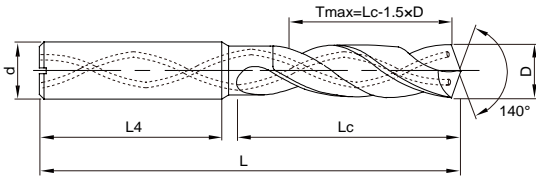


D938-A3C

3D винтовые сверла с внутренней подачей СОЖ для стали



SHANK

Tmax –рекомендованная максимальная глубина

См. Условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D938-A3C-0750	7.50	41	36	79	8	
D938-A3C-0760	7.60	41	36	79	8	
D938-A3C-0770	7.70	41	36	79	8	
D938-A3C-0780	7.80	41	36	79	8	
D938-A3C-0790	7.90	41	36	79	8	
D938-A3C-0800	8.00	41	36	79	8	
D938-A3C-0810	8.10	47	40	89	10	
D938-A3C-0820	8.20	47	40	89	10	
D938-A3C-0830	8.30	47	40	89	10	
D938-A3C-0840	8.40	47	40	89	10	
D938-A3C-0850	8.50	47	40	89	10	M10
D938-A3C-0860	8.60	47	40	89	10	
D938-A3C-0870	8.70	47	40	89	10	
D938-A3C-0880	8.80	47	40	89	10	
D938-A3C-0890	8.90	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)
○	○	○	○	○

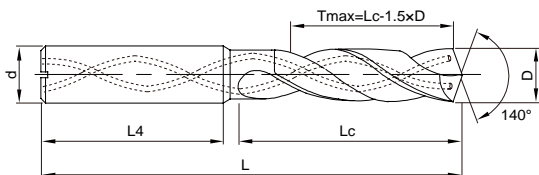
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки ✪ P583

D938-A3C

3D винтовые сверла с внутренней 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-A3C-0900	9.00	47	40	89	10	M10 x 1
D938-A3C-0910	9.10	47	40	89	10	
D938-A3C-0920	9.20	47	40	89	10	
D938-A3C-0930	9.30	47	40	89	10	
D938-A3C-0940	9.40	47	40	89	10	
D938-A3C-0950	9.50	47	40	89	10	
D938-A3C-0960	9.60	47	40	89	10	
D938-A3C-0970	9.70	47	40	89	10	
D938-A3C-0980	9.80	47	40	89	10	
D938-A3C-0990	9.90	47	40	89	10	
D938-A3C-1000	10.00	47	40	89	10	
D938-A3C-1010	10.10	55	45	102	12	
D938-A3C-1020	10.20	55	45	102	12	
D938-A3C-1030	10.30	55	45	102	12	M12
D938-A3C-1040	10.40	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)
○	○	○	○	○

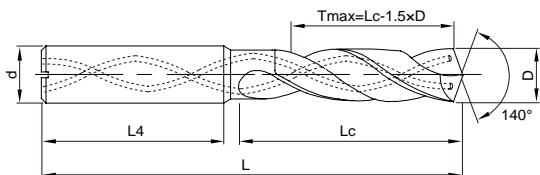
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки **P583**

D938-A3C

3D винтовые сверла с внутренней 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-A3C-1050	10.50	55	45	102	12	M12 x 1.5
D938-A3C-1060	10.60	55	45	102	12	
D938-A3C-1070	10.70	55	45	102	12	
D938-A3C-1080	10.80	55	45	102	12	
D938-A3C-1090	10.90	55	45	102	12	
D938-A3C-1100	11.00	55	45	102	12	
D938-A3C-1110	11.10	55	45	102	12	
D938-A3C-1120	11.20	55	45	102	12	
D938-A3C-1130	11.30	55	45	102	12	
D938-A3C-1140	11.40	55	45	102	12	
D938-A3C-1150	11.50	55	45	102	12	
D938-A3C-1160	11.60	55	45	102	12	
D938-A3C-1170	11.70	55	45	102	12	
D938-A3C-1180	11.80	55	45	102	12	
D938-A3C-1190	11.90	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)
○	○	○	○	○

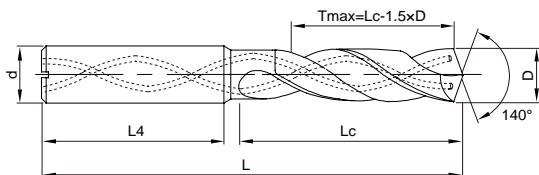
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки P583

D938-A3C

3D винтовые сверла с внутренней подачей СОЖ для стали



SHANK

Tmax – рекомендуемая максимальная глубина

См. Условные обозначения на стр. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D938-A3C-1200	12.00	55	45	102	12	M14
D938-A3C-1250	12.50	60	45	107	14	M14 x 1.5
D938-A3C-1280	12.80	60	45	107	14	
D938-A3C-1300	13.00	60	45	107	14	
D938-A3C-1350	13.50	60	45	107	14	
D938-A3C-1380	13.80	60	45	107	14	
D938-A3C-1400	14.00	60	45	107	14	M16
D938-A3C-1450	14.50	65	48	115	16	M16 x 1.5
D938-A3C-1480	14.80	65	48	115	16	
D938-A3C-1500	15.00	65	48	115	16	
D938-A3C-1550	15.50	65	48	115	16	
D938-A3C-1580	15.80	65	48	115	16	
D938-A3C-1600	16.00	65	48	115	16	
D938-A3C-1650	16.50	73	48	123	18	
D938-A3C-1680	16.80	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

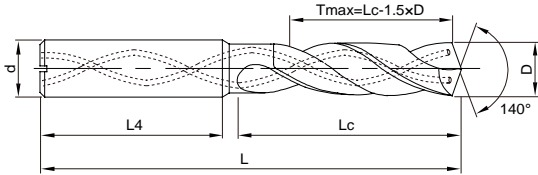
○ Возможное применение

Параметры реза **P583**

D938-A3C

3D винтовые сверла с внутренней подачей СОЖ для стали

3D Inner Cooling Twist Drills For Steel



SHANK

Tmax –рекомендованная максимальная глубина

См. Условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D938-A3C-1700	17.00	73	48	123	18	
D938-A3C-1750	17.50	73	48	123	18	
D938-A3C-1780	17.80	73	48	123	18	
D938-A3C-1800	18.00	73	48	123	18	
D938-A3C-1850	18.50	79	50	131	20	
D938-A3C-1880	18.80	79	50	131	20	
D938-A3C-1900	19.00	79	50	131	20	
D938-A3C-1950	19.50	79	50	131	20	
D938-A3C-1980	19.80	79	50	131	20	
D938-A3C-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)
○	○	○	○	○

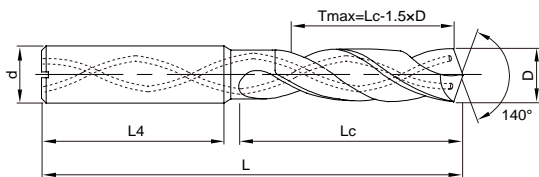
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки ✪ P583

D938-A5C

5D винтовые сверла с внутренней подачей СОЖ для стали



Tmax – рекомендуемая максимальная глубина

См. Условные обозначения на ст. 8

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D938-A5C-0300	3.00	28	36	66	6	
D938-A5C-0310	3.10	28	36	66	6	
D938-A5C-0320	3.20	28	36	66	6	
D938-A5C-0330	3.30	28	36	66	6	M4
D938-A5C-0340	3.40	28	36	66	6	
D938-A5C-0350	3.50	28	36	66	6	
D938-A5C-0360	3.60	28	36	66	6	
D938-A5C-0370	3.70	28	36	66	6	
D938-A5C-0380	3.80	36	36	74	6	
D938-A5C-0390	3.90	36	36	74	6	
D938-A5C-0400	4.00	36	36	74	6	
D938-A5C-0410	4.10	36	36	74	6	
D938-A5C-0420	4.20	36	36	74	6	M5
D938-A5C-0430	4.30	36	36	74	6	
D938-A5C-0440	4.40	36	36	74	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)	PН, ферритовая, мартенситная сталь (<35HRC)	Серый чугун, мелкозернистый чугун (<32HRC)	Высоколегированный чугун (35–45HRC)
○	○	○	○	○

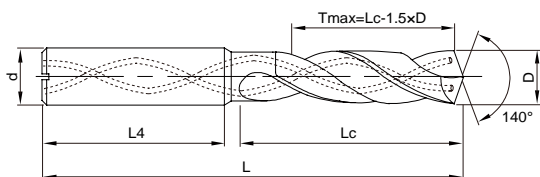
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки ✪ P583

D938-A5C

5D винтовые сверла с внутренней 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-A5C-0450	4.50	36	36	74	6	
D938-A5C-0460	4.60	36	36	74	6	
D938-A5C-0465	4.65	36	36	74	6	
D938-A5C-0470	4.70	36	36	74	6	
D938-A5C-0480	4.80	44	36	82	6	
D938-A5C-0490	4.90	44	36	82	6	
D938-A5C-0500	5.00	44	36	82	6	M6
D938-A5C-0510	5.10	44	36	82	6	
D938-A5C-0520	5.20	44	36	82	6	
D938-A5C-0530	5.30	44	36	82	6	
D938-A5C-0540	5.40	44	36	82	6	
D938-A5C-0550	5.50	44	36	82	6	
D938-A5C-0555	5.55	44	36	82	6	
D938-A5C-0560	5.60	44	36	82	6	
D938-A5C-0570	5.70	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)

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)
○	○	○	○	○

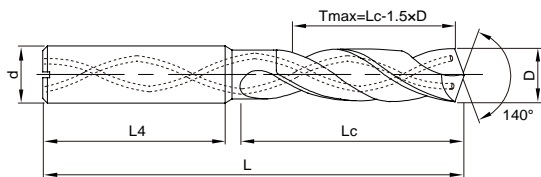
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки P583

D938-A5C

5D винтовые сверла с внутренней 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-A5C-0580	5.80	44	36	82	6	
D938-A5C-0590	5.90	44	36	82	6	
D938-A5C-0600	6.00	44	36	82	6	
D938-A5C-0610	6.10	53	36	91	8	
D938-A5C-0620	6.20	53	36	91	8	
D938-A5C-0630	6.30	53	36	91	8	
D938-A5C-0640	6.40	53	36	91	8	
D938-A5C-0650	6.50	53	36	91	8	
D938-A5C-0660	6.60	53	36	91	8	
D938-A5C-0670	6.70	53	36	91	8	
D938-A5C-0680	6.80	53	36	91	8	M8
D938-A5C-0690	6.90	53	36	91	8	
D938-A5C-0700	7.00	53	36	91	8	M8 x 1
D938-A5C-0710	7.10	53	36	91	8	
D938-A5C-0720	7.20	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)

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)
○	○	○	○	○

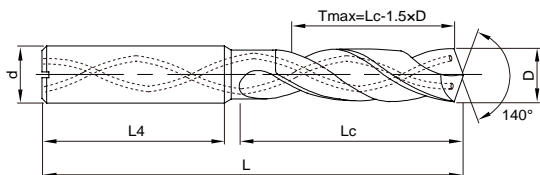
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки **P583**

D938-A5C

5D винтовые сверла с внутренней 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-A5C-0730	7.30	53	36	91	8	
D938-A5C-0740	7.40	53	36	91	8	
D938-A5C-0745	7.45	53	36	91	8	
D938-A5C-0750	7.50	53	36	91	8	
D938-A5C-0760	7.60	53	36	91	8	
D938-A5C-0770	7.70	53	36	91	8	
D938-A5C-0780	7.80	53	36	91	8	
D938-A5C-0790	7.90	53	36	91	8	
D938-A5C-0800	8.00	53	36	91	8	
D938-A5C-0810	8.10	61	40	103	10	
D938-A5C-0820	8.20	61	40	103	10	
D938-A5C-0830	8.30	61	40	103	10	
D938-A5C-0840	8.40	61	40	103	10	
D938-A5C-0850	8.50	61	40	103	10	M10
D938-A5C-0860	8.60	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)

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)
○	○	○	○	○

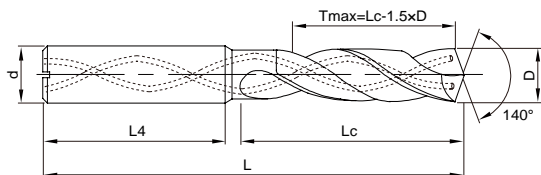
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки ✪ P583

D938-A5C

5D 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-A5C-0870	8.70	61	40	103	10	
D938-A5C-0880	8.80	61	40	103	10	
D938-A5C-0890	8.90	61	40	103	10	
D938-A5C-0900	9.00	61	40	103	10	M10 × 1
D938-A5C-0910	9.10	61	40	103	10	
D938-A5C-0920	9.20	61	40	103	10	
D938-A5C-0930	9.30	61	40	103	10	
D938-A5C-0935	9.35	61	40	103	10	
D938-A5C-0940	9.40	61	40	103	10	
D938-A5C-0950	9.50	61	40	103	10	
D938-A5C-0960	9.60	61	40	103	10	
D938-A5C-0970	9.70	61	40	103	10	
D938-A5C-0980	9.80	61	40	103	10	
D938-A5C-0990	9.90	61	40	103	10	
D938-A5C-1000	10.00	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)

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)
○	○	○	○	○

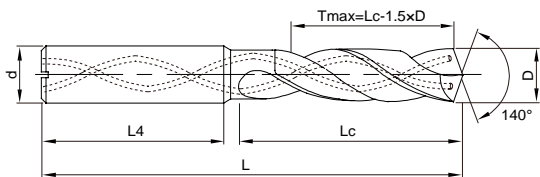
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки **P583**

D938-A5C

5D винтовые сверла с внутренней 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-A5C-1010	10.10	71	45	118	12	
D938-A5C-1020	10.20	71	45	118	12	
D938-A5C-1030	10.30	71	45	118	12	M12
D938-A5C-1040	10.40	71	45	118	12	
D938-A5C-1050	10.50	71	45	118	12	M12 x 1.5
D938-A5C-1060	10.60	71	45	118	12	
D938-A5C-1070	10.70	71	45	118	12	
D938-A5C-1080	10.80	71	45	118	12	
D938-A5C-1090	10.90	71	45	118	12	
D938-A5C-1100	11.00	71	45	118	12	
D938-A5C-1110	11.10	71	45	118	12	
D938-A5C-1120	11.20	71	45	118	12	
D938-A5C-1130	11.30	71	45	118	12	
D938-A5C-1140	11.40	71	45	118	12	
D938-A5C-1150	11.50	71	45	118	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)
○	○	○	○	○

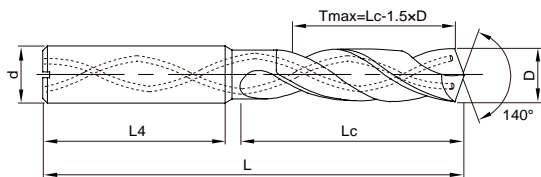
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

D938-A5C

5D винтовые сверла с внутренней подачей СОЖ для стали

5D Inner Cooling Twist Drills For Steel



Tmax –рекомендованная максимальная глубина



См. Условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D938-A5C-1160	11.60	71	45	118	12	
D938-A5C-1170	11.70	71	45	118	12	
D938-A5C-1180	11.80	71	45	118	12	
D938-A5C-1190	11.90	71	45	118	12	
D938-A5C-1200	12.00	71	45	118	12	M14
D938-A5C-1250	12.50	77	45	124	14	M14 x 1.5
D938-A5C-1280	12.80	77	45	124	14	
D938-A5C-1300	13.00	77	45	124	14	
D938-A5C-1350	13.50	77	45	124	14	
D938-A5C-1380	13.80	77	45	124	14	
D938-A5C-1400	14.00	77	45	124	14	M16
D938-A5C-1450	14.50	83	48	133	16	M16 x 1.5
D938-A5C-1480	14.80	83	48	133	16	
D938-A5C-1500	15.00	83	48	133	16	
D938-A5C-1510	15.10	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)

Материал заготовки

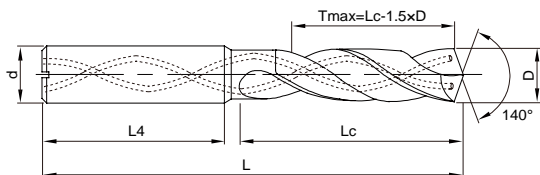
P		K		
1234	5	67	12	3
Углеродистая сталь, сплав стали (<35HRC)	Сплав стали, инструментальная сталь (35-48HRC)	РН, ферритовая, мартенситная сталь (<35HRC)	Серый чугун, мелкозернистый чугун (<32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)
○	○	○	○	○

○ Рекомендованное применение

○ Возможное применение

D938-A5C

5D винтовые сверла с внутренней подачей СОЖ для стали
5D Inner Cooling Twist Drills For Steel



Tmax – рекомендуемая максимальная глубина



См. Условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D938-A5C-1550	15.50	83	48	133	16	
D938-A5C-1580	15.80	83	48	133	16	
D938-A5C-1600	16.00	83	48	133	16	
D938-A5C-1650	16.50	93	48	143	18	
D938-A5C-1680	16.80	93	48	143	18	
D938-A5C-1700	17.00	93	48	143	18	
D938-A5C-1750	17.50	93	48	143	18	
D938-A5C-1780	17.80	93	48	143	18	
D938-A5C-1800	18.00	93	48	143	18	
D938-A5C-1850	18.50	101	50	153	20	
D938-A5C-1880	18.80	101	50	153	20	
D938-A5C-1900	19.00	101	50	153	20	
D938-A5C-1950	19.50	101	50	153	20	
D938-A5C-1980	19.80	101	50	153	20	
D938-A5C-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)

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)
○	○	○	○	○

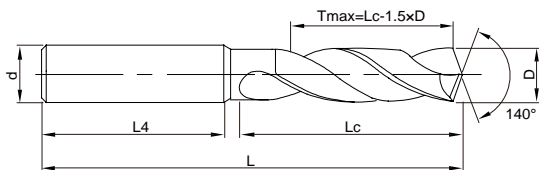
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки ✪ P583

D968-A3N

3D винтовые сверла с наружной подачей СОЖ для нержавеющей стали



SHANK

Tmax –рекомендованная максимальная глубина

См. Условные обозначения на ст. 8

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D968-A3N-0300	3.00	20	36	62	6	
D968-A3N-0325	3.25	20	36	62	6	
D968-A3N-0330	3.30	20	36	62	6	M4
D968-A3N-0340	3.40	20	36	62	6	
D968-A3N-0350	3.50	20	36	62	6	
D968-A3N-0370	3.70	20	36	62	6	
D968-A3N-0400	4.00	24	36	66	6	
D968-A3N-0420	4.20	24	36	66	6	M5
D968-A3N-0430	4.30	24	36	66	6	
D968-A3N-0450	4.50	24	36	66	6	
D968-A3N-0465	4.65	24	36	66	6	
D968-A3N-0480	4.80	28	36	66	6	
D968-A3N-0500	5.00	28	36	66	6	M6
D968-A3N-0510	5.10	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		M		K		N		S	
1234	123	12	3	12	3	4	123	4	
Углеродистая сталь, сплав стали (<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)	Жаростойкие сплавы (<450HB)	Титановые сплавы (<400HB)	
○	○								

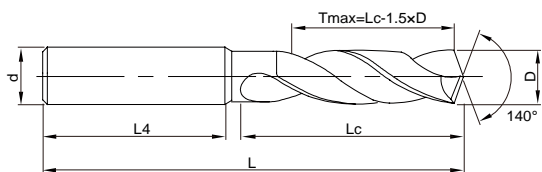
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резания P585

D968-A3N

3D винтовые сверла с наружной подачей СОЖ для нержавеющей стали



Tmax –рекомендованная максимальная глубина

См. Условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D968-A3N-0520	5.20	28	36	66	6	
D968-A3N-0550	5.50	28	36	66	6	
D968-A3N-0555	5.55	28	36	66	6	
D968-A3N-0580	5.80	28	36	66	6	
D968-A3N-0600	6.00	28	36	66	6	
D968-A3N-0610	6.10	34	36	79	8	
D968-A3N-0620	6.20	34	36	79	8	
D968-A3N-0630	6.30	34	36	79	8	
D968-A3N-0650	6.50	34	36	79	8	
D968-A3N-0660	6.60	34	36	79	8	
D968-A3N-0680	6.80	34	36	79	8	M8
D968-A3N-0690	6.90	34	36	79	8	
D968-A3N-0700	7.00	34	36	79	8	M8X1
D968-A3N-0710	7.10	41	36	79	8	
D968-A3N-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		M		K		N		S	
1234	123	12	3	12	3	4	123	4	
Углеродистая сталь, сплав стали (<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)	Жаростойкие сплавы (<450HB)	Титановые сплавы (<400HB)	
○	○								

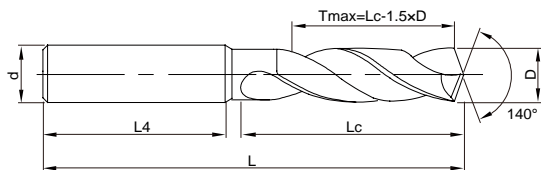
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резания P585

D968-A3N

3D винтовые сверла с наружной подачей СОЖ для нержавеющей стали



Tmax – рекомендуемая максимальная глубина

См. Условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D968-A3N-0750	7.50	41	36	79	8	
D968-A3N-0780	7.80	41	36	79	8	
D968-A3N-0800	8.00	41	36	79	8	
D968-A3N-0810	8.10	47	40	89	10	
D968-A3N-0840	8.40	47	40	89	10	
D968-A3N-0850	8.50	47	40	89	10	M10
D968-A3N-0860	8.60	47	40	89	10	
D968-A3N-0870	8.70	47	40	89	10	
D968-A3N-0880	8.80	47	40	89	10	
D968-A3N-0900	9.00	47	40	89	10	M10X1
D968-A3N-0930	9.30	47	40	89	10	
D968-A3N-0950	9.50	47	40	89	10	
D968-A3N-0960	9.60	47	40	89	10	
D968-A3N-0980	9.80	47	40	89	10	
D968-A3N-1000	10.00	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		M		K		N		S	
1234	123	12	3	12	3	4	123	4	
Углеродистая сталь, сплав стали (<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)	Жаростойкие сплавы (<450HB)	Титановые сплавы (<400HB)	
○	○								

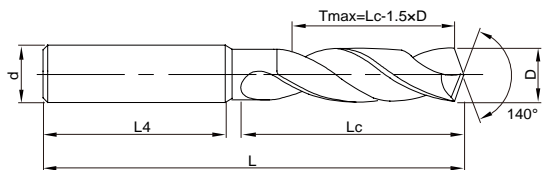
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки P585

D968-A3N

3D винтовые сверла с наружной подачей СОЖ для нержавеющей стали
3D External Cooling Twist Drills for Stainless Steel



Tmax – рекомендуемая максимальная глубина

См. условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D968-A3N-1025	10.25	55	45	102	12	M12
D968-A3N-1040	10.40	55	45	102	12	
D968-A3N-1050	10.50	55	45	102	12	M12X1.5
D968-A3N-1060	10.60	55	45	102	12	
D968-A3N-1080	10.80	55	45	102	12	
D968-A3N-1100	11.00	55	45	102	12	
D968-A3N-1120	11.20	55	45	102	12	
D968-A3N-1150	11.50	55	45	102	12	
D968-A3N-1180	11.80	55	45	102	12	
D968-A3N-1200	12.00	55	45	102	12	M14
D968-A3N-1225	12.25	60	45	107	14	
D968-A3N-1250	12.50	60	45	107	14	M14X1.5
D968-A3N-1270	12.70	60	45	107	14	
D968-A3N-1275	12.75	60	45	107	14	
D968-A3N-1280	12.80	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)

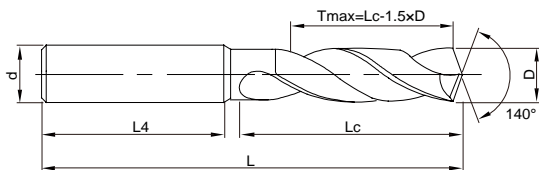
Материал заготовки									
P		M		K		N		S	
1234	123	12	3	12	3	4	123	4	
Углеродистая сталь, сплав стали (<35HRC)	Нержавеющая сталь	Серый чугун, мелкозернистый чугун (<32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)	Кованный алюминиевый сплав/литой алюминий сплав (Si ≤ 12%)	Сплавы литой алюминий (Si > 12%)	Медные сплавы (<200HB)	Жаростойкие сплавы (<450HB)	Титановые сплавы (<400HB)	
○	○								

○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

D968-A3N

3D винтовые сверла с наружной подачей СОЖ для нержавеющей стали



Tmax – рекомендуемая максимальная глубина

См. условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D968-A3N-1300	13.00	60	45	107	14	
D968-A3N-1310	13.10	60	45	107	14	
D968-A3N-1350	13.50	60	45	107	14	
D968-A3N-1380	13.80	60	45	107	14	
D968-A3N-1400	14.00	60	45	107	14	M16
D968-A3N-1425	14.25	65	48	115	16	
D968-A3N-1450	14.50	65	48	115	16	M16X1.5
D968-A3N-1475	14.75	65	48	115	16	
D968-A3N-1480	14.80	65	48	115	16	
D968-A3N-1500	15.00	65	48	115	16	
D968-A3N-1510	15.10	65	48	115	16	
D968-A3N-1550	15.50	65	48	115	16	
D968-A3N-1580	15.80	65	48	115	16	
D968-A3N-1600	16.00	65	48	115	16	
D968-A3N-1650	16.50	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

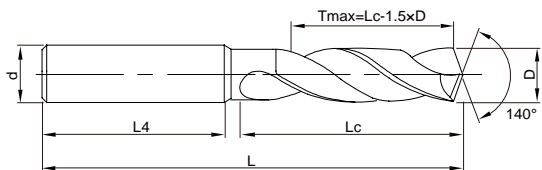
P		M		K		N		S	
1234	123	12	3	12	3	4	123	4	
Углеродистая сталь, сплав стали (<35HRC)	Нержавеющая сталь	Серый чугун, мелкозернистый чугун (<=32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)	Кованый алюминиевый сплав/литой алюминий сплав (Si ≤12%)	Сплавы литой алюминий (Si >12%)	Медные сплавы (<200HB)	Жаростойкие сплавы (<450HB)	Титановые сплавы (<400HB)	
○	○								

○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

D968-A3N

3D винтовые сверла с наружной подачей СОЖ для нержавеющей стали



Tmax – рекомендуемая максимальная глубина

См. условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D968-A3N-1675	16.75	73	48	123	18	
D968-A3N-1680	16.80	73	48	123	18	
D968-A3N-1700	17.00	73	48	123	18	
D968-A3N-1750	17.50	73	48	123	18	
D968-A3N-1780	17.80	73	48	123	18	
D968-A3N-1800	18.00	73	48	123	18	
D968-A3N-1850	18.50	79	50	131	20	
D968-A3N-1880	18.80	79	50	131	20	
D968-A3N-1900	19.00	79	50	131	20	
D968-A3N-1950	19.50	79	50	131	20	
D968-A3N-1980	19.80	79	50	131	20	
D968-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		M		K		N			S	
1234	123	12	3	12	3	4	123	4		
Углеродистая сталь, сплав стали (<35HRC)	Нержавеющая сталь	Серый чугун, мелкозернистый чугун (<32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)	Кованый алюминиевый сплав/литой алюминиевый сплав (Si ≤ 12%)	Сплавы литой алюминий (Si > 12%)	Медные сплавы (<200HB)	Жаростойкие сплавы (<450HB)	Титановые сплавы (<400HB)		
○	○									

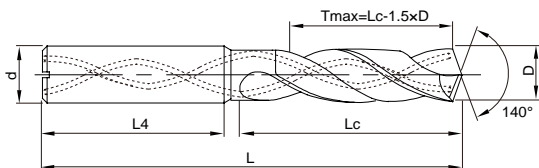
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резания P585

D968-A3C

3D винтовые сверла с внутренней подачей СОЖ для нержавеющей стали



Tmax – рекомендуемая максимальная глубина

См. Условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D968-A3C-0500	5.00	28	36	66	6	M6
D968-A3C-0510	5.10	28	36	66	6	
D968-A3C-0520	5.20	28	36	66	6	
D968-A3C-0550	5.50	28	36	66	6	
D968-A3C-0555	5.55	28	36	66	6	
D968-A3C-0580	5.80	28	36	66	6	
D968-A3C-0600	6.00	28	36	66	6	
D968-A3C-0610	6.10	34	36	79	8	
D968-A3C-0620	6.20	34	36	79	8	
D968-A3C-0630	6.30	34	36	79	8	
D968-A3C-0650	6.50	34	36	79	8	
D968-A3C-0660	6.60	34	36	79	8	
D968-A3C-0680	6.80	34	36	79	8	M8
D968-A3C-0690	6.90	34	36	79	8	
D968-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)

Материал заготовки

P		M		K		N		S	
1234	123	12	3	12	3	4	123	4	
Углеродистая сталь, сплав стали (<35HRC)	Нержавеющая сталь	Серый чугун, мелкозернистый чугун (<32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)	Кованый алюминиевый сплав/литой алюминиевый сплав (Si ≤ 12%)	Сплавы литой алюминий (Si > 12%)	Медные сплавы (<200HB)	Жаростойкие сплавы (<450HB)	Титановые сплавы (<400HB)	
○	○			○	○	○	○	○	

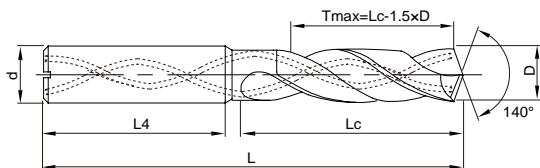
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры реза: P585

D968-A3C

3D винтовые сверла с внутренней подачей СОЖ для нержавеющей стали



Tmax – рекомендуемая максимальная глубина

См. Условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D968-A3C-0710	7.10	41	36	79	8	
D968-A3C-0740	7.40	41	36	79	8	
D968-A3C-0750	7.50	41	36	79	8	
D968-A3C-0780	7.80	41	36	79	8	
D968-A3C-0800	8.00	41	36	79	8	
D968-A3C-0810	8.10	47	40	89	10	
D968-A3C-0840	8.40	47	40	89	10	
D968-A3C-0850	8.50	47	40	89	10	M10
D968-A3C-0860	8.60	47	40	89	10	
D968-A3C-0870	8.70	47	40	89	10	
D968-A3C-0880	8.80	47	40	89	10	
D968-A3C-0900	9.00	47	40	89	10	M10X1
D968-A3C-0930	9.30	47	40	89	10	
D968-A3C-0950	9.50	47	40	89	10	
D968-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)

Материал заготовки

P		M		K		N			S	
1234	123	12	3	12	3	4	123	4	123	4
Углеродистая сталь, сплав стали (<35HRC)	Нержавеющая сталь	Серый чугун, мелкозернистый чугун (<32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)	Кованый алюминиевый сплав/ литой алюминий (Si ≤ 12%)	Сплавы литой алюминий (Si > 12%)	Медные сплавы (<200HB)	Жаростойкие сплавы (<450HB)	Титановые сплавы (<400HB)		
○	○			○	○	○	○	○		○

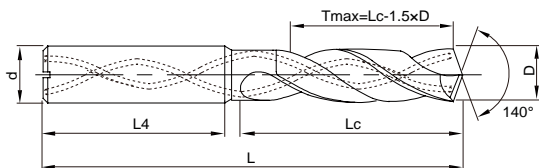
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки: P585

D968-A3C

3D винтовые сверла с внутренней подачей СОЖ для нержавеющей стали



Tmax – рекомендуемая максимальная глубина

См. Условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D968-A3C-0980	9.80	47	40	89	10	
D968-A3C-1000	10.00	47	40	89	10	
D968-A3C-1025	10.25	55	45	102	12	M12
D968-A3C-1040	10.40	55	45	102	12	
D968-A3C-1050	10.50	55	45	102	12	M12X1.5
D968-A3C-1060	10.60	55	45	102	12	
D968-A3C-1080	10.80	55	45	102	12	
D968-A3C-1100	11.00	55	45	102	12	
D968-A3C-1120	11.20	55	45	102	12	
D968-A3C-1150	11.50	55	45	102	12	
D968-A3C-1180	11.80	55	45	102	12	
D968-A3C-1200	12.00	55	45	102	12	M14
D968-A3C-1225	12.25	60	45	107	14	
D968-A3C-1250	12.50	60	45	107	14	M14X1.5
D968-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)

Материал заготовки

P		M		K		N		S	
1234	123	12	3	12	3	4	123	4	
Углеродистая сталь, сплав стали (<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)	Жаростойкие сплавы (<450HB)	Титановые сплавы (<400HB)	
○	○			○	○	○	○	○	

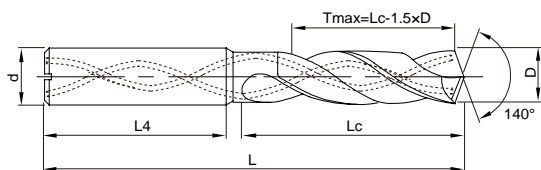
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки P585

D968-A3C

3D винтовые сверла с внутренней подачей СОЖ для нержавеющей стали



Tmax – рекомендуемая максимальная глубина

См. условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D968-A3C-1275	12.75	60	45	107	14	
D968-A3C-1280	12.80	60	45	107	14	
D968-A3C-1300	13.00	60	45	107	14	
D968-A3C-1310	13.10	60	45	107	14	
D968-A3C-1350	13.50	60	45	107	14	
D968-A3C-1380	13.80	60	45	107	14	
D968-A3C-1400	14.00	60	45	107	14	M16
D968-A3C-1425	14.25	65	48	115	16	
D968-A3C-1450	14.50	65	48	115	16	M16X1.5
D968-A3C-1475	14.75	65	48	115	16	
D968-A3C-1480	14.80	65	48	115	16	
D968-A3C-1500	15.00	65	48	115	16	
D968-A3C-1510	15.10	65	48	115	16	
D968-A3C-1550	15.50	65	48	115	16	
D968-A3C-1580	15.80	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)

Материал заготовки

P		M		K		N			S	
1234	123	12	3	12	3	4	123	4		
Углеродистая сталь, сплав стали (<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)	Жаростойкие сплавы (<450HB)	Титановые сплавы (<400HB)		
○	○			○	○	○	○	○		○

○ Рекомендуемое применение

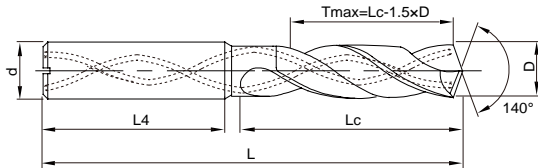
○ Возможное применение

Параметры резания P585

D968-A3C

3D винтовые сверла с внутренней подачей СОЖ для нержавеющей стали

3D Inner Cooling Twist Drills for Stainless Steel



SHANK

Tmax – рекомендуемая максимальная глубина

См. Условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D968-A3C-1600	16.00	65	48	115	16	
D968-A3C-1700	17.00	73	48	123	18	
D968-A3C-1800	18.00	73	48	123	18	
D968-A3C-1900	19.00	79	50	131	20	
D968-A3C-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		M		K		N			S	
1234	123	12	3	12	3	4	123	4		
Углеродистая сталь, сплав стали (<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)	Жаростойкие сплавы (<450HB)	Титановые сплавы (<400HB)		
○	○			○	○	○	○	○		○

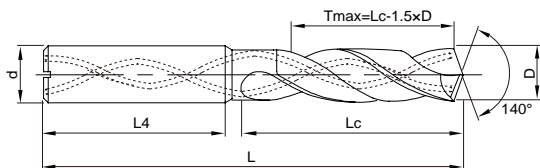
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки P585

D968-A5C

5D винтовые сверла с внутренней подачей СОЖ для нержавеющей стали



Tmax – рекомендуемая максимальная глубина

См. условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D968-A5C-0500	5.00	44	36	82	6	M6
D968-A5C-0510	5.10	44	36	82	6	
D968-A5C-0520	5.20	44	36	82	6	
D968-A5C-0550	5.50	44	36	82	6	
D968-A5C-0555	5.55	44	36	82	6	
D968-A5C-0580	5.80	44	36	82	6	
D968-A5C-0600	6.00	44	36	82	6	
D968-A5C-0610	6.10	53	36	91	8	
D968-A5C-0620	6.20	53	36	91	8	
D968-A5C-0630	6.30	53	36	91	8	
D968-A5C-0650	6.50	53	36	91	8	
D968-A5C-0660	6.60	53	36	91	8	
D968-A5C-0680	6.80	53	36	91	8	M8
D968-A5C-0690	6.90	53	36	91	8	
D968-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)

Материал заготовки									
P		M		K		N		S	
1234	123	12	3	12	3	4	123	4	
Углеродистая сталь, сплав стали (<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)	Жаростойкие сплавы (<450HB)	Титановые сплавы (<400HB)	
○	○			○	○	○	○	○	

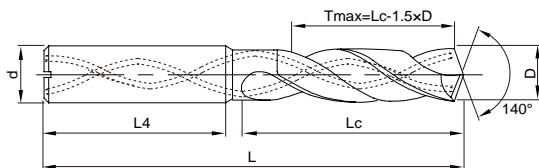
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки P585

D968-A5C

5D винтовые сверла с внутренней подачей СОЖ для нержавеющей стали



Tmax – рекомендуемая максимальная глубина

См. Условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D968-A5C-0710	7.10	53	36	91	8	
D968-A5C-0740	7.40	53	36	91	8	
D968-A5C-0750	7.50	53	36	91	8	
D968-A5C-0780	7.80	53	36	91	8	
D968-A5C-0800	8.00	53	36	91	8	
D968-A5C-0810	8.10	61	40	103	10	
D968-A5C-0840	8.40	61	40	103	10	
D968-A5C-0850	8.50	61	40	103	10	M10
D968-A5C-0860	8.60	61	40	103	10	
D968-A5C-0870	8.70	61	40	103	10	
D968-A5C-0880	8.80	61	40	103	10	
D968-A5C-0900	9.00	61	40	103	10	M10X1
D968-A5C-0930	9.30	61	40	103	10	
D968-A5C-0950	9.50	61	40	103	10	
D968-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)

Материал заготовки								
P	M	K		N			S	
1234	123	12	3	12	3	4	123	4
Углеродистая сталь, сплав стали (<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)	Жаростойкие сплавы (<450HB)	Титановые сплавы (<400HB)
○	○			○	○	○	○	○

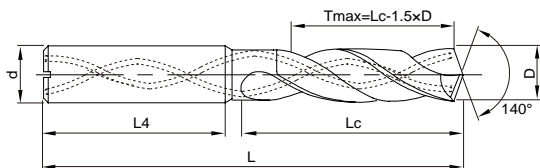
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки P585

D968-A5C

5D винтовые сверла с внутренней подачей СОЖ для нержавеющей стали
5D Inner Cooling Twist Drills for Stainless Steel



Tmax –рекомендованная максимальная глубина

См. условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D968-A5C-0980	9.80	61	40	103	10	
D968-A5C-1000	10.00	61	40	103	10	
D968-A5C-1025	10.25	71	45	118	12	M12
D968-A5C-1040	10.40	71	45	118	12	
D968-A5C-1050	10.50	71	45	118	12	M12X1.5
D968-A5C-1060	10.60	71	45	118	12	
D968-A5C-1080	10.80	71	45	118	12	
D968-A5C-1100	11.00	71	45	118	12	
D968-A5C-1120	11.20	71	45	118	12	
D968-A5C-1150	11.50	71	45	118	12	
D968-A5C-1180	11.80	71	45	118	12	
D968-A5C-1200	12.00	71	45	118	12	M14
D968-A5C-1220	12.20	77	45	124	14	
D968-A5C-1225	12.25	77	45	124	14	
D968-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)

Материал заготовки								
P	M	K		N			S	
1234	123	12	3	12	3	4	123	4
Углеродистая сталь, сплав стали (<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)	Жаростойкие сплавы (<450HB)	Титановые сплавы (<400HB)
○	○			○	○	○	○	○

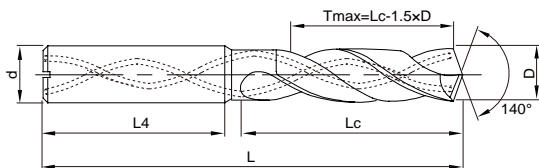
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки P585

D968-A5C

5D винтовые сверла с внутренней подачей СОЖ для нержавеющей стали



Tmax – рекомендуемая максимальная глубина

См. Условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D968-A5C-1270	12.70	77	45	124	14	
D968-A5C-1275	12.75	77	45	124	14	
D968-A5C-1280	12.80	77	45	124	14	
D968-A5C-1300	13.00	77	45	124	14	
D968-A5C-1350	13.50	77	45	124	14	
D968-A5C-1380	13.80	77	45	124	14	
D968-A5C-1400	14.00	77	45	124	14	M16
D968-A5C-1425	14.25	83	48	133	16	
D968-A5C-1450	14.50	83	48	133	16	M16X1.5
D968-A5C-1475	14.75	83	48	133	16	
D968-A5C-1480	14.80	83	48	133	16	
D968-A5C-1500	15.00	83	48	133	16	
D968-A5C-1510	15.10	83	48	133	16	
D968-A5C-1550	15.50	83	48	133	16	
D968-A5C-1580	15.80	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)

Материал заготовки

P		M		K		N		S	
1234	123	12	3	12	3	4	123	4	
Углеродистая сталь, сплав стали (<35HRC)	Нержавеющая сталь	Серый чугун, мелкозернистый чугун (<32HRC)	Высоколегированный чугун (35—45HRC)	Кованый алюминиевый сплав/литой алюминиевый сплав (Si≤12%)	Сплавы литой алюминий (Si>12%)	Медные сплавы (<200HB)	Жаростойкие сплавы (<450HB)	Титановые сплавы (<400HB)	
○	○			○	○	○	○	○	

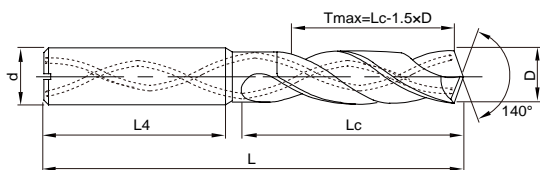
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки P585

D968-A5C

5D винтовые сверла с внутренней подачей СОЖ для нержавеющей стали



Tmax –рекомендованная максимальная глубина

См. условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D968-A5C-1600	16.00	83	48	133	16	
D968-A5C-1700	17.00	93	48	143	18	
D968-A5C-1800	18.00	93	48	143	18	
D968-A5C-1900	19.00	101	50	153	20	
D968-A5C-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)

Материал заготовки

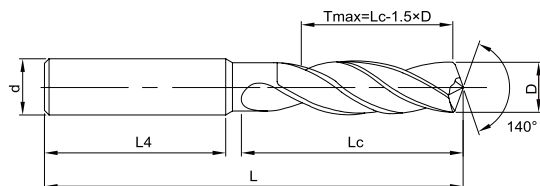
P		M		K		N			S	
1234	123	12	3	12	3	4	123	4		
Углеродистая сталь, сплав стали (<35HRC)	Нержавеющая сталь	Серый чугун, мелкозернистый чугун (<32HRC)	Высоколегированный чугун (35-45HRC)	Кованый алюминиевый сплав/ литой алюминий сплав (Si≤12%)	Сплавы литой алюминий (Si>12%)	Медные сплавы (<200HB)	Жаростойкие сплавы (<450HB)	Титановые сплавы (<400HB)		
○	○			○	○	○	○	○		○

○ Рекомендованное применение

○ Возможное применение

D928-A3N

3D винтовые сверла с наружной подачей СОЖ для чугуна



Tmax –рекомендованная максимальная глубина



SHANK

См. Условные обозначения на ст. 8

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D928-A3N-0300	3.00	20	36	62	6	
D928-A3N-0330	3.30	20	36	62	6	M4
D928-A3N-0400	4.00	24	36	66	6	
D928-A3N-0420	4.20	24	36	66	6	M5
D928-A3N-0500	5.00	28	36	66	6	M6
D928-A3N-0600	6.00	28	36	66	6	
D928-A3N-0680	6.80	34	36	79	8	M8
D928-A3N-0700	7.00	34	36	79	8	M8X1
D928-A3N-0800	8.00	41	36	79	8	
D928-A3N-0850	8.50	47	40	89	10	M10
D928-A3N-0900	9.00	47	40	89	10	M10X1
D928-A3N-1000	10.00	47	40	89	10	
D928-A3N-1025	10.25	55	45	102	12	M12
D928-A3N-1050	10.50	55	45	102	12	M12X1.5
D928-A3N-1100	11.00	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)

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)	
○				○	○				

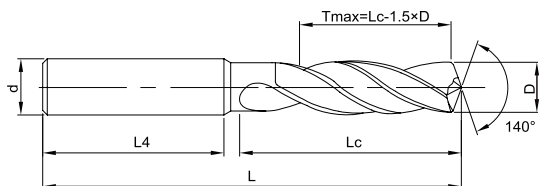
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки ✪ P587

D928-A3N

3D винтовые сверла с наружной подачей СОЖ для чугуна



Tmax – рекомендуемая максимальная глубина



См. условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D928-A3N-1200	12.00	55	45	102	12	M14
D928-A3N-1250	12.50	60	45	107	14	M14X1.5
D928-A3N-1300	13.00	60	45	107	14	
D928-A3N-1400	14.00	60	45	107	14	M16
D928-A3N-1450	14.50	65	48	115	16	M16X1.5
D928-A3N-1500	15.00	65	48	115	16	
D928-A3N-1600	16.00	65	48	115	16	
D928-A3N-1700	17.00	73	48	123	18	
D928-A3N-1800	18.00	73	48	123	18	
D928-A3N-1900	19.00	79	50	131	20	
D928-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)	Кованый алюминиевый сплав/ литой алюминий сплав (Si≤12%)	Сплавы литой алюминий (Si>12%)	Медные сплавы (<200HB)
○				○	○			

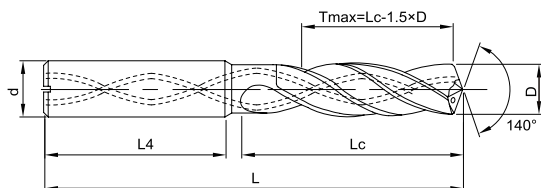
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки: P587

D928-A3C

3D винтовые сверла с внутренней подачей СОЖ для чугуна



Tmax – рекомендуемая максимальная глубина



См. условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D928-A3C-0500	5.00	28	36	66	6	M6
D928-A3C-0600	6.00	28	36	66	6	
D928-A3C-0680	6.80	34	36	79	8	M8
D928-A3C-0700	7.00	34	36	79	8	M8X1
D928-A3C-0800	8.00	41	36	79	8	
D928-A3C-0850	8.50	47	40	89	10	M10
D928-A3C-0900	9.00	47	40	89	10	M10X1
D928-A3C-1000	10.00	47	40	89	10	
D928-A3C-1025	10.25	55	45	102	12	M12
D928-A3C-1050	10.50	55	45	102	12	M12X1.5
D928-A3C-1100	11.00	55	45	102	12	
D928-A3C-1200	12.00	55	45	102	12	M14
D928-A3C-1250	12.50	60	45	107	14	M14X1.5
D928-A3C-1300	13.00	60	45	107	14	
D928-A3C-1400	14.00	60	45	107	14	M16

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)
○				○	○	○	○	

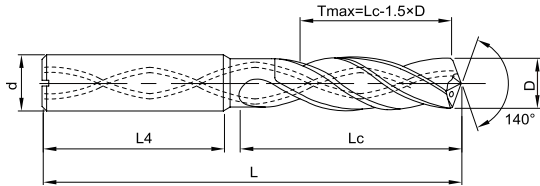
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки **P587**

D928-A3C

3D винтовые сверла с внутренней подачей СОЖ для чугуна



Tmax –рекомендованная максимальная глубина



См. Условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D928-A3C-1450	14.50	65	48	115	16	M16X1.5
D928-A3C-1500	15.00	65	48	115	16	
D928-A3C-1600	16.00	65	48	115	16	
D928-A3C-1700	17.00	73	48	123	18	
D928-A3C-1800	18.00	73	48	123	18	
D928-A3C-1900	19.00	79	50	131	20	
D928-A3C-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)	Кованый алюминиевый сплав/ литой алюминий сплав (Si ≤ 12%)	Сплавы литой алюминий (Si > 12%)	Медные сплавы (<200HB)	
○				○	○	○	○		

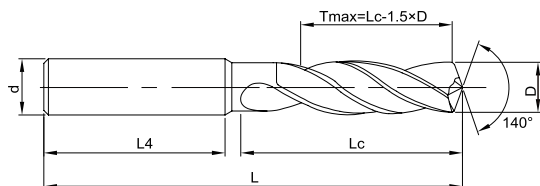
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки ✪ P587

D928-A5N

5D винтовые сверла с наружной подачей СОЖ для чугуна



Tmax – рекомендуемая максимальная глубина



SHANK

См. Условные обозначения на ст. 8

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D928-A5N-0300	3.00	28	36	66	6	
D928-A5N-0330	3.30	28	36	66	6	M4
D928-A5N-0400	4.00	36	36	74	6	
D928-A5N-0420	4.20	36	36	74	6	M5
D928-A5N-0500	5.00	44	36	82	6	M6
D928-A5N-0600	6.00	44	36	82	6	
D928-A5N-0680	6.80	53	36	91	8	M8
D928-A5N-0700	7.00	53	36	91	8	M8X1
D928-A5N-0800	8.00	53	36	91	8	
D928-A5N-0850	8.50	61	40	103	10	M10
D928-A5N-0900	9.00	61	40	103	10	M10X1
D928-A5N-1000	10.00	61	40	103	10	
D928-A5N-1025	10.25	71	45	118	12	M12
D928-A5N-1050	10.50	71	45	118	12	M12X1.5
D928-A5N-1100	11.00	71	45	118	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)

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)
○				○	○			

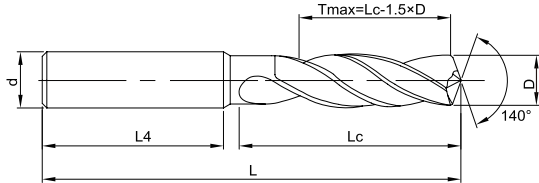
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки ✪ P587

D928-A5N

5D винтовые сверла с наружной подачей СОЖ для чугуна



Tmax – рекомендуемая максимальная глубина



См. Условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D928-A5N-1200	12.00	71	45	118	12	M14
D928-A5N-1250	12.50	77	45	124	14	M14X1.5
D928-A5N-1300	13.00	77	45	124	14	
D928-A5N-1400	14.00	77	45	124	14	M16
D928-A5N-1450	14.50	83	48	133	16	M16X1.5
D928-A5N-1500	15.00	83	48	133	16	
D928-A5N-1600	16.00	83	48	133	16	
D928-A5N-1700	17.00	93	48	143	18	
D928-A5N-1800	18.00	93	48	143	18	
D928-A5N-1900	19.00	101	50	153	20	
D928-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)
○				○	○			

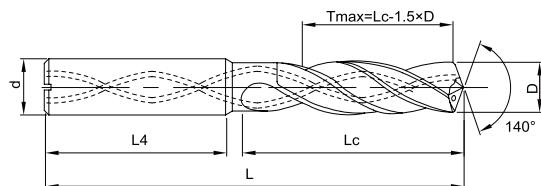
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки P587

D928-A5C

5D винтовые сверла с внутренней подачей СОЖ для чугуна



Tmax – рекомендуемая максимальная глубина



См. Условные обозначения на ст. 8

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D928-A5C-0500	5.00	44	36	82	6	M6
D928-A5C-0600	6.00	44	36	82	6	
D928-A5C-0680	6.80	53	36	91	8	M8
D928-A5C-0700	7.00	53	36	91	8	M8X1
D928-A5C-0800	8.00	53	36	91	8	
D928-A5C-0850	8.50	61	40	103	10	M10
D928-A5C-0900	9.00	61	40	103	10	M10X1
D928-A5C-1000	10.00	61	40	103	10	
D928-A5C-1025	10.25	71	45	118	12	M12
D928-A5C-1050	10.50	71	45	118	12	M12X1.5
D928-A5C-1100	11.00	71	45	118	12	
D928-A5C-1200	12.00	71	45	118	12	M14
D928-A5C-1250	12.50	77	45	124	14	M14X1.5
D928-A5C-1300	13.00	77	45	124	14	
D928-A5C-1400	14.00	77	45	124	14	M16

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)	
○				○	○	○	○		

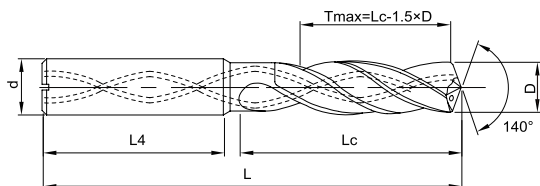
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки **P587**

D928-A5C

5D винтовые сверла с внутренней подачей СОЖ для чугуна



Tmax – рекомендуемая максимальная глубина



См. Условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(m7)	Lc	L4	L	d(h6)	Под резьбу
D928-A5C-1450	14.50	83	48	133	16	M16X1.5
D928-A5C-1500	15.00	83	48	133	16	
D928-A5C-1600	16.00	83	48	133	16	
D928-A5C-1700	17.00	93	48	143	18	
D928-A5C-1800	18.00	93	48	143	18	
D928-A5C-1900	19.00	101	50	153	20	
D928-A5C-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)	Кованый алюминиевый сплав/литой алюминий сплав (Si≤12%)	Сплавы литой алюминий (Si>12%)	Медные сплавы (<200HB)
○				○	○	○	○	

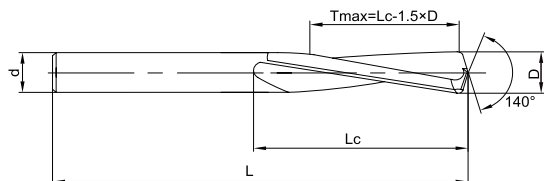
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры реза: P587

D998-Y3N

3D винтовые сверла с наружной подачей СОЖ для закаленной стали



Tmax – рекомендуемая максимальная глубина



SHANK

См. Условные обозначения на ст. 8

Обозначение	D(h7)	Lc	L	d(h6)
D998-Y3N-0400	4.0	22	55	4
D998-Y3N-0500	5.0	26	62	5
D998-Y3N-0600	6.0	28	66	6
D998-Y3N-0700	7.0	34	74	7
D998-Y3N-0800	8.0	37	79	8
D998-Y3N-0900	9.0	40	84	9
D998-Y3N-1000	10.0	43	89	10
D998-Y3N-1100	11.0	47	95	11
D998-Y3N-1200	12.0	51	102	12
D998-Y3N-1300	13.0	51	102	13
D998-Y3N-1400	14.0	54	107	14
D998-Y3N-1500	15.0	56	111	15
D998-Y3N-1600	16.0	58	115	16

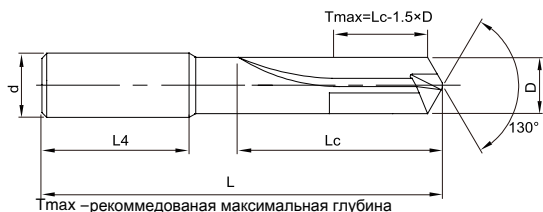
	D(m7)	d(h6)
≥2—3	0.000/-0.010	0.000/-0.006
>3—6	0.000/-0.012	0.000/-0.008
>6—10	0.000/-0.015	0.000/-0.009
>10—18	0.000/-0.018	0.000/-0.011
>18—20	0.000/-0.021	0.000/-0.013

P		M		K		H	
1234	5	6	123	12	3	1	2
						⊙	○

※P589

D713-A5N

5D Сверла с прямыми канавками с наружной подачей СОЖ для чугуна



SHANK

См. Условные обозначения на ст. 8

Обозначение	D(k6)	Lc	L4	L	d(h6)
D713-A5N-0400	4.00	36	36	74	6
D713-A5N-0420	4.20	36	36	74	6
D713-A5N-0500	5.00	44	36	82	6
D713-A5N-0600	6.00	44	36	82	6
D713-A5N-0680	6.80	53	36	91	8
D713-A5N-0700	7.00	53	36	91	8
D713-A5N-0800	8.00	53	36	91	8
D713-A5N-0850	8.50	61	40	103	10
D713-A5N-0900	9.00	61	40	103	10
D713-A5N-1000	10.00	61	40	103	10
D713-A5N-1025	10.25	71	45	118	12
D713-A5N-1100	11.00	71	45	118	12
D713-A5N-1200	12.00	71	45	118	12

номинальный размер	D(k6)	d(h6)
≥2-3	+0.006/+0.000	0.000/-0.006
>3-6	+0.009/+0.001	0.000/-0.008
>6-10	+0.010/+0.001	0.000/-0.009
>10-18	+0.012/+0.001	0.000/-0.011
>18-20	+0.015/+0.002	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)
				○	○		○	

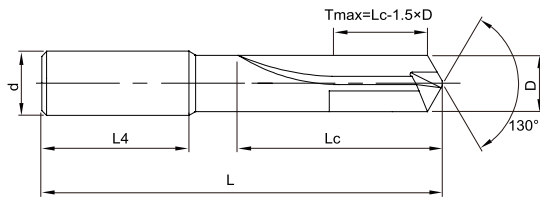
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки: P590

D713-A5N

5D Сверла с прямыми канавками с наружной подачей СОЖ для чугуна



Tmax –рекомендованная максимальная глубина



SHANK

См. Условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(k6)	Lc	L4	L	d(h6)
D713-A5N-1300	13.00	77	45	124	14
D713-A5N-1400	14.00	77	45	124	14
D713-A5N-1500	15.00	83	48	133	16
D713-A5N-1550	15.50	83	48	133	16
D713-A5N-1600	16.00	83	48	133	16
D713-A5N-1700	17.00	93	48	143	18
D713-A5N-1750	17.50	93	48	143	18
D713-A5N-1800	18.00	93	48	143	18
D713-A5N-1950	19.50	101	50	153	20
D713-A5N-2000	20.00	101	50	153	20

номинальный размер	D(k6)	d(h6)
≥2—3	+0.006/+0.000	0.000/-0.006
> 3—6	+0.009/+0.001	0.000/-0.008
> 6—10	+0.010/+0.001	0.000/-0.009
> 10—18	+0.012/+0.001	0.000/-0.011
> 18—20	+0.015/+0.002	0.000/-0.013

единицы (мм)

Обрабатываемый материал

P			M	K	N			
1234	5	6	123	12	3	12	3	4
Углеродистая сталь, сплавы стали (<35HRC)	Сплавы 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

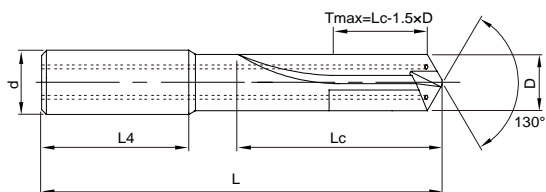
○ Возможное применение

Параметры резки ✳ P590

D713-A5C

5D Сверла с прямыми канавками с внутренней подачей СОЖ для чугуна

5D Inner Cooling Straight Fluted Drills for Cast Iron



Tmax –рекомендованная максимальная глубина



См. Условные обозначения на ст. 8

Обозначение	D(k6)	Lc	L4	L	d(h6)
D713-A5C-0400	4.00	36	36	74	6
D713-A5C-0420	4.20	36	36	74	6
D713-A5C-0500	5.00	44	36	82	6
D713-A5C-0600	6.00	44	36	82	6
D713-A5C-0680	6.80	53	36	91	8
D713-A5C-0700	7.00	53	36	91	8
D713-A5C-0800	8.00	53	36	91	8
D713-A5C-0850	8.50	61	40	103	10
D713-A5C-0900	9.00	61	40	103	10
D713-A5C-1000	10.00	61	40	103	10
D713-A5C-1025	10.25	71	45	118	12
D713-A5C-1100	11.00	71	45	118	12
D713-A5C-1200	12.00	71	45	118	12

номинальный размер	D(k6)	d(h6)
≥2—3	+0.006/+0.000	0.000/-0.006
> 3—6	+0.009/+0.001	0.000/-0.008
> 6—10	+0.010/+0.001	0.000/-0.009
> 10—18	+0.012/+0.001	0.000/-0.011
> 18—20	+0.015/+0.002	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)
				○	○		○	

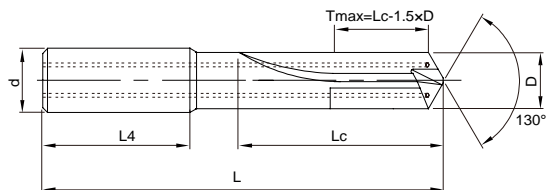
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки P590

D713-A5C

5D Сверла с прямыми канавками с внутренней подачей СОЖ для чугуна



Tmax –рекомендованная максимальная глубина



SHANK

См. Условные обозначения на ст. 8

» продолжение

Обозначение	D(k6)	Lc	L4	L	d(h6)
D713-A5C-1300	13.00	77	45	124	14
D713-A5C-1400	14.00	77	45	124	14
D713-A5C-1500	15.00	83	48	133	16
D713-A5C-1550	15.50	83	48	133	16
D713-A5C-1600	16.00	83	48	133	16
D713-A5C-1700	17.00	93	48	143	18
D713-A5C-1750	17.50	93	48	143	18
D713-A5C-1800	18.00	93	48	143	18
D713-A5C-1950	19.50	101	50	153	20
D713-A5C-2000	20.00	101	50	153	20

номинальный размер	D(k6)	d(h6)
≥2—3	+0.006/+0.000	0.000/-0.006
> 3—6	+0.009/+0.001	0.000/-0.008
> 6—10	+0.010/+0.001	0.000/-0.009
> 10—18	+0.012/+0.001	0.000/-0.011
> 18—20	+0.015/+0.002	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 (<200НВ)
				○	○		○	

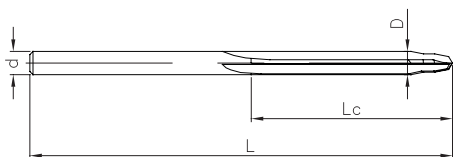
○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки P590

D612-Y3N

4 кромки, Сверла с тройным углом заточки



См. Условные обозначения на ст. 8

Обозначение	D	Lc	L	d
D612-Y3N-0249	2.49	15	65	2.49
D612-Y3N-0326	3.26	20	65	3.26
D612-Y3N-0483	4.83	32	75	4.83
D612-Y3N-0600	6.00	32	75	6.00
D612-Y3N-0635	6.35	32	75	6.35

единицы (мм)

Обрабатываемый материал

P		M	N		
1234	5	123	123	4	5
Углеродистая сталь/сплав стали (<35HRC)	Сплавы стали (48HRC)	Нержавеющая сталь	Алюминиевые сплавы	Медные сплавы	Композитные материалы, CFRP, GFRP
					○

○ Рекомендуемое применение

○ Возможное применение

Параметры резки ✖ P591