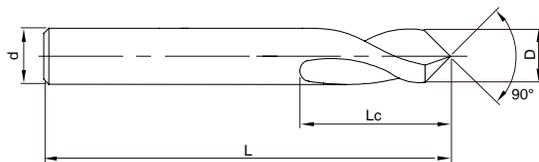


## D101-AMN

90° центровочные сверла NC



См. условные обозначения на ст. 8

Обозначение	D	Lc	L	d(h6)
D101-AMN-0500	5.00	10	62	5
D101-AMN-0600	6.00	15	66	6
D101-AMN-0800	8.00	17	79	8
D101-AMN-1000	10.00	20	89	10
D101-AMN-1200	12.00	25	102	12
D101-AMN-1400	14.00	30	107	14
D101-AMN-1600	16.00	35	115	16
D101-AMN-2000	20.00	40	131	20

единицы (мм)

### Обрабатываемый материал

P			M	K			N		
1234	5	6	123	12	3	12	3	4	
Углеродистая сталь, сплав стали (<35HRC)	Сплав стали, инструментальная сталь (35-48HRC)	РН, ферритовая, мартенситная сталь (<35HRC)	Нержавеющая сталь	Серый чугун, мелкозернистый чугун (<32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)	Кованный алюминиевый сплав/литой алюминий сплав (Si≤12%)	Сплавы литой алюминий (Si>12%)	Медные сплавы (<200HB)	
○	○	○		○		○	○	○	

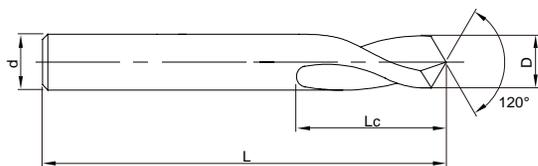
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки ※ P579

# D102-ANN

120° центровочные сверла NC



См. Условные обозначения на ст. 8

Обозначение	D	Lc	L	d(h6)
D102-ANN-0500	5.00	10	62	5
D102-ANN-0600	6.00	15	66	6
D102-ANN-0800	8.00	17	79	8
D102-ANN-1000	10.00	20	89	10
D102-ANN-1200	12.00	25	102	12
D102-ANN-1400	14.00	30	107	14
D102-ANN-1600	16.00	35	115	16
D102-ANN-2000	20.00	40	131	20

единицы (мм)

Обрабатываемый материал

P			M	K		N		
1234	5	6	123	12	3	12	3	4
Углеродистая сталь, сплав стали (<35HRC)	Сплав стали, инструментальная сталь (35-48HRC)	РН, ферритовая, мартенситная сталь (<35HRC)	Нержавеющая сталь	Серый чугун, мелкозернистый чугун (<32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)	Кованый алюминиевый сплав/литой алюминий сплав (Si≤12%)	Сплавы литой алюминий (Si>12%)	Медные сплавы (<200HB)
○	○	○		○		○	○	○

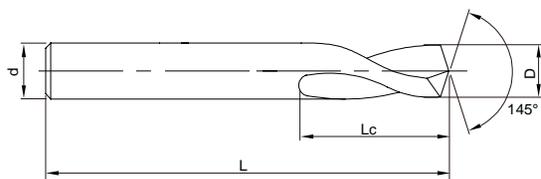
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки ※ P579

## D103-APN

145° центровочные сверла NC



См. Условные обозначения на ст. 8

Обозначение	D	Lc	L	d(h6)
D103-APN-0500	5.00	10	62	5
D103-APN-0600	6.00	15	66	6
D103-APN-0800	8.00	17	79	8
D103-APN-1000	10.00	20	89	10
D103-APN-1200	12.00	25	102	12
D103-APN-1400	14.00	30	107	14
D103-APN-1600	16.00	35	115	16
D103-APN-2000	20.00	40	131	20

единицы (мм)

### Обрабатываемый материал

P			M	K			N		
1234	5	6	123	12	3	12	3	4	
Углеродистая сталь, сплав стали (<35HRC)	Сплав стали, инструментальная сталь (35-48HRC)	РН, ферритовая, мартенситная сталь (<35HRC)	Нержавеющая сталь	Серый чугун, мелкозернистый чугун (<32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)	Кованный алюминиевый сплав/литой алюминий сплав (Si≤12%)	Сплавы литой алюминий (Si>12%)	Медные сплавы (<200HB)	
○	○	○		○		○	○	○	

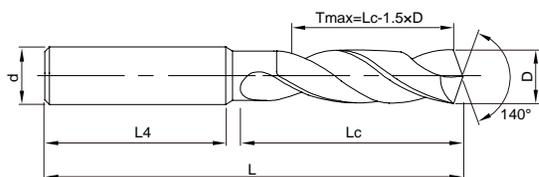
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки ※ P579

# D918-A3N

3D винтовые сверла с наружной подачей СОЖ



Tmax –рекомендованная максимальная глубина

См. Условные обозначения на ст. 8

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D918-A3N-0300	3.00	20	36	62	6	
D918-A3N-0325	3.25	20	36	62	6	
D918-A3N-0330	3.30	20	36	62	6	M4
D918-A3N-0340	3.40	20	36	62	6	
D918-A3N-0350	3.50	20	36	62	6	
D918-A3N-0370	3.70	20	36	62	6	
D918-A3N-0400	4.00	24	36	66	6	
D918-A3N-0420	4.20	24	36	66	6	M5
D918-A3N-0430	4.30	24	36	66	6	
D918-A3N-0450	4.50	24	36	66	6	
D918-A3N-0465	4.65	24	36	66	6	
D918-A3N-0480	4.80	28	36	66	6	
D918-A3N-0500	5.00	28	36	66	6	M6
D918-A3N-0510	5.10	28	36	66	6	
D918-A3N-0520	5.20	28	36	66	6	

номинальный размер	D(m7)	d(h6)
≥ 2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
> 3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
> 6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
> 10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
> 18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

единицы (мм)

Обрабатываемый материал

P			M	K			N		
1234	5	6	123	12	3	12	3	4	
Углеродистая сталь, сплав стали (<35HRC)	Сплав стали, инструментальная сталь (35-48HRC)	РН, ферритовая, мартенситная сталь (<35HRC)	Нержавеющая сталь	Серый чугун, мелкозернистый чугун (<32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)	Кованый алюминиевый сплав/литой алюминий сплав (Si≤12%)	Сплавы литой алюминий (Si > 12%)	Медные сплавы (<200HB)	
○	○	○		○	○				

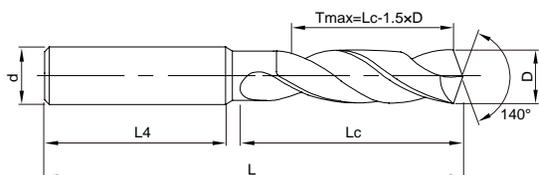
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки: P581

## D918-A3N

3D винтовые сверла с наружной подачей СОЖ



Tmax – рекомендуемая максимальная глубина



См. условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D918-A3N-0550	5.50	28	36	66	6	
D918-A3N-0555	5.55	28	36	66	6	
D918-A3N-0580	5.80	28	36	66	6	
D918-A3N-0600	6.00	28	36	66	6	
D918-A3N-0610	6.10	34	36	79	8	
D918-A3N-0620	6.20	34	36	79	8	
D918-A3N-0630	6.30	34	36	79	8	
D918-A3N-0650	6.50	34	36	79	8	
D918-A3N-0660	6.60	34	36	79	8	
D918-A3N-0680	6.80	34	36	79	8	M8
D918-A3N-0690	6.90	34	36	79	8	
D918-A3N-0700	7.00	34	36	79	8	M8X1
D918-A3N-0710	7.10	41	36	79	8	
D918-A3N-0740	7.40	41	36	79	8	
D918-A3N-0750	7.50	41	36	79	8	

номинальный размер	D(m7)	d(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

единицы (мм)

Обрабатываемый материал

P			M	K			N		
1234	5	6	123	12	3	12	3	4	
Углеродистая сталь, сплав стали (<35HRC)	Сплав стали, инструментальная сталь (35-48HRC)	РН, ферритовая, мартенситная сталь (<35HRC)	Нержавеющая сталь	Серый чугун, мелкозернистый чугун (<32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)	Кованный алюминиевый сплав/литой алюминий сплав (Si≤12%)	Сплавы литой алюминий (Si>12%)	Медные сплавы (<200HB)	
○	○	○		○	○				

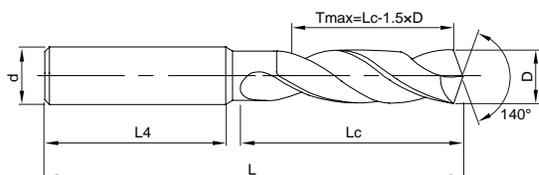
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки **P581**

# D918-A3N

3D винтовые сверла с наружной подачей СОЖ



Tmax –рекомендованная максимальная глубина

См. Условные обозначения на ст. 8

» Продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D918-A3N-0780	7.80	41	36	79	8	
D918-A3N-0800	8.00	41	36	79	8	
D918-A3N-0810	8.10	47	40	89	10	
D918-A3N-0840	8.40	47	40	89	10	
D918-A3N-0850	8.50	47	40	89	10	M10
D918-A3N-0860	8.60	47	40	89	10	
D918-A3N-0870	8.70	47	40	89	10	
D918-A3N-0880	8.80	47	40	89	10	
D918-A3N-0900	9.00	47	40	89	10	M10X1
D918-A3N-0930	9.30	47	40	89	10	
D918-A3N-0950	9.50	47	40	89	10	
D918-A3N-0960	9.60	47	40	89	10	
D918-A3N-0980	9.80	47	40	89	10	
D918-A3N-1000	10.00	47	40	89	10	
D918-A3N-1025	10.25	55	45	102	12	M12

номинальный размер	D(m7)	d(h6)
≥ 2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
> 3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
> 6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
> 10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
> 18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

единицы (мм)

Обрабатываемый материал								
P			M	K		N		
1234	5	6	123	12	3	12	3	4
Углеродистая сталь, сплав стали (<35HRC)	Сплав стали, инструментальная сталь (35-48HRC)	РН, ферритовая, мартенситная сталь (<35HRC)	Нержавеющая сталь	Серый чугун, мелкозернистый чугун (<32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)	Кованный алюминиевый сплав/литой алюминий сплав (Si≤12%)	Сплавы литой алюминий (Si>12%)	Медные сплавы (<200HB)
○	○	○		○	○			

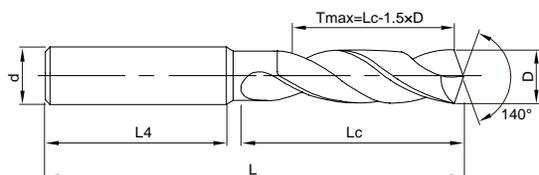
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки P581

## D918-A3N

3D винтовые сверла с наружной подачей СОЖ



Tmax –рекомендованная максимальная глубина



См. условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D918-A3N-1040	10.40	55	45	102	12	
D918-A3N-1050	10.50	55	45	102	12	M12X1.5
D918-A3N-1060	10.60	55	45	102	12	
D918-A3N-1080	10.80	55	45	102	12	
D918-A3N-1100	11.00	55	45	102	12	
D918-A3N-1120	11.20	55	45	102	12	
D918-A3N-1150	11.50	55	45	102	12	
D918-A3N-1180	11.80	55	45	102	12	
D918-A3N-1200	12.00	55	45	102	12	M14
D918-A3N-1225	12.25	60	45	107	14	
D918-A3N-1250	12.50	60	45	107	14	M14X1.5
D918-A3N-1270	12.70	60	45	107	14	
D918-A3N-1275	12.75	60	45	107	14	
D918-A3N-1280	12.80	60	45	107	14	
D918-A3N-1300	13.00	60	45	107	14	

номинальный размер	D(m7)	d(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
> 3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
> 6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
> 10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
> 18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

единицы (мм)

Обрабатываемый материал

P			M	K			N		
1234	5	6	123	12	3	12	3	4	
Углеродистая сталь, сплав стали (<35HRC)	Сплав стали, инструментальная сталь (35-48HRC)	РН, ферритовая, мартенситная сталь (<35HRC)	Нержавеющая сталь	Серый чугун, мелкозернистый чугун (<32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)	Кованный алюминиевый сплав/ литой алюминий сплав (Si≤12%)	Сплавы литой алюминий (Si>12%)	Медные сплавы (<200HB)	
○	○	○		○	○				

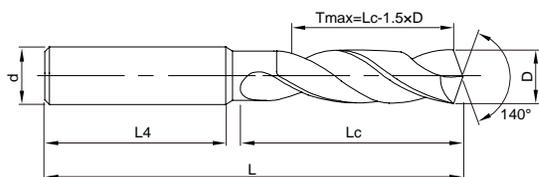
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки P581

# D918-A3N

3D винтовые сверла с наружной подачей СОЖ



Tmax – рекомендуемая максимальная глубина



См. Условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D918-A3N-1310	13.10	60	45	107	14	
D918-A3N-1350	13.50	60	45	107	14	
D918-A3N-1380	13.80	60	45	107	14	
D918-A3N-1400	14.00	60	45	107	14	M16
D918-A3N-1425	14.25	65	48	115	16	
D918-A3N-1450	14.50	65	48	115	16	M16X1.5
D918-A3N-1475	14.75	65	48	115	16	
D918-A3N-1480	14.80	65	48	115	16	
D918-A3N-1500	15.00	65	48	115	16	
D918-A3N-1510	15.10	65	48	115	16	
D918-A3N-1550	15.50	65	48	115	16	
D918-A3N-1580	15.80	65	48	115	16	
D918-A3N-1600	16.00	65	48	115	16	
D918-A3N-1650	16.50	73	48	123	18	
D918-A3N-1675	16.75	73	48	123	18	

номинальный размер	D(m7)	d(h6)
≥ 2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
> 3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
> 6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
> 10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
> 18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

единицы (мм)

Обрабатываемый материал

P			M	K			N		
1234	5	6	123	12	3	12	3	4	
Углеродистая сталь, сплав стали (<35HRC)	Сплав стали, инструментальная сталь (35-48HRC)	РН, ферритовая, мартенситная сталь (<35HRC)	Нержавеющая сталь	Серый чугун, мелкозернистый чугун (<32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)	Кованный алюминиевый сплав/ литой алюминий сплав (Si≤12%)	Сплавы литой алюминий (Si>12%)	Медные сплавы (<200HB)	
○	○	○		○	○				

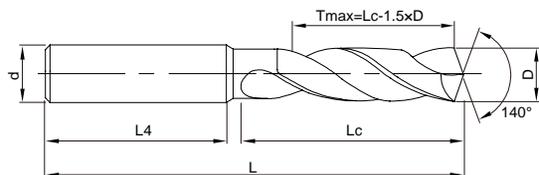
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки: P581

## D918-A3N

3D винтовые сверла с наружной подачей СОЖ



Tmax – рекомендуемая максимальная глубина

См. Условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D918-A3N-1680	16.80	73	48	123	18	
D918-A3N-1700	17.00	73	48	123	18	
D918-A3N-1750	17.50	73	48	123	18	
D918-A3N-1780	17.80	73	48	123	18	
D918-A3N-1800	18.00	73	48	123	18	
D918-A3N-1850	18.50	79	50	131	20	
D918-A3N-1880	18.80	79	50	131	20	
D918-A3N-1900	19.00	79	50	131	20	
D918-A3N-1950	19.50	79	50	131	20	
D918-A3N-1980	19.80	79	50	131	20	
D918-A3N-2000	20.00	79	50	131	20	

номинальный размер	D(m7)	d(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

единицы (мм)

Обрабатываемый материал

P			M	K	N			
1234	5	6	123	12	3	12	3	4
Углеродистая сталь, сплав стали (<35HRC)	Сплав стали, инструментальная сталь (35-48HRC)	РН, ферритовая, мартенситная сталь (<35HRC)	Нержавеющая сталь	Серый чугун, мелкозернистый чугун (<32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)	Кованный алюминиевый сплав/литой алюминий сплав (Si≤12%)	Сплавы литой алюминий (Si>12%)	Медные сплавы (<200HB)
○	○	○		○	○			

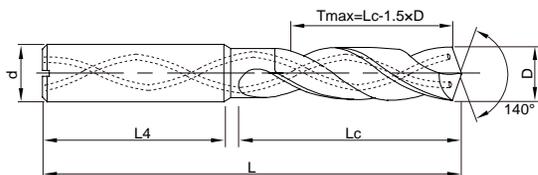
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки **P581**

# D918-A3C

## 3D винтовые сверла с наружной подачей СОЖ



Tmax – рекомендуемая максимальная глубина

См. Условные обозначения на ст. 8

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D918-A3C-0500	5.00	28	36	66	6	M6
D918-A3C-0510	5.10	28	36	66	6	
D918-A3C-0520	5.20	28	36	66	6	
D918-A3C-0550	5.50	28	36	66	6	
D918-A3C-0555	5.55	28	36	66	6	
D918-A3C-0580	5.80	28	36	66	6	
D918-A3C-0600	6.00	28	36	66	6	
D918-A3C-0610	6.10	34	36	79	8	
D918-A3C-0620	6.20	34	36	79	8	
D918-A3C-0630	6.30	34	36	79	8	
D918-A3C-0650	6.50	34	36	79	8	
D918-A3C-0660	6.60	34	36	79	8	
D918-A3C-0680	6.80	34	36	79	8	M8
D918-A3C-0690	6.90	34	36	79	8	
D918-A3C-0700	7.00	34	36	79	8	M8X1

номинальный размер	D(m7)	d(h6)
≥ 2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
> 3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
> 6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
> 10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
> 18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

единицы (мм)

### Обрабатываемый материал

P			M	K			N		
1234	5	6	123	12	3	12	3	4	
Углеродистая сталь, сплав стали (<35HRC)	Сплав стали, инструментальная сталь (35-48HRC)	РН, ферритовая, мартенситная сталь (<35HRC)	Нержавеющая сталь	Серый чугун, мелкозернистый чугун (<32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)	Кованный алюминиевый сплав/литой алюминий сплав (Si ≤ 12%)	Сплавы литой алюминий (Si > 12%)	Медные сплавы (<200HV)	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	

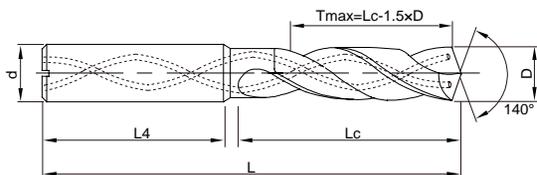
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки ✪ P581

## D918-A3C

### 3D винтовые сверла с внутренней подачей СОЖ



Tmax – рекомендуемая максимальная глубина



См. Условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D918-A3C-0710	7.10	41	36	79	8	
D918-A3C-0740	7.40	41	36	79	8	
D918-A3C-0750	7.50	41	36	79	8	
D918-A3C-0780	7.80	41	36	79	8	
D918-A3C-0800	8.00	41	36	79	8	
D918-A3C-0810	8.10	47	40	89	10	
D918-A3C-0840	8.40	47	40	89	10	
D918-A3C-0850	8.50	47	40	89	10	M10
D918-A3C-0860	8.60	47	40	89	10	
D918-A3C-0870	8.70	47	40	89	10	
D918-A3C-0880	8.80	47	40	89	10	
D918-A3C-0900	9.00	47	40	89	10	M10X1
D918-A3C-0930	9.30	47	40	89	10	
D918-A3C-0950	9.50	47	40	89	10	
D918-A3C-0960	9.60	47	40	89	10	

номинальный размер	D(m7)	d(h6)
≥ 2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
> 3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
> 6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
> 10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
> 18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

единицы ( мм )

#### Обрабатываемый материал

P			M	K			N		
1234	5	6	123	12	3	12	3	4	
Углеродистая сталь, сплав стали (<35HRC)	Сплав стали, инструментальная сталь (35-48HRC)	РН, ферритовая, мартенситная сталь (<35HRC)	Нержавеющая сталь	Серый чугун, мелкозернистый чугун (<32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)	Кованный алюминиевый сплав/литой алюминий сплав ( Si≤12% )	Сплавы литой алюминий ( Si>12% )	Медные сплавы ( <200HB )	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	

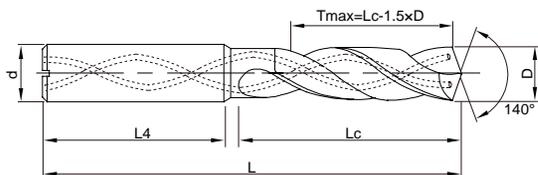
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки **P581**

# D918-A3C

3D винтовые сверла с внутренней подачей СОЖ



Tmax – рекомендуемая максимальная глубина

См. Условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D918-A3C-0980	9.80	47	40	89	10	
D918-A3C-1000	10.00	47	40	89	10	
D918-A3C-1025	10.25	55	45	102	12	M12
D918-A3C-1040	10.40	55	45	102	12	
D918-A3C-1050	10.50	55	45	102	12	M12X1.5
D918-A3C-1060	10.60	55	45	102	12	
D918-A3C-1080	10.80	55	45	102	12	
D918-A3C-1100	11.00	55	45	102	12	
D918-A3C-1120	11.20	55	45	102	12	
D918-A3C-1150	11.50	55	45	102	12	
D918-A3C-1180	11.80	55	45	102	12	
D918-A3C-1200	12.00	55	45	102	12	M14
D918-A3C-1225	12.25	60	45	107	14	
D918-A3C-1250	12.50	60	45	107	14	M14X1.5
D918-A3C-1270	12.70	60	45	107	14	

номинальный размер	D(m7)	d(h6)
≥ 2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
> 3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
> 6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
> 10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
> 18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

единицы (мм)

Обрабатываемый материал								
P			M	K		N		
1234	5	6	123	12	3	12	3	4
Углеродистая сталь, сплав стали (<35HRC)	Сплав стали, инструментальная сталь (35-48HRC)	РН, ферритовая, мартенситная сталь (<35HRC)	Нержавеющая сталь	Серый чугун, мелкозернистый чугун (<32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)	Кованный алюминиевый сплав/литой алюминий сплав (Si≤12%)	Сплавы литой алюминий (Si>12%)	Медные сплавы (<200HB)
○	○	○	○	○	○	○	○	○

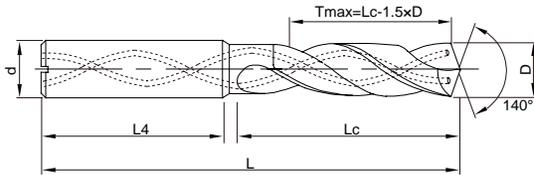
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки ✪ P581

## D918-A3C

3D винтовые сверла с внутренней подачей СОЖ



Tmax – рекомендуемая максимальная глубина



См. Условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D918-A3C-1275	12.75	60	45	107	14	
D918-A3C-1280	12.80	60	45	107	14	
D918-A3C-1300	13.00	60	45	107	14	
D918-A3C-1310	13.10	60	45	107	14	
D918-A3C-1350	13.50	60	45	107	14	
D918-A3C-1380	13.80	60	45	107	14	
D918-A3C-1400	14.00	60	45	107	14	M16
D918-A3C-1425	14.25	65	48	115	16	
D918-A3C-1450	14.50	65	48	115	16	M16X1.5
D918-A3C-1475	14.75	65	48	115	16	
D918-A3C-1480	14.80	65	48	115	16	
D918-A3C-1500	15.00	65	48	115	16	
D918-A3C-1510	15.10	65	48	115	16	
D918-A3C-1550	15.50	65	48	115	16	
D918-A3C-1580	15.80	65	48	115	16	
D918-A3C-1600	16.00	65	48	115	16	

номинальный размер	D(m7)	d(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
> 3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
> 6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
> 10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
> 18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

единицы (мм)

Обрабатываемый материал

P			M	K			N		
1234	5	6	123	12	3	12	3	4	
Углеродистая сталь, сплав стали (<35HRC)	Сплав стали, инструментальная сталь (35-48HRC)	РН, ферритовая, мартенситная сталь (<35HRC)	Нержавеющая сталь	Серый чугун, мелкозернистый чугун (<32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)	Кованный алюминиевый сплав/литой алюминий сплав (Si≤12%)	Сплавы литой алюминий (Si>12%)	Медные сплавы (<200HB)	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	

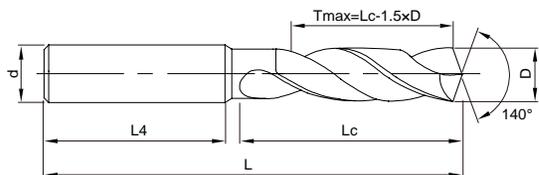
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки: P581

# D918-A5N

5D винтовые сверла с наружной подачей СОЖ



Tmax – рекомендуемая максимальная глубина

См. Условные обозначения на ст. 8

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D918-A5N-0300	3.00	28	36	66	6	
D918-A5N-0325	3.25	28	36	66	6	
D918-A5N-0330	3.30	28	36	66	6	M4
D918-A5N-0340	3.40	28	36	66	6	
D918-A5N-0350	3.50	28	36	66	6	
D918-A5N-0370	3.70	28	36	66	6	
D918-A5N-0400	4.00	36	36	74	6	
D918-A5N-0420	4.20	36	36	74	6	M5
D918-A5N-0430	4.30	36	36	74	6	
D918-A5N-0450	4.50	36	36	74	6	
D918-A5N-0465	4.65	36	36	74	6	
D918-A5N-0480	4.80	44	36	82	6	
D918-A5N-0500	5.00	44	36	82	6	M6
D918-A5N-0510	5.10	44	36	82	6	
D918-A5N-0520	5.20	44	36	82	6	

номинальный размер	D(m7)	d(h6)
≥ 2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
> 3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
> 6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
> 10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
> 18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

единицы (мм)

Обрабатываемый материал

P			M	K		N		
1234	5	6	123	12	3	12	3	4
Углеродистая сталь, сплав стали (<35HRC)	Сплав стали, инструментальная сталь (35-48HRC)	РН, ферритовая, мартенситная сталь (<35HRC)	Нержавеющая сталь	Серый чугун, мелкозернистый чугун (<32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)	Кованый алюминиевый сплав/литой алюминий сплав (Si≤12%)	Сплавы литой алюминий (Si>12%)	Медные сплавы (<200HB)
○	○	○		○	○			

○ Рекомендуемое применение

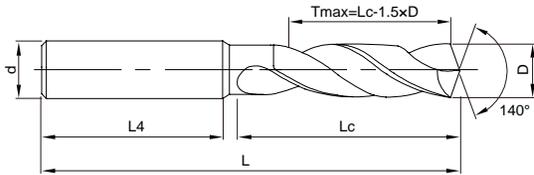
○ Возможное применение

Параметры резки \* P581

## D918-A5N

### 5D винтовые сверла с наружной подачей СОЖ

5D External Cooling Twist Drills for General Purpose



Tmax – рекомендуемая максимальная глубина



См. Условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D918-A5N-0550	5.50	44	36	82	6	
D918-A5N-0555	5.55	44	36	82	6	
D918-A5N-0580	5.80	44	36	82	6	
D918-A5N-0600	6.00	44	36	82	6	
D918-A5N-0610	6.10	53	36	91	8	
D918-A5N-0620	6.20	53	36	91	8	
D918-A5N-0630	6.30	53	36	91	8	
D918-A5N-0650	6.50	53	36	91	8	
D918-A5N-0660	6.60	53	36	91	8	
D918-A5N-0680	6.80	53	36	91	8	M8
D918-A5N-0690	6.90	53	36	91	8	
D918-A5N-0700	7.00	53	36	91	8	M8X1
D918-A5N-0710	7.10	53	36	91	8	
D918-A5N-0740	7.40	53	36	91	8	
D918-A5N-0750	7.50	53	36	91	8	

номинальный размер	D(m7)	d(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
> 3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
> 6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
> 10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
> 18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

единицы (мм)

Обрабатываемый материал

P			M	K			N		
1234	5	6	123	12	3	12	3	4	
Углеродистая сталь, сплав стали (<35HRC)	Сплав стали, инструментальная сталь (35-48HRC)	РН, ферритовая мартенситная сталь (<35HRC)	Нержавеющая сталь	Серый чугун, мелкозернистый чугун (<32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)	Кованный алюминиевый сплав/ литой алюминий сплав (Si≤12%)	Сплавы литой алюминий (Si> 12%)	Медные сплавы (<200HB)	
○	○	○		○	○				

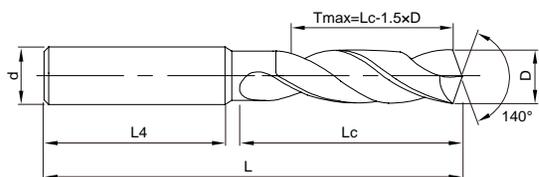
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры реза **P581**

# D918-A5N

5D винтовые сверла с наружной подачей СОЖ



Tmax –рекомендованная максимальная глубина



См. условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D918-A5N-0780	7.80	53	36	91	8	
D918-A5N-0800	8.00	53	36	91	8	
D918-A5N-0810	8.10	61	40	103	10	
D918-A5N-0840	8.40	61	40	103	10	
D918-A5N-0850	8.50	61	40	103	10	M10
D918-A5N-0860	8.60	61	40	103	10	
D918-A5N-0870	8.70	61	40	103	10	
D918-A5N-0880	8.80	61	40	103	10	
D918-A5N-0900	9.00	61	40	103	10	M10X1
D918-A5N-0930	9.30	61	40	103	10	
D918-A5N-0950	9.50	61	40	103	10	
D918-A5N-0960	9.60	61	40	103	10	
D918-A5N-0980	9.80	61	40	103	10	
D918-A5N-1000	10.00	61	40	103	10	
D918-A5N-1025	10.25	71	45	118	12	M12

номинальный размер	D(m7)	d(h6)
≥ 2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
> 3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
> 6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
> 10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
> 18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

единицы (мм)

Обрабатываемый материал

P			M	K		N		
1234	5	6	123	12	3	12	3	4
Углеродистая сталь, сплав стали (<35HRC)	Сплав стали, инструментальная сталь (35-48HRC)	РН, ферритовая, мартенситная сталь (<35HRC)	Нержавеющая сталь	Серый чугун, мелкозернистый чугун (<32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)	Кованный алюминиевый сплав/литой алюминий сплав (Si≤12%)	Сплавы литой алюминий (Si>12%)	Медные сплавы (<200HB)
○	○	○		○	○			

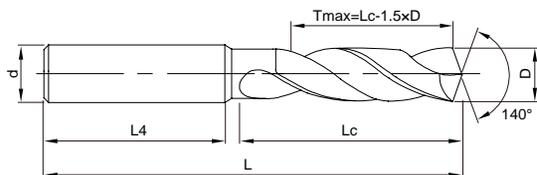
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки P581

## D918-A5N

5D винтовые сверла с наружной подачей СОЖ



Tmax –рекомендованная максимальная глубина



SHANK

См. Условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D918-A5N-1040	10.40	71	45	118	12	
D918-A5N-1050	10.50	71	45	118	12	M12X1.5
D918-A5N-1060	10.60	71	45	118	12	
D918-A5N-1080	10.80	71	45	118	12	
D918-A5N-1100	11.00	71	45	118	12	
D918-A5N-1120	11.20	71	45	118	12	
D918-A5N-1150	11.50	71	45	118	12	
D918-A5N-1180	11.80	71	45	118	12	
D918-A5N-1200	12.00	71	45	118	12	M14
D918-A5N-1220	12.20	77	45	124	14	
D918-A5N-1225	12.25	77	45	124	14	
D918-A5N-1250	12.50	77	45	124	14	M14X1.5
D918-A5N-1270	12.70	77	45	124	14	
D918-A5N-1275	12.75	77	45	124	14	
D918-A5N-1280	12.80	77	45	124	14	

номинальный размер	D(m7)	d(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

единицы (мм)

Обрабатываемый материал

P			M	K			N		
1234	5	6	123	12	3	12	3	4	
Углеродистая сталь, сплав стали (<35HRC)	Сплав стали, инструментальная сталь (35-48HRC)	РН, ферритовая, мартенситная сталь (<35HRC)	Нержавеющая сталь	Серый чугун, мелкозернистый чугун (<32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)	Кованный алюминиевый сплав/литой алюминий сплав (Si≤12%)	Сплавы литой алюминий (Si>12%)	Медные сплавы (<200HB)	
○	○	○		○	○				

○ Рекомендуемое применение

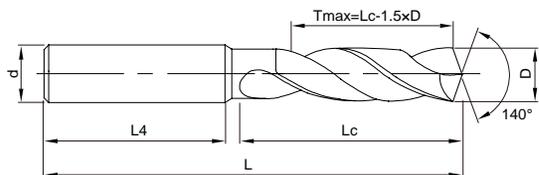
○ Возможное применение

Параметры резки **P581**

# D918-A5N

## 5D винтовые сверла с наружной подачей СОЖ

5D External Cooling Twist Drills for General Purpose



Tmax –рекомендованная максимальная глубина

См. Условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D918-A5N-1300	13.00	77	45	124	14	
D918-A5N-1350	13.50	77	45	124	14	
D918-A5N-1380	13.80	77	45	124	14	
D918-A5N-1400	14.00	77	45	124	14	M16
D918-A5N-1425	14.25	83	48	133	16	
D918-A5N-1450	14.50	83	48	133	16	M16X1.5
D918-A5N-1475	14.75	83	48	133	16	
D918-A5N-1480	14.80	83	48	133	16	
D918-A5N-1500	15.00	83	48	133	16	
D918-A5N-1510	15.10	83	48	133	16	
D918-A5N-1550	15.50	83	48	133	16	
D918-A5N-1580	15.80	83	48	133	16	
D918-A5N-1600	16.00	83	48	133	16	
D918-A5N-1650	16.50	93	48	143	18	
D918-A5N-1675	16.75	93	48	143	18	

номинальный размер	D(m7)	d(h6)
≥ 2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
> 3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
> 6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
> 10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
> 18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

единицы (мм)

### Обрабатываемый материал

P			M	K			N		
1234	5	6	123	12	3	12	3	4	
Углеродистая сталь, сплав стали (<35HRC)	Сплав стали, инструментальная сталь (35-48HRC)	РН, ферритовая мартенситная сталь (<35HRC)	Нержавеющая сталь	Серый чугун, мелкозернистый чугун (<32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)	Кованный алюминиевый сплав/ литой алюминий сплав (Si≤12%)	Сплавы литой алюминий (Si>12%)	Медные сплавы (<200HB)	
○	○	○		○	○				

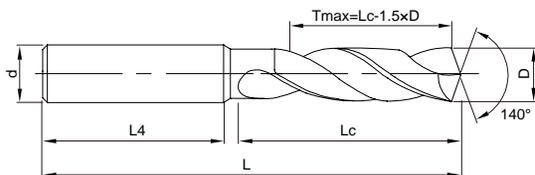
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки ✪ P581

## D918-A5N

5D винтовые сверла с наружной подачей СОЖ



Tmax –рекомендованная максимальная глубина

См. Условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D918-A5N-1680	16.80	93	48	143	18	
D918-A5N-1700	17.00	93	48	143	18	
D918-A5N-1750	17.50	93	48	143	18	
D918-A5N-1780	17.80	93	48	143	18	
D918-A5N-1800	18.00	93	48	143	18	
D918-A5N-1850	18.50	101	50	153	20	
D918-A5N-1900	19.00	101	50	153	20	
D918-A5N-1950	19.50	101	50	153	20	
D918-A5N-1980	19.80	101	50	153	20	
D918-A5N-2000	20.00	101	50	153	20	

номинальный размер	D(m7)	d(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
> 3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
> 6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
> 10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
> 18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

единицы (мм)

Обрабатываемый материал

P			M	K			N		
1234	5	6	123	12	3	12	3	4	
Углеродистая сталь, сплав стали (<35HRC)	Сплав стали, инструментальная сталь (35-48HRC)	РН, ферритовая, мартенситная сталь (<35HRC)	Нержавеющая сталь	Серый чугун, мелкозернистый чугун (<32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)	Кованный алюминиевый сплав/литой алюминий сплав (Si≤12%)	Сплавы литой алюминий (Si>12%)	Медные сплавы (<200HB)	
○	○	○		○	○				

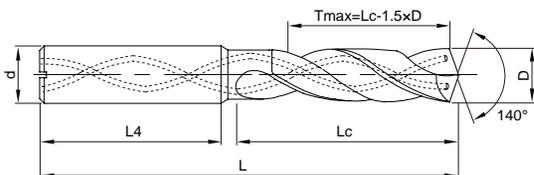
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки ※ P581

# D918-A5C

## 5D винтовые сверла с внутренней подачей СОЖ



Tmax –рекомендованная максимальная глубина

См. условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D918-A5C-0500	5.00	44	36	82	6	M6
D918-A5C-0510	5.10	44	36	82	6	
D918-A5C-0520	5.20	44	36	82	6	
D918-A5C-0550	5.50	44	36	82	6	
D918-A5C-0555	5.55	44	36	82	6	
D918-A5C-0580	5.80	44	36	82	6	
D918-A5C-0600	6.00	44	36	82	6	
D918-A5C-0610	6.10	53	36	91	8	
D918-A5C-0620	6.20	53	36	91	8	
D918-A5C-0630	6.30	53	36	91	8	
D918-A5C-0650	6.50	53	36	91	8	
D918-A5C-0660	6.60	53	36	91	8	
D918-A5C-0680	6.80	53	36	91	8	M8
D918-A5C-0690	6.90	53	36	91	8	
D918-A5C-0700	7.00	53	36	91	8	M8X1

номинальный размер	D(m7)	d(h6)
≥ 2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
> 3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
> 6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
> 10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
> 18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

единицы (мм)

### Обрабатываемый материал

P			M	K			N		
1234	5	6	123	12	3	12	3	4	
Углеродистая сталь, сплав стали (<35HRC)	Сплав стали, инструментальная сталь (35-48HRC)	РН, ферритовая, мартенситная сталь (<35HRC)	Нержавеющая сталь	Серый чугун, мелкозернистый чугун (<32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)	Кованный алюминиевый сплав/ литой алюминий сплав (Si≤12%)	Сплавы литой алюминий (Si>12%)	Медные сплавы (<200HB)	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	

○ Рекомендуемое применение

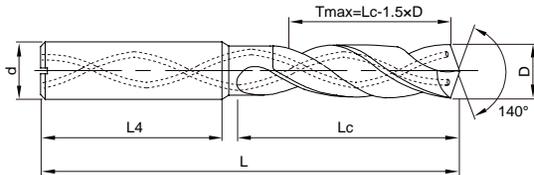
○ Возможное применение

Параметры резки: P581

## D918-A5C

### 5D винтовые сверла с внутренней подачей СОЖ

5D Inner Cooling Twist Drills for General Purpose



Tmax – рекомендуемая максимальная глубина



См. Условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D918-A5C-0710	7.10	53	36	91	8	
D918-A5C-0740	7.40	53	36	91	8	
D918-A5C-0750	7.50	53	36	91	8	
D918-A5C-0780	7.80	53	36	91	8	
D918-A5C-0800	8.00	53	36	91	8	
D918-A5C-0810	8.10	61	40	103	10	
D918-A5C-0840	8.40	61	40	103	10	
D918-A5C-0850	8.50	61	40	103	10	M10
D918-A5C-0860	8.60	61	40	103	10	
D918-A5C-0870	8.70	61	40	103	10	
D918-A5C-0880	8.80	61	40	103	10	
D918-A5C-0900	9.00	61	40	103	10	M10X1
D918-A5C-0930	9.30	61	40	103	10	
D918-A5C-0950	9.50	61	40	103	10	
D918-A5C-0960	9.60	61	40	103	10	

номинальный размер	D(m7)	d(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
> 3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
> 6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
> 10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
> 18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

единицы (мм)

#### Обрабатываемый материал

P			M	K			N		
1234	5	6	123	12	3	12	3	4	
Углеродистая сталь, сплав стали (<35HRC)	Сплав стали, инструментальная сталь (35-48HRC)	РН, ферритовая мартенситная сталь (<35HRC)	Нержавеющая сталь	Серый чугун, мелкозернистый чугун (<32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)	Кованный алюминиевый сплав/литой алюминий сплав (Si≤12%)	Сплавы литой алюминий (Si>12%)	Медные сплавы (<200HB)	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	

○ Рекомендуемое применение

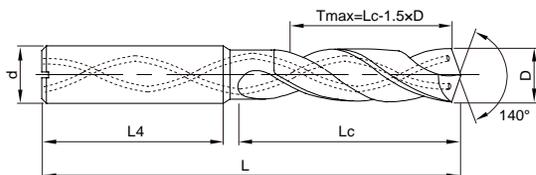
○ Возможное применение

Параметры резки P581

# D918-A5C

## 5D винтовые сверла с внутренней подачей СОЖ

5D Inner Cooling Twist Drills for General Purpose



Tmax –рекомендованная максимальная глубина



См. Условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D918-A5C-0980	9.80	61	40	103	10	
D918-A5C-1000	10.00	61	40	103	10	
D918-A5C-1025	10.25	71	45	118	12	M12
D918-A5C-1040	10.40	71	45	118	12	
D918-A5C-1050	10.50	71	45	118	12	M12X1.5
D918-A5C-1060	10.60	71	45	118	12	
D918-A5C-1080	10.80	71	45	118	12	
D918-A5C-1100	11.00	71	45	118	12	
D918-A5C-1120	11.20	71	45	118	12	
D918-A5C-1150	11.50	71	45	118	12	
D918-A5C-1180	11.80	71	45	118	12	
D918-A5C-1200	12.00	71	45	118	12	M14
D918-A5C-1220	12.20	77	45	124	14	
D918-A5C-1225	12.25	77	45	124	14	
D918-A5C-1250	12.50	77	45	124	14	M14X1.5

номинальный размер	D(m7)	d(h6)
≥ 2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
> 3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
> 6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
> 10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
> 18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

единицы (мм)

### Обрабатываемый материал

P			M	K			N		
1234	5	6	123	12	3	12	3	4	
Углеродистая сталь, сплав стали (<35HRC)	Сплав стали, инструментальная сталь (35-48HRC)	РН, ферритовая, мартенситная сталь (<35HRC)	Нержавеющая сталь	Серый чугун, мелкозернистый чугун (<32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)	Кованый алюминиевый сплав/литой алюминий сплав (Si≤12%)	Сплавы литой алюминий (Si>12%)	Медные сплавы (<200HB)	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	

○ Рекомендуемое применение

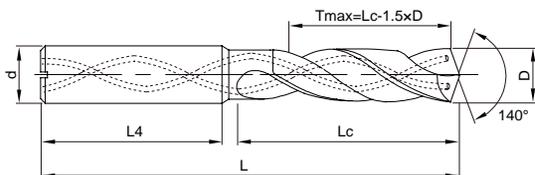
○ Возможное применение

Параметры резки \* P581

## D918-A5C

### 5D винтовые сверла с внутренней подачей СОЖ

5D Inner Cooling Twist Drills for General Purpose



Tmax – рекомендуемая максимальная глубина



См. Условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D918-A5C-1270	12.70	77	45	124	14	
D918-A5C-1275	12.75	77	45	124	14	
D918-A5C-1280	12.80	77	45	124	14	
D918-A5C-1300	13.00	77	45	124	14	
D918-A5C-1350	13.50	77	45	124	14	
D918-A5C-1380	13.80	77	45	124	14	
D918-A5C-1400	14.00	77	45	124	14	M16
D918-A5C-1425	14.25	83	48	133	16	
D918-A5C-1450	14.50	83	48	133	16	M16X1.5
D918-A5C-1475	14.75	83	48	133	16	
D918-A5C-1480	14.80	83	48	133	16	
D918-A5C-1500	15.00	83	48	133	16	
D918-A5C-1510	15.10	83	48	133	16	
D918-A5C-1550	15.50	83	48	133	16	
D918-A5C-1580	15.80	83	48	133	16	
D918-A5C-1600	16.00	83	48	133	16	

номинальный размер	D(m7)	d(h6)
≥ 2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
> 3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
> 6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
> 10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
> 18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

единицы (мм)

Обрабатываемый материал

P			M	K			N		
1234	5	6	123	12	3	12	3	4	
Углеродистая сталь, сплав стали (<35HRC)	Сплав стали, инструментальная сталь (35-48HRC)	РН, ферритовая, мартенситная сталь (<35HRC)	Нержавеющая сталь	Серый чугун, мелкозернистый чугун (<32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)	Кованный алюминиевый сплав/литой алюминий сплав (Si≤12%)	Сплавы литой алюминий (Si>12%)	Медные сплавы (<200HB)	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	

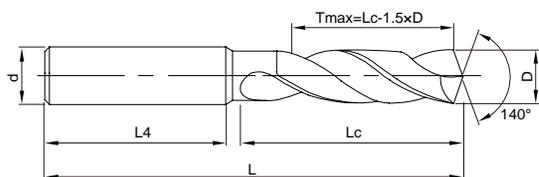
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки ✪ P581

# D938-A3N

3D винтовые сверла с наружной подачей СОЖ для стали



Tmax –рекомендованная максимальная глубина



См. Условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D938-A3N-0200	2.00	20	28	55	4	
D938-A3N-0210	2.10	20	28	55	4	
D938-A3N-0220	2.20	20	28	55	4	
D938-A3N-0230	2.30	20	28	55	4	
D938-A3N-0240	2.40	20	28	55	4	
D938-A3N-0250	2.50	20	28	55	4	
D938-A3N-0260	2.60	20	28	55	4	
D938-A3N-0270	2.70	20	28	55	4	
D938-A3N-0280	2.80	20	28	55	4	
D938-A3N-0290	2.90	20	28	55	4	
D938-A3N-0300	3.00	20	36	62	6	
D938-A3N-0310	3.10	20	36	62	6	
D938-A3N-0320	3.20	20	36	62	6	
D938-A3N-0330	3.30	20	36	62	6	M4
D938-A3N-0340	3.40	20	36	62	6	

номинальный размер	D(m7)	d(h6)
≥ 2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
> 3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
> 6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
> 10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
> 18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

единицы (мм)

Материал заготовки

P			K	
1234	5	67	12	3
Углеродистая сталь сплав стали (<35HRC)	Сплав стали, инструментальная сталь (35-48HRC)	РН, ферритовая, мартенситная сталь (<35HRC)	Серый чугун, мелкозернистый чугун (<32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)
○	○	○	○	○

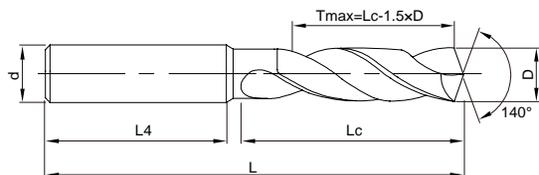
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки P583

## D938-A3N

3D винтовые сверла с наружной подачей СОЖ для стали



SHANK

Tmax – рекомендуемая максимальная глубина

См. Условные обозначения на ст. 8

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D938-A3N-0350	3.50	20	36	62	6	
D938-A3N-0360	3.60	20	36	62	6	
D938-A3N-0370	3.70	20	36	62	6	
D938-A3N-0380	3.80	24	36	66	6	
D938-A3N-0390	3.90	24	36	66	6	
D938-A3N-0400	4.00	24	36	66	6	
D938-A3N-0410	4.10	24	36	66	6	
D938-A3N-0420	4.20	24	36	66	6	M5
D938-A3N-0430	4.30	24	36	66	6	
D938-A3N-0440	4.40	24	36	66	6	
D938-A3N-0450	4.50	24	36	66	6	
D938-A3N-0460	4.60	24	36	66	6	
D938-A3N-0470	4.70	24	36	66	6	
D938-A3N-0480	4.80	28	36	66	6	
D938-A3N-0490	4.90	28	36	66	6	

номинальный размер	D(m7)	d(h6)
≥ 2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
> 3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
> 6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
> 10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
> 18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

единицы (мм)

Материал заготовки

P			K	
1234	5	67	12	3
Углеродистая сталь, сплав стали (<35HRC)	Сплав стали, инструментальная сталь (35-48HRC)	РН, ферритовая, мартенситная сталь (<35HRC)	Серый чугун, мелкозернистый чугун (<32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)
○	○	○	○	○

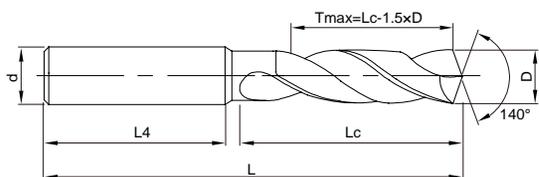
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки P583

# D938-A3N

3D винтовые сверла с наружной подачей СОЖ для стали



Tmax –рекомендованная максимальная глубина

См. условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D938-A3N-0500	5.00	28	36	66	6	M6
D938-A3N-0510	5.10	28	36	66	6	
D938-A3N-0520	5.20	28	36	66	6	
D938-A3N-0530	5.30	28	36	66	6	
D938-A3N-0540	5.40	28	36	66	6	
D938-A3N-0550	5.50	28	36	66	6	
D938-A3N-0560	5.60	28	36	66	6	
D938-A3N-0570	5.70	28	36	66	6	
D938-A3N-0580	5.80	28	36	66	6	
D938-A3N-0590	5.90	28	36	66	6	
D938-A3N-0600	6.00	28	36	66	6	
D938-A3N-0610	6.10	34	36	79	8	
D938-A3N-0620	6.20	34	36	79	8	
D938-A3N-0630	6.30	34	36	79	8	
D938-A3N-0640	6.40	34	36	79	8	

номинальный размер	D(m7)	d(h6)
≥ 2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
> 3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
> 6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
> 10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
> 18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

единицы (мм)

Материал заготовки

P			K	
1234	5	67	12	3
Углеродистая сталь сплав стали (<35HRC)	Сплав стали, инструментальная сталь (35-48HRC)	РН, ферритовая, мартенситная сталь (<35HRC)	Серый чугун, мелкозернистый чугун (<32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)
○	○	○	○	○

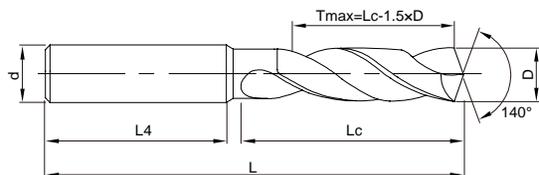
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки \* P583

## D938-A3N

3D винтовые сверла с наружной подачей СОЖ для стали



SHANK

Tmax – рекомендуемая максимальная глубина

См. условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D938-A3N-0650	6.50	34	36	79	8	
D938-A3N-0660	6.60	34	36	79	8	
D938-A3N-0670	6.70	34	36	79	8	
D938-A3N-0680	6.80	34	36	79	8	M8
D938-A3N-0690	6.90	34	36	79	8	
D938-A3N-0700	7.00	34	36	79	8	M8 x 1
D938-A3N-0710	7.10	41	36	79	8	
D938-A3N-0720	7.20	41	36	79	8	
D938-A3N-0730	7.30	41	36	79	8	
D938-A3N-0740	7.40	41	36	79	8	
D938-A3N-0750	7.50	41	36	79	8	
D938-A3N-0760	7.60	41	36	79	8	
D938-A3N-0770	7.70	41	36	79	8	
D938-A3N-0780	7.80	41	36	79	8	
D938-A3N-0790	7.90	41	36	79	8	

номинальный размер	D(m7)	d(h6)
≥ 2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
> 3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
> 6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
> 10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
> 18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

единицы ( мм )

Материал заготовки

P			K	
1234	5	67	12	3
Углеродистая сталь, сплав стали (<35HRC)	Сплав стали, инструментальная сталь (35-48HRC)	РН, ферритовая, мартенситная сталь (<35HRC)	Серый чугун, мелкозернистый чугун (<32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)
○	○	○	○	○

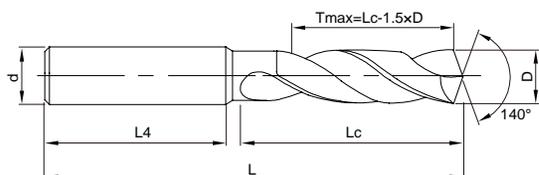
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки **P583**

# D938-A3N

3D винтовые сверла с наружной подачей СОЖ для стали



Tmax – рекомендуемая максимальная глубина

См. Условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D938-A3N-0800	8.00	41	36	79	8	
D938-A3N-0810	8.10	47	40	89	10	
D938-A3N-0820	8.20	47	40	89	10	
D938-A3N-0830	8.30	47	40	89	10	
D938-A3N-0840	8.40	47	40	89	10	
D938-A3N-0850	8.50	47	40	89	10	M10
D938-A3N-0860	8.60	47	40	89	10	
D938-A3N-0870	8.70	47	40	89	10	
D938-A3N-0880	8.80	47	40	89	10	
D938-A3N-0890	8.90	47	40	89	10	
D938-A3N-0900	9.00	47	40	89	10	M10 x 1
D938-A3N-0910	9.10	47	40	89	10	
D938-A3N-0920	9.20	47	40	89	10	
D938-A3N-0925	9.25	47	40	89	10	
D938-A3N-0930	9.30	47	40	89	10	

номинальный размер	D(m7)	d(h6)
≥ 2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
> 3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
> 6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
> 10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
> 18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

единицы (мм)

Материал заготовки

P			K	
1234	5	67	12	3
Углеродистая сталь сплав стали (<35HRC)	Сплав стали, инструментальная сталь (35-48HRC)	РН, ферритовая, мартенситная сталь (<35HRC)	Серый чугун, мелкозернистый чугун (<32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)
○	○	○	○	○

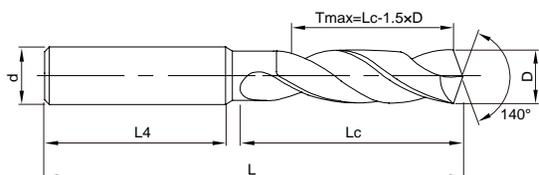
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки ✪ P583

## D938-A3N

3D винтовые сверла с наружной подачей СОЖ для стали



Tmax – рекомендуемая максимальная глубина



SHANK

См. условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D938-A3N-0940	9.40	47	40	89	10	
D938-A3N-0950	9.50	47	40	89	10	
D938-A3N-0960	9.60	47	40	89	10	
D938-A3N-0970	9.70	47	40	89	10	
D938-A3N-0980	9.80	47	40	89	10	
D938-A3N-0990	9.90	47	40	89	10	
D938-A3N-1000	10.00	47	40	89	10	
D938-A3N-1010	10.10	55	45	102	12	
D938-A3N-1020	10.20	55	45	102	12	
D938-A3N-1030	10.30	55	45	102	12	M12
D938-A3N-1040	10.40	55	45	102	12	
D938-A3N-1050	10.50	55	45	102	12	M12 x 1.5
D938-A3N-1060	10.60	55	45	102	12	
D938-A3N-1070	10.70	55	45	102	12	
D938-A3N-1080	10.80	55	45	102	12	

номинальный размер	D(m7)	d(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
> 3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
> 6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
> 10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
> 18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

единицы (мм)

Материал заготовки

P			K	
1234	5	67	12	3
Углеродистая сталь, сплав стали (<35HRC)	Сплав стали, инструментальная сталь (35–48HRC)	РН, ферритовая, мартенситная сталь (<35HRC)	Серый чугун, мелкозернистый чугун (<32HRC)	Высоколегированный чугун (35–45HRC)
○	○	○	○	○

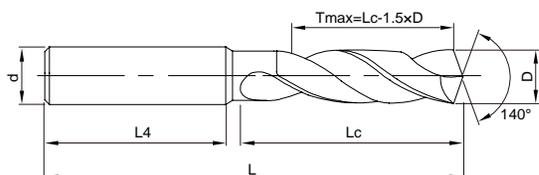
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки **P583**

# D938-A3N

3D винтовые сверла с наружной подачей СОЖ для стали



Tmax – рекомендуемая максимальная глубина

См. условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D938-A3N-1090	10.90	55	45	102	12	
D938-A3N-1100	11.00	55	45	102	12	
D938-A3N-1110	11.10	55	45	102	12	
D938-A3N-1120	11.20	55	45	102	12	
D938-A3N-1130	11.30	55	45	102	12	
D938-A3N-1140	11.40	55	45	102	12	
D938-A3N-1150	11.50	55	45	102	12	
D938-A3N-1160	11.60	55	45	102	12	
D938-A3N-1170	11.70	55	45	102	12	
D938-A3N-1180	11.80	55	45	102	12	
D938-A3N-1190	11.90	55	45	102	12	
D938-A3N-1200	12.00	55	45	102	12	M14
D938-A3N-1250	12.50	60	45	107	14	M14 x 1.5
D938-A3N-1280	12.80	60	45	107	14	
D938-A3N-1300	13.00	60	45	107	14	

номинальный размер	D(m7)	d(h6)
≥ 2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
> 3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
> 6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
> 10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
> 18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

единицы (мм)

Материал заготовки

P			K	
1234	5	67	12	3
Углеродистая сталь, сплав стали (<35HRC)	Сплав стали, инструментальная сталь (35-48HRC)	РН, ферритовая, мартенситная сталь (<35HRC)	Серый чугун, мелкозернистый чугун (<32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)
○	○	○	○	○

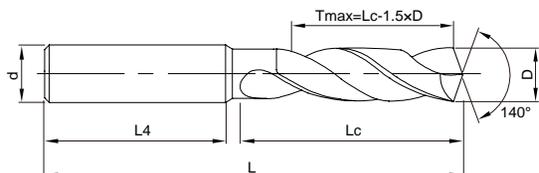
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки P583

## D938-A3N

3D винтовые сверла с наружной подачей СОЖ для стали



Tmax –рекомендованная максимальная глубина



SHANK

См. условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D938-A3N-1350	13.50	60	45	107	14	
D938-A3N-1380	13.80	60	45	107	14	
D938-A3N-1400	14.00	60	45	107	14	M16
D938-A3N-1450	14.50	65	48	115	16	M16 x 1.5
D938-A3N-1480	14.80	65	48	115	16	
D938-A3N-1500	15.00	65	48	115	16	
D938-A3N-1550	15.50	65	48	115	16	
D938-A3N-1580	15.80	65	48	115	16	
D938-A3N-1600	16.00	65	48	115	16	
D938-A3N-1650	16.50	73	48	123	18	
D938-A3N-1680	16.80	73	48	123	18	
D938-A3N-1700	17.00	73	48	123	18	
D938-A3N-1750	17.50	73	48	123	18	
D938-A3N-1780	17.80	73	48	123	18	
D938-A3N-1800	18.00	73	48	123	18	

номинальный размер	D(m7)	d(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

единицы (мм)

Материал заготовки

P			K	
1234	5	67	12	3
Углеродистая сталь, сплав стали (<35HRC)	Сплав стали, инструментальная сталь (35-48HRC)	РН, ферритовая, мартенситная сталь (<35HRC)	Серый чугун, мелкозернистый чугун (<32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)
○	○	○	○	○

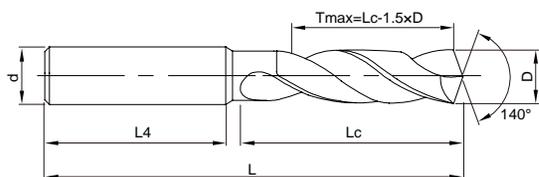
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки P583

# D938-A3N

3D винтовые сверла с наружной подачей СОЖ для стали



Tmax – рекомендуемая максимальная глубина

См. Условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D938-A3N-1850	18.50	79	50	131	20	
D938-A3N-1880	18.80	79	50	131	20	
D938-A3N-1900	19.00	79	50	131	20	
D938-A3N-1950	19.50	79	50	131	20	
D938-A3N-1980	19.80	79	50	131	20	
D938-A3N-2000	20.00	79	50	131	20	

номинальный размер	D(m7)	d(h6)
≥ 2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
> 3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
> 6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
> 10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
> 18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

единицы (мм)

Материал заготовки

P			K	
1234	5	67	12	3
Углеродистая сталь, сплав стали (<35HRC)	Сплав стали, инструментальная сталь (35-48HRC)	РН, ферритовая, мартенситная сталь (<35HRC)	Серый чугун, мелкозернистый чугун (<32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)
○	○	○	○	○

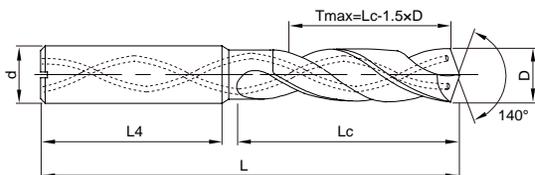
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки ✪ P583

## D938-A3C

3D винтовые сверла с внутренней подачей СОЖ для стали



SHANK

Tmax – рекомендуемая максимальная глубина

См. Условные обозначения на ст. 8

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D938-A3C-0300	3.00	20	36	62	6	
D938-A3C-0310	3.10	20	36	62	6	
D938-A3C-0320	3.20	20	36	62	6	
D938-A3C-0330	3.30	20	36	62	6	M4
D938-A3C-0340	3.40	20	36	62	6	
D938-A3C-0350	3.50	20	36	62	6	
D938-A3C-0360	3.60	20	36	62	6	
D938-A3C-0370	3.70	20	36	62	6	
D938-A3C-0380	3.80	24	36	66	6	
D938-A3C-0390	3.90	24	36	66	6	
D938-A3C-0400	4.00	24	36	66	6	
D938-A3C-0410	4.10	24	36	66	6	
D938-A3C-0420	4.20	24	36	66	6	M5
D938-A3C-0430	4.30	24	36	66	6	
D938-A3C-0440	4.40	24	36	66	6	

номинальный размер	D(m7)	d(h6)
≥ 2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
> 3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
> 6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
> 10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
> 18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

единицы (мм)

Материал заготовки

P			K	
1234	5	67	12	3
Углеродистая сталь, сплав стали (<35HRC)	Сплав стали, инструментальная сталь (35-48HRC)	РН, ферритовая, мартенситная сталь (<35HRC)	Серый чугун, мелкозернистый чугун (<32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)
○	○	○	○	○

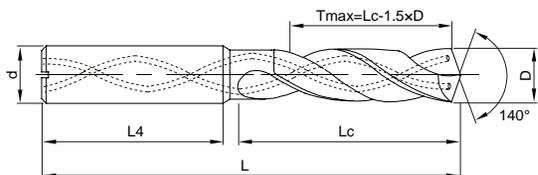
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры реза ✪ P583

# D938-A3C

3D винтовые сверла с внутренней подачей СОЖ для стали



Tmax – рекомендуемая максимальная глубина

См. условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D938-A3C-0450	4.50	24	36	66	6	
D938-A3C-0460	4.60	24	36	66	6	
D938-A3C-0470	4.70	24	36	66	6	
D938-A3C-0480	4.80	28	36	66	6	
D938-A3C-0490	4.90	28	36	66	6	
D938-A3C-0500	5.00	28	36	66	6	M6
D938-A3C-0510	5.10	28	36	66	6	
D938-A3C-0520	5.20	28	36	66	6	
D938-A3C-0530	5.30	28	36	66	6	
D938-A3C-0540	5.40	28	36	66	6	
D938-A3C-0550	5.50	28	36	66	6	
D938-A3C-0560	5.60	28	36	66	6	
D938-A3C-0570	5.70	28	36	66	6	
D938-A3C-0580	5.80	28	36	66	6	
D938-A3C-0590	5.90	28	36	66	6	

номинальный размер	D(m7)	d(h6)
≥ 2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
> 3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
> 6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
> 10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
> 18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

единицы (мм)

Материал заготовки

P			K	
1234	5	67	12	3
Углеродистая сталь, сплав стали (<35HRC)	Сплав стали, инструментальная сталь (35—48HRC)	РН, ферритовая, мартенситная сталь (<35HRC)	Серый чугун, мелкозернистый чугун (<32HRC)	Высоколегированный чугун (35—45HRC)
○	○	○	○	○

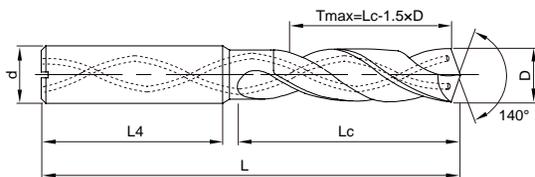
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки P583

## D938-A3C

3D винтовые сверла с внутренней подачей СОЖ для стали



SHANK

Tmax – рекомендуемая максимальная глубина

См. Условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D938-A3C-0600	6.00	28	36	66	6	
D938-A3C-0610	6.10	34	36	79	8	
D938-A3C-0620	6.20	34	36	79	8	
D938-A3C-0630	6.30	34	36	79	8	
D938-A3C-0640	6.40	34	36	79	8	
D938-A3C-0650	6.50	34	36	79	8	
D938-A3C-0660	6.60	34	36	79	8	
D938-A3C-0670	6.70	34	36	79	8	
D938-A3C-0680	6.80	34	36	79	8	M8
D938-A3C-0690	6.90	34	36	79	8	
D938-A3C-0700	7.00	34	36	79	8	M8 x 1
D938-A3C-0710	7.10	41	36	79	8	
D938-A3C-0720	7.20	41	36	79	8	
D938-A3C-0730	7.30	41	36	79	8	
D938-A3C-0740	7.40	41	36	79	8	

номинальный размер	D(m7)	d(h6)
≥ 2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
> 3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
> 6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
> 10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
> 18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

единицы (мм)

Материал заготовки

P			K	
1234	5	67	12	3
Углеродистая сталь, сплав стали (<35HRC)	Сплав стали, инструментальная сталь (35–48HRC)	РН, ферритовая, мартенситная сталь (<35HRC)	Серый чугун, мелкозернистый чугун (<32HRC)	Высоколегированный чугун (35–45HRC)
○	○	○	○	○

○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки P583