

ИНКРОМ®

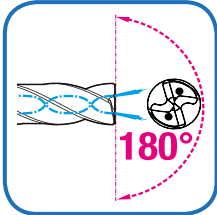
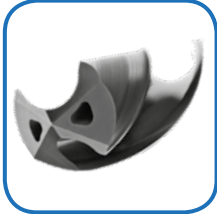
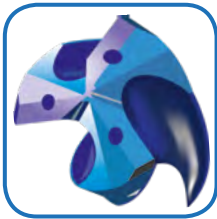
1.H

ИНСТРУМЕНТ
ПРЕМИУМ КЛАССА



**СВЕРЛА
СПЕЦИАЛИЗИРОВАННОГО
ПРИМЕНЕНИЯ**



СОДЕРЖАНИЕ	стр.
РАЗДЕЛ 1. ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СВЕРЛА С ПЛОСКИМ ТОРЦОМ	3
	ОСНОВНЫЕ ОПЕРАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ СВЕРЛ С ПЛОСКИМ ТОРЦОМ
	5
	СВЕРЛА С ПЛОСКИМ ТОРЦОМ С ПОКРЫТИЕМ
	6
	СВЕРЛА С ПЛОСКИМ ТОРЦОМ БЕЗ ПОКРЫТИЯ
	10
РАЗДЕЛ 2. СВЕРЛА-РАЗВЕРТКИ ДЛЯ ВЫСОКОТОЧНЫХ ОТВЕРСТИЙ	15
	СВЕРЛА-РАЗВЕРТКИ ДЛЯ ОТВЕРСТИЙ С ДОПУСКОМ H7
	16
	СВЕРЛА-РАЗВЕРТКИ ДЛЯ ОТВЕРСТИЙ С ДОПУСКОМ ± 0.003 ММ
	20
РАЗДЕЛ 3. ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ТРЕХЗУБЫЕ СВЕРЛА	23
	ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ТРЁХЗУБЫЕ СВЁРЛА С ПОКРЫТИЕМ

АССОРТИМЕНТ, ПРЕДСТАВЛЕННЫЙ В КАТАЛОГЕ ТОРГОВОЙ МАРКИ «ИНКРОМ» ОТРАЖЕН НЕ ПОЛНОСТЬЮ. КАТАЛОГ ПОСТОЯННО ОБНОВЛЯЕТСЯ И ДОПОЛНЯЕТСЯ.

ВСЁ МАТЕРИАЛ, РАЗМЕЩЁННЫЙ В КАТАЛОГЕ НОСИТ ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО ИНФОРМАЦИОННЫЙ ХАРАКТЕР И НЕ ЯВЛЯЕТСЯ ДОГОВОРОМ ПУБЛИЧНОЙ ОФЕРТЫ.

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ОСТАВЛЯЕТ ЗА СОБОЙ ПРАВО ВНОСИТЬ ИЗМЕНЕНИЯ В КОНСТРУКЦИЮ, ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ, МАТЕРИАЛЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ, ПОКРЫТИЯ, ВНЕШНИЙ ВИД И КОМПЛЕКТАЦИЮ ТОВАРА БЕЗ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО УВЕДОМЛЕНИЯ.

ИНКРОМ®

РАЗДЕЛ 1

РОССИЯ

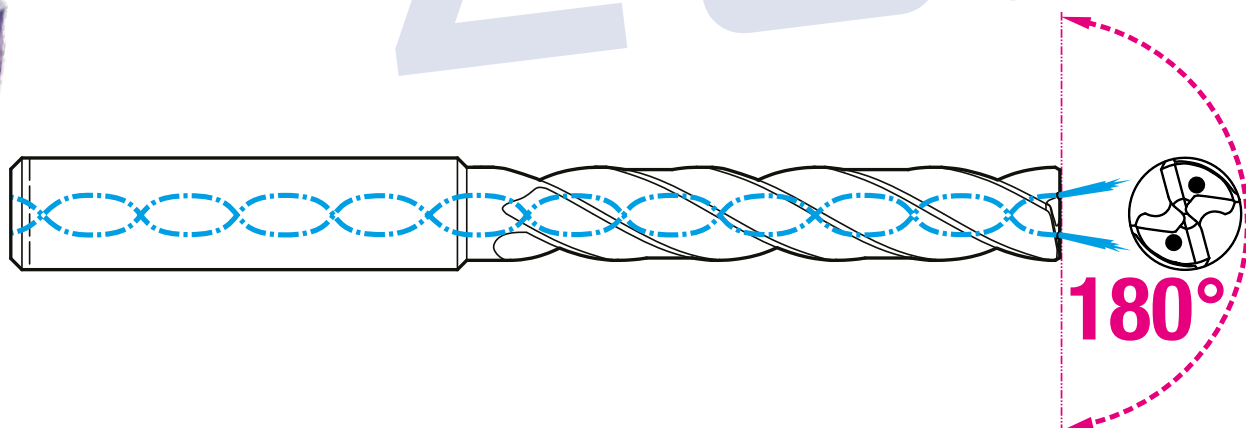
НОВИНКИ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ
СВЕРЛА С ПЛОСКИМ ТОРЦОМ



ТОРГОВАЯ МАРКА «ИНКРОМ®» ПРЕДЛАГАЕТ ВНИМАНИЮ ПОТРЕБИТЕЛЕЙ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СВЕРЛА С ПЛОСКИМ ТОРЦОМ

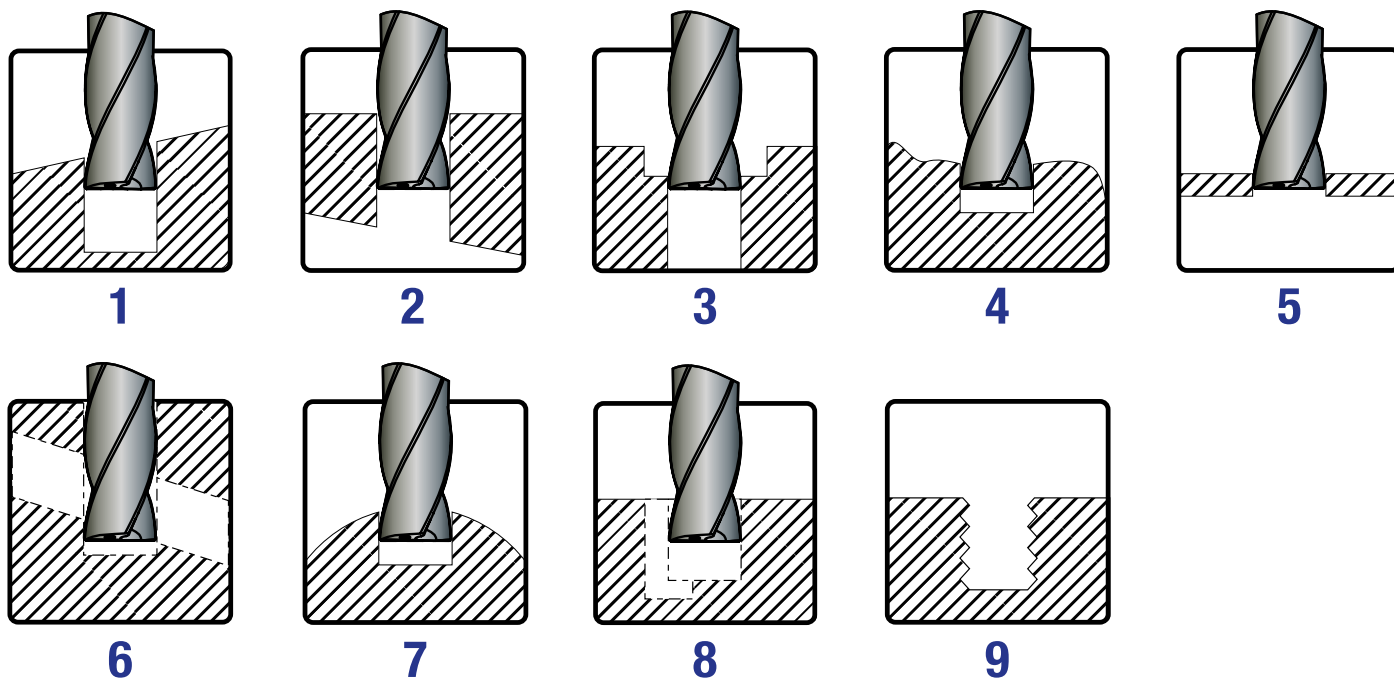
В отличие от свёрл обычной конструкции сверло с плоским торцом многие операции позволяет делать быстрее, эффективнее и проще.



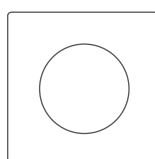
ОБЫЧНОЕ СВЕРЛО		СВЕРЛО С ПЛОСКИМ ТОРЦОМ
СВЕРЛЕНИЕ НАКЛОННЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ		
1-Я ОПЕРАЦИЯ. ВЫПОЛНЯЕТСЯ КОНЦЕВОЙ ФРЕЗОЙ	2-Я ОПЕРАЦИЯ. СВЕРЛЕНИЕ	ТОЛЬКО ОДНА ОПЕРАЦИЯ
ПОЛУЧЕНИЕ ОТВЕРСТИЙ С ПЛОСКИМ ДНОМ		
1-Я ОПЕРАЦИЯ. СВЕРЛЕНИЕ	2-Я ОПЕРАЦИЯ. РАСТАЧИВАНИЕ	ТОЛЬКО ОДНА ОПЕРАЦИЯ

Кроме того, сверло с плоским торцом обладает рядом преимуществ, таких как:

- ✓ оптимизированная геометрия стружечных канавок обеспечивает отличное удаление стружки;
- ✓ наличие высокопрочной режущей кромки позволяет увеличить стойкость инструмента и обеспечить стабильную обработку;
- ✓ минимизирует заусенцы на входе и выходе при сверлении тонких деталей;
- ✓ две эффективные центральные режущие кромки позволяют выполнять обработку с большими подачами;
- ✓ формирует глухое отверстие, имеющее правильную геометрию;
- ✓ четыре ленточки улучшают прямолинейность и округлость отверстия, обеспечивая хорошую соосность даже при сверлении пересекающихся отверстий;
- ✓ получение отверстия с абсолютно плоским дном.



1. СВЕРЛЕНИЕ В НАКЛОННУЮ ПОВЕРХНОСТЬ (до 45°)
2. СВЕРЛЕНИЕ С ВЫХОДОМ В НАКЛОННУЮ ПОВЕРХНОСТЬ
3. СВЕРЛЕНИЕ СТУПЕНЧАТЫХ ОТВЕРСТИЙ
4. СВЕРЛЕНИЕ КРИВОЛИНЕЙНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ
5. СВЕРЛЕНИЕ ЛИСТОВЫХ МАТЕРИАЛОВ
6. СВЕРЛЕНИЕ ПЕРЕСЕКАЮЩИХСЯ ОТВЕРСТИЙ
7. СВЕРЛЕНИЕ СФЕРИЧЕСКИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ
8. СВЕРЛЕНИЕ СОПРИКАСАЮЩИХСЯ ОТВЕРСТИЙ
9. СВЕРЛЕНИЕ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ ПОД РЕЗЬБУ



Сплав без покрытия предотвращает образование нароста на режущей кромке и практически исключает появления трещин. Хорошо отполированные поверхности обеспечивают превосходный стружкоотвод даже при низком давлении СОЖ или при минимальном ее использовании.



Сверла с покрытием позволяют вести обработку с высокой скоростью и обеспечивает высокую стойкость инструмента при обработке стали и чугуна.

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ



СВЁРЛА С ПЛОСКИМ ТОРЦОМ

MS

Высокопроизводительные твердосплавные сверла с плоским торцом для получения отверстий с плоским дном, угол в плане — 180°. Применяются при обработке сталей и чугунов.

3×D

5×D



UNI.KTC103

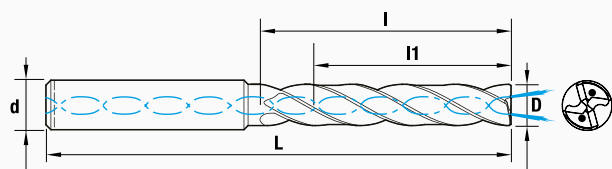


UNI.KTC104

Стандарт	MS	Тип хвостовика	HA
Количество зубьев/ленточек		Угол подъема спирали	30°
Инструментальный материал	KMG10	Направление вращения	
Глубина сверления в D сверла	3×D 5×D	Подача СОЖ в внутреннее/внешнее	
Угол при вершине		Поле допуска режущей части	m7
Покрывание	UNI-VA		

ПРИМЕНЯЕМОСТЬ ИНСТРУМЕНТА И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ

ISO	Предел прочности на разрыв RM (МПа)/Твердость HB/Твердость HRC					Vc м/мин			
						Внутреннее охлаждение	Внешнее охлаждение	MQL	Воздух
P	СТАЛИ								
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ	1.1	ДО 500			70	80	70	
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ	1.2	500-850	ДО 250					
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ	1.3	ДО 850	ДО 250		70	80	70	
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, АЗОТИРОВАННЫЕ	1.4	850-1000	250-300	22-32	50	60	50	
P	ЗАКАЛЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, БЫСТРОРЕЖУЩИЕ	1.5	1000-1200		32-38	60	70	60	
P	ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫЕ ЗАКАЛЕННЫЕ	1.6	1200-1400		38-44	45	50	45	
P	НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ	1.7	600-900	ДО 330	ДО 35				
P	НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ	1.8	900-1350	350-450	35-48				
M	НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ								
M	АУСТЕНИТНЫЕ	2.1	ДО 700	ДО 210		40	50	35	
M	АУСТЕНИТНЫЕ	2.2	ДО 1100	ДО 330	ДО 34	30	45	30	
M	АУСТЕНИТНО-ФЕРРИТНЫЕ (ДУПЛЕКСНЫЕ)	2.3	ДО 800	ДО 240	ДО 23	25	40	25	
K	ЧУГУНЫ								
K	ЧУГУНЫ СЕРЫЕ	3.1	400-600	ДО 180		70	95	70	70
K	ЧУГУНЫ КОВКИЕ	3.2	400-800	ДО 240		55	65	55	
K	ЧУГУНЫ С ШАРИКОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	3.3	400-900	ДО 260		60	80	60	
N	ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И НЕМЕТАЛЛЫ								
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ АЛЮМИНИЙ	4.1	ДО 500	ДО 150					
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si ДО 10%	4.2	ДО 700	ДО 210					
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si БОЛЕЕ 10%	4.3	ДО 900	ДО 260					
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТАЯ МЕДЬ	4.4	ДО 400	ДО 120					
N	ЛАТУНИ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.5	ДО 600	ДО 180					
N	ЛАТУНИ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.6	ДО 600	ДО 180					
N	БРОНЗЫ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.7	ДО 400	ДО 120					
N	БРОНЗЫ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.8	ДО 800	ДО 240					
N	МАГНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	4.9	ДО 400	ДО 180					
N	ДУРОПЛАСТЫ	4.10							
N	ТЕРОПЛАСТЫ	4.11							
N	АРМИРОВАННЫЕ КОМПОЗИТЫ	4.12							
N	ГРАФИТ	4.13							
S	ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ								
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ ТИТАН	5.1	ДО 600	ДО 180					
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.2	ДО 850	ДО 250					
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.3	ДО 1200	ДО 350	ДО 38				
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ НИКЕЛЬ	5.4	ДО 600	ДО 170					
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.5	ДО 850	ДО 250					
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.6	ДО 1100	ДО 320	ДО 35				
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.7	ДО 1400	ДО 410	ДО 44				
H	ВЫСОКОПРОЧНЫЕ, ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ								
H	45-50 HRC	6.1			45-50				
H	50-55 HRC	6.2			50-55				
H	55-60 HRC	6.3			55-60				
H	60-65 HRC	6.4			60-65				
H	65-70 HRC	6.5			65-70				



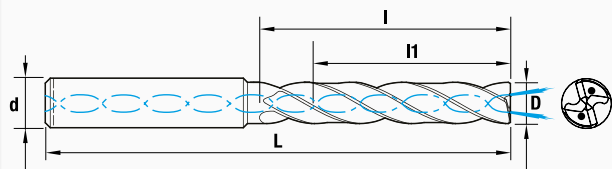
Поправочные коэффициенты
для рекомендованных значений
подачи

Группы материалов	Поправочные коэффициенты
P1.3; P1.5; K3.3	1.0
P1.1	0.8
P1.4; K3.2	0.9
P1.6	0.7
P1.7; P1.8; M2.1; M2.2	0.6
M2.3	0.5
K3.1	1.3

D мм	l1 мм	l мм	L мм	d h6 мм	КОД КОД	UNI.KTC103	UNI.KTC104	Рекомендованные значения подачи f мм/rev
3.00	14	20	62	6	.0300	○		0.07–0.09
3.00	23	28	66	6	.0300		○	
3.10	14	20	62	6	.0310	○		
3.10	23	28	66	6	.0310		○	
3.20	14	20	62	6	.0320	○		
3.20	23	28	66	6	.0320		○	
3.30	14	20	62	6	.0330	○		
3.30	23	28	66	6	.0330		○	
3.40	14	20	62	6	.0340	○		
3.40	23	28	66	6	.0340		○	
3.50	14	20	62	6	.0350	○		
3.50	23	28	66	6	.0350		○	
3.60	14	20	62	6	.0360	○		
3.60	23	28	66	6	.0360		○	
3.70	14	20	62	6	.0370	○		
3.70	23	28	66	6	.0370		○	
3.80	17	24	66	6	.0380	○		
3.80	29	36	74	6	.0380		○	
3.90	17	24	66	6	.0390	○		
3.90	29	36	74	6	.0390		○	
4.00	17	24	66	6	.0400	○		
4.00	29	36	74	6	.0400		○	
4.10	17	24	66	6	.0410	○		
4.10	29	36	74	6	.0410		○	
4.20	17	24	66	6	.0420	○		0.08–0.10
4.20	29	36	74	6	.0420		○	
4.30	17	24	66	6	.0430	○		
4.30	29	36	74	6	.0430		○	
4.40	17	24	66	6	.0440	○		
4.40	29	36	74	6	.0440		○	
4.50	17	24	66	6	.0450	○		
4.50	29	36	74	6	.0450		○	
4.60	17	24	66	6	.0460	○		
4.60	29	36	74	6	.0460		○	
4.65	17	24	66	6	.0465	○		
4.65	29	36	74	6	.0465		○	
4.70	17	24	66	6	.0470	○		0.10–0.12
4.70	29	36	74	6	.0470		○	
4.80	20	28	66	6	.0480	○		
4.80	35	44	82	6	.0480		○	
4.90	20	28	66	6	.0490	○		
4.90	35	44	82	6	.0490		○	
5.00	20	28	66	6	.0500	○		
5.00	35	44	82	6	.0500		○	
5.10	20	28	66	6	.0510	○		
5.10	35	44	82	6	.0510		○	
5.20	20	28	66	6	.0520	○		
5.20	35	44	82	6	.0520		○	
5.30	20	28	66	6	.0530	○		0.12–0.15
5.30	35	44	82	6	.0530		○	
5.40	20	28	66	6	.0540	○		
5.40	35	44	82	6	.0540		○	
5.50	20	28	66	6	.0550	○		
5.50	35	44	82	6	.0550		○	
5.55	20	28	66	6	.0555	○		
5.55	35	44	82	6	.0555		○	
5.60	20	28	66	6	.0560	○		
5.60	35	44	82	6	.0560		○	
5.70	20	28	66	6	.0570	○		
5.70	35	44	82	6	.0570		○	
5.80	20	28	66	6	.0580	○		0.12–0.15
5.80	35	44	82	6	.0580		○	
5.90	20	28	66	6	.0590	○		
5.90	35	44	82	6	.0590		○	
6.00	20	28	66	6	.0600	○		
6.00	35	44	82	6	.0600		○	
6.10	24	34	79	8	.0610	○		
6.10	43	53	91	8	.0610		○	
6.20	24	34	79	8	.0620	○		
6.20	43	53	91	8	.0620		○	
6.30	24	34	79	8	.0630	○		
6.30	43	53	91	8	.0630		○	
6.40	24	34	79	8	.0640	○		0.12–0.15
6.40	43	53	91	8	.0640		○	
6.50	24	34	79	8	.0650	○		
6.50	43	53	91	8	.0650		○	
6.60	24	34	79	8	.0660	○		0.12–0.15
6.60	43	53	91	8	.0660		○	

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЁРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
UNI.KTC103.0770
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



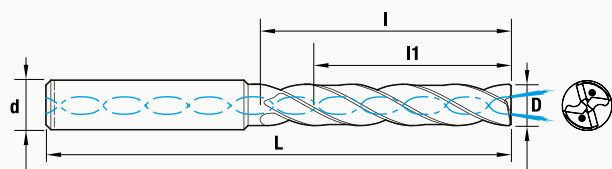
Поправочные коэффициенты
для рекомендованных значений
подачи

Группы материалов	Поправочные коэффициенты
P1.3; P1.5; K3.3	1.0
P1.1	0.8
P1.4; K3.2	0.9
P1.6	0.7
P1.7; P1.8; M2.1; M2.2	0.6
M2.3	0.5
K3.1	1.3

D мм	l1 мм	l мм	L мм	d h6 мм	КОД КОД	UNI.KTC103	UNI.KTC104	Рекомендованные значения подачи f мм/rev
6.70	24	34	79	8	.0670	○		0.12–0.15
6.70	43	53	91	8	.0670		○	
6.80	24	34	79	8	.0680	○		
6.80	43	53	91	8	.0680		○	
6.90	24	34	79	8	.0690	○		
6.90	43	53	91	8	.0690		○	
7.00	24	34	79	8	.0700	○		
7.00	43	53	91	8	.0700		○	
7.10	29	41	79	8	.0710	○		
7.10	43	53	91	8	.0710		○	
7.20	29	41	79	8	.0720	○		
7.20	43	53	91	8	.0720		○	
7.30	29	41	79	8	.0730	○		
7.30	43	53	91	8	.0730		○	
7.40	29	41	79	8	.0740	○		
7.40	43	53	91	8	.0740		○	
7.50	29	41	79	8	.0750	○		
7.50	43	53	91	8	.0750		○	
7.60	29	41	79	8	.0760	○		
7.60	43	53	91	8	.0760		○	
7.70	29	41	79	8	.0770	○		
7.70	43	53	91	8	.0770		○	
7.80	29	41	79	8	.0780	○		
7.80	43	53	91	8	.0780		○	
7.90	29	41	79	8	.0790	○		
7.90	43	53	91	8	.0790		○	
8.00	29	41	79	8	.0800	○		
8.00	43	53	91	8	.0800		○	
8.10	35	47	89	10	.0810	○		
8.10	49	61	103	10	.0810		○	
8.20	35	47	89	10	.0820	○		
8.20	49	61	103	10	.0820		○	
8.30	35	47	89	10	.0830	○		
8.30	49	61	103	10	.0830		○	
8.40	35	47	89	10	.0840	○		
8.40	49	61	103	10	.0840		○	
8.50	35	47	89	10	.0850	○		
8.50	49	61	103	10	.0850		○	
8.60	35	47	89	10	.0860	○		
8.60	49	61	103	10	.0860		○	
8.70	35	47	89	10	.0870	○		
8.70	49	61	103	10	.0870		○	
8.80	35	47	89	10	.0880	○		
8.80	49	61	103	10	.0880		○	
8.90	35	47	89	10	.0890	○		
8.90	49	61	103	10	.0890		○	
9.00	35	47	89	10	.0900	○		
9.00	49	61	103	10	.0900		○	
9.10	35	47	89	10	.0910	○		
9.10	49	61	103	10	.0910		○	
9.20	35	47	89	10	.0920	○		
9.20	49	61	103	10	.0920		○	
9.30	35	47	89	10	.0930	○		0.15–0.18
9.30	49	61	103	10	.0930		○	
9.40	35	47	89	10	.0940	○		
9.40	49	61	103	10	.0940		○	
9.50	35	47	89	10	.0950	○		
9.50	49	61	103	10	.0950		○	
9.60	35	47	89	10	.0960	○		
9.60	49	61	103	10	.0960		○	
9.70	35	47	89	10	.0970	○		
9.70	49	61	103	10	.0970		○	
9.80	35	47	89	10	.0980	○		
9.80	49	61	103	10	.0980		○	
9.90	35	47	89	10	.0990	○		
9.90	49	61	103	10	.0990		○	
10.00	35	47	89	10	.1000	○		
10.00	49	61	103	10	.1000		○	
10.10	38	53	100	12	.1010	○		
10.10	54	69	116	12	.1010		○	
10.20	38	53	100	12	.1020	○		
10.20	54	69	116	12	.1020		○	
10.30	38	53	100	12	.1030	○		
10.30	54	69	116	12	.1030		○	
10.40	38	53	100	12	.1040	○		
10.40	54	69	116	12	.1040		○	
10.50	38	53	100	12	.1050	○		
10.50	54	69	116	12	.1050		○	

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЁРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
UNI.KTC103.0770
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



Поправочные коэффициенты
для рекомендованных значений
подачи

Группы материалов	Поправочные коэффициенты
P1.3; P1.5; K3.3	1.0
P1.1	0.8
P1.4; K3.2	0.9
P1.6	0.7
P1.7; P1.8; M2.1; M2.2	0.6
M2.3	0.5
K3.1	1.3

D мм	l1 мм	l мм	L мм	d h6 мм	КОД КОД	UNI.KTC103	UNI.KTC104	Рекомендованные значения подачи f мм/rev
10.60	38	53	100	12	.1060	○	○	0.15–0.18
10.60	54	69	116	12	.1060			
10.70	38	53	100	12	.1070	○	○	
10.70	54	69	116	12	.1070			
10.80	38	53	100	12	.1080	○	○	
10.80	54	69	116	12	.1080			
10.90	38	53	100	12	.1090	○	○	
10.90	54	69	116	12	.1090			
11.00	38	53	100	12	.1100	○	○	
11.00	54	69	116	12	.1100			
11.10	38	53	100	12	.1110	○	○	
11.10	54	69	116	12	.1110			
11.20	38	53	100	12	.1120	○	○	
11.20	54	69	116	12	.1120			
11.30	38	53	100	12	.1130	○	○	
11.30	54	69	116	12	.1130			
11.40	38	53	100	12	.1140	○	○	
11.40	54	69	116	12	.1140			
11.50	38	53	100	12	.1150	○	○	
11.50	54	69	116	12	.1150			
11.60	38	53	100	12	.1160	○	○	
11.60	54	69	116	12	.1160			
11.70	38	53	100	12	.1170	○	○	
11.70	54	69	116	12	.1170			
11.80	38	53	100	12	.1180	○	○	
11.80	54	69	116	12	.1180			
11.90	38	53	100	12	.1190	○	○	
11.90	54	69	116	12	.1190			
12.00	38	53	100	12	.1200	○	○	
12.00	54	69	116	12	.1200			
12.50	41	58	105	14	.1250	○	○	
12.50	58	75	122	14	.1250			
12.80	41	58	105	14	.1280	○	○	
12.80	58	75	122	14	.1280			
13.00	41	58	105	14	.1300	○	○	
13.00	58	75	122	14	.1300			
13.50	41	58	105	14	.1350	○	○	
13.50	58	75	122	14	.1350			
13.80	41	58	105	14	.1380	○	○	
13.80	58	75	122	14	.1380			
14.00	41	58	105	14	.1400	○	○	
14.00	58	75	122	14	.1400			
14.50	43	63	113	16	.1450	○	○	
14.50	61	81	131	16	.1450			
14.80	43	63	113	16	.1480	○	○	
14.80	61	81	131	16	.1480			
15.00	43	63	113	16	.1500	○	○	
15.00	61	81	131	16	.1500			
15.50	43	63	113	16	.1550	○	○	
15.50	61	81	131	16	.1550			
15.80	43	63	113	16	.1580	○	○	
15.80	61	81	131	16	.1580			
16.00	43	63	113	16	.1600	○	○	
16.00	61	81	131	16	.1600			
16.50	49	71	121	18	.1650	○	○	0.18–0.20
16.50	69	91	141	18	.1650			
16.80	49	71	121	18	.1680	○	○	
16.80	69	91	141	18	.1680			
17.00	49	71	121	18	.1700	○	○	
17.00	69	91	141	18	.1700			
17.50	49	71	121	18	.1750	○	○	
17.50	69	91	141	18	.1750			
17.80	49	71	121	18	.1780	○	○	
17.80	69	91	141	18	.1780			
18.00	49	71	121	18	.1800	○	○	
18.00	69	91	141	18	.1800			
18.50	53	77	129	20	.1850	○	○	0.20–0.24
18.50	75	99	151	20	.1850			
18.80	53	77	129	20	.1880	○	○	
18.80	75	99	151	20	.1880			
19.00	53	77	129	20	.1900	○	○	
19.00	75	99	151	20	.1900			
19.50	53	77	129	20	.1950	○	○	
19.50	75	99	151	20	.1950			
19.80	53	77	129	20	.1980	○	○	
19.80	75	99	151	20	.1980			
20.00	53	77	129	20	.2000	○	○	
20.00	75	99	151	20	.2000			

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЁРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
UNI.KTC103.0770
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

СВЁРЛА С ПЛОСКИМ ТОРЦОМ

MS

Высокопроизводительные твердосплавные сверла с плоским торцом для получения отверстий с плоским дном, угол в плане — 180°. Применяются при обработке сплавов цветных металлов.

3×D

5×D



AI.KTC105

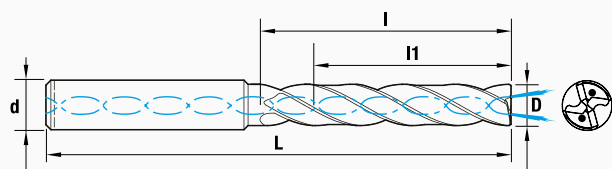


AI.KTC106

Стандарт	MS	Покрытие	
Исполнение режущей кромки		Тип хвостовика	HA
Количество зубьев/ленточек		Угол подъема спирали	30°
Инструментальный материал	KMG10	Направление вращения	
Глубина сверления в D сверла	3×D 5×D	Подача СОЖ в внутреннее/внешнее	
Угол при вершине		Поле допуска режущей части	m7

ПРИМЕНЯЕМОСТЬ ИНСТРУМЕНТА И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ

ISO	Предел прочности на разрыв RM (МПа)/Твердость HB/Твердость HRC	Vc м/мин					Воздух
		Внутреннее охлаждение	Внешнее охлаждение				
P СТАЛИ							
P АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ	1.1	ДО 500					
P АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ	1.2	500-850	ДО 250				
P ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ	1.3	ДО 850	ДО 250				
P ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, АЗОТИРОВАННЫЕ	1.4	850-1000	250-300	22-32			
P ЗАКАЛЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, БЫСТРОРЕЖУЩИЕ	1.5	1000-1200		32-38			
P ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫЕ ЗАКАЛЕННЫЕ	1.6	1200-1400		38-44			
P НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ	1.7	600-900	ДО 330	ДО 35			
P НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ	1.8	900-1350	350-450	35-48			
M НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ							
M АУСТЕНИТНЫЕ	2.1	ДО 700	ДО 210				
M АУСТЕНИТНЫЕ	2.2	ДО 1100	ДО 330	ДО 34			
M АУСТЕНИТНО-ФЕРРИТНЫЕ (ДУПЛЕКСНЫЕ)	2.3	ДО 800	ДО 240	ДО 23			
K ЧУГУНЫ							
K ЧУГУНЫ СЕРЫЕ	3.1	400-600	ДО 180				
K ЧУГУНЫ КОВКИЕ	3.2	400-800	ДО 240				
K ЧУГУНЫ С ШАРИКОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	3.3	400-900	ДО 260				
N ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И НЕМЕТАЛЛЫ							
N ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ АЛЮМИНИЙ	4.1	ДО 500	ДО 150	200	240	160	
N СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si ДО 10%	4.2	ДО 700	ДО 210	145	175	120	
N СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si БОЛЕЕ 10%	4.3	ДО 900	ДО 260	120	145	95	
N ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТАЯ МЕДЬ	4.4	ДО 400	ДО 120		110	80	
N ЛАТУНИ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.5	ДО 600	ДО 180		95	70	
N ЛАТУНИ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.6	ДО 600	ДО 180		95	70	
N БРОНЗЫ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.7	ДО 400	ДО 120		160	130	95
N БРОНЗЫ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.8	ДО 800	ДО 240		160	130	95
N МАГНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	4.9	ДО 400	ДО 180				
N ДУРОПЛАСТЫ	4.10						
N ТЕРМОПЛАСТЫ	4.11						
N АРМИРОВАННЫЕ КОМПОЗИТЫ	4.12						
N ГРАФИТ	4.13						
S ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ							
S ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ ТИТАН	5.1	ДО 600	ДО 180				
S ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.2	ДО 850	ДО 250				
S ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.3	ДО 1200	ДО 350	ДО 38			
S ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ НИКЕЛЬ	5.4	ДО 600	ДО 170				
S НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.5	ДО 850	ДО 250				
S НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.6	ДО 1100	ДО 320	ДО 35			
S НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.7	ДО 1400	ДО 410	ДО 44			
H ВЫСОКОПРОЧНЫЕ, ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ							
H 45-50 HRC	6.1			45-50			
H 50-55 HRC	6.2			50-55			
H 55-60 HRC	6.3			55-60			
H 60-65 HRC	6.4			60-65			
H 65-70 HRC	6.5			65-70			



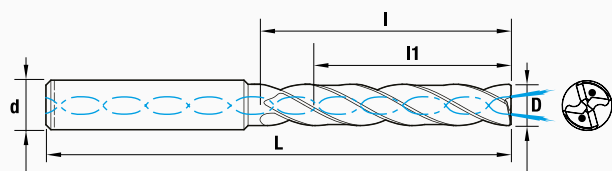
Поправочные коэффициенты
для рекомендованных значений
подачи

Группы материалов	Поправочные коэффициенты
N4.2; N4.3; N4.5; N4.6	1.0
N4.1; N4.4	0.75
N4.7; N4.8	1.25

D мм	l1 мм	l мм	L мм	d h6 мм	КОД КОД	AI.KTC105	AI.KTC106	Рекомендованные значения подачи f мм/rev
3.00	14	20	62	6	.0300	○	○	0.07–0.09
3.00	23	28	66	6	.0300			
3.10	14	20	62	6	.0310	○		
3.10	23	28	66	6	.0310		○	
3.20	14	20	62	6	.0320	○		
3.20	23	28	66	6	.0320		○	
3.30	14	20	62	6	.0330	○		
3.30	23	28	66	6	.0330		○	
3.40	14	20	62	6	.0340	○		
3.40	23	28	66	6	.0340		○	
3.50	14	20	62	6	.0350	○		
3.50	23	28	66	6	.0350		○	
3.60	14	20	62	6	.0360	○		
3.60	23	28	66	6	.0360		○	
3.70	14	20	62	6	.0370	○		
3.70	23	28	66	6	.0370		○	
3.80	17	24	66	6	.0380	○		
3.80	29	36	74	6	.0380		○	
3.90	17	24	66	6	.0390	○		
3.90	29	36	74	6	.0390		○	
4.00	17	24	66	6	.0400	○		
4.00	29	36	74	6	.0400		○	
4.10	17	24	66	6	.0410	○		
4.10	29	36	74	6	.0410		○	
4.20	17	24	66	6	.0420	○		0.08–0.10
4.20	29	36	74	6	.0420		○	
4.30	17	24	66	6	.0430	○		
4.30	29	36	74	6	.0430		○	
4.40	17	24	66	6	.0440	○		
4.40	29	36	74	6	.0440		○	
4.50	17	24	66	6	.0450	○		
4.50	29	36	74	6	.0450		○	
4.60	17	24	66	6	.0460	○		
4.60	29	36	74	6	.0460		○	
4.65	17	24	66	6	.0465	○		
4.65	29	36	74	6	.0465		○	
4.70	17	24	66	6	.0470	○		0.10–0.12
4.70	29	36	74	6	.0470		○	
4.80	20	28	66	6	.0480	○		
4.80	35	44	82	6	.0480		○	
4.90	20	28	66	6	.0490	○		
4.90	35	44	82	6	.0490		○	
5.00	20	28	66	6	.0500	○		
5.00	35	44	82	6	.0500		○	
5.10	20	28	66	6	.0510	○		
5.10	35	44	82	6	.0510		○	
5.20	20	28	66	6	.0520	○		
5.20	35	44	82	6	.0520		○	
5.30	20	28	66	6	.0530	○		0.12–0.15
5.30	35	44	82	6	.0530		○	
5.40	20	28	66	6	.0540	○		
5.40	35	44	82	6	.0540		○	
5.50	20	28	66	6	.0550	○		
5.50	35	44	82	6	.0550		○	
5.55	20	28	66	6	.0555	○		
5.55	35	44	82	6	.0555		○	
5.60	20	28	66	6	.0560	○		
5.60	35	44	82	6	.0560		○	
5.70	20	28	66	6	.0570	○		
5.70	35	44	82	6	.0570		○	
5.80	20	28	66	6	.0580	○		0.12–0.15
5.80	35	44	82	6	.0580		○	
5.90	20	28	66	6	.0590	○		
5.90	35	44	82	6	.0590		○	
6.00	20	28	66	6	.0600	○		
6.00	35	44	82	6	.0600		○	
6.10	24	34	79	8	.0610	○		
6.10	43	53	91	8	.0610		○	
6.20	24	34	79	8	.0620	○		
6.20	43	53	91	8	.0620		○	
6.30	24	34	79	8	.0630	○		
6.30	43	53	91	8	.0630		○	
6.40	24	34	79	8	.0640	○		
6.40	43	53	91	8	.0640		○	
6.50	24	34	79	8	.0650	○		
6.50	43	53	91	8	.0650		○	
6.60	24	34	79	8	.0660	○		
6.60	43	53	91	8	.0660		○	

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЁРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
UNI.KTC103.0770
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



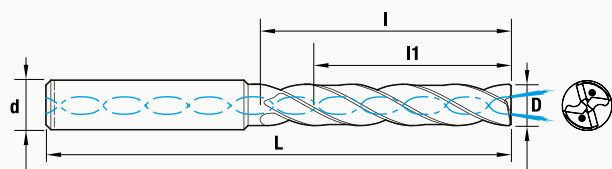
Поправочные коэффициенты
для рекомендованных значений
подачи

Группы материалов	Поправочные коэффициенты
N4.2; N4.3; N4.5; N4.6	1.0
N4.1; N4.4	0.75
N4.7; N4.8	1.25

D мм	l1 мм	l мм	L мм	d h6 мм	КОД КОД	AI.KTC105	AI.KTC106	Рекомендованные значения подачи f мм/rev
6.70	24	34	79	8	.0670	○	○	0.12–0.15
6.70	43	53	91	8	.0670			
6.80	24	34	79	8	.0680	○	○	
6.80	43	53	91	8	.0680			
6.90	24	34	79	8	.0690	○	○	
6.90	43	53	91	8	.0690			
7.00	24	34	79	8	.0700	○	○	
7.00	43	53	91	8	.0700			
7.10	29	41	79	8	.0710	○	○	
7.10	43	53	91	8	.0710			
7.20	29	41	79	8	.0720	○	○	
7.20	43	53	91	8	.0720			
7.30	29	41	79	8	.0730	○	○	
7.30	43	53	91	8	.0730			
7.40	29	41	79	8	.0740	○	○	
7.40	43	53	91	8	.0740			
7.50	29	41	79	8	.0750	○	○	
7.50	43	53	91	8	.0750			
7.60	29	41	79	8	.0760	○	○	
7.60	43	53	91	8	.0760			
7.70	29	41	79	8	.0770	○	○	
7.70	43	53	91	8	.0770			
7.80	29	41	79	8	.0780	○	○	
7.80	43	53	91	8	.0780			
7.90	29	41	79	8	.0790	○	○	
7.90	43	53	91	8	.0790			
8.00	29	41	79	8	.0800	○	○	
8.00	43	53	91	8	.0800			
8.10	35	47	89	10	.0810	○	○	
8.10	49	61	103	10	.0810			
8.20	35	47	89	10	.0820	○	○	
8.20	49	61	103	10	.0820			
8.30	35	47	89	10	.0830	○	○	
8.30	49	61	103	10	.0830			
8.40	35	47	89	10	.0840	○	○	
8.40	49	61	103	10	.0840			
8.50	35	47	89	10	.0850	○	○	
8.50	49	61	103	10	.0850			
8.60	35	47	89	10	.0860	○	○	
8.60	49	61	103	10	.0860			
8.70	35	47	89	10	.0870	○	○	
8.70	49	61	103	10	.0870			
8.80	35	47	89	10	.0880	○	○	
8.80	49	61	103	10	.0880			
8.90	35	47	89	10	.0890	○	○	
8.90	49	61	103	10	.0890			
9.00	35	47	89	10	.0900	○	○	0.15–0.18
9.00	49	61	103	10	.0900			
9.10	35	47	89	10	.0910	○	○	
9.10	49	61	103	10	.0910			
9.20	35	47	89	10	.0920	○	○	
9.20	49	61	103	10	.0920			
9.30	35	47	89	10	.0930	○	○	
9.30	49	61	103	10	.0930			
9.40	35	47	89	10	.0940	○	○	
9.40	49	61	103	10	.0940			
9.50	35	47	89	10	.0950	○	○	
9.50	49	61	103	10	.0950			
9.60	35	47	89	10	.0960	○	○	
9.60	49	61	103	10	.0960			
9.70	35	47	89	10	.0970	○	○	
9.70	49	61	103	10	.0970			
9.80	35	47	89	10	.0980	○	○	
9.80	49	61	103	10	.0980			
9.90	35	47	89	10	.0990	○	○	
9.90	49	61	103	10	.0990			
10.00	35	47	89	10	.1000	○	○	
10.00	49	61	103	10	.1000			
10.10	38	53	100	12	.1010	○	○	
10.10	54	69	116	12	.1010			
10.20	38	53	100	12	.1020	○	○	
10.20	54	69	116	12	.1020			
10.30	38	53	100	12	.1030	○	○	
10.30	54	69	116	12	.1030			
10.40	38	53	100	12	.1040	○	○	
10.40	54	69	116	12	.1040			
10.50	38	53	100	12	.1050	○	○	
10.50	54	69	116	12	.1050			

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЁРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
UNI.KTC103.0770
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



Поправочные коэффициенты
для рекомендованных значений
подачи

Группы материалов	Поправочные коэффициенты
N4.2; N4.3; N4.5; N4.6	1.0
N4.1; N4.4	0.75
N4.7; N4.8	1.25

D мм	l1 мм	l мм	L мм	d h6 мм	КОД КОД	AI.KTC105	AI.KTC106	Рекомендованные значения подачи f мм/rev
10.60	38	53	100	12	.1060	○		0.15–0.18
10.60	54	69	116	12	.1060		○	
10.70	38	53	100	12	.1070	○		
10.70	54	69	116	12	.1070		○	
10.80	38	53	100	12	.1080	○		
10.80	54	69	116	12	.1080		○	
10.90	38	53	100	12	.1090	○		
10.90	54	69	116	12	.1090		○	
11.00	38	53	100	12	.1100	○		
11.00	54	69	116	12	.1100		○	
11.10	38	53	100	12	.1110	○		
11.10	54	69	116	12	.1110		○	
11.20	38	53	100	12	.1120	○		
11.20	54	69	116	12	.1120		○	
11.30	38	53	100	12	.1130	○		
11.30	54	69	116	12	.1130		○	
11.40	38	53	100	12	.1140	○		
11.40	54	69	116	12	.1140		○	
11.50	38	53	100	12	.1150	○		
11.50	54	69	116	12	.1150		○	
11.60	38	53	100	12	.1160	○		
11.60	54	69	116	12	.1160		○	
11.70	38	53	100	12	.1170	○		
11.70	54	69	116	12	.1170		○	
11.80	38	53	100	12	.1180	○		
11.80	54	69	116	12	.1180		○	
11.90	38	53	100	12	.1190	○		
11.90	54	69	116	12	.1190		○	
12.00	38	53	100	12	.1200	○		
12.00	54	69	116	12	.1200		○	
12.50	41	58	105	14	.1250	○		
12.50	58	75	122	14	.1250		○	
12.80	41	58	105	14	.1280	○		
12.80	58	75	122	14	.1280		○	
13.00	41	58	105	14	.1300	○		
13.00	58	75	122	14	.1300		○	
13.50	41	58	105	14	.1350	○		
13.50	58	75	122	14	.1350		○	
13.80	41	58	105	14	.1380	○		
13.80	58	75	122	14	.1380		○	
14.00	41	58	105	14	.1400	○		
14.00	58	75	122	14	.1400		○	
14.50	43	63	113	16	.1450	○		0.18–0.20
14.50	61	81	131	16	.1450		○	
14.80	43	63	113	16	.1480	○		
14.80	61	81	131	16	.1480		○	
15.00	43	63	113	16	.1500	○		
15.00	61	81	131	16	.1500		○	
15.50	43	63	113	16	.1550	○		
15.50	61	81	131	16	.1550		○	
15.80	43	63	113	16	.1580	○		
15.80	61	81	131	16	.1580		○	
16.00	43	63	113	16	.1600	○		
16.00	61	81	131	16	.1600		○	
16.50	49	71	121	18	.1650	○		
16.50	69	91	141	18	.1650		○	
16.80	49	71	121	18	.1680	○		
16.80	69	91	141	18	.1680		○	
17.00	49	71	121	18	.1700	○		
17.00	69	91	141	18	.1700		○	
17.50	49	71	121	18	.1750	○		
17.50	69	91	141	18	.1750		○	
17.80	49	71	121	18	.1780	○		0.20–0.24
17.80	69	91	141	18	.1780		○	
18.00	49	71	121	18	.1800	○		
18.00	69	91	141	18	.1800		○	
18.50	53	77	129	20	.1850	○		
18.50	75	99	151	20	.1850		○	
18.80	53	77	129	20	.1880	○		
18.80	75	99	151	20	.1880		○	
19.00	53	77	129	20	.1900	○		
19.00	75	99	151	20	.1900		○	
19.50	53	77	129	20	.1950	○		
19.50	75	99	151	20	.1950		○	
19.80	53	77	129	20	.1980	○		
19.80	75	99	151	20	.1980		○	
20.00	53	77	129	20	.2000	○		
20.00	75	99	151	20	.2000		○	

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЁРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
UNI.KTC103.0770
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ИНКРОМ®

2.1

ИНСТРУМЕНТ
ПРЕМИУМ КЛАССА**ИНСТРУМЕНТ
ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ****Уважаемый коллега!**

В каталоге «Инструмент для нарезания резьбы» Вы найдете инструмент для нарезания внутренних и наружных резьб практически всех типов – как наиболее применяемой в отечественном машиностроении метрической, так и резьб, традиционных для зарубежной практики. Предложенная линейка инструмента охватывает обработку всех групп материалов и обобщает в себе лучшие мировые традиции и опыт создания такого рода инструмента.

ИНКРОМ®

РАЗДЕЛ 2

РОССИЯ

НОВИНКИ

СВЕРЛА-РАЗВЕРТКИ
ДЛЯ ВЫСОКОТОЧНЫХ ОТВЕРСТИЙ



СВЁРЛА-РАЗВЁРТКИ ДЛЯ ОТВЕРСТИЙ С ДОПУСКОМ H7

MS

Высокоточные сверла-развертки с износостойким покрытием для сверления отверстий с высокими требованиями (округлость, прямолинейность, допуск).

Предпочтительное применение: нелегированные стали, стальное литье, легированные стали до 1000 Н/мм², серый чугун. Допускается обработка нержавеющей сталей.

Позволяют получить сверление, точное отверстие без применения развертки: -кавалитета IT8 при хороших условиях; -кавалитета IT7 в очень хороших условиях. Геометрия вершины — двойная заточка с подточкой поперечной кромки (тип C) с малым радиусом. Параболическая форма канавки, прямая режущая кромка. Усиленная сердцевина. Обратный конус 0,2/100 мм. Скругление основной режущей кромки, 4 направляющих ленточки.

3xD

5xD

8xD



PGR.KTC125



PGR.KTC126



PGR.KTC127

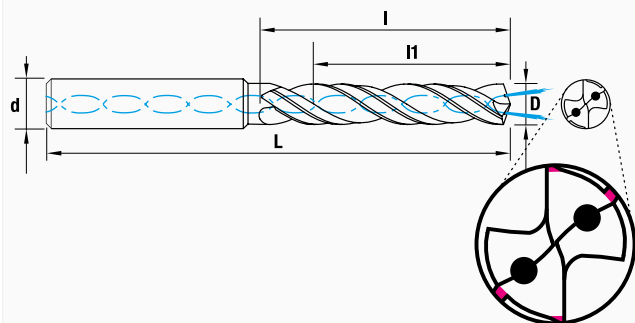
Стандарт	MS	Покрытие	SPC
Тип сверла	N	Тип хвостовика	HA HB* HE*
Количество зубьев/ленточек	2 4	Угол подъема спирали	30°
Инструментальный материал	KMG10	Направление вращения	R
Глубина сверления в D сверла	3xD 5xD 8xD	Подача СОЖ в внутреннее/внешнее	
Угол при вершине	140°	Поле допуска режущей части	Для получения отверстий с полем допуска H7

ПРИМЕНЯЕМОСТЬ ИНСТРУМЕНТА И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ

ISO	Предел прочности на разрыв RM (МПа)/Твердость HB/Твердость HRC					Vс м/мин**	
P СТАЛИ							
P АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ	1.1	ДО 500				85-100	95-120
P АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ	1.2	500-850	ДО 250			70-90	80-110
P ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ	1.3	ДО 850	ДО 250			70-80	80-95
P ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, АЗОТИРОВАННЫЕ	1.4	850-1000	250-300	22-32		60-70	65-80
P ЗАКАЛЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, БЫСТРОРЕЖУЩИЕ	1.5	1000-1200		32-38		35-50	40-60
P ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫЕ ЗАКАЛЕННЫЕ	1.6	1200-1400		38-44			
P НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ	1.7	600-900	ДО 330	ДО 35		70-80	80-95
P НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ	1.8	900-1350	350-450	35-48			
M НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ							
M АУСТЕНИТНЫЕ	2.1	ДО 700	ДО 210				(30-40)
M АУСТЕНИТНЫЕ	2.2	ДО 1100	ДО 330	ДО 34			(30-40)
M АУСТЕНИТНО-ФЕРРИТНЫЕ (ДУПЛЕКСНЫЕ)	2.3	ДО 800	ДО 240	ДО 23			(30-40)
K ЧУГУНЫ							
K ЧУГУНЫ СЕРЫЕ	3.1	400-600	ДО 180			80-110	90-130
K ЧУГУНЫ КОВКИЕ	3.2	400-800	ДО 240			70-100	80-120
K ЧУГУНЫ С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	3.3	400-900	ДО 260			60-85	70-100
N ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И НЕМЕТАЛЛЫ							
N ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ АЛЮМИНИЙ	4.1	ДО 500	ДО 150				
N СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si ДО 10%	4.2	ДО 700	ДО 210				
N СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si БОЛЕЕ 10%	4.3	ДО 900	ДО 260				
N ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТАЯ МЕДЬ	4.4	ДО 400	ДО 120				
N ЛАТУНИ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.5	ДО 600	ДО 180				
N ЛАТУНИ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.6	ДО 600	ДО 180				
N БРОНЗЫ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.7	ДО 400	ДО 120				
N БРОНЗЫ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.8	ДО 800	ДО 240				
N МАГНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	4.9	ДО 400	ДО 180				
N ДУРОПЛАСТЫ	4.10						
N ТЕРМОПЛАСТЫ	4.11						
N АРМИРОВАННЫЕ КОМПОЗИТЫ	4.12						
N ГРАФИТ	4.13						
S ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ							
S ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ ТИТАН	5.1	ДО 600	ДО 180				
S ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.2	ДО 850	ДО 250				
S ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.3	ДО 1200	ДО 350	ДО 38			
S ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ НИКЕЛЬ	5.4	ДО 600	ДО 170				
S НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.5	ДО 850	ДО 250				
S НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.6	ДО 1100	ДО 320	ДО 35			
S НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.7	ДО 1400	ДО 410	ДО 44			
H ВЫСОКОПРОЧНЫЕ, ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ							
H 45-50 HRC	6.1			45-50			
H 50-55 HRC	6.2			50-55			
H 55-60 HRC	6.3			55-60			
H 60-65 HRC	6.4			60-65			
H 65-70 HRC	6.5			65-70			

* Хвостовики «HB» и «HE» изготавливаются по запросу.

** Для «8xD» снизить скорость резания, K=0,85.



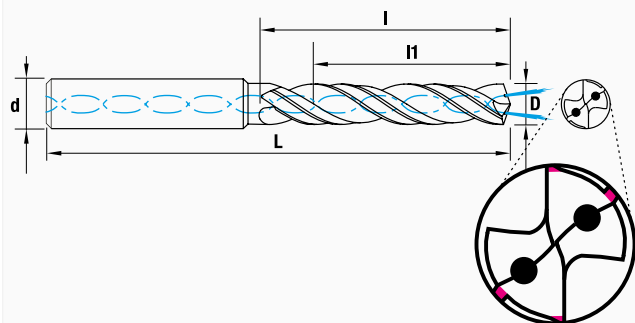
Поправочные коэффициенты
для рекомендованных значений
подачи

Группы материалов	Поправочные коэффициенты
P1.1—P1.3; P1.7; K3.2	1.0
P1.4; K3.3	0.8
P1.5	0.7
M2.1—M2.3	0.5
K3.1	1.1

D мм	l1 мм	l мм	L мм	d h6 мм	КОД КОД	PGR.KTC125	PGR.KTC126	PGR.KTC127	Рекомендованные значения подачи f мм/rev
3.0	23	28	66	6.0	.0300		○		0.09–0.12
3.0	29	34	72	6.0	.0300			○	
3.1	23	28	66	6.0	.0310		○		
3.1	29	34	72	6.0	.0310			○	
3.2	23	28	66	6.0	.0320		○		
3.2	29	34	72	6.0	.0320			○	
3.3	23	28	66	6.0	.0330		○		
3.3	29	34	72	6.0	.0330			○	
3.4	23	28	66	6.0	.0340		○		
3.4	29	34	72	6.0	.0340			○	
3.5	23	28	66	6.0	.0350		○		
3.5	29	34	72	6.0	.0350			○	
3.6	23	28	66	6.0	.0360		○		
3.6	29	34	72	6.0	.0360			○	
3.7	23	28	66	6.0	.0370		○		
3.7	29	34	72	6.0	.0370			○	
3.8	29	36	74	6.0	.0380		○		
3.8	36	43	81	6.0	.0380			○	
3.9	29	36	74	6.0	.0390		○		
3.9	36	43	81	6.0	.0390			○	
4.0	17	24	66	6.0	.0400	○			0.12–0.15
4.0	29	36	74	6.0	.0400		○		
4.0	36	43	81	6.0	.0400			○	
4.1	29	36	74	6.0	.0410		○		
4.1	36	43	81	6.0	.0410			○	
4.2	29	36	74	6.0	.0420		○		
4.2	36	43	81	6.0	.0420			○	
4.3	29	36	74	6.0	.0430		○		
4.3	36	43	81	6.0	.0430			○	
4.4	29	36	74	6.0	.0440		○		
4.4	36	43	81	6.0	.0440			○	
4.5	29	36	74	6.0	.0450		○		
4.5	36	43	81	6.0	.0450			○	
4.6	29	36	74	6.0	.0460		○		
4.6	36	43	81	6.0	.0460			○	
4.7	29	36	74	6.0	.0470		○		
4.7	36	43	81	6.0	.0470			○	
4.8	35	44	82	6.0	.0480		○		
4.8	48	57	95	6.0	.0480			○	
4.9	35	44	82	6.0	.0490		○		
4.9	48	57	95	6.0	.0490			○	
5.0	20	28	66	6.0	.0500	○			
5.0	35	44	82	6.0	.0500		○		
5.0	48	57	95	6.0	.0500			○	
5.1	35	44	82	6.0	.0510		○		
5.1	48	57	95	6.0	.0510			○	
5.2	35	44	82	6.0	.0520		○		
5.2	48	57	95	6.0	.0520			○	
5.3	35	44	82	6.0	.0530		○		0.15–0.18
5.3	48	57	95	6.0	.0530			○	
5.4	35	44	82	6.0	.0540		○		
5.4	48	57	95	6.0	.0540			○	
5.5	35	44	82	6.0	.0550		○		
5.5	48	57	95	6.0	.0550			○	
5.6	35	44	82	6.0	.0560		○		
5.6	48	57	95	6.0	.0560			○	
5.7	35	44	82	6.0	.0570		○		
5.7	48	57	95	6.0	.0570			○	
5.8	35	44	82	6.0	.0580		○		
5.8	48	57	95	6.0	.0580			○	
5.9	35	44	82	6.0	.0590		○		0.15–0.18
5.9	48	57	95	6.0	.0590			○	
6.0	20	28	66	6.0	.0600	○			
6.0	35	44	82	6.0	.0600		○		
6.0	48	57	95	6.0	.0600			○	
6.1	43	53	91	8.0	.0610		○		
6.1	64	76	114	8.0	.0610			○	
6.2	43	53	91	8.0	.0620		○		
6.2	64	76	114	8.0	.0620			○	
6.3	43	53	91	8.0	.0630		○		
6.3	64	76	114	8.0	.0630			○	
6.4	43	53	91	8.0	.0640		○		
6.4	64	76	114	8.0	.0640			○	
6.5	43	53	91	8.0	.0650		○		
6.5	64	76	114	8.0	.0650			○	

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЁРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
PGR.KTC125.1350
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



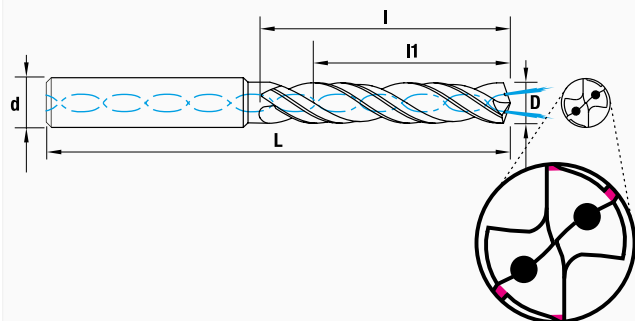
Поправочные коэффициенты
для рекомендуемых значений
подачи

Группы материалов	Поправочные коэффициенты
P1.1—P1.3; P1.7; K3.2	1.0
P1.4; K3.3	0.8
P1.5	0.7
M2.1—M2.3	0.5
K3.1	1.1

D мм	l1 мм	l мм	L мм	d h6 мм	КОД КОД	PGR.KTC125	PGR.KTC126	PGR.KTC127	f mm/rev
6.6	43	53	91	8.0	.0660		○		0.15–0.18
6.6	64	76	114	8.0	.0660			○	
6.7	43	53	91	8.0	.0670		○		
6.7	64	76	114	8.0	.0670			○	
6.8	43	53	91	8.0	.0680		○		
6.8	64	76	114	8.0	.0680			○	
6.9	43	53	91	8.0	.0690		○		
6.9	64	76	114	8.0	.0690			○	
7.0	24	34	79	8.0	.0700	○			
7.0	43	53	91	8.0	.0700		○		
7.0	64	76	114	8.0	.0700			○	
7.1	43	53	91	8.0	.0710		○		
7.1	64	76	114	8.0	.0710			○	
7.2	43	53	91	8.0	.0720		○		
7.2	64	76	114	8.0	.0720			○	
7.3	43	53	91	8.0	.0730		○		
7.3	64	76	114	8.0	.0730			○	
7.4	43	53	91	8.0	.0740		○		
7.4	64	76	114	8.0	.0740			○	
7.5	43	53	91	8.0	.0750		○		
7.5	64	76	114	8.0	.0750			○	
7.6	43	53	91	8.0	.0760		○		
7.6	64	76	114	8.0	.0760			○	
7.7	43	53	91	8.0	.0770		○		
7.7	64	76	114	8.0	.0770			○	
7.8	43	53	91	8.0	.0780		○		
7.8	64	76	114	8.0	.0780			○	
7.9	43	53	91	8.0	.0790		○		0.15–0.18
7.9	64	76	114	8.0	.0790			○	
8.0	24	34	79	8.0	.0800	○			
8.0	43	53	91	8.0	.0800		○		
8.0	64	76	114	8.0	.0800			○	
8.1	49	61	103	10.0	.0810		○		
8.1	80	95	142	10.0	.0810			○	
8.2	49	61	103	10.0	.0820		○		
8.2	80	95	142	10.0	.0820			○	
8.3	49	61	103	10.0	.0830		○		
8.3	80	95	142	10.0	.0830			○	
8.4	49	61	103	10.0	.0840		○		
8.4	80	95	142	10.0	.0840			○	
8.5	49	61	103	10.0	.0850		○		
8.5	80	95	142	10.0	.0850			○	
8.6	49	61	103	10.0	.0860		○		
8.6	80	95	142	10.0	.0860			○	
8.7	49	61	103	10.0	.0870		○		
8.7	80	95	142	10.0	.0870			○	
8.8	49	61	103	10.0	.0880		○		
8.8	80	95	142	10.0	.0880			○	
8.9	49	61	103	10.0	.0890		○		
8.9	80	95	142	10.0	.0890			○	
9.0	35	47	89	10.0	.0900	○			
9.0	49	61	103	10.0	.0900		○		
9.0	80	95	142	10.0	.0900			○	
9.1	49	61	103	10.0	.0910		○		
9.1	80	95	142	10.0	.0910			○	
9.2	49	61	103	10.0	.0920		○		
9.2	80	95	142	10.0	.0920			○	
9.3	49	61	103	10.0	.0930		○		
9.3	80	95	142	10.0	.0930			○	
9.4	49	61	103	10.0	.0940		○		
9.4	80	95	142	10.0	.0940			○	
9.5	49	61	103	10.0	.0950		○		
9.5	80	95	142	10.0	.0950			○	
9.6	49	61	103	10.0	.0960		○		
9.6	80	95	142	10.0	.0960			○	
9.7	49	61	103	10.0	.0970		○		
9.7	80	95	142	10.0	.0970			○	
9.8	49	61	103	10.0	.0980		○		
9.8	80	95	142	10.0	.0980			○	
9.9	49	61	103	10.0	.0990		○		
9.9	80	95	142	10.0	.0990			○	

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЁРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
PGR.KTC125.1350
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



Поправочные коэффициенты
для рекомендованных значений
подачи

Группы материалов	Поправочные коэффициенты
P1.1—P1.3; P1.7; K3.2	1.0
P1.4; K3.3	0.8
P1.5	0.7
M2.1—M2.3	0.5
K3.1	1.1

D мм	l1 мм	l мм	L мм	d h6 мм	КОД КОД	PGR.KTC125	PGR.KTC126	PGR.KTC127	f mm/rev
10.0	35	47	89	10.0	.1000	○			0.15–0.18
10.0	49	61	103	10.0	.1000		○		
10.0	80	95	142	10.0	.1000			○	
10.2	56	71	118	12.0	.1020		○		
10.2	96	114	162	12.0	.1020			○	
10.5	56	71	118	12.0	.1050		○		
10.5	96	114	162	12.0	.1050			○	
10.8	56	71	118	12.0	.1080		○		
10.8	96	114	162	12.0	.1080			○	
11.0	56	71	118	12.0	.1100		○		
11.0	96	114	162	12.0	.1100			○	
11.5	56	71	118	12.0	.1150		○		
11.5	96	114	162	12.0	.1150			○	
11.8	56	71	118	12.0	.1180		○		
11.8	96	114	162	12.0	.1180			○	
12.0	40	55	102	12.0	.1200	○			0.15–0.18
12.0	56	71	118	12.0	.1200		○		
12.0	96	114	162	12.0	.1200			○	
12.5	60	77	124	14.0	.1250		○		
12.5	112	133	178	14.0	.1250			○	
12.8	60	77	124	14.0	.1280		○		
12.8	112	133	178	14.0	.1280			○	
13.0	60	77	124	14.0	.1300		○		
13.0	112	133	178	14.0	.1300			○	
13.5	60	77	124	14.0	.1350		○		
13.5	112	133	178	14.0	.1350			○	
13.8	60	77	124	14.0	.1380		○		
13.8	112	133	178	14.0	.1380			○	
14.0	43	60	107	14.0	.1400	○			
14.0	60	77	124	14.0	.1400		○		
14.0	112	133	178	14.0	.1400			○	
14.5	63	83	133	16.0	.1450		○		0.35–0.40
14.5	128	152	203	16.0	.1450			○	
14.8	63	83	133	16.0	.1480		○		
14.8	128	152	203	16.0	.1480			○	
15.0	63	83	133	16.0	.1500		○		
15.0	128	152	203	16.0	.1500			○	
15.5	63	83	133	16.0	.1550		○		
15.5	128	152	203	16.0	.1550			○	
15.8	63	83	133	16.0	.1580		○		
15.8	128	152	203	16.0	.1580			○	
16.0	45	65	115	16.0	.1600	○			
16.0	63	83	133	16.0	.1600		○		
16.0	128	152	203	16.0	.1600			○	
16.5	71	93	143	18.0	.1650		○		
16.5	144	171	222	18.0	.1650			○	
16.8	71	93	143	18.0	.1680		○		
16.8	144	171	222	18.0	.1680			○	
17.0	71	93	143	18.0	.1700		○		0.40–0.45
17.0	144	171	222	18.0	.1700			○	
17.5	71	93	143	18.0	.1750		○		
17.5	144	171	222	18.0	.1750			○	
17.8	71	93	143	18.0	.1780		○		
17.8	144	171	222	18.0	.1780			○	
18.0	51	73	123	18.0	.1800	○			
18.0	71	93	143	18.0	.1800		○		
18.0	144	171	222	18.0	.1800			○	
18.5	77	101	153	20.0	.1850		○		
18.5	160	190	243	20.0	.1850			○	
18.8	77	101	153	20.0	.1880		○		
18.8	160	190	243	20.0	.1880			○	
19.0	77	101	153	20.0	.1900		○		
19.0	160	190	243	20.0	.1900			○	
19.5	77	101	153	20.0	.1950		○		
19.5	160	190	243	20.0	.1950			○	
19.8	77	101	153	20.0	.1980		○		0.40–0.45
19.8	160	190	243	20.0	.1980			○	
20.0	55	79	131	20.0	.2000	○			
20.0	77	101	153	20.0	.2000		○		0.40–0.45
20.0	160	190	243	20.0	.2000-			○	

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЁРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
PGR.KTC125.1350
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

СВЁРЛА-РАЗВЁРТКИ ДЛЯ ОТВЕРСТИЙ С ДОПУСКОМ ± 0.003 мм

MS

Высокоточные сверла-развертки с износостойким покрытием для сверления отверстий с высокими требованиями (округлость, прямолинейность, допуск).

3×D

5×D

Предпочтительное применение: нелегированные стали, стальное литье, легированные стали до 1000 Н/мм², серый чугун. Допускается обработка нержавеющей сталей.



PGR.KTC128



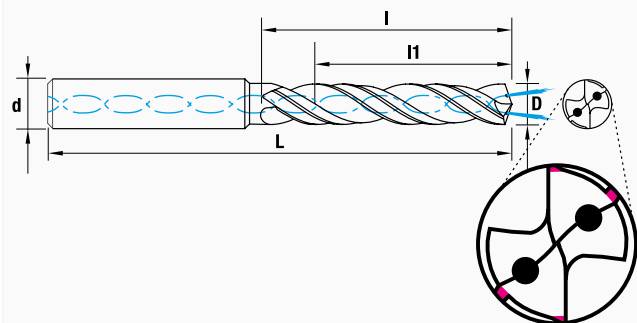
PGR.KTC129

Позволяют получить сверление, точное отверстие без применения развертки: -квалитета IT8 при хороших условиях; -квалитета IT7 в очень хороших условиях. Геометрия вершины — двойная заточка с подточкой поперечной кромки (тип C) с малым радиусом. Параболическая форма канавки, прямая режущая кромка. Усиленная сердцевина. Обратный конус 0,2/100 мм. Скругление основной режущей кромки, 4 направляющих ленточки.

Стандарт	MS	Покрытие	SPC
Тип сверла	N	Тип хвостовика	HA
Количество зубьев/ленточек		Угол подъема спирали	30°
Инструментальный материал	KMG10	Направление вращения	
Глубина сверления в D сверла	3×D 5×D	Подача СОЖ в внутреннее/внешнее	
Угол при вершине		Поле допуска режущей части	Для получения отверстий с допуском ± 0.003 мм

ПРИМЕНЯЕМОСТЬ ИНСТРУМЕНТА И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ

ISO	Предел прочности на разрыв RM (МПа)/Твердость HB/Твердость HRC				Vc м/мин	
P	СТАЛИ					
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ	1.1	ДО 500		85-100	95-120
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ	1.2	500-850	ДО 250	70-90	80-110
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ	1.3	ДО 850	ДО 250	70-80	80-95
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, АЗОТИРОВАННЫЕ	1.4	850-1000	250-300	60-70	65-80
P	ЗАКАЛЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, БЫСТРОРЕЖУЩИЕ	1.5	1000-1200		35-50	40-60
P	ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫЕ ЗАКАЛЕННЫЕ	1.6	1200-1400		32-38	38-44
P	НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ	1.7	600-900	ДО 330	70-80	80-95
P	НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ	1.8	900-1350	350-450	35-48	
M	НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ					
M	АУСТЕНИТНЫЕ	2.1	ДО 700	ДО 210		(30-40)
M	АУСТЕНИТНЫЕ	2.2	ДО 1100	ДО 330	ДО 34	(30-40)
M	АУСТЕНИТНО-ФЕРРИТНЫЕ (ДУПЛЕКСНЫЕ)	2.3	ДО 800	ДО 240	ДО 23	(30-40)
K	ЧУГУНЫ					
K	ЧУГУНЫ СЕРЫЕ	3.1	400-600	ДО 180	80-110	90-130
K	ЧУГУНЫ КОВКИЕ	3.2	400-800	ДО 240	70-100	80-120
K	ЧУГУНЫ С ШАРИДИМЫМ ГРАФИТОМ	3.3	400-900	ДО 260	60-85	70-100
N	ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И НЕМЕТАЛЛЫ					
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ АЛЮМИНИЙ	4.1	ДО 500	ДО 150		
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ SI ДО 10%	4.2	ДО 700	ДО 210		
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ SI БОЛЕЕ 10%	4.3	ДО 900	ДО 260		
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТАЯ МЕДЬ	4.4	ДО 400	ДО 120		
N	ЛАТУНИ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.5	ДО 600	ДО 180		
N	ЛАТУНИ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.6	ДО 600	ДО 180		
N	БРОНЗЫ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.7	ДО 400	ДО 120		
N	БРОНЗЫ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.8	ДО 800	ДО 240		
N	МАГНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	4.9	ДО 400	ДО 180		
N	ДУРОПЛАСТЫ	4.10				
N	ТЕРМОПЛАСТЫ	4.11				
N	АРМИРОВАННЫЕ КОМПОЗИТЫ	4.12				
N	ГРАФИТ	4.13				
S	ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ					
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ ТИТАН	5.1	ДО 600	ДО 180		
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.2	ДО 850	ДО 250		
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.3	ДО 1200	ДО 350	ДО 38	
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ НИКЕЛЬ	5.4	ДО 600	ДО 170		
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.5	ДО 850	ДО 250		
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.6	ДО 1100	ДО 320	ДО 35	
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.7	ДО 1400	ДО 410	ДО 44	
H	ВЫСОКОПРОЧНЫЕ, ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ					
H	45-50 HRC	6.1			45-50	
H	50-55 HRC	6.2			50-55	
H	55-60 HRC	6.3			55-60	
H	60-65 HRC	6.4			60-65	
H	65-70 HRC	6.5			65-70	



Поправочные коэффициенты
для рекомендованных значений
подачи

Группы материалов	Поправочные коэффициенты
P1.1—P1.3; P1.7; K3.2	1.0
P1.4; K3.3	0.8
P1.5	0.7
M2.1—M2.3	0.5
K3.1	1.1

D мм	l1 мм	l мм	L мм	d h6 мм	КОД КОД	PGR.KTC128	PGR.KTC129	Рекомендованные значения подачи f мм/rev
3.97	17	24	66	6.0	.0397	○	○	0.09–0.12
3.97	29	36	74	6.0	.0397			
3.98	17	24	66	6.0	.0398	○	○	
3.98	29	36	74	6.0	.0398			
3.99	17	24	66	6.0	.0399	○	○	
3.99	29	36	74	6.0	.0399			
4.00	17	24	66	6.0	.0400	○	○	
4.00	29	36	74	6.0	.0400			
4.01	17	24	66	6.0	.0401	○	○	
4.01	29	36	74	6.0	.0401			
4.02	17	24	66	6.0	.0402	○	○	0.12–0.15
4.02	29	36	74	6.0	.0402			
4.03	17	24	66	6.0	.0403	○	○	
4.03	29	36	74	6.0	.0403			
4.97	20	28	66	6.0	.0497	○	○	
4.97	35	44	82	6.0	.0497			
4.98	20	28	66	6.0	.0498	○	○	
4.98	35	44	82	6.0	.0498			
4.99	20	28	66	6.0	.0499	○	○	
4.99	35	44	82	6.0	.0499			
5.00	20	28	66	6.0	.0500	○	○	0.15–0.18
5.00	35	44	82	6.0	.0500			
5.01	20	28	66	6.0	.0501	○	○	
5.01	35	44	82	6.0	.0501			
5.02	20	28	66	6.0	.0502	○	○	
5.02	35	44	82	6.0	.0502			
5.03	20	28	66	6.0	.0503	○	○	
5.03	35	44	82	6.0	.0503			
5.97	20	28	66	6.0	.0597	○	○	
5.97	35	44	82	6.0	.0597			
5.98	20	28	66	6.0	.0598	○	○	0.18–0.22
5.98	35	44	82	6.0	.0598			
5.99	20	28	66	6.0	.0599	○	○	
5.99	35	44	82	6.0	.0599			
6.00	20	28	66	6.0	.0600	○	○	
6.00	35	44	82	6.0	.0600			
6.01	20	28	66	6.0	.0601	○	○	
6.01	35	44	82	6.0	.0601			
6.02	20	28	66	6.0	.0602	○	○	
6.02	35	44	82	6.0	.0602			
6.03	20	28	66	6.0	.0603	○	○	0.22–0.26
6.03	35	44	82	6.0	.0603			
7.97	24	34	79	8.0	.0797	○	○	
7.97	43	53	91	8.0	.0797			
7.98	24	34	79	8.0	.0798	○	○	
7.98	43	53	91	8.0	.0798			
7.99	24	34	79	8.0	.0799	○	○	
7.99	43	53	91	8.0	.0799			
8.00	24	34	79	8.0	.0800	○	○	
8.00	43	53	91	8.0	.0800			
8.01	24	34	79	8.0	.0801	○	○	
8.01	43	53	91	8.0	.0801			
8.02	24	34	79	8.0	.0802	○	○	0.26–0.30
8.02	43	53	91	8.0	.0802			
8.03	24	34	79	8.0	.0803	○	○	
8.03	43	53	91	8.0	.0803			
9.97	35	47	89	10.0	.0997	○	○	
9.97	49	61	103	10.0	.0997			
9.98	35	47	89	10.0	.0998	○	○	
9.98	49	61	103	10.0	.0998			
9.99	35	47	89	10.0	.0999	○	○	
9.99	49	61	103	10.0	.0999			
10.00	35	47	89	10.0	.1000	○	○	
10.00	49	61	103	10.0	.1000			
10.01	35	47	89	10.0	.1001	○	○	
10.01	49	61	103	10.0	.1001			
10.02	35	47	89	10.0	.1002	○	○	0.30–0.35
10.02	49	61	103	10.0	.1002			
10.03	35	47	89	10.0	.1003	○	○	
10.03	49	61	103	10.0	.1003			
11.97	40	55	102	12.0	.1197	○	○	
11.97	56	71	118	12.0	.1197			
11.98	40	55	102	12.0	.1198	○	○	
11.98	56	71	118	12.0	.1198			
11.99	40	55	102	12.0	.1199	○	○	
11.99	56	71	118	12.0	.1199			
12.00	40	55	102	12.0	.1200	○	○	
12.00	56	71	118	12.0	.1200			
12.01	40	55	102	12.0	.1201	○	○	
12.01	56	71	118	12.0	.1201			
12.02	40	55	102	12.0	.1202	○	○	0.35–0.40
12.02	56	71	118	12.0	.1202			
12.03	40	55	102	12.0	.1203	○	○	
12.03	56	71	118	12.0	.1203			

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЁРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
PGR.KTC125.1350
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ИНКРОМ®

4.2

ИНСТРУМЕНТ
ПРЕМИУМ КЛАССА

ОСНАСТКА СТАНОЧНАЯ



Уважаемый коллега!

В каталоге «Оснастка станочная» представлен широкий спектр основных видов шпиндельной оснастки и оснастки для токарных станков.

ИНКРОМ®

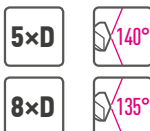
РАЗДЕЛ 3

РОССИЯ

НОВИНКИ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ
ТРЕХЗУБЫЕ СВЕРЛА





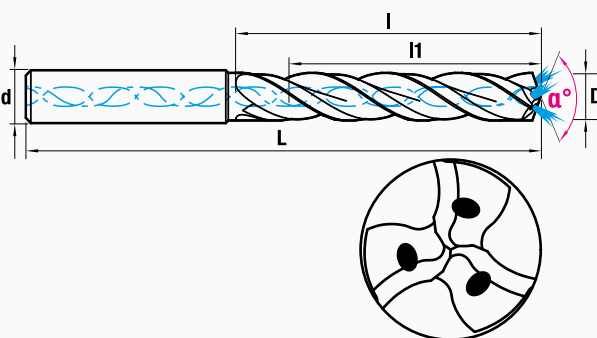
TRIO-U.KTC133

TRIO-U.KTC134

Стандарт	MS	Тип хвостовика	HA
Тип сверла	N	Угол подъема спирали	30°
Количество зубьев/ленточек	2/4	Направление вращения	R
Инструментальный материал	KMG10	Подача СОЖ в внутреннее/внешнее	
Глубина сверления в D сверла	5xD 8xD	Поле допуска режущей части	m7
Угол при вершине	140° 135°	Квалитет отверстия	
Покрывтие	SPC		

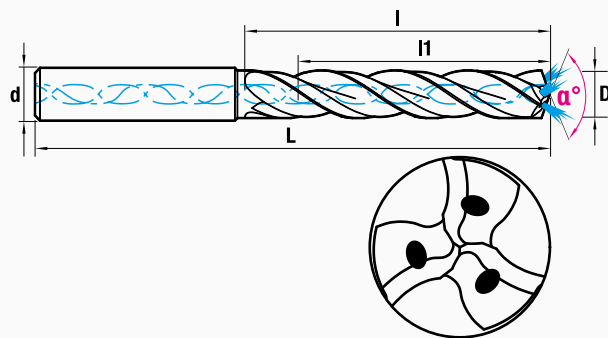
ПРИМЕНЯЕМОСТЬ ИНСТРУМЕНТА И СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ

ISO	Предел прочности на разрыв RM (МПа)/Твердость HB/Твердость HRC				Vc м/мин	
P	СТАЛИ					
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ	1.1	до 500			
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ	1.2	500-850	до 250		
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ	1.3	до 850	до 250		
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, АЗОТИРОВАННЫЕ	1.4	850-1000	250-300	22-32	
P	ЗАКАЛЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, БЫСТРОРЕЖУЩИЕ	1.5	1000-1200		32-38	
P	ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫЕ ЗАКАЛЕННЫЕ	1.6	1200-1400		38-44	
P	НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ	1.7	600-900	до 330	до 35	
P	НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ	1.8	900-1350	350-450	35-48	
M	НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ					
M	АУСТЕНИТНЫЕ	2.1	до 700	до 210		
M	АУСТЕНИТНЫЕ	2.2	до 1100	до 330	до 34	
M	АУСТЕНИТНО-ФЕРРИТНЫЕ (ДУПЛЕКСНЫЕ)	2.3	до 800	до 240	до 23	
K	ЧУГУНЫ					
K	ЧУГУНЫ СЕРЫЕ	3.1	400-600	до 180		
K	ЧУГУНЫ КОВКИЕ	3.2	400-800	до 240		
K	ЧУГУНЫ С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	3.3	400-900	до 260		
N	ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И НЕМЕТАЛЛЫ					
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ АЛЮМИНИЙ	4.1	до 500	до 150		
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ SI ДО 10%	4.2	до 700	до 210		
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ SI БОЛЕЕ 10%	4.3	до 900	до 260		
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТАЯ МЕДЬ	4.4	до 400	до 120		
N	ЛАТУНИ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.5	до 600	до 180		
N	ЛАТУНИ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.6	до 600	до 180		
N	БРОНЗЫ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.7	до 400	до 120		
N	БРОНЗЫ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.8	до 800	до 240		
N	МАГНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	4.9	до 400	до 180		
N	ДУРОПЛАСТЫ	4.10				
N	ТЕРМОПЛАСТЫ	4.11				
N	АРМИРОВАННЫЕ КОМПОЗИТЫ	4.12				
N	ГРАФИТ	4.13				
S	ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ					
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ ТИТАН	5.1	до 600	до 180		
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.2	до 850	до 250		
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.3	до 1200	до 350	до 38	
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ НИКЕЛЬ	5.4	до 600	до 170		
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.5	до 850	до 250		
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.6	до 1100	до 320	до 35	
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.7	до 1400	до 410	до 44	
H	ВЫСОКОПРОЧНЫЕ, ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ					
H	45-50 HRC	6.1			45-50	
H	50-55 HRC	6.2			50-55	
H	55-60 HRC	6.3			55-60	
H	60-65 HRC	6.4			60-65	
H	65-70 HRC	6.5			65-70	

									Поправочные коэффициенты для рекомендованных значений подачи		
							Группы материалов	Поправочные коэффициенты			
D мм m7	l1 мм	l мм	L мм	d h6 мм	α°	код	код	TRIO-U.KTC133	TRIO-U.KTC134	Рекомендованные значения подачи f mm/rev	
5.00	35	44	82	6	140	.0500		○			
5.00	48	57	95	6	135	.0500.L			○		
5.10	35	44	82	6	140	.0510		○			
5.10	48	57	95	6	135	.0510.L			○		
5.20	35	44	82	6	140	.0520		○			
5.20	48	57	95	6	135	.0520.L			○		
5.30	35	44	82	6	140	.0530		○			
5.30	48	57	95	6	135	.0530.L			○		
5.40	35	44	82	6	140	.0540		○			
5.40	48	57	95	6	135	.0540.L			○		
5.50	35	44	82	6	140	.0550		○			
5.50	48	57	95	6	135	.0550.L			○		
5.55	35	44	82	6	140	.0555		○			
5.55	48	57	95	6	135	.0555.L			○		
5.60	35	44	82	6	140	.0560		○			
5.60	48	57	95	6	135	.0560.L			○		
5.70	35	44	82	6	140	.0570		○			
5.70	48	57	95	6	135	.0570.L			○		
5.80	35	44	82	6	140	.0580		○			
5.80	48	57	95	6	135	.0580.L			○		
5.90	35	44	82	6	140	.0590		○			
5.90	48	57	95	6	135	.0590.L			○		
6.00	35	44	82	6	140	.0600		○			
6.00	48	57	95	6	135	.0600.L			○		
6.10	43	53	91	8	140	.0610		○			
6.10	64	76	114	8	135	.0610.L			○		
6.20	43	53	91	8	140	.0620		○			
6.20	64	76	114	8	135	.0620.L			○		
6.30	43	53	91	8	140	.0630		○			
6.30	64	76	114	8	135	.0630.L			○		
6.40	43	53	91	8	140	.0640		○			
6.40	64	76	114	8	135	.0640.L			○		
6.50	43	53	91	8	140	.0650		○			
6.50	64	76	114	8	135	.0650.L			○		
6.60	43	53	91	8	140	.0660		○			
6.60	64	76	114	8	135	.0660.L			○		
6.70	43	53	91	8	140	.0670		○			
6.70	64	76	114	8	135	.0670.L			○		
6.80	43	53	91	8	140	.0680		○			
6.80	64	76	114	8	135	.0680.L			○		
6.90	43	53	91	8	140	.0690		○			
6.90	64	76	114	8	135	.0690.L			○		
7.00	43	53	91	8	140	.0700		○			
7.00	64	76	114	8	135	.0700.L			○		
7.10	43	53	91	8	140	.0710		○			
7.10	64	76	114	8	135	.0710.L			○		
7.20	43	53	91	8	140	.0720		○			
7.20	64	76	114	8	135	.0720.L			○		
7.30	43	53	91	8	140	.0730		○			
7.30	64	76	114	8	135	.0730.L			○		
7.40	43	53	91	8	140	.0740		○			
7.40	64	76	114	8	135	.0740.L			○		
7.50	43	53	91	8	140	.0750		○			
7.50	64	76	114	8	135	.0750.L			○		
7.60	43	53	91	8	140	.0760		○			
7.60	64	76	114	8	135	.0760.L			○		
7.70	43	53	91	8	140	.0770		○			
7.70	64	76	114	8	135	.0770.L			○		
7.80	43	53	91	8	140	.0780		○			
7.80	64	76	114	8	135	.0780.L			○		
7.90	43	53	91	8	140	.0790		○			
7.90	64	76	114	8	135	.0790.L			○		
8.00	43	53	91	8	140	.0800		○			
8.00	64	76	114	8	135	.0800.L			○		

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЁРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
PGR.KTC125.1350
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



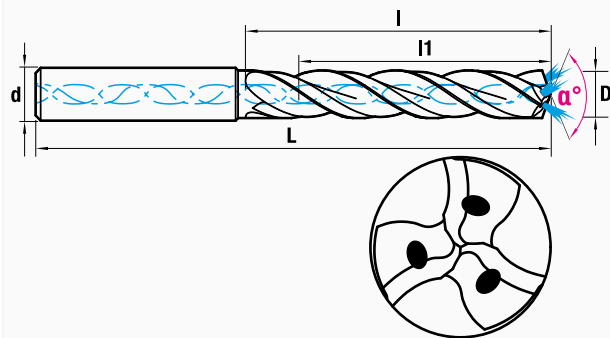
Поправочные коэффициенты
для рекомендованных значений
подачи

Группы материалов	Поправочные коэффициенты

D мм m7	l1 мм	l мм	L мм	d h6 мм	α°	КОД	КОД	TRIO-U.KTC133	TRIO-U.KTC134	Рекомендованные значения подачи f mm/rev
8.10	49	61	103	10	140	.0810		○		
8.10	80	95	142	10	135	.0810.L			○	
8.20	49	61	103	10	140	.0820		○		
8.20	80	95	142	10	135	.0820.L			○	
8.30	49	61	103	10	140	.0830		○		
8.30	80	95	142	10	135	.0830.L			○	
8.40	49	61	103	10	140	.0840		○		
8.40	80	95	142	10	135	.0840.L			○	
8.50	49	61	103	10	140	.0850		○		
8.50	80	95	142	10	135	.0850.L			○	
8.60	49	61	103	10	140	.0860		○		
8.60	80	95	142	10	135	.0860.L			○	
8.70	49	61	103	10	140	.0870		○		
8.70	80	95	142	10	135	.0870.L			○	
8.80	49	61	103	10	140	.0880		○		
8.80	80	95	142	10	135	.0880.L			○	
8.90	49	61	103	10	140	.0890		○		
8.90	80	95	142	10	135	.0890.L			○	
9.00	49	61	103	10	140	.0900		○		
9.00	80	95	142	10	135	.0900.L			○	
9.10	49	61	103	10	140	.0910		○		
9.10	80	95	142	10	135	.0910.L			○	
9.20	49	61	103	10	140	.0920		○		
9.20	80	95	142	10	135	.0920.L			○	
9.30	49	61	103	10	140	.0930		○		
9.30	80	95	142	10	135	.0930.L			○	
9.40	49	61	103	10	140	.0940		○		
9.40	80	95	142	10	135	.0940.L			○	
9.50	49	61	103	10	140	.0950		○		
9.50	80	95	142	10	135	.0950.L			○	
9.60	49	61	103	10	140	.0960		○		
9.60	80	95	142	10	135	.0960.L			○	
9.70	49	61	103	10	140	.0970		○		
9.70	80	95	142	10	135	.0970.L			○	
9.80	49	61	103	10	140	.0980		○		
9.80	80	95	142	10	135	.0980.L			○	
9.90	49	61	103	10	140	.0990		○		
9.90	80	95	142	10	135	.0990.L			○	
10.00	49	61	103	10	140	.1000		○		
10.00	80	95	142	10	135	.1000.L			○	
10.10	56	71	118	12	140	.1010		○		
10.10	96	114	162	12	135	.1010.L			○	
10.20	56	71	118	12	140	.1020		○		
10.20	96	114	162	12	135	.1020.L			○	
10.30	56	71	118	12	140	.1030		○		
10.30	96	114	162	12	135	.1030.L			○	
10.40	56	71	118	12	140	.1040		○		
10.40	96	114	162	12	135	.1040.L			○	
10.50	56	71	118	12	140	.1050		○		
10.50	96	114	162	12	135	.1050.L			○	
10.60	56	71	118	12	140	.1060		○		
10.60	96	114	162	12	135	.1060.L			○	
10.70	56	71	118	12	140	.1070		○		
10.70	96	114	162	12	135	.1070.L			○	
10.80	56	71	118	12	140	.1080		○		
10.80	96	114	162	12	135	.1080.L			○	
10.90	56	71	118	12	140	.1090		○		
10.90	96	114	162	12	135	.1090.L			○	
11.00	56	71	118	12	140	.1100		○		
11.00	96	114	162	12	135	.1100.L			○	
11.10	56	71	118	12	140	.1110		○		
11.10	96	114	162	12	135	.1110.L			○	
11.20	56	71	118	12	140	.1120		○		
11.20	96	114	162	12	135	.1120.L			○	

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЁРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
PGR.KTC125.1350
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



Поправочные коэффициенты
для рекомендованных значений
подачи

Группы материалов	Поправочные коэффициенты

D мм m7	l1 мм	l мм	L мм	d h6 мм	α°	КОД	КОД	TRIO-U.KTC133	TRIO-U.KTC134	Рекомендованные значения подачи f mm/rev
11.30	56	71	118	12	140	.1130		○		
11.30	96	114	162	12	135	.1130.L			○	
11.40	56	71	118	12	140	.1140		○		
11.40	96	114	162	12	135	.1140.L			○	
11.50	56	71	118	12	140	.1150		○		
11.50	96	114	162	12	135	.1150.L			○	
11.60	56	71	118	12	140	.1160		○		
11.60	96	114	162	12	135	.1160.L			○	
11.70	56	71	118	12	140	.1170		○		
11.70	96	114	162	12	135	.1170.L			○	
11.80	56	71	118	12	140	.1180		○		
11.80	96	114	162	12	135	.1180.L			○	
11.90	56	71	118	12	140	.1190		○		
11.90	96	114	162	12	135	.1190.L			○	
12.00	56	71	118	12	140	.1200		○		
12.00	96	114	162	12	135	.1200.L			○	
12.50	60	77	124	14	140	.1250		○		
12.50	112	133	178	14	135	.1250.L			○	
12.80	60	77	124	14	140	.1280		○		
12.80	112	133	178	14	135	.1280.L			○	
13.00	60	77	124	14	140	.1300		○		
13.00	112	133	178	14	135	.1300.L			○	
13.50	60	77	124	14	140	.1350		○		
13.50	112	133	178	14	135	.1350.L			○	
13.80	60	77	124	14	140	.1380		○		
13.80	112	133	178	14	135	.1380.L			○	
14.00	60	77	124	14	140	.1400		○		
14.00	112	133	178	14	135	.1400.L			○	
14.50	63	83	133	16	140	.1450		○		
14.50	128	152	203	16	135	.1450.L			○	
14.80	63	83	133	16	140	.1480		○		
14.80	128	152	203	16	135	.1480.L			○	
15.00	63	83	133	16	140	.1500		○		
15.00	128	152	203	16	135	.1500.L			○	
15.50	63	83	133	16	140	.1550		○		
15.50	128	152	203	16	135	.1550.L			○	
15.80	63	83	133	16	140	.1580		○		
15.80	128	152	203	16	135	.1580.L			○	
16.00	63	83	133	16	140	.1600		○		
16.00	128	152	203	16	135	.1600.L			○	
16.50	71	93	143	18	140	.1650		○		
16.50	144	171	222	18	135	.1650.L			○	
16.80	71	93	143	18	140	.1680		○		
16.80	144	171	222	18	135	.1680.L			○	
17.00	71	93	143	18	140	.1700		○		
17.00	144	171	222	18	135	.1700.L			○	
17.50	71	93	143	18	140	.1750		○		
17.50	144	171	222	18	135	.1750.L			○	
17.80	71	93	143	18	140	.1780		○		
17.80	144	171	222	18	135	.1780.L			○	
18.00	71	93	143	18	140	.1800		○		
18.00	144	171	222	18	135	.1800.L			○	
18.50	77	101	153	20	140	.1850		○		
18.50	160	190	243	20	135	.1850.L			○	
18.80	77	101	153	20	140	.1880		○		
18.80	160	190	243	20	135	.1880.L			○	
19.00	77	101	153	20	140	.1900		○		
19.00	160	190	243	20	135	.1900.L			○	
19.50	77	101	153	20	140	.1950		○		
19.50	160	190	243	20	135	.1950.L			○	
19.80	77	101	153	20	140	.1980		○		
19.80	160	190	243	20	135	.1980.L			○	
20.00	77	101	153	20	140	.2000		○		
20.00	160	190	243	20	135	.2000.L			○	

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЁРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
PGR.KTC125.1350
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА