19.99	YD1A1800	YD2C1800	0.7087		18.00	ZH18003025	25	56	32	3D	54	140.3	TX1819T15
	YD1A1826	YD2C1826	0.7188	23/32	18.26	ZH18005025				5D	90	176.3	
	YD1A1850	YD2C1850	0.7283		18.50	ZH18007025				7D	126	212.3	
	YD1A1850	YD2C1850	0.7283		18.50	ZH18503025				3D	55.5	141.3	
	YD1A1865	YD2C1865	0.7344	47/64	18.65	ZH18505025				5D	92.5	178.3	
	YD1A1880	YD2C1880	0.7402		18.80	ZH18507025				7D	129.5	215.3	
	YD1A1900	YD2C1900	0.7480		19.00	ZH19003025				3D	57	144.3	
	YD1A1905	YD2C1905	0.7500	3/4	19.05	ZH19005025				5D	95	182.3	
	YD1A1927	YD2C1927	0.7587		19.27	ZH19007025				7D	133	220.3	
	YD1A1945	YD2C1945	0.7656	49/64	19.45	ZH19007025				7D	133	220.3	
YD1A1950	YD2C1950	0.7677		19.50	ZH19503025	3D	58.5	145.3					
YD1A1980	YD2C1980	0.7795		19.80	ZH19505025	5D	97.5	184.3					
YD1A1984	YD2C1984	0.7812	25/32	19.84	ZH19507025	7D	136.5	223.3					

▶ Пластины с покрытием TiN, TiCN, TiAlN, а также с покрытием Hardslick доступны по дополнительному заказу

▶ Держатель 10 x D доступен по дополнительному заказу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

	Нелегир. и автомат. сталь	Углеродистая сталь		Легированная сталь		Высоколегиров. сталь		Конструкционная сталь		Инструментальная сталь		Нержав. сталь	Чугун		Алюминий	Медный сплав
	~HRc24 (~HB250)	~HRc28 (~HB275)	HRc28~ (~HB275~)	~HRc28 (~HB275)	HRc28~ (~HB275~)	~HRc37 (~HB350)	HRc37~ (~HB350~)	~HRc24 (~HB250)	HRc24~ (~HB250~)	~HRc13 (~HB200)	HRc13~ (~HB200~)	~HRc28 (~HB275)	~HRc19 (~HB220)	HRc19~ (~HB220~)	~HRc8 (~HB180)	~HB110
Y*1A	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		
Y*2C	○	○		○				○		○		◎			○	○



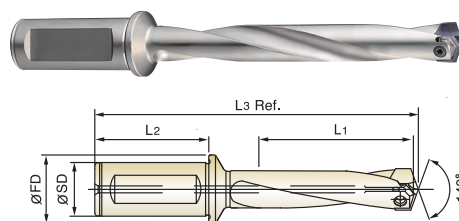
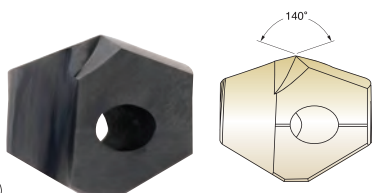
СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ И КОРПУСА ДЛЯ СВЁРЛ i-Dream

- Особенности сменных пластин для свёрл i-Dream

- ▶ Надёжная и точная установка гарантирует высокую повторяемость и соосность позиционирования
- Свёрла i-Dream общего назначения**
- ▶ Для большинства сортов стали
- Свёрла i-Dream для нержавеющей стали**
- ▶ Для сверления труднообрабатываемых, пластичных материалов, а также нержавеющей стали.
- ▶ Тонкая, острая режущая кромка
- ▶ Мягкое резание
- ▶ Минимальные силы резания
- ▶ Снижение налипания на режущей кромке

- Особенности корпусов для свёрл i-Dream

- ▶ Выполнены из специальной легированной стали, что позволяет сохранять твёрдость и прочность при высоких температурах.
- ▶ Инновационная обработка поверхности улучшает износостойкость и снижает коррозию.
- ▶ Геометрия канавок позволяет добиться максимального отвода стружки и минимизировать помехи при обработке.



Режимы резания: с.50~51

Серия Диапазон (мм)	Артикул пластины		Наружный Ø пластины			Артикул корпуса	Ø хвостов.		Ø фланца		Глубина сверления		Общая длина	Винт №
	Общего назначения (TiAlN)	Для нержав. мат. (TiCN)	h7				SD	L2	FD	L1		L3 Ref.		
			десятичный	дюйм	мм									
E Ø20.00 до Ø21.99	YE1A2000	YE2C2000	0.7874		20.00	ZH20003025	25	56	32	3D	60	145.5	TX2021T20	
	YE1A2024	YE2C2024	0.7969	51/64	20.24	ZH20005025				5D	100	185.5		
	YE1A2050	YE2C2050	0.8071		20.50	ZH20007025				7D	140	225.5		
	YE1A2064	YE2C2064	0.8125	13/16	20.64	ZH20503025	25	56	32	3D	61.5	147.5		
	YE1A2070	YE2C2070	0.8150		20.70	ZH20505025				5D	102.5	188.5		
	YE1A2100	YE2C2100	0.8268		21.00	ZH20507025				7D	143.5	229.5		
	YE1A2103	YE2C2103	0.8281	53/64	21.03	ZH21003025	25	56	32	3D	63	149.5		TX2122T20
	YE1A2143	YE2C2143	0.8438	27/32	21.43	ZH21005025				5D	105	191.5		
	YE1A2150	YE2C2150	0.8465		21.50	ZH21007025				7D	147	233.5		
	YE1A2170	YE2C2170	0.8543		21.70	ZH21503025	25	56	32	3D	64.5	150.5		
YE1A2170	YE2C2170	0.8543		21.70	ZH21505025	5D				107.5	193.5			
YE1A2183	YE2C2183	0.8594	55/64	21.83	ZH21507025	7D				150.5	236.5			
F Ø22.00 до Ø23.99	YF1A2200	YF2C2200	0.8661		22.00	ZH22003025	25	56	32	3D	66	152.4	TX2223T20	
	YF1A2223	YF2C2223	0.8750	7/8	22.23	ZH22005025				5D	110	196.4		
	YF1A2250	YF2C2250	0.8858		22.50	ZH22007025				7D	154	240.4		
	YF1A2262	YF2C2262	0.8906	57/64	22.62	ZH22503025	25	56	32	3D	67.5	153.4		
	YF1A2270	YF2C2270	0.8937		22.70	ZH22505025				5D	112.5	198.4		
	YF1A2300	YF2C2300	0.9055		23.00	ZH22507025				7D	157.5	243.4		
	YF1A2302	YF2C2302	0.9062	29/32	23.02	ZH23003025	25	56	32	3D	69	155.4		TX2324T20
	YF1A2302	YF2C2302	0.9062	29/32	23.02	ZH23005025				5D	115	201.4		
	YF1A2342	YF2C2342	0.9219	59/64	23.42	ZH23007025				7D	161	247.4		
	YF1A2350	YF2C2350	0.9252		23.50	ZH23503025	25	56	32	3D	70.5	157.4		
YF1A2370	YF2C2370	0.9331		23.70	ZH23505025	5D				117.5	204.4			
YF1A2381	YF2C2381	0.9375	15/16	23.81	ZH23507025	7D				164.5	251.4			

- ▶ Пластины с покрытием TiN, TiCN, TiAlN, а также с покрытием Hardslick доступны по дополнительному заказу
- ▶ Держатель 10 x D доступен по дополнительному заказу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

	Нелегир. и автомат. сталь		Углеродистая сталь		Легированная сталь		Высоколегиров. сталь		Конструкционная сталь		Инструментальная сталь		Нержав. сталь	Чугун		Алюминий	Медный сплав
	~HRc24 (~HB250)	~HRc28 (~HB275)	HRc28~ (~HB275~)	~HRc28 (~HB275)	HRc28~ (~HB275~)	~HRc37 (~HB350)	HRc37~ (~HB350~)	~HRc24 (~HB250)	HRc24~ (~HB250~)	~HRc13 (~HB200)	HRc13~ (~HB200~)	~HRc28 (~HB275)		~HRc19 (~HB220)	HRc19~ (~HB220~)		
Y*1A	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		
Y*2C	○	○		○					○		○		◎			○	○



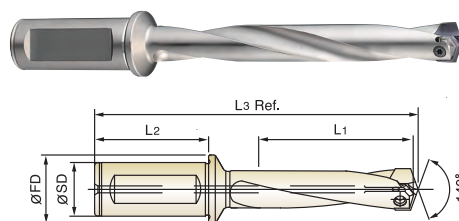
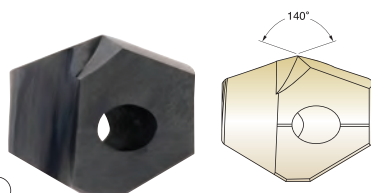
СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ И КОРПУСА ДЛЯ СВЁРЛ i-Dream

- Особенности сменных пластин для свёрл i-Dream

- ▶ Надёжная и точная установка гарантирует высокую повторяемость и соосность позиционирования
- Свёрла i-Dream общего назначения**
- ▶ Для большинства сортов стали
- Свёрла i-Dream для нержавеющей стали**
- ▶ Для сверления труднообрабатываемых, пластичных материалов, а также нержавеющей стали.
- ▶ Тонкая, острая режущая кромка
- ▶ Мягкое резание
- ▶ Минимальные силы резания
- ▶ Снижение налипания на режущей кромке

- Особенности корпусов для свёрл i-Dream

- ▶ Выполнены из специальной легированной стали, что позволяет сохранять твёрдость и прочность при высоких температурах.
- ▶ Инновационная обработка поверхности улучшает износостойкость и снижает коррозию.
- ▶ Геометрия канавок позволяет добиться максимального отвода стружки и минимизировать помехи при обработке.



Режимы резания: с.50~51

Серия Диапазон (мм)	Артикул пластины		Наружный Ø пластины			Артикул корпуса	Ø хвостов. SD	Длина хвостов. L2	Ø фланца FD	Глубина сверления L1	Общая длина L3 Ref.	Винт №	
	Общего назначения (TiAlN)	Для нержав. мат. (TiCN)	h7										
			десятичный	дюйм	мм								
G Ø24.00 до Ø25.99	YG1A2400	YG2C2400	0.9449		24.00	ZH24003032	32	60	37	3D	72	164.8	TX2425T20
	YG1A2421	YG2C2421	0.9531	61/64	24.21	ZH24005032				5D	120	212.8	
	YG1A2450	YG2C2450	0.9646		24.50	ZH24007032				7D	168	260.8	
	YG1A2461	YG2C2461	0.9688	31/32	24.61	ZH24503032				3D	73.5	165.8	
	YG1A2470	YG2C2470	0.9724		24.70	ZH24505032				5D	122.5	214.8	
	YG1A2470	YG2C2470	0.9724		24.70	ZH24507032				7D	171.5	263.8	
	YG1A2500	YG2C2500	0.9843	63/64	25.00	ZH25003032				3D	75	167.8	
	YG1A2540	YG2C2540	1.0000	1	25.40	ZH25005032				5D	125	217.8	
	YG1A2540	YG2C2540	1.0000	1	25.40	ZH25007032				7D	175	267.8	
	YG1A2550	YG2C2550	1.0039		25.50	ZH25503032				3D	76.5	170.8	
H Ø26.00 до Ø27.99	YH1A2600	YH2C2600	1.0236		26.00	ZH26003032	32	60	37	3D	78	171.2	TX2627T25
	YH1A2619	YH2C2619	1.0312	1*1/32	26.19	ZH26005032				5D	130	223.2	
	YH1A2619	YH2C2619	1.0312	1*1/32	26.19	ZH26007032				7D	182	275.2	
	YH1A2650	YH2C2650	1.0433		26.50	ZH26503032				3D	79.5	172.2	
	YH1A2659	YH2C2659	1.0469	1*3/64	26.59	ZH26505032				5D	132.5	225.2	
	YH1A2699	YH2C2699	1.0625	1*1/16	26.99	ZH26507032				7D	185.5	278.2	
	YH1A2700	YH2C2700	1.0630		27.00	ZH27003032				3D	81	174.2	
	YH1A2700	YH2C2700	1.0630		27.00	ZH27005032				5D	135	228.2	
	YH1A2700	YH2C2700	1.0630		27.00	ZH27007032				7D	189	282.2	
	YH1A2750	YH2C2750	1.0827		27.50	ZH27503032				3D	82.5	175.2	
YH1A2778	YH2C2778	1.0938	1*3/32	27.78	ZH27505032	32	60	37	5D	137.5	230.2	TX2728T25	
					ZH27507032				7D	192.5	285.2		

▶ Пластины с покрытием TiN, TiCN, TiAlN, а также с покрытием Hardslick доступны по дополнительному заказу

▶ Держатель 10 x D доступен по дополнительному заказу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

	Нелегир. и автомат. сталь	Углеродистая сталь	Легированная сталь		Высоколегиров. сталь		Конструкционная сталь		Инструментальная сталь		Нержав. сталь	Чугун	Алюминий	Медный сплав		
	~HRc24 (~HB250)	~HRc28 (~HB275)	HRc28~ (~HB275)	~HRc28 (~HB275)	HRc28~ (~HB275)	~HRc37 (~HB350)	HRc37~ (~HB350)	~HRc24 (~HB250)	HRc24~ (~HB250)	~HRc13 (~HB200)	HRc13~ (~HB200)	~HRc28 (~HB275)	~HRc19 (~HB220)	HRc19~ (~HB220)	~HRc8 (~HB180)	~HB110
Y1A	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		
Y2C	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	◎			○	○	



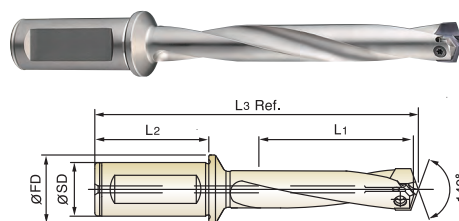
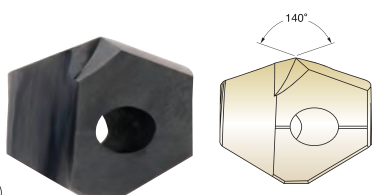
СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ И КОРПУСА ДЛЯ СВЁРЛ *i-Dream*

- Особенности сменных пластин для свёрл *i-Dream*

- ▶ Надёжная и точная установка гарантирует высокую повторяемость и соосность позиционирования
- Свёрла *i-Dream* общего назначения**
- ▶ Для большинства сортов стали
- Свёрла *i-Dream* для нержавеющей материалов**
- ▶ Для сверления труднообрабатываемых, пластичных материалов, а также нержавеющей стали.
- ▶ Тонкая, острая режущая кромка
- ▶ Мягкое резание
- ▶ Минимальные силы резания
- ▶ Снижение налипания на режущей кромке

- Особенности корпусов для свёрл *i-Dream*

- ▶ Выполнены из специальной легированной стали, что позволяет сохранять твёрдость и прочность при высоких температурах.
- ▶ Инновационная обработка поверхности улучшает износостойкость и снижает коррозию.
- ▶ Геометрия канавок позволяет добиться максимального отвода стружки и минимизировать помехи при обработке.



Режимы резания: с.50~51

Серия Диапазон (мм)	Артикул пластины		Наружный Ø пластины			Артикул корпуса	Ø хвостов. SD	Длина хвостов. L2	Ø фланца FD	Глубина сверления		Общая длина L3 Ref.	Винт №
	Общего назначения (TiAlN)	Для нержав. мат. (TiCN)	десятичный	дюйм	мм					L1	L1		
I Ø28.00 до Ø29.99	Y11A2800	Y12C2800	1.1024		28.00	ZH28003032	32	60	37	3D	84	178.2	TX2829T25
	Y11A2818	Y12C2818	1.1094	1*7/64	28.18	ZH28005032				5D	140	234.2	
	Y11A2850	Y12C2850	1.1220		28.50	ZH28007032				7D	196	290.2	
	Y11A2858	Y12C2858	1.1250	1*1/8	28.58	ZH28503032				3D	85.5	179.2	
	Y11A2858	Y12C2858	1.1250	1*1/8	28.58	ZH28505032				5D	142.5	236.2	
	Y11A2858	Y12C2858	1.1250	1*1/8	28.58	ZH28507032				7D	199.5	293.2	
	Y11A2900	Y12C2900	1.1417		29.00	ZH29003032				3D	87	182.2	
	Y11A2900	Y12C2900	1.1417		29.00	ZH29005032				5D	145	240.2	
J Ø30.00 до Ø31.99	Y11A2937	Y12C2937	1.1562	1*5/32	29.37	ZH29007032	7D	203	298.2	TX2930T25			
	Y11A2950	Y12C2950	1.1614		29.50	ZH29503032	3D	88.5	183.2				
	Y11A2950	Y12C2950	1.1614		29.50	ZH29505032	5D	147.5	242.2				
	Y11A2950	Y12C2950	1.1614		29.50	ZH29507032	7D	206.5	301.2				
	YJ1A3000	YJ2C3000	1.1811		30.00	ZH30003032	3D	90	186.0		TX3031T25		
	YJ1A3016	YJ2C3016	1.1875	1*3/16	30.16	ZH30005032	5D	150	246.0				
	YJ1A3016	YJ2C3016	1.1875	1*3/16	30.16	ZH30007032	7D	210	306.0				
	YJ1A3050	YJ2C3050	1.2008		30.50	ZH30503032	3D	91.5	187.0				
YJ1A3050	YJ2C3050	1.2031	1*11/64	30.56	ZH30505032	5D	152.5	248.0					
YJ1A3050	YJ2C3050	1.2031	1*11/64	30.56	ZH30507032	7D	213.5	309.0					
YJ1A3100	YJ2C3100	1.2205		31.00	ZH31003032	3D	93	188.0					
YJ1A3100	YJ2C3100	1.2205		31.00	ZH31005032	5D	155	250.0					
TX3132T25	YJ1A3100	YJ2C3100	1.2205		31.00	ZH31007032	7D	217	312.0				
	YJ1A3150	YJ2C3150	1.2402		31.50	ZH31503032	3D	94.5	191.0				
	YJ1A3150	YJ2C3150	1.2402		31.50	ZH31505032	5D	157.5	254.0				
	YJ1A3150	YJ2C3150	1.2402		31.50	ZH31507032	7D	220.5	317.0				

▶ Пластины с покрытием TiN, TiCN, TiAlN, а также с покрытием Hardslick доступны по дополнительному заказу

▶ Держатель 10 x D доступен по дополнительному заказу

◎ : Отлично ○ : Хорошо

	Нелегир. и автомат. сталь	Углеродистая сталь		Легированная сталь		Высоколегиров. сталь		Конструкционная сталь		Инструментальная сталь		Нержав. сталь	Чугун		Алюминий	Медный сплав
	~HRc24 (~HB250)	~HRc28 (~HB275)	HRc28~ (~HB275~)	~HRc28 (~HB275)	HRc28~ (~HB275~)	~HRc37 (~HB350)	HRc37~ (~HB350~)	~HRc24 (~HB250)	HRc24~ (~HB250~)	~HRc13 (~HB200)	HRc13~ (~HB200~)	~HRc28 (~HB275)	~HRc19 (~HB220)	HRc19~ (~HB220~)	~HRc8 (~HB180)	~HB110
Y*1A	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Y*2C	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	◎	○	○	○	○

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

СВЁРЛА i-DREAM

СВЁРЛА DREAM - GENERAL

СВЁРЛА DREAM - INOX

СВЁРЛА DREAM - ALU

СВЁРЛА DREAM - CFRP

СВЁРЛА DREAM - MQL

СВЁРЛА DREAM для ЗАКАЛЁННОЙ СТАЛИ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СВЁРЛА ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ

ЦЕНТРОВОЧНЫЕ СВЁРЛА ДЛЯ СТАНКОВ С ЧПУ

ЦЕНТРОВОЧНЫЕ СВЁРЛА

СВЁРЛА MULTI-1

СВЁРЛА HPD

СВЁРЛА GOLD-P

СВЁРЛА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ

СВЁРЛА С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ

ЦЕНТРОВОЧНЫЕ СВЁРЛА ДЛЯ СТАНКОВ С ЧПУ

ЦЕНТРОВОЧНЫЕ СВЁРЛА

СВЁРЛА SPADE

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

МЕТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА ИЗМЕРЕНИЙ

Материал		Прочность		Твёрдость		Скорость резания Vc [м/мин]	Подача [мм/об]				
		[Н/мм²]	HB	HRc	Ø12.0 ~Ø14.9		Ø15.0 ~Ø17.9	Ø18.0 ~Ø21.9	Ø22.0 ~Ø26.9	Ø27.0 ~Ø31.9	
Нелегированная, литая, автоматная стали	9SMn28, 9SMnPb28, 10SPb20 и т.д.	~500	100~150			95~120	0.16~0.28	0.21~0.35	0.27~0.40	0.34~0.52	0.37~0.55
		500~850	150~250	~24		80~105	0.14~0.24	0.21~0.35	0.27~0.40	0.34~0.52	0.37~0.55
Низколегированная, литая (<5%), углеродистая стали	C15, C22, 20Mn5, Ck45, C45 и т.д.	~450	85~125			90~115	0.14~0.25	0.20~0.33	0.25~0.39	0.31~0.47	0.34~0.50
		450~755	125~225	~19		70~90	0.12~0.20	0.17~0.28	0.22~0.32	0.30~0.46	0.33~0.49
		755~900	225~265	19~27		60~80	0.12~0.20	0.17~0.28	0.22~0.32	0.30~0.46	0.33~0.49
		900~1200	265~350	27~37		55~70	0.10~0.16	0.15~0.25	0.21~0.30	0.25~0.38	0.29~0.43
Легированная сталь	45CrMo4, 42CrMo4, 16MnCr5, Ck75, 35CrMo4, 16MnCr5 и т.д.	~600	125~175	~7		80~100	0.14~0.24	0.17~0.28	0.22~0.32	0.30~0.46	0.34~0.50
		600~800	175~235	7~22		70~90	0.12~0.20	0.17~0.28	0.22~0.32	0.30~0.46	0.34~0.50
		800~950	235~280	22~29		60~80	0.12~0.20	0.15~0.25	0.22~0.32	0.30~0.46	0.34~0.50
		950~1110	280~330	29~35		55~70	0.10~0.16	0.13~0.21	0.21~0.30	0.25~0.38	0.29~0.43
		1110~1230	330~360	35~39		45~60	0.08~0.12	0.13~0.21	0.21~0.30	0.25~0.38	0.29~0.43
Высоколегированная сталь	36CrNiMo4, 41CrAlMo7 и т.д.	600~1020	225~300	19~32		45~60	0.12~0.20	0.15~0.25	0.21~0.30	0.20~0.31	0.24~0.35
		1020~1200	300~355	32~38		40~55	0.10~0.16	0.11~0.18	0.21~0.30	0.20~0.31	0.24~0.35
		1200~1330	355~390	38~42		40~50	0.08~0.12	0.09~0.14	0.18~0.26	0.19~0.29	0.23~0.34
		350~500	100~150			75~95	0.14~0.24	0.21~0.35	0.27~0.39	0.29~0.44	0.32~0.47
Конструкционная сталь	St33, St37-2, St44-2, St52, St60 и т.д.	500~850	150~250	~24		60~75	0.12~0.20	0.20~0.33	0.22~0.32	0.25~0.38	0.29~0.43
		850~1200	250~355	24~38		50~65	0.10~0.16	0.17~0.28	0.21~0.30	0.21~0.32	0.26~0.38
Инструментальная сталь	102Cr6, 105WCr6, C75W и т.д.	500~705	150~210	~16		50~65	0.10~0.16	0.13~0.21	0.18~0.26	0.20~0.31	0.24~0.35
		705~950	210~280	16~29		40~50	0.10~0.16	0.13~0.21	0.18~0.26	0.20~0.31	0.24~0.35
Серый литейный чугун	Перлитный, Ферритный Перлитный	500~700	150~210	~16		100~125	0.15~0.26	0.20~0.37	0.27~0.42	0.36~0.51	0.40~0.55
		700~850	210~250	16~24		75~95	0.11~0.20	0.16~0.29	0.20~0.30	0.25~0.35	0.29~0.40
Чугун с шаровидным графитом	Ферритный Перлитный	540	165	4		95~120	0.13~0.22	0.17~0.31	0.21~0.32	0.28~0.40	0.32~0.44
		850	250	24		75~95	0.11~0.20	0.14~0.26	0.19~0.29	0.25~0.35	0.29~0.40
Ковкий чугун	Ферритный Перлитный	450	125			100~125	0.13~0.22	0.17~0.31	0.21~0.32	0.28~0.40	0.32~0.44
		780	230	21		75~95	0.11~0.18	0.14~0.26	0.19~0.29	0.25~0.35	0.29~0.40
Алюминиевые сплавы (ковкие)	без термообработки закалённые		65			250~330	0.30~0.40	0.35~0.45	0.40~0.50	0.45~0.55	0.50~0.60
			150			200~250	0.30~0.40	0.35~0.45	0.40~0.50	0.45~0.55	0.50~0.60
Алюминиевые сплавы (литейные)	≤12% Si, без термообработки ≤12% Si, закалённые >12% Si, без термообработки		75			200~50	0.25~0.35	0.30~0.40	0.35~0.45	0.40~0.50	0.45~0.55
			90			150~220	0.25~0.35	0.30~0.40	0.35~0.45	0.40~0.50	0.45~0.55
			130			100~200	0.20~0.30	0.25~0.35	0.30~0.40	0.35~0.45	0.40~0.50
Медные сплавы	Легкообрабатываемые (Pb>1%) Латунь Электролитическая медь		110			115~145	0.16~0.28	0.23~0.36	0.29~0.36	0.37~0.45	0.41~0.48
			90			145~185	0.17~0.29	0.24~0.37	0.30~0.38	0.38~0.46	0.42~0.49
Немагнитные материалы	Термореактивная пластмасса Армированный пластик Твёрдая резина										
Нержавеющая сталь	Аустенитная и аустенитная/ферритная	450~610	135~185	~9		45~60	0.10~0.16	0.12~0.18	0.14~0.20	0.15~0.26	0.18~0.28
		610~930	185~275	9~28		30~45	0.08~0.14	0.09~0.15	0.10~0.16	0.12~0.20	0.14~0.22

Частота вращения = об/мин

Окружная скорость резания = м/мин

ДИАМ. = диаметр сверла (мм)

Подача = мм/об

*Формулы:

$$\text{Скорость резания} = \frac{(\text{Частота вращения}) \cdot \pi \cdot (\text{ДИАМ.})}{1000}$$

$$\text{мм/мин} = (\text{Частота вращения}) \cdot (\text{Подача})$$

$$\text{Частота вращения} = \frac{(\text{м/мин}) \cdot 1000}{(\pi) \cdot (\text{ДИАМ.})}$$

► Рекомендации относительно скорости резания, подачи и иных параметров обработки, представленные в данной таблице, являются номинальными и должны рассматриваться только в качестве ориентировочных. Рекомендуется снизить скорость резания на 20%, а подачу на 10%.

► При использовании держателей 5xD, 7xD рекомендуется снизить подачу до 85% и 70% соответственно.

► При использовании держателя 7xD рекомендуется предварительно просверлить пилотное отверстие для центрирования, при этом угол при вершине пилотного сверла должен составлять не менее 140°. Пилотное отверстие позволяет добиться более точного расположения отверстия и более высокой чистоты обработки поверхности, а также снизить отклонения от круглости отверстия.



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

ДЮЙМОВАЯ СИСТЕМА ИЗМЕРЕНИЙ

Материал		Прочность			Твёрдость		Скорость резания		Подача [мм/об]				
		MPa	HB	HRC	Vc [SFM]	Ø31/64 ~Ø37/64	Ø19/32 ~Ø45/64	Ø23/32 ~Ø55/64	Ø7/8 ~Ø1-1/16	Ø1-3/32 ~Ø1-1/4			
Нелегированная, литая, автоматная стали	9SMn28, 9SMnPb28, 10SPb20 и т.д.	~500	100~150		312~394	0.006~0.011	0.008~0.014	0.011~0.016	0.013~0.020	0.015~0.022			
		500~850	150~250	~24	262~344	0.006~0.009	0.008~0.014	0.011~0.016	0.013~0.020	0.015~0.022			
Низколегированная, литая (<5%), углеродистая стали	C15, C22, 20Mn5, Ck45, C45 и т.д.	~450	85~125		295~377	0.006~0.010	0.008~0.013	0.010~0.015	0.012~0.019	0.013~0.020			
		450~755	125~225	~19	230~295	0.005~0.008	0.007~0.011	0.009~0.013	0.012~0.018	0.013~0.019			
		755~900	225~265	19~27	197~262	0.005~0.008	0.007~0.011	0.009~0.013	0.012~0.018	0.013~0.019			
Легированная сталь	45CrMo4, 42CrMo4, 16MnCr5, Ck75, 35CrMo4, 16MnCr5 и т.д.	~600	125~175	~7	262~328	0.006~0.009	0.007~0.011	0.009~0.013	0.012~0.018	0.013~0.020			
		600~800	175~235	7~22	230~295	0.005~0.008	0.007~0.011	0.009~0.013	0.012~0.018	0.013~0.020			
		800~950	235~280	22~29	197~262	0.005~0.008	0.006~0.010	0.009~0.013	0.012~0.018	0.013~0.020			
		950~1110	280~330	29~35	180~230	0.004~0.006	0.005~0.008	0.008~0.012	0.010~0.015	0.011~0.017			
Высоколегированная сталь	36CrNiMo4, 41CrAlMo7 и т.д.	600~1020	225~300	19~32	148~197	0.005~0.008	0.006~0.010	0.008~0.012	0.008~0.012	0.009~0.014			
		1020~1200	300~355	32~38	131~180	0.004~0.006	0.004~0.007	0.008~0.012	0.008~0.012	0.009~0.014			
		1200~1330	355~390	38~42	131~164	0.003~0.005	0.004~0.006	0.007~0.010	0.007~0.011	0.009~0.013			
Конструкционная сталь	St33, St37-2, St44-2, St52, St60 и т.д.	350~500	100~150		246~312	0.006~0.009	0.008~0.014	0.011~0.015	0.011~0.017	0.013~0.019			
		500~850	150~250	~24	197~246	0.005~0.008	0.008~0.013	0.009~0.013	0.010~0.015	0.011~0.017			
		850~1200	250~355	24~38	164~213	0.004~0.006	0.007~0.011	0.008~0.012	0.008~0.013	0.010~0.015			
Инструментальная сталь	102Cr6, 105WCr6, C75W и т.д.	500~705	150~210	~16	164~213	0.004~0.006	0.005~0.008	0.007~0.010	0.008~0.012	0.009~0.014			
		705~950	210~280	16~29	131~164	0.004~0.006	0.005~0.008	0.007~0.010	0.008~0.012	0.009~0.014			
Серый литейный чугун	Перлитный, Ферритный	500~700	150~210	~16	328~410	0.006~0.010	0.008~0.015	0.011~0.017	0.014~0.020	0.016~0.022			
		700~850	210~250	16~24	246~312	0.004~0.008	0.006~0.011	0.008~0.012	0.010~0.014	0.011~0.016			
Чугун с шаровидным графитом	Ферритный	540	165	4	312~394	0.005~0.009	0.007~0.012	0.008~0.013	0.011~0.016	0.013~0.017			
		850	250	24	246~312	0.004~0.008	0.006~0.010	0.007~0.011	0.010~0.014	0.011~0.016			
Ковкий чугун	Ферритный	450	125		328~410	0.005~0.009	0.007~0.012	0.008~0.013	0.011~0.016	0.013~0.017			
		780	230	21	246~312	0.004~0.007	0.006~0.010	0.007~0.011	0.010~0.014	0.011~0.016			
Алюминиевые сплавы (ковкие)	без термообработки		65		820~1083	0.0118~0.0157	0.0138~0.0177	0.0157~0.0197	0.0177~0.0217	0.0197~0.0236			
		закалённые	150		656~820	0.0118~0.0157	0.0138~0.0177	0.0157~0.0197	0.0177~0.0217	0.0197~0.0236			
Алюминиевые сплавы (литейные)	≤12% Si, без термообработки		75		656~820	0.0098~0.0138	0.0118~0.0157	0.0138~0.0177	0.0157~0.0197	0.0177~0.0217			
		≤12% Si, закалённые	90		492~722	0.0098~0.0138	0.0118~0.0157	0.0138~0.0177	0.0157~0.0197	0.0177~0.0217			
		>12% Si, без термообработки	130		328~656	0.0079~0.0118	0.0098~0.0138	0.0118~0.0157	0.0138~0.0177	0.0157~0.0197			
Медные сплавы	Легкообрабатываемые (Pb > 1%)		110		377~476	0.006~0.011	0.009~0.014	0.011~0.014	0.015~0.018	0.016~0.019			
		Латунь	90		476~607	0.007~0.011	0.009~0.015	0.012~0.015	0.015~0.018	0.017~0.019			
	Электролитическая медь		100		312~394	0.002~0.004	0.004~0.005	0.004~0.005	0.006~0.007	0.007~0.009			
Немагнитные материалы	Термореактивная пластмасса												
		Волокнит											
		Твёрдая резина											
Нержавеющая сталь	Аустенитная и аустенитная/ферритная	450~610	135~185	~9	145~197	0.004~0.006	0.005~0.007	0.006~0.008	0.006~0.011	0.007~0.011			
		610~930	185~275	9~28	89~145	0.003~0.005	0.004~0.006	0.004~0.006	0.005~0.008	0.006~0.009			

Y*1A / Y*2C

Y*2C

Частота вращения = об/мин

SFM = окружная скорость резания в футах в минуту

ДИАМ. = диаметр сверла (дюймы)

Подача = дюймов/об

дюймов/мин = скорость сверления в дюймах в минуту

*Формулы :

$$SFM = \frac{\text{Частота вращения} \cdot \pi \cdot (\text{ДИАМ.})}{12}$$

$$\text{дюймов/мин} = \frac{\text{Частота вращения} \cdot (\text{дюймов/об}) \cdot 12}{(\pi) \cdot (\text{ДИАМ.})}$$

$$\text{об/мин} = \frac{\text{дюймов/мин} \cdot 12}{(\pi) \cdot (\text{ДИАМ.})}$$

► Рекомендации относительно скорости резания, подачи и иных параметров обработки, представленные в данной таблице, являются номинальными и должны рассматриваться только в качестве ориентировочных. Рекомендуется снизить скорость резания на 20%, а подачу на 10%.

► При использовании держателей 5xD, 7xD рекомендуется снизить подачу до 85% и 70% соответственно.

► При использовании держателя 7xD рекомендуется предварительно просверлить пилотное отверстие для центрирования, при этом угол при вершине пилотного сверла должен составлять не менее 140°. Пилотное отверстие позволяет добиться более точного расположения отверстия и более высокой чистоты обработки поверхности, а также снизить отклонения от круглости отверстия.



СБОРКА СВЕРЛА *i-DREAM*



Очистить поверхность пластины и гнездо под пластину в корпусе сверла.



Вставить пластину в паз держателя и прижать её к дну паза.



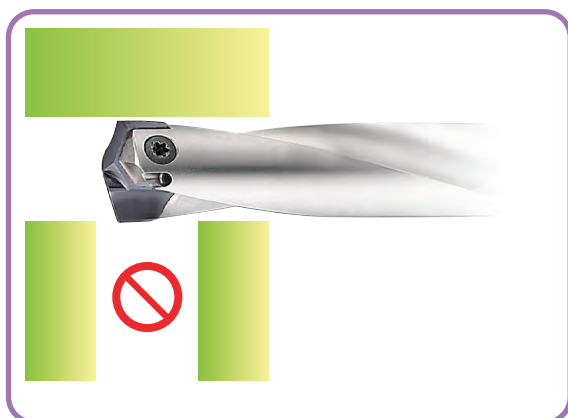
Убедиться, что пластина прижата ко дну паза, и затянуть винт её крепления, используя пасту.

ТИП КЛЮЧА	№ ПРОДУКТА	№ Т-ОБРАЗНОЙ РУЧКИ	СЕРИЯ (РАЗМЕР)
 КЛЮЧ-ФЛАЖОК	TWWT08	—	A (Ø12.00~Ø13.99)
			B (Ø14.00~Ø15.99)
			C (Ø16.00~Ø17.99)
 БИТЫ TORX	TWBT15	 TWH600	D (Ø18.00~Ø19.99)
	TWBT20		E, F, G (Ø20.00~Ø25.99)
	TWBT25		H, I, J (Ø26.00~Ø31.99)

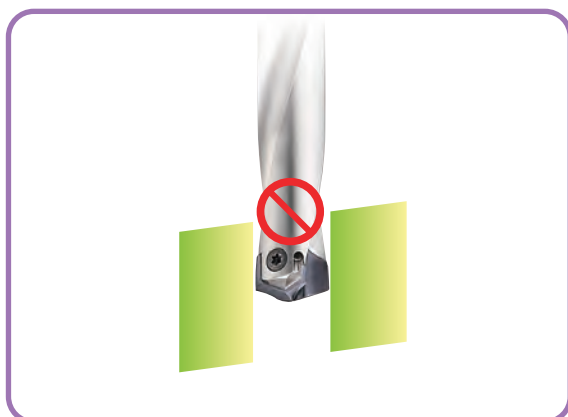
Используйте ключ-флажок или ключ со сменными битами.

- ▶ Использовать только указанные ключи и винты.
- ▶ Винт должен быть надёжно затянут.

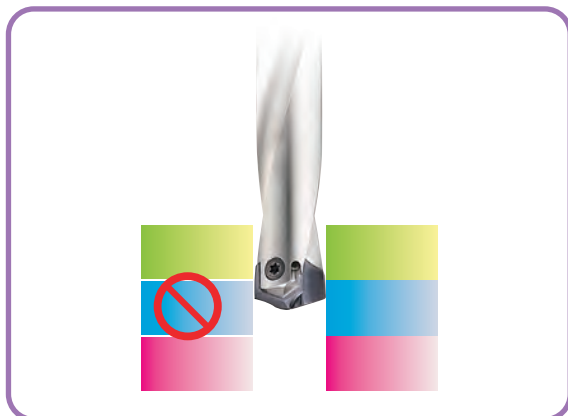
ОСТОРОЖНО – НЕРЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ



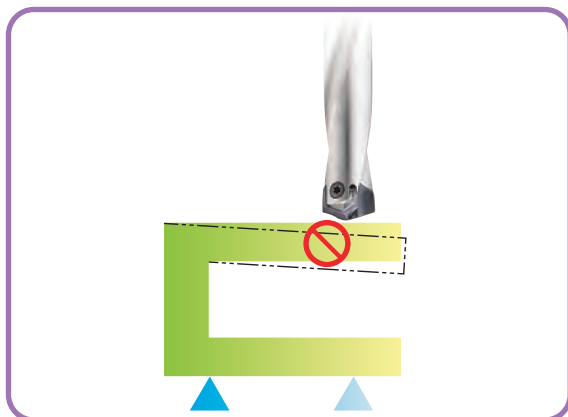
Размер пересекаемого отверстия превышает высоту пластины сверла.



Заготовка установлена под наклоном более 7 градусов (при сверлении заготовки, расположенной под углом до 7 градусов необходимо снизить подачу на примерно 30-50%).

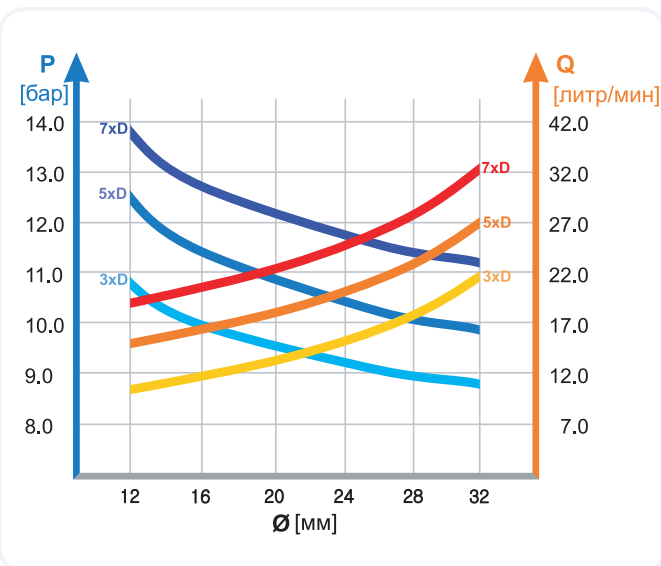


При сверлении наложенных друг на друга листов необходимо расположить их с минимальными промежутками. Наличие зазоров между листами может привести к поломке пластины или плохому отводу стружки.



Перед началом сверления необходимо надёжно закрепить заготовку.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ДАВЛЕНИЕ И СКОРОСТЬ ПОДАЧИ СОЖ ПРИ ВЕРТИКАЛЬНОМ СВЕРЛЕНИИ



- Рекомендуется использовать 6-8 % эмульсию.
- При сверлении заготовок из нержавеющей или высокопрочной стали рекомендуется использовать 10% эмульсию.
- При горизонтальном сверлении можно снизить давление и скорость подачи СОЖ на 30%.
- При использовании держателей 1-2xD сверление без СОЖ возможно, но не рекомендуется.

УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ



- 1) Сильный износ по задней поверхности режущей пластины**
- Снизить скорость резания
 - Увеличить подачу



- 2) Сколы на режущей кромке**
- Снизить подачу
 - Убедиться в жёсткости конструкции шпинделя и патрона
 - Убедиться, что заготовка надёжно зажата



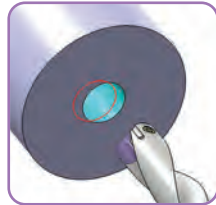
- 3) Наросты на режущей кромке**
- Увеличить скорость резания
 - Использовать пластину с покрытием



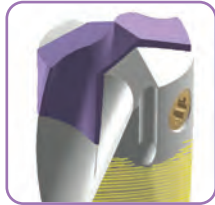
- 4) Сколы углов пластины**
- Снизить подачу
 - Убедиться, что заготовка надёжно зажата



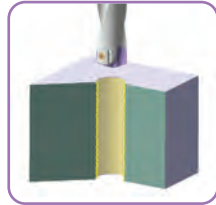
- 5) Износ направляющей ленточки**
- Убедиться, что заготовка надёжно зажата
 - Снизить скорость резания
 - Увеличить расход СОЖ



- 6) Неточное расположение отверстия**
- Убедиться, что заготовка надёжно зажата
 - Снизить подачу во время ввода или вывода сверла



- 7) Царапины на держателе**
- Убедиться, что заготовка надёжно зажата
 - Снизить подачу
 - Увеличить расход СОЖ



- 8) Неудовлетворительное качество обработанной поверхности**
- Убедиться, что заготовка надёжно зажата
 - Увеличить расход и давление подачи СОЖ