

## Инструмент для глубокого сверления

	Тип	Рисунок	Описание	Размер	
				min	max
Сверильные головки	SDTA		Сверла оснащенные треугольной пластиной, аналогичные по конструкции сверлам серий DDD-FT, DSD-FT, DSD-FT	Ø14,00	Ø32,00
	800 DTA		Сверильные головки оснащённые прямоугольными пластинами, аналогичные по конструкции сверлам серии S-800, В type 70, I- DDD-FB, DSD-FB, DSD-FB	Ø25,00	Ø65,00
	800 DTA-C		Сверильные головки аналогичные типу 800 DTA конструкция с картриджами.	Ø49,50	Ø64,50
	800 DTA-B		Сверильные головки аналогичные типу 800 DTA крупный диаметр, большой типоразмер режущих пластин.	Ø64,51	Ø125,00
	424 DTA		Сверильная головка для формирования отверстий больших диаметров, по конструкции аналогична S-424 и В type 43. Есть возможность радиальной регулировки.	Ø65,00	Ø125,00
	TDTA		Сверильная головка для формирования отверстий больших диаметров, по конструкции аналогична I-DSD. Есть возможность радиальной регулировки. Оснащена унифицированными пластинами треугольной формой.	Ø48,00	Ø125,00
Расточные головки	SBTA		Расточная головка для средних диаметров.	Ø25,00	Ø65,00
	CBTA		Расточная головка для крупных диаметров, конструктивное исполнение с картриджами.	Ø45,00	Ø180,00
Штанги (стебли) для крепления инструмента			<ul style="list-style-type: none"> <li>- Исполнение ST для однотрубной системы с 4-х заходной резьбой прямоугольного профиля</li> <li>- Исполнение BT для однотрубной системы с 1 заходной ленточной резьбой "Heller"</li> <li>- Исполнение ET для эжекторной системы (две трубы)</li> </ul>	Ø18,41	Ø65,00
Ружейные сверла	D		Ружейные сверла с напайной режущей частью	Ø3,00	Ø30,00
	1I		Ружейные сверла со сменной треугольной пластиной	Ø11,00	Ø32,00
	3I		Ружейные сверла со сменными прямоугольными пластинами	Ø15,00	Ø51,00
Развертки	SMTA		Развертка плавающая механическая 2-х лезвийная тип BTA/STS	Ø35,00	Ø500,00
	SRPT (SRB)		Развёртка / раскатка с пневматическим управлением ножами, тип BTA/STS. - Глубина резания t=0.25-0.5 мм; - Подача S=1-2 мм/об; - Длина обработки L до 15 м.	Ø38,00	Ø500,00
	SRGT (SROK/SROF)		Развёртка / раскатка с гидравлическим управлением ножами, тип BTA/STS - Конструкция 2 черновых лезвия, 2 лезвия чистовых развертки, раскатной блок, - Два ряда направляющих пластин. - Глубина резания t= 0.25- 1 мм; - Подача S=2-4 мм/об;- Длина обработки L до 20 м.	Ø63,00	Ø500,00
	SRXT (SRXL)		Комбинированный инструмент для растачивания, развертывания, и раскатывания с гидравлическим управлением ножами. - Конструкция 4 расточных зуба, 2 лезвия для развертки, раскатной блок - Глубина резания t=0,25-1,5мм - Подача S=1-3 мм/об - Длина обработки L=6 - 12 м.	Ø40,00	Ø360,00
	SRPPT (SROA)		Комбинированный инструмент для растачивания, развертывания, и раскатывания с гидравлическим управлением ножами. Тип BTA/STS. - Конструкция 4 расточных зуба, 4 лезвия развертки, раскатной блок, два ряда направляющих пластин. - Глубина резания t=1-7мм; - Подача S=1-2 мм/об.; - Длина обработки L=0,5 - 6 м.	Ø80,00	Ø630,00

## СВЕРЛИЛЬНЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ОТВЕРСТИЙ ПО ТЕХНОЛОГИИ ГЛУБОКОГО СВЕРЛЕНИЯ

### Сверлильная головка - Тип SDTA Ø 14 – 32 мм



Исп. S



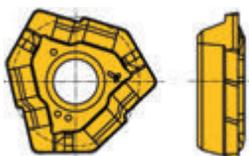
Исп. B



Исп. E

Диапазон диаметров, мм	Головка		Обозначение	Спецификация	Кол-во	Винт	Ключ
	Код заказа						
14,00-15,99	SDTA014,00-Y		TOGT07	Периферийная Пластина	1	M2,5	T8
	SDTA015,99-Y		N4SQ05-D12	Опорная Пластина	2	M2,2	T7
16,00-18,00	SDTA016,00-Y		TOGT08	Периферийная Пластина	1	M2,5	T8
	SDTA018,00-Y		N4SQ05-D15	Опорная Пластина	2	M2,2	T7
18,01-20,00	SDTA018,01-Y		TOGT09	Периферийная Пластина	1	M2,5	T8
	SDTA020,00-Y		N4SQ06-D17	Опорная Пластина	2	M2,5	T8
20,01-21,99	SDTA020,01-Y		TOGT10	Периферийная Пластина	1	M3	T10
	SDTA021,99-Y		N4SQ06-D17	Опорная Пластина	2	M2,5	T8
22,00-25,00	SDTA022,00-Y		TOGT11	Периферийная Пластина	1	M3,5	T15
	SDTA025,00-Y		N4SQ06-D20	Опорная Пластина	2	M2,5	T8
25,01-28,00	SDTA025,01-Y		TOGT12	Периферийная Пластина	1	M4	T15
	SDTA028,00-Y		N4SQ06-D24	Опорная Пластина	2	M2,5	T8
28,01-29,99	SDTA028,01-Y		TOGT13	Периферийная Пластина	1	M5	T20
	SDTA029,99-Y		N4SQ06-D24	Опорная Пластина	2	M2,5	T8
30,00-32,00	SDTA030,00-Y		TOGT13	Периферийная Пластина	1	M5	T20
	SDTA032,00-Y		N4SQ07	Опорная Пластина	2	M3	T10

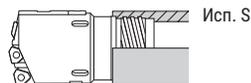
#### Периферийная режущая пластина



#### Опорная пластина

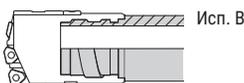


Y - Исполнение сверлильных головок:



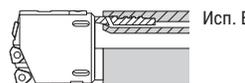
Исп. S

SDTA-XX.XX-S - наружная 4-х заходная резьба прямоугольного профиля



Исп. B

SDTA-XX.XX-B - внутренняя 1 заходная ленточная резьба "Heller"



Исп. E

SDTA-XX.XX-E - эжекторная система, наружная 4-х заходная резьба прямоугольного профиля

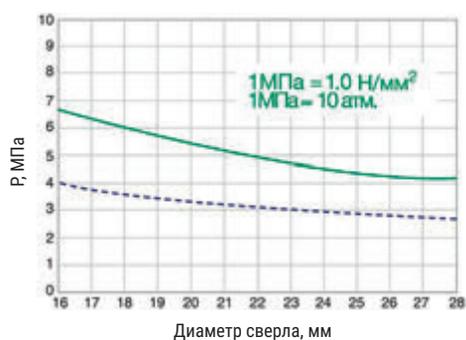
При заказе инструмента укажите в коде диаметр инструмента (XX.XX) и исполнение (Y).

Пример заказа: Сверлильная головка Ø 32,20 мм под эжекторную (2-х трубную) систему, исполнение присоединительной резьбы - наружная 4-х заходная резьба. SDTA 32.20-E

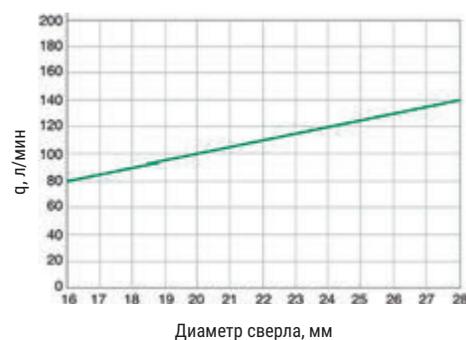
## Рекомендуемые режимы резания

Группа материала по ISO	Материал	Скорость резания $V_c$ , м/мин	Диаметр сверла, мм	
			14,00-19,00	19,01-32,00
			подача $f_n$ , мм/об	
<b>P</b>	Углеродистые стали	70-130	0,03-0,10	0,03-0,10
	Низколегированные стали	70-140	0,03-0,10	0,03-0,10
	Высоколегированные стали	65-120	0,03-0,10	0,03-0,10
	Литейные стали	55-120	0,05-0,15	0,05-0,18
<b>M</b>	Ферритные нержавеющие стали	50-100	0,03-0,08	0,03-0,08
	Аустенитные нержавеющие стали	50-100	0,03-0,08	0,03-0,08
<b>K</b>	Ковкие чугуны	50-100	0,03-0,20	0,03-0,20
	Серые чугуны	50-100	0,03-0,20	0,03-0,20
	С шаровидным графитом	50-100	0,03-0,20	0,03-0,20
<b>N</b>	Алюминиевые сплавы	80-200	0,03-0,20	0,03-0,20
	Медные сплавы	80-200	0,03-0,20	0,03-0,20
<b>S</b>	Жаропрочные сплавы на базе Fe	20-50	0,03-0,08	0,03-0,08
	Жаропрочные сплавы на базе Ni	20-50	0,03-0,08	0,03-0,08
	Титановые сплавы	30-60	0,03-0,08	0,03-0,08

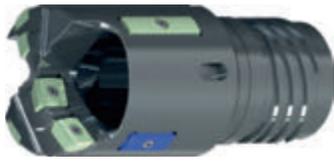
### Давление СОЖ



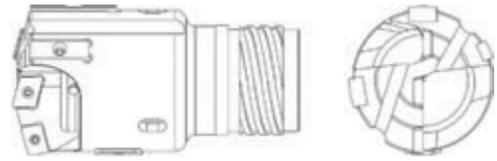
### Объем (расход) СОЖ



## Сверлильная головка - Тип 800 DTA Ø 25 – 65 мм



Исп. S / B / E



Диапазон диаметров, мм	Головка		Обозначение	Спецификация	Кол-во	Винт	Ключ
	Код заказа						
25,00-28,70	800DTA025,00-Y - 800DTA028,70-Y	P060308-G	Периферийная Пластина	1	M2.2x6	T7	
		I050308-G	Средняя Пластина	1	M2.2x6	T7	
		C050308-G	Центральная Пластина	1	M2.2x6	T7	
		SQ06A	Опорная Пластина	2	M2.5x8	T8	
		FSQ0616	Направляющая Пластина (опция)	1	M2.5x6	T8	
28,71-30,70	800DTA028,71-Y - 800DTA030,70-Y	P060308-G	Периферийная Пластина	1	M2.2x6	T7	
		I050308-G	Средняя Пластина	1	M2.2x6	T7	
		C06T308-G	Центральная Пластина	1	M2.5x8	T7	
		SQ06A	Опорная Пластина	2	M2.5x8	T8	
		FSQ0618	Направляющая Пластина (опция)	1	M2.5x6	T8	
30,71-34,90	800DTA030,71-Y - 800DTA034,90-Y	P08T308-G	Периферийная Пластина	1	M2.5x8	T7	
		I06T308-G	Средняя Пластина	1	M2.5x8	T7	
		C06T308-G	Центральная Пластина	1	M2.5x8	T7	
		SQ07A	Опорная Пластина	2	M3x10	T8	
		FSQ0618	Направляющая Пластина (опция)	1	M2.5x6	T8	
34,91-35,50	800DTA034,91-Y - 800DTA035,50-Y	P08T308-G	Периферийная Пластина	1	M2.5JK	T7	
		I08T308-G	Средняя Пластина	1	M2.5JK	T7	
		C08T308-G	Центральная Пластина	1	M2.5JK	T7	
		SQ07A	Опорная Пластина	2	M3x10	T10	
		FSQ0812	Направляющая Пластина (опция)	3	M3x8	T10	
35,51-38,90	800DTA035,81-Y - 800DTA038,90-Y	P08T308-G	Периферийная Пластина	1	M2.5x8	T7	
		I08T308-G	Средняя Пластина	1	M2.5x8	T7	
		C08T308-G	Центральная Пластина	1	M2.5x8	T7	
		SQ07A	Опорная Пластина	2	M3x10	T10	
		FSQ0812	Направляющая Пластина (опция)	3	M3x8	T10	
38,91-42,90	800DTA038,91-Y - 800DTA042,90-Y	P09T308-G	Периферийная Пластина	1	M2.5x8	T7	
		I08T308-G	Средняя Пластина	1	M2.5x8	T7	
		C08T308-G	Центральная Пластина	1	M2.5x8	T7	
		SQ08A	Опорная Пластина	2	M3x10	T10	
		FSQ0812	Направляющая Пластина (опция)	3	M3x8	T10	

### Периферийная пластина



### Средняя пластина



### Центральная пластина



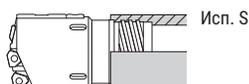
### Опорная пластина



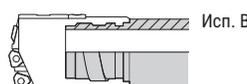
### Направляющая пластина (опция)



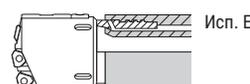
Y - Исполнение сверлильных головок:



800 DTA-XX.XX-S - наружная 4-х заходная резьба прямоугольного профиля



800 DTA-XX.XX-B - внутренняя 1 заходная ленточная резьба "Heller"



800 DTA-XX.XX-E - эжекторная система, наружная 4-х заходная резьба прямоугольного профиля

При заказе инструмента укажите в коде диаметр инструмента (XX.XX) и исполнение (Y).

Пример заказа: Сверлильная головка Ø 34,91 мм под эжекторную (2-х трубную) систему, исполнение присоединительной резьбы - наружная 4-х заходная резьба. 800 DTA 34.91-E

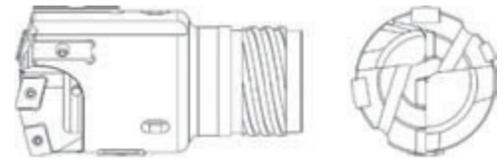
- G - Универсальный стружколом.

- L - Специальный стружколом для трудно обрабатываемых материалов. Улучшенное дробление стружки.

## Сверильная головка - Тип 800 DTA Ø 25 – 65 мм



Исп. S / B / E



Диапазон диаметров, мм	Головка		Обозначение	Спецификация	Кол-во	Винт	Ключ
	Код заказа						
42,91-47,90	800DTA042,91-Y - 800DTA047,90-Y		P09T308-G	Периферийная Пластина	1	M2.5x8	T7
			I08T308-G	Средняя Пластина	1	M2.5x8	T7
			C10T308-G	Центральная Пластина	1	M2.5x8	T7
			SQ08A	Опорная Пластина	2	M3x10	T10
			FSQ0812	Направляющая Пластина (опция)	3	M3x8	T10
47,91-49,40	800DTA047,91-Y - 800DTA049,40-Y		P11T308-G	Периферийная Пластина	1	M2.5x8	T7
			I08T308-G	Средняя Пластина	1	M2.5x8	T7
			C10T308-G	Центральная Пластина	1	M2.5x8	T7
			SQ10A	Опорная Пластина	2	M3,5x10	T10
			FSQ1015	Направляющая Пластина (опция)	3	M3x8	T10
49,41-52,50	800DTA049,41-Y - 800DTA052,50-Y		P11T308-G	Периферийная Пластина	1	M2.5x8	T7
			I08T308-G	Средняя Пластина	1	M2.5x8	T7
			C10T308-G	Центральная Пластина	1	M2.5x8	T7
			SQ10A	Опорная Пластина	2	M3,5x10	T10
			FSQ1015	Направляющая Пластина (опция)	3	M3x8	T10
52,51-54,90	800DTA052,51-Y - 800DTA054,90-Y		P11T308-G	Периферийная Пластина	1	M2.5x8	T7
			I08T308-G	Средняя Пластина	1	M2.5x8	T7
			C12T308-G	Центральная Пластина	1	M2.5x8	T7
			SQ10A	Опорная Пластина	2	M3,5x10	T10
			FSQ1015	Направляющая Пластина (опция)	3	M3x8	T10
54,91-58,30	800DTA054,91-Y - 800DTA058,30-Y		P11T308-G	Периферийная Пластина	1	M2.5x8	T7
			I12T308-G	Средняя Пластина	1	M2.5x8	T7
			C10T308-G	Центральная Пластина	1	M2.5x8	T7
			SQ12A	Опорная Пластина	2	M3,5x10	T10
			FSQ1015	Направляющая Пластина (опция)	3	M3x8	T10
58,31-64,50	800DTA058,31-Y - 800DTA064,50-Y		P11T308-G	Периферийная Пластина	1	M2.5x8	T7
			I12T308-G	Средняя Пластина	1	M2.5x8	T7
			C12T308-G	Центральная Пластина	1	M2.5x8	T7
			SQ12A	Опорная Пластина	2	M3,5x10	T10
			FSQ1015	Направляющая Пластина (опция)	3	M3x8	T10

### Периферийная пластина



### Средняя пластина



### Центральная пластина



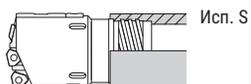
### Опорная пластина



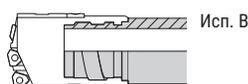
### Направляющая пластина (опция)



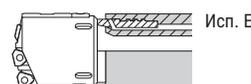
Y - Исполнение сверильных головок:



800 DTA-XX.XX-S - наружная 4-х заходная резьба прямоугольного профиля



800 DTA-XX.XX-B - внутренняя 1 заходная ленточная резьба "Heller"



800 DTA-XX.XX-E - эжекторная система, наружная 4-х заходная резьба прямоугольного профиля

При заказе инструмента укажите в коде диаметр инструмента (XX.XX) и исполнение (Y).

Пример заказа: Сверильная головка Ø 34,91 мм под эжекторную (2-х трубную) систему, исполнение присоединительной резьбы - наружная 4-х заходная резьба. 800 DTA 34.91-E

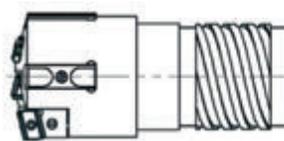
- G - Универсальный стружколом.

- L - Специальный стружколом для трудно обрабатываемых материалов. Улучшенное дробление стружки.

## Сверлильная головка - Тип 800 DTA-C Ø 49.5 – 64.5 мм



Исп. S / B / E



Диапазон диаметров, мм	Головка		Обозначение	Спецификация	Кол-во	Винт	Ключ
	Код заказа						
49,50-52,50	800CDTA049,50-Y - 800CDTA052,50-Y		DTCP11	Периферийный Картридж	1	M4-N	HG-3
			DTCM08	Средний Картридж	1	M4	T15
			DTCC10	Центральный Картридж	1	M4	T15
			P11T308-G	Периферийная Пластина	1	M2.5JK	T7
			I08T308-G	Средняя Пластина	1	M2.5JK	T7
			C10T308-G	Центральная Пластина	1	M2.5JK	T7
			SQ10LH	Опорная Пластина	3	M4	T15
52,51-54,90	800CDTA052,51-Y - 800CDTA054,90-Y		DTCP11	Периферийный Картридж	1	M4-N	HG-3
			DTCM08	Средний Картридж	1	M4	T15
			DTCC12	Центральный Картридж	1	M4	T15
			P11T308-G	Периферийная Пластина	1	M2.5JK	T7
			I08T308-G	Средняя Пластина	1	M2.5JK	T7
			C12T308-G	Центральная Пластина	1	M2.5JK	T7
			SQ10LH	Опорная Пластина	3	M4	T15
54,91-58,30	800CDTA054,91-Y - 800CDTA058,30-Y		DTCP11	Периферийный Картридж	1	M4-N	HG-3
			DTCM12	Средний Картридж	1	M4	T15
			DTCC10	Центральный Картридж	1	M4	T15
			P11T308-G	Периферийная Пластина	1	M2.5JK	T7
			I12T308-G	Средняя Пластина	1	M2.5JK	T7
			C10T308-G	Центральная Пластина	1	M2.5JK	T7
			SQ10LH	Опорная Пластина	3	M4	T15
58,31-64,50	800CDTA058,31-Y - 800CDTA064,50-Y		DTCP11	Периферийный Картридж	1	M4-N	HG-3
			DTCM12	Средний Картридж	1	M4	T15
			DTCC12	Центральный Картридж	1	M4	T15
			P11T308-G	Периферийная Пластина	1	M2.5JK	T7
			I12T308-G	Средняя Пластина	1	M2.5JK	T7
			C12T308-G	Центральная Пластина	1	M2.5JK	T7
			SQ10LH	Опорная Пластина	3	M4	T15

### Периферийная пластина / картридж



Стружколом -G

Стружколом -L



### Средняя пластина / картридж



Стружколом -G

Стружколом -L



### Центральная пластина / картридж



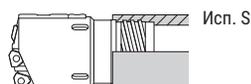
Стружколом -G



### Опорная пластина

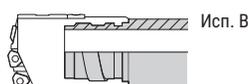


Y - Исполнение сверлильных головок:



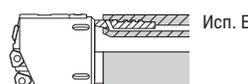
Исп. S

800 DTA-C-XX.XX-S - наружная 4-х заходная резьба прямоугольного профиля



Исп. B

800 DTA-C-XX.XX-B - внутренняя 1 заходная ленточная резьба "Heller"



Исп. E

800 DTA-C-XX.XX-E - эжекторная система, наружная 4-х заходная резьба прямоугольного профиля

При заказе инструмента укажите в коде диаметр инструмента (XX.XX) и исполнение (Y).

Пример заказа: Сверлильная головка Ø 58,31 мм под эжекторную (2-х трубную) систему, исполнение присоединительной резьбы - наружная 4-х заходная резьба. 800 DTA-C 58.31-E

- G - Универсальный стружколом.

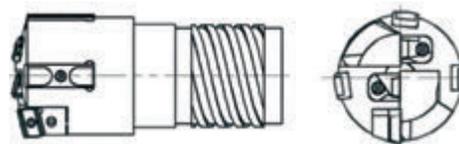
- L - Специальный стружколом для трудно обрабатываемых материалов. Улучшенное дробление стружки.

## Сверлильная головка - Тип 800 DTA-B Ø 64,51 – 125 мм

### Прямоугольные пластины



Исп. S / B / E



Диапазон диаметров, мм	Головка		Обозначение	Спецификация	Кол-во	Винт	Ключ
	Код заказа						
64,51-65,59	800CBDTA064,51-Y - 800CBDTA065,59-Y		DTCP19	Периферийный Картридж	1	M5-N	HG-4
			DTCM17-13	Средний Картридж	1	M5	T20
			DTCC17-13	Центральный Картридж	1	M5	T20
			P14T308-G1	Периферийная Пластина	1	M3	T10
			I13T308-G1	Средняя Пластина	1	M3	T10
			C13T308-G1	Центральная Пластина	1	M3	T10
			SQ12H-H6	Опорная Пластина	3	M5	T20
65,60-68,39	800CBDTA065,60-Y - 800CBDTA068,39-Y		DTCP19	Периферийный Картридж	1	M5-N	HG-4
			DTCM17-13	Средний Картридж	1	M5	T20
			DTCC17-13	Центральный Картридж	1	M5	T20
			P14T308-G1	Периферийная Пластина	1	M3	T10
			I13T308-G1	Средняя Пластина	1	M3	T10
			C13T308-G1	Центральная Пластина	1	M3	T10
			SQ12H	Опорная Пластина	3	M5	T20
68,40-72,99	800CBDTA068,40-Y - 800CBDTA072,99-Y		DTCP19	Периферийный Картридж	1	M5-N	HG-4
			DTCM17-13	Средний Картридж	1	M5	T20
			DTCC17-13	Центральный Картридж	1	M5	T20
			P14T308-G1	Периферийная Пластина	1	M3	T10
			I13T308-G1	Средняя Пластина	1	M3	T10
			C13T308-G1	Центральная Пластина	1	M3	T10
			SQ14H	Опорная Пластина	3	M5	T20
73,00-79,99	800CBDTA073,00-Y - 800CBDTA079,99-Y		DTCP23	Периферийный Картридж	1	M6-N	HG-5
			DTCM17-13	Средний Картридж	1	M5	T20
			DTCC17-13	Центральный Картридж	1	M5	T20
			P190608-G1	Периферийная Пластина	1	M4	T15
			I13T308-G1	Средняя Пластина	1	M3	T10
			C13T308-G1	Центральная Пластина	1	M3	T10
			SQ14H	Опорная Пластина	3	M5	T20
80,00-82,69	800CBDTA080,00-Y - 800CBDTA082,69-Y		DTCP23	Периферийный Картридж	1	M6-N	HG-5
			DTCM17-13	Средний Картридж	1	M5	T20
			DTCC17-13	Центральный Картридж	1	M5	T20
			P190608-G1	Периферийная Пластина	1	M4	T15
			I13T308-G1	Средняя Пластина	1	M3	T10
			C13T308-G1	Центральная Пластина	1	M3	T10
			SQ16H	Опорная Пластина	3	M5	T20

#### Периферийная пластина / картридж



Стружколом -G1

Стружколом -L1



#### Средняя пластина / картридж



Стружколом -G1

Стружколом -L1



#### Центральная пластина / картридж



Стружколом -G1

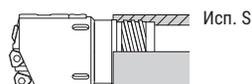
Стружколом -L1



#### Опорная пластина

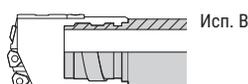


Y - Исполнение сверлильных головок:



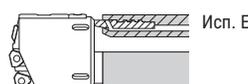
Исп. S

800 DTA-B-XX.XX-S - наружная 4-х заходная резьба прямоугольного профиля



Исп. B

800 DTA-B-XX.XX-B - внутренняя 1 заходная ленточная резьба "Heller"



Исп. E

800 DTA-B-XX.XX-E - эжекторная система, наружная 4-х заходная резьба прямоугольного профиля

При заказе инструмента укажите в коде диаметр инструмента (XX.XX) и исполнение (Y).

Пример заказа: Сверлильная головка Ø 90,50 мм под эжекторную (2-х трубную) систему, исполнение присоединительной резьбы - наружная 4-х заходная резьба. 800 DTA-B 90.50-E

- G1 - Универсальный стружколом.

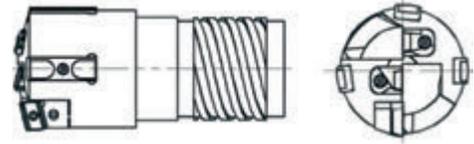
- L1 - Специальный стружколом для трудно обрабатываемых материалов. Улучшенное дробление стружки.

## Сверлильная головка - Тип 800 DTA-B Ø 64,51 – 125 мм

Прямоугольные пластины



Исп. S / B / E



Диапазон диаметров, мм	Головка		Обозначение	Спецификация	Кол-во	Винт	Ключ
	Код заказа						
82,70-90,49	800CBDTA082,70-Y - 800CBDTA090,49-Y		DTCP23	Периферийный Картридж	1	M6-N	HG-5
			DTCM24-19	Средний Картридж	1	M5	T20
			DTCC17-13	Центральный Картридж	1	M5	T20
			P190608-G1	Периферийная Пластина	1	M4	T15
			I190608-G1	Средняя Пластина	1	M3,5	T15
			C13T308-G1	Центральная Пластина	1	M3	T10
			SQ16H	Опорная Пластина	3	M5	T20
90,50-106,99	800CBDTA090,50-Y - 800CBDTA106,99-Y		DTCP23	Периферийный Картридж	1	M6-N	HG-5
			DTCM24-19	Средний Картридж	1	M5	T20
			DTCC24-19	Центральный Картридж	1	M5	T20
			P190608-G1	Периферийная Пластина	1	M4	T15
			I190608-G1	Средняя Пластина	1	M3,5	T15
			C190608-G1	Центральная Пластина	1	M3,5	T15
			SQ16H	Опорная Пластина	3	M5	T20
107,00-120,00	800CBDTA107,00-Y - 800CBDTA120,00-Y		DTCP19	Периферийный Картридж	1	M5-N	HG-4
			DTCM17-13	Средний Картридж	3	M5	T20
			DTCC17-13	Центральный Картридж	1	M5	T20
			P14T308-G1	Периферийная Пластина	1	M3	T10
			I13T308-G1	Средняя Пластина	3	M3	T10
			C13T308-G1	Центральная Пластина	1	M3	T10
			SQ14H	Опорная Пластина	4	M5	T20
120,01-125,00	800CBDTA120,01-Y - 800CBDTA125,00-Y		DTCP23	Периферийный Картридж	1	M6-N	HG-5
			DTCM17-13	Средний Картридж	3	M5	T20
			DTCC17-13	Центральный Картридж	1	M5	T20
			P14T308-G1	Периферийная Пластина	1	M3	T10
			I13T308-G1	Средняя Пластина	3	M3	T10
			C13T308-G1	Центральная Пластина	1	M3	T10
			SQ14H	Опорная Пластина	4	M5	T20

### Периферийная пластина / картридж



Стружколом -G1

Стружколом -L1



### Средняя пластина / картридж



Стружколом -G1

Стружколом -L1



### Центральная пластина / картридж



Стружколом -G1

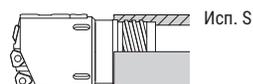
Стружколом -L1



### Опорная пластина

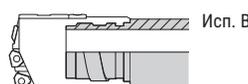


Y - Исполнение сверлильных головок:



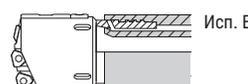
Исп. S

800 DTA-B-XX.XX-S - наружная 4-х заходная резьба прямоугольного профиля



Исп. B

800 DTA-B-XX.XX-B - внутренняя 1 заходная ленточная резьба "Heller"



Исп. E

800 DTA-B-XX.XX-E - эжекторная система, наружная 4-х заходная резьба прямоугольного профиля

При заказе инструмента укажите в коде диаметр инструмента (XX.XX) и исполнение (Y).

Пример заказа: Сверлильная головка Ø 90,50 мм под эжекторную (2-х трубную) систему, исполнение присоединительной резьбы - наружная 4-х заходная резьба. 800 DTA-B 90.50-E

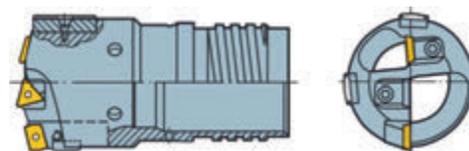
- G1 - Универсальный стружколом.

- L1 - Специальный стружколом для трудно обрабатываемых материалов. Улучшенное дробление стружки.

## Сверильная головка - Тип 424 DTA Ø 65 – 125 мм



Исп. S / B / E



Диапазон диаметров, мм	Головка		Обозначение	Спецификация	Кол-во	Винт	Ключ
	Код заказа						
65,00-65,59	424DTA065,00-Y - 424DTA065,59-Y		DTCP18	Периферийный Картридж	1	M5-N	HG-4
			DTCM15	Средний Картридж	1	M5	T20
			DTCC15	Центральный Картридж	1	M5	T20
			P13T308-G	Периферийная Пластина	1	M3	T10
			TPMT16T312-G	Средняя Пластина	1	M3	T10
			TPMT16T312-G	Центральная Пластина	1	M3	T10
65,60-68,39	424DTA065,60-Y - 424DTA068,39-Y		DTCP18	Периферийный Картридж	1	M5-N	HG-4
			DTCM15	Средний Картридж	1	M5	T20
			DTCC15	Центральный Картридж	1	M5	T20
			P13T308-G	Периферийная Пластина	1	M3	T10
			TPMT16T312-G	Средняя Пластина	1	M3	T10
			TPMT16T312-G	Центральная Пластина	1	M3	T10
68,40-73,49	424DTA068,40-Y - 424DTA073,49-Y		DTCP18	Периферийный Картридж	1	M5-N	HG-4
			DTCM15	Средний Картридж	1	M5	T20
			DTCC15	Центральный Картридж	1	M5	T20
			P13T308-G	Периферийная Пластина	1	M3	T10
			TPMT16T312-G	Средняя Пластина	1	M3	T10
			TPMT16T312-G	Центральная Пластина	1	M3	T10
73,50-79,99	424DTA073,50-Y - 424DTA079,99-Y		DTCP22	Периферийный Картридж	1	M6-N	HG-5
			DTCM15	Средний Картридж	1	M5	T20
			DTCC15	Центральный Картридж	1	M5	T20
			P180608-G	Периферийная Пластина	1	M3	T10
			TPMT16T312-G	Средняя Пластина	1	M3	T10
			TPMT16T312-G	Центральная Пластина	1	M3	T10
	SQ14H	Опорная Пластина	3	M5	T20		

### Периферийная пластина / картридж



Стружколом -G      Стружколом -S



### Средняя пластина / картридж



Стружколом -G      Стружколом -S



### Центральная пластина / картридж



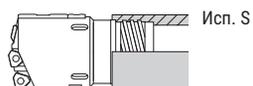
Стружколом -G      Стружколом -S



### Опорная пластина

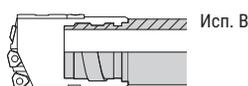


Y - Исполнение сверильных головок:



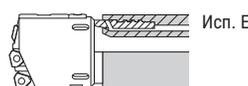
Исп. S

424 DTA-XX.XX-S - наружная 4-х заходная резьба прямоугольного профиля



Исп. B

424 DTA-XX.XX-B - внутренняя 1 заходная ленточная резьба "Heller"



Исп. E

424 DTA-XX.XX-E - эжекторная система, наружная 4-х заходная резьба прямоугольного профиля

При заказе инструмента укажите в коде диаметр инструмента (XX.XX) и исполнение (Y).

Пример заказа: Сверильная головка Ø 107,00 мм под эжекторную (2-х трубную) систему, исполнение присоединительной резьбы - наружная 4-х заходная резьба. 424 DTA 107.00-E

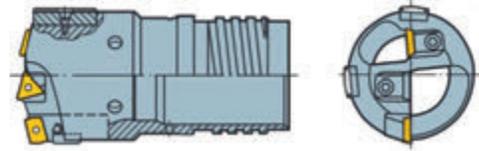
- G - Универсальный стружколом.

- S - Специальный стружколом для трудно обрабатываемых материалов. Улучшенное дробление стружки.

## Сверлильная головка - Тип 424 DTA Ø 65 – 125 мм



Исп. S / B / E



Диапазон диаметров, мм	Головка		Обозначение	Спецификация	Кол-во	Винт	Ключ
	Код заказа						
80,00-82,69	424DTA080,00-Y - 424DTA082,69-Y		DTCP22	Периферийный Картридж	1	M6-N	HG-5
			DTCM15	Средний Картридж	1	M5	T20
			DTCC15	Центральный Картридж	1	M5	T20
			P180608-G	Периферийная Пластина	1	M3	T10
			TPMT16T312-G	Средняя Пластина	1	M3	T10
			TPMT16T312-G	Центральная Пластина	1	M3	T10
82,70-90,49	424DTA082,70-Y - 424DTA090,49-Y		DTCP22	Периферийный Картридж	1	M6-N	HG-5
			DTCM15	Средний Картридж	1	M5	T20
			DTCC20	Центральный Картридж	1	M5	T20
			P180608-G	Периферийная Пластина	1	M4	T15
			TPMT16T312-G	Средняя Пластина	1	M3	T10
			TPMT220612-G	Центральная Пластина	1	M4	T15
90,50-106,99	424DTA090,50-Y - 424DTA106,99-Y		DTCP22	Периферийный Картридж	1	M6-N	HG-5
			DTCM20	Средний Картридж	3	M5	T20
			DTCC20	Центральный Картридж	1	M5	T20
			P180608-G	Периферийная Пластина	1	M4	T15
			TPMT220612-G	Средняя Пластина	3	M4	T15
			TPMT220612-G	Центральная Пластина	1	M4	T15
107,00-120,00	424DTA107,00-Y - 424DTA120,00-Y		DTCP18	Периферийный Картридж	1	M5-N	HG-4
			DTCM15	Средний Картридж	3	M5	T20
			DTCC15	Центральный Картридж	1	M5	T20
			P13T308-G	Периферийная Пластина	1	M3	T10
			TPMT16T312-G	Средняя Пластина	3	M3	T10
			TPMT16T312-G	Центральная Пластина	1	M3	T10
120,01-125,00	424DTA120,01-Y - 424DTA125,00-Y		DTCP22	Периферийный Картридж	1	M6-N	HG-5
			DTCM15	Средний Картридж	3	M5	T20
			DTCC15	Центральный Картридж	1	M5	T20
			P180608-G	Периферийная Пластина	1	M4	T15
			TPMT16T312-G	Средняя Пластина	3	M3	T10
			TPMT16T312-G	Центральная Пластина	1	M3	T10
	SQ16H	Опорная Пластина	3	M5	T20		

### Периферийная пластина / картридж



Стружколом -G Стружколом -S



### Средняя пластина / картридж



Стружколом -G Стружколом -S



### Центральная пластина / картридж



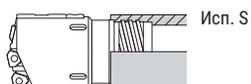
Стружколом -G Стружколом -S



### Опорная пластина

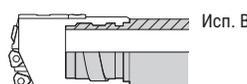


Y - Исполнение сверлильных головок:



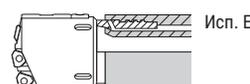
Исп. S

424 DTA-XX.XX-S - наружная 4-х заходная резьба прямоугольного профиля



Исп. B

424 DTA-XX.XX-B - внутренняя 1 заходная ленточная резьба "Heller"



Исп. E

424 DTA-XX.XX-E - эжекторная система, наружная 4-х заходная резьба прямоугольного профиля

При заказе инструмента укажите в коде диаметр инструмента (XX.XX) и исполнение (Y).

Пример заказа: Сверлильная головка Ø 107,00 мм под эжекторную (2-х трубную) систему, исполнение присоединительной резьбы - наружная 4-х заходная резьба. 424 DTA 107.00-E

- G - Универсальный стружколом.

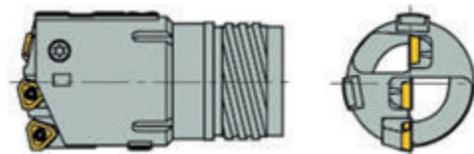
- S - Специальный стружколом для трудно обрабатываемых материалов. Улучшенное дробление стружки.

## Сверлильная головка - Тип TDTA Ø 48 – 125 мм

### Треугольные пластины



Исп. S / B / E



Диапазон диаметров, мм	Головка		Обозначение	Спецификация	Кол-во	Винт	Ключ
	Код заказа						
48,00-51,99	424TDTA048,00-Y - 424TDTA051,99-Y		DTCIP14	Периферийный Картридж	1	M3,5-N	HG-2,5
			DTCIC14	Средний Картридж	1	M4	T15
			DTCIC14	Центральный Картридж	1	M4	T15
			TRMX14T308	Периферийная Пластина	1	M2,5	T7
			TRMX14T308	Средняя Пластина	1	M2,5	T7
			TRMX14T308	Центральная Пластина	1	M2,5	T7
			SQ10LH	Опорная Пластина	3	M4	T15
52,00-54,99	424TDTA052,00-Y - 424TDTA054,99-Y		DTCIP17	Периферийный Картридж	1	M5-N	HG-4
			DTCIC14	Средний Картридж	1	M4	T15
			DTCIC14	Центральный Картридж	1	M4	T15
			TRMX17T408	Периферийная Пластина	1	M3,5	T15
			TRMX14T308	Средняя Пластина	1	M2,5	T7
			TRMX14T308	Центральная Пластина	1	M2,5	T7
			SQ10LH	Опорная Пластина	3	M4	T15
55,00-57,99	424TDTA055,00-Y - 424TDTA057,99-Y		DTCIP17	Периферийный Картридж	1	M5-N	HG-4
			DTCIC14	Средний Картридж	1	M4	T15
			DTCIC17	Центральный Картридж	1	M4	T15
			TRMX17T408	Периферийная Пластина	1	M3,5	T15
			TRMX14T308	Средняя Пластина	1	M2,5	T7
			TRMX17T408	Центральная Пластина	1	M3,5	T15
			SQ10LH	Опорная Пластина	3	M4	T15
58,00-63,99	424TDTA058,00-Y - 424TDTA063,99-Y		DTCIP17	Периферийный Картридж	1	M5-N	HG-4
			DTCIC17	Средний Картридж	1	M4	T15
			DTCIC17	Центральный Картридж	1	M4	T15
			TRMX17T408	Периферийная Пластина	1	M3,5	T15
			TRMX17T408	Средняя Пластина	1	M3,5	T15
			TRMX17T408	Центральная Пластина	1	M3,5	T15
			SQ10LH	Опорная Пластина	3	M4	T15
64,00-67,99	424TDTA064,00-Y - 424TDTA067,99-Y		DTCIP24	Периферийный Картридж	1	M5-N	HG-4
			DTCIC17	Средний Картридж	1	M4	T15
			DTCIC17	Центральный Картридж	1	M4	T15
			TRMX240512	Периферийная Пластина	1	M4	T15
			TRMX17T408	Средняя Пластина	1	M3,5	T15
			TRMX17T408	Центральная Пластина	1	M3,5	T15
			SQ12Hh6,5	Опорная Пластина	3	M5	T20
68,00-77,99	424TDTA068,00-Y - 424TDTA077,99-Y		DTCIP17	Периферийный Картридж	1	M5-N	HG-4
			DTCIC24	Средний Картридж	1	M5	T20
			DTCIC24	Центральный Картридж	1	M5	T20
			TRMX17T408	Периферийная Пластина	1	M3,5	T15
			TRMX240512	Средняя Пластина	1	M4	T15
			TRMX240512	Центральная Пластина	1	M4	T15
			SQ14IH	Опорная Пластина	3	M5	T20

#### Периферийная пластина / картридж



Стружколом -L



#### Средняя пластина / картридж



Стружколом -L



#### Центральная пластина / картридж



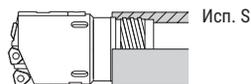
Стружколом -L



#### Опорная пластина

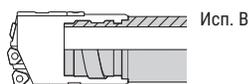


Y - Исполнение сверлильных головок:



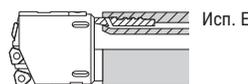
Исп. S

424 TDTA-XX.XX-S - наружная 4-х заходная резьба прямоугольного профиля



Исп. B

424 TDTA-XX.XX-B - внутренняя 1 заходная ленточная резьба "Heller"



Исп. E

424 TDTA-XX.XX-E - эжекторная система, наружная 4-х заходная резьба прямоугольного профиля

При заказе инструмента укажите в коде диаметр инструмента (XX.XX) и исполнение (Y).

Пример заказа: Сверлильная головка Ø 92,00 мм под эжекторную (2-х трубную) систему, исполнение присоединительной резьбы - наружная 4-х заходная резьба.  
424 TDTA 92.00-E

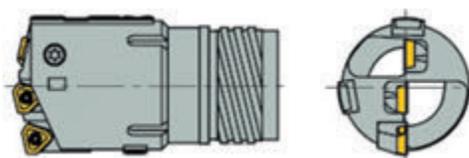
- L - Специальный стружколом для трудно обрабатываемых материалов. Улучшенное дробление стружки.

## Сверлильная головка - Тип TDTA Ø 48 – 125 мм

Треугольные пластины



Исп. S / B / E



Диапазон диаметров, мм	Головка		Обозначение	Спецификация	Кол-во	Винт	Ключ
	Код заказа						
78,00-84,99	424TDTA078,00-Y - 424TDTA084,99-Y		DTCIP24	Периферийный Картридж	1	M5-N	HG-4
			DTCIC24	Средний Картридж	1	M5	T20
			DTCIC24	Центральный Картридж	1	M5	T20
			TRMX240512	Периферийная Пластина	1	M4	T15
			TRMX240512	Средняя Пластина	1	M4	T15
			TRMX240512	Центральная Пластина	1	M4	T15
85,00-91,99	424TDTA085,00-Y - 424TDTA091,99-Y		SQ16H	Опорная Пластина	3	M5	T20
			DTCIP24	Периферийный Картридж	1	M6-N	HG-5
			DTCIC24	Средний Картридж	1	M5	T20
			DTCIC24	Центральный Картридж	1	M5	T20
			TRMX280716	Периферийная Пластина	1	M4	T15
			TRMX240512	Средняя Пластина	1	M4	T15
92,00-98,99	424TDTA092,00-Y - 424TDTA098,99-Y		TRMX240512	Центральная Пластина	1	M4	T15
			TRMX280716	Средняя Пластина	1	M5	T20
			TRMX280716	Центральная Пластина	1	M5	T20
			SQ16H	Опорная Пластина	3	M5	T20
			DTCIP24	Периферийный Картридж	1	M5-N	HG-4
			DTCIC28	Средний Картридж	1	M5	T20
99,00-106,99	424TDTA099,00-Y - 424TDTA106,99-Y		DTCIC28	Центральный Картридж	1	M5	T20
			TRMX280716	Периферийная Пластина	1	M5	T20
			TRMX280716	Средняя Пластина	1	M5	T20
			TRMX280716	Центральная Пластина	1	M5	T20
			SQ16H	Опорная Пластина	3	M5	T20
			DTCIP28	Периферийный Картридж	1	M6-N	HG-5
107,00-117,99	424TDTA107,00-Y - 424TDTA117,99-Y		DTCIC28	Средний Картридж	1	M5	T20
			DTCIC17	Центральный Картридж	3	M4	T15
			DTCIC24	Центральный Картридж	1	M5	T20
			TRMX240512	Периферийная Пластина	1	M4	T15
			TRMX17T408	Средняя Пластина	3	M3,5	T15
			TRMX240512	Центральная Пластина	1	M4	T15
118,00-125,00	424TDTA118,00-Y - 424TDTA125,00-Y		SQ14IH	Опорная Пластина	4	M5	T20
			DTCIP24	Периферийный Картридж	1	M5-N	HG-4
			DTCIC24	Средний Картридж	3	M5	T20
			DTCIC24	Центральный Картридж	1	M5	T20
			TRMX240512	Периферийная Пластина	1	M4	T15
			TRMX240512	Средняя Пластина	3	M4	T15
			TRMX240512	Центральная Пластина	1	M4	T15
			SQ14IH	Опорная Пластина	4	M5	T20

**Периферийная пластина / картридж**


Стружколом -L

**Средняя пластина / картридж**

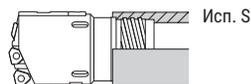

Стружколом -L

**Центральная пластина / картридж**


Стружколом -L

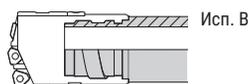
**Опорная пластина**


Y - Исполнение сверлильных головок:



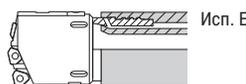
Исп. S

424 TDTA-XX.XX-S - наружная 4-х заходная резба прямоугольного профиля



Исп. B

424 TDTA-XX.XX-B - внутренняя 1 заходная ленточная резба "Heller"



Исп. E

424 TDTA-XX.XX-E - эжекторная система, наружная 4-х заходная резба прямоугольного профиля

При заказе инструмента укажите в коде диаметр инструмента (XX.XX) и исполнение (Y).

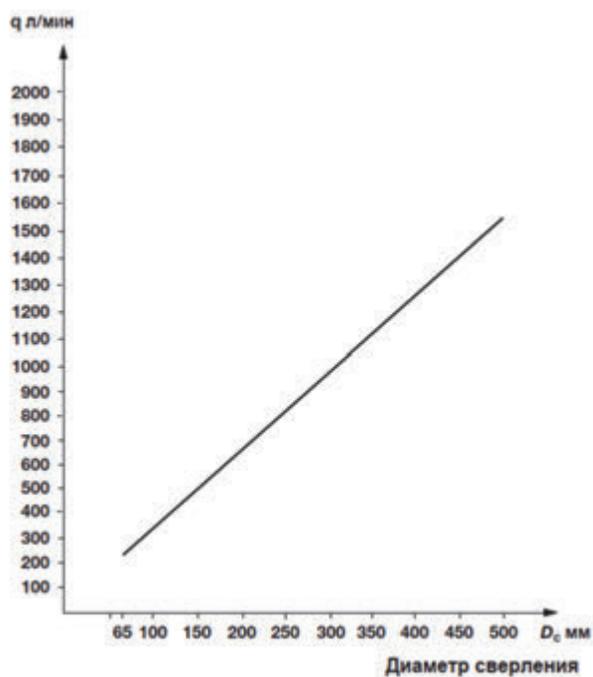
Пример заказа: Сверлильная головка Ø 92,00 мм под эжекторную (2-х трубную) систему, исполнение присоединительной резьбы - наружная 4-х заходная резба. 424 TDTA 92.00-E

- L - Специальный стружколом для трудно обрабатываемых материалов. Улучшенное дробление стружки.

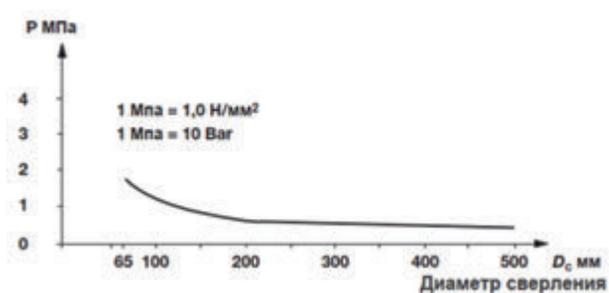
## Рекомендуемые режимы резания

Группа материала по ISO	Материал	Скорость резания $V_c$ , м/мин	Диаметр сверла, мм		
			25,00-43,00	43,01-65,00	>65,00
			подача $f_p$ , мм/об		
<b>P</b>	Углеродистые стали	70-130	0,10-0,40	0,12-0,45	0,18-0,35
	Низколегированные стали	70-120	0,10-0,40	0,12-0,45	0,18-0,35
	Высоколегированные стали	65-110	0,10-0,40	0,12-0,45	0,18-0,35
	Литейные стали	55-110	0,10-0,33	0,20-0,38	0,18-0,35
<b>M</b>	Ферритные нержавеющие стали	40-110	0,11-0,30	0,20-0,35	0,16-0,35
	Аустенитные нержавеющие стали	40-110	0,11-0,30	0,20-0,35	0,16-0,35
<b>K</b>	Ковкие чугуны	80-120	0,10-0,35	0,23-0,40	0,18-0,30
	Серые чугуны	80-120	0,10-0,35	0,23-0,40	0,18-0,30
	С шаровидным графитом	50-100	0,10-0,35	0,23-0,40	0,18-0,30
<b>N</b>	Алюминиевые сплавы	65-150	0,09-0,33	0,24-0,35	0,10-0,30
	Медные сплавы	65-150	0,09-0,33	0,24-0,35	0,10-0,30
<b>S</b>	Жаропрочные сплавы на базе Fe	10-55	0,09-0,30	0,20-0,33	0,15-0,30
	Жаропрочные сплавы на базе Ni	10-55	0,09-0,30	0,20-0,33	0,15-0,30
	Титановые сплавы	30-60	0,09-0,30	0,20-0,33	0,15-0,30

Расход СОЖ



Давление СОЖ

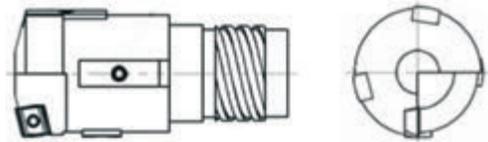


## РАСТОЧНЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ОТВЕРСТИЙ ПО ТЕХНОЛОГИИ ГЛУБОКОГО СВЕРЛЕНИЯ

### Расточная головка - Тип SBTA Ø 25 – 65 мм

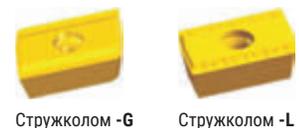


Исп. S / B / E



Диапазон диаметров, мм	Головка		Обозначение	Спецификация	Кол-во	Винт	Ключ
	Код заказа						
25,00-28,79	SBTA025,00-Y		P060308-G	Периферийная Пластина	1	M2.2JK	T7
	-		SQ0625	Опорная Пластина	2	M2,5	T8
	SBTA028,79-Y		FSQ06016	Направляющая Пластина (опция)	1	M2,5	T8
28,80-30,79	SBTA028,80-Y		P060308-G	Периферийная Пластина	1	M2.2JK	T7
	-		SQ0625	Опорная Пластина	2	M2,5	T8
	SBTA030,79-Y		FSQ06018	Направляющая Пластина (опция)	1	M2,5	T8
30,80-34,99	SBTA030,80-Y		P08T308-G	Периферийная Пластина	1	M2.5JK	T7
	-		SQ0625	Опорная Пластина	2	M2,5	T8
	SBTA034,99-Y		FSQ06018	Направляющая Пластина (опция)"	1	M2,5	T8
35,00-38,99	SBTA035,00-Y		P08T308-G	Периферийная Пластина	1	M2.5JK	T7
	-		SQ0825	Опорная Пластина	2	M3	T10
	SBTA038,99-Y		FSQ0812	Направляющая Пластина (опция)	1	M3	T10
39,00-47,99	SBTA039,00-Y		P09T308-G	Периферийная Пластина	1	M2.5JK	T7
	-		SQ0825	Опорная Пластина	2	M3	T10
	SBTA047,99-Y		FSQ0812	Направляющая Пластина (опция)	1	M3	T10
48,00-49,49	SBTA048,00-Y		P11T308-G	Периферийная Пластина	1	M2.5JK	T7
	-		SQ1030	Опорная Пластина	2	M3	T10
	SBTA049,49-Y		FSQ1015	Направляющая Пластина (опция)	1	M3	T10
49,50-65,00	SBTA049,50-Y		P11T308-G	Периферийная Пластина	1	M2.5JK	T7
	-		SQ12H	Опорная Пластина	2	M5	T20
	SBTA065,00-Y		SQ12JM	Опорная Пластина Бакелитовая (опция)	1	M5	T20
	-		FSQ1015	Направляющая Пластина (опция)	1	M3	T10

#### Периферийная пластина



Стружколом -G Стружколом -L

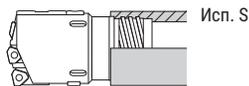
#### Опорная пластина



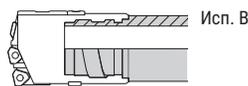
#### Направляющая пластина (опция)



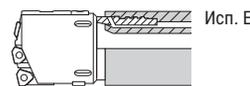
Y - Исполнение сверльных головок:



Исп. S  
BTA-XX.XX-S - наружная 4-х заходная резья прямоугольного профиля



Исп. B  
BTA-XX.XX-B - внутренняя 1 заходная ленточная резья "Heller"



Исп. E  
BTA-XX.XX-E - эжекторная система, наружная 4-х заходная резья прямоугольного профиля

При заказе инструмента укажите в коде диаметр инструмента (XX.XX) и исполнение (Y).

Пример заказа: Расточная головка Ø 50,00 мм под эжекторную (2-х трубную) систему, исполнение присоединительной резьбы - наружная 4-х заходная резья. BTA 50.00-E

Бакелитовая Опорная пластина - опция

Направляющая пластина - опция

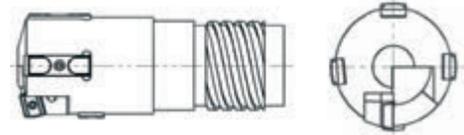
- G - Универсальный стружколом.

- L - Специальный стружколом для трудно обрабатываемых материалов. Улучшенное дробление стружки.

## Расточная головка - Тип СВТА Ø 45 – 180 мм



Исп. S / B / E



Диапазон диаметров, мм	Головка		Обозначение	Спецификация	Кол-во	Винт	Ключ
	Код заказа						
45,00-47,99	СВТА045,00-Y - СВТА047,99-Y		DTCP11	Периферийный Картридж	1	M4-N	HG-3
			P11T308-G	Периферийная Пластина	1	M2.5JK	T7
			SQ0825	Опорная Пластина	3	M3	T10
			SQ0825JM	Опорная Пластина Бакелитовая (опция)	1	M3	T10
			FSQ0812	Направляющая Пластина (опция)	1	M3	T10
48,00-49,49	СВТА048,00-Y - СВТА049,49-Y		DTCP11	Периферийный Картридж	1	M4-N	HG-3
			P11T308-G	Периферийная Пластина	1	M2.5JK	T7
			SQ1030	Опорная Пластина	3	M3	T10
			SQ1030JM	Опорная Пластина Бакелитовая (опция)	1	M3	T10
	FSQ1015	Направляющая Пластина (опция)	1	M3	T10		
49,50-64,99	СВТА049,50-Y - СВТА064,99-Y		DTCP11	Периферийный Картридж	1	M4-N	HG-3
			P11T308-G	Периферийная Пластина	1	M2.5JK	T7
			SQ12H	Опорная Пластина	3	M5	T20
			SQ12JM	Опорная Пластина Бакелитовая (опция)	1	M5	T20
	FSQ1015	Направляющая Пластина (опция)	1	M3	T10		
65,00-72,99	СВТА065,00-Y - СВТА072,99-Y		DTCP19	Периферийный Картридж	1	M5-N	HG-4
			P14T308-G1	Периферийная Пластина	1	M3	T10
			SQ14H	Опорная Пластина	3	M5	T20
			SQ14JM	Опорная Пластина Бакелитовая (опция)	1	M5	T20
			FSQ1015	Направляющая Пластина (опция)	1	M3	T10
73,00-79,99	СВТА073,00-Y - СВТА079,99-Y		DTCP23	Периферийный Картридж	1	M6-N	HG-5
			P190608-G1	Периферийная Пластина	1	M4	T15
			SQ14H	Опорная Пластина	3	M5	T20
			SQ14JM	Опорная Пластина Бакелитовая (опция)	1	M5	T20
			FSQ1015	Направляющая Пластина (опция)	1	M3	T10
80,00-106,99	СВТА080,00-Y - СВТА106,99-Y		DTCP23	Периферийный Картридж	1	M6-N	HG-5
			P190608-G1	Периферийная Пластина	1	M4	T15
			SQ16H	Опорная Пластина	3	M5	T20
			SQ16JM	Опорная Пластина Бакелитовая (опция)	1	M5	T20
			FSQ1015	Направляющая Пластина (опция)	1	M3	T10
107,00-180,00	СВТА107,00-Y - СВТА180,00-Y		DTCP23	Периферийный Картридж	1	M6-N	HG-5
			P190608-G1	Периферийная Пластина	1	M4	T15
			SQ16H	Опорная Пластина	3	M5	T20
			SQ16JM	Опорная Пластина Бакелитовая (опция)	1	M5	T20
			FSQ1015	Направляющая Пластина (опция)	1	M3	T10

### Периферийная пластина



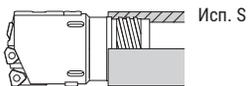
### Опорная пластина



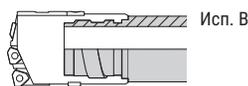
### Направляющая пластина (опция)



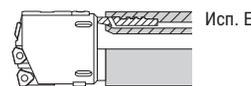
Y - Исполнение сверлильных головок:



СВТА-XX.XX-S - наружная 4-х заходная резья прямоугольного профиля



СВТА-XX.XX-B - внутренняя 1 заходная ленточная резья "Heller"



СВТА-XX.XX-E - эжекторная система, наружная 4-х заходная резья прямоугольного профиля

При заказе инструмента укажите в коде диаметр инструмента (XX.XX) и исполнение (Y).

Пример заказа: Расточная головка Ø 50,00 мм под эжекторную (2-х трубную) систему, исполнение присоединительной резьбы - наружная 4-х заходная резья. СВТА 50.00-E

Бакелитовая Опорная пластина - опция

Направляющая пластина - опция

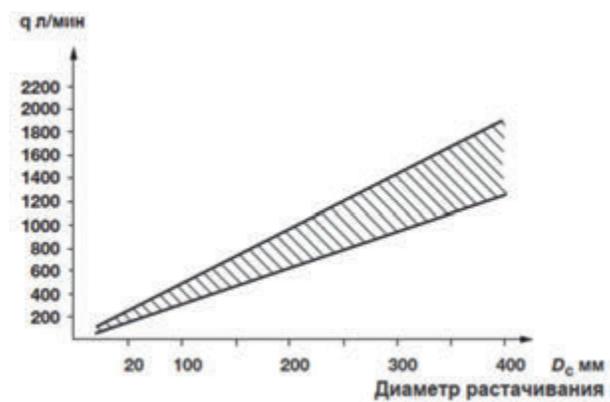
- G - Универсальный стружколом.

- L - Специальный стружколом для трудно обрабатываемых материалов. Улучшенное дробление стружки.

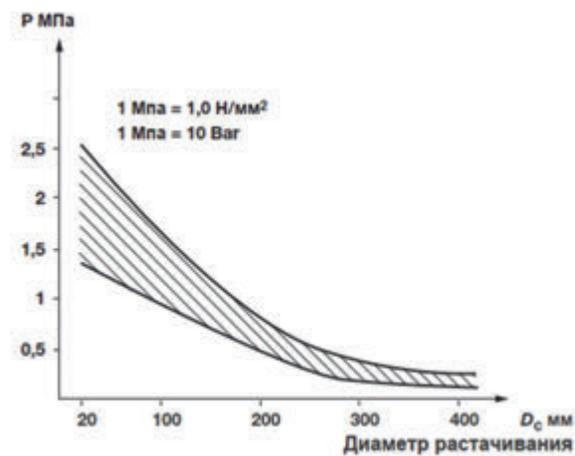
## Рекомендуемые режимы резания

Группа материала по ISO	Материал	Скорость резания $V_c$ , м/мин	Глубина резания, мм	
			0,5-1,0	
			подача $f_p$ , мм/об	
<b>P</b>	Углеродистые стали	60-140	0,15-0,40	
	Низколегированные стали	50-120	0,15-0,40	
	Высоколегированные стали	50-100	0,15-0,40	
	Литейные стали	60-120	0,20-0,40	
<b>M</b>	Ферритные нержавеющие стали	50-90	0,20-0,40	
	Аустенитные нержавеющие стали	50-90	0,20-0,40	
<b>K</b>	Ковкие чугуны	60-120	0,20-0,40	
	Серые чугуны	60-120	0,20-0,40	
	С шаровидным графитом	60-120	0,20-0,40	
<b>N</b>	Алюминиевые сплавы	65-300	0,20-0,40	
	Медные сплавы	65-300	0,20-0,40	

### Расход СОЖ



### Давление СОЖ



## Штанги (стебли) для крепления инструмента



### Исп. СТ

Исполнение для однотрубной системы с 4-х заходной резьбой прямоугольного профиля



### Исп. ВТ

Исполнение для однотрубной системы с 1 заходной ленточной резьбой "Heller"



### Исп. ЕТ

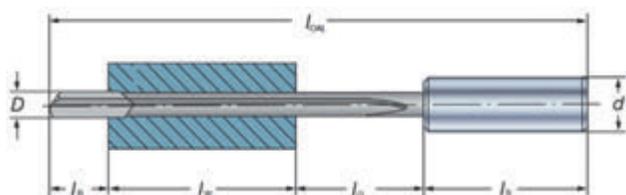
Исполнение для эжекторной системы (две трубы)



Диаметр сверления D1	Эжекторная система - Внешний стебель		Эжекторная система - Внутренний стебель		Однотрубная система - Стебель	
	D	d	D	d	D	d
18,41-20,0	18	12	10	9	17	11,5
20,01-21,8	19,5	14	12	11	18	12
21,81-24,1	21,5	15	13	12	20	13
24,11-26,4	23,5	16	14	13	22	14
26,41-28,7	26	18	16	14	24	15,5
28,71-31,0	28	20	18	16	26	17
31,01-33,3	30,5	22	20	18	28	18,5
33,31-36,2	33	24	22	20	30	20
36,21-39,6	35,5	26	24	22	33	23
39,61-43,0	39	29	27	25	36	25,5
43,01-47,0	42,5	32	30	28	39	28
47,01-51,7	46,5	35	32	30	43	31
51,71-56,2	51	39	36	34	47	35
56,21-65,0	55,5	43	40	38	51	39

## СВЕРЛА ОДНОСТОРОННЕГО РЕЗАНИЯ (РУЖЕЙНЫЕ, ПУШЕЧНЫЕ)

### Обозначение пушечных свёрел FINIST



$l_{DAL}$  - Общая длина сверла  
 $D$  - Диаметр сверла  
 $l_B$  - Длина перетачиваемой части  
 $l_W$  - Глубина сверления  
 $l_0$  - Минимальная длина вывода стружки  
 $l_S$  - Длина хвостовика  
 $d$  - Диаметр хвостовика

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
Тип сверла	Диаметр, мм				Конструкция	Длина раб. части, мм				Хвостовик		Наличие покрытия
	целые	тысячные										
<b>D</b>	<b>0</b>	<b>8</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>A</b>	<b>0</b>	<b>7</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>A</b>	<b>B</b>	<b>C</b>

#### Пример:

Сверло ружейное с покрытием, общего назначения, длиной 700мм с хвостовиком АВ

#### 1. Тип сверла

**D (drill)** – пушечное (ружейное) сверло с напавиваемой режущей частью.

**R (reamer)** – пушечная развертка.

**B (boring)** – пушечная расточная головка.

**S (speed)** – сверло 2-х стороннего резания (подача в 2 раза выше относительно типа D).

**I (inserts)** - пушечное (ружейное) сверло со сменными режущими пластинами.

#### 2.3.4.5. Диаметр

Десятичная точка находится между полями 3 и 4.

Тип хвостовика	Код	d	h	h1
	AA	1/2"	38	26
	AB	3/4"	70	46
	AC	1,00"	70	55
	AD	1,25"	70	55
	AE	1,50"	70	55
	AF	10	40	24
	AK	16	45	31
	AG	20	70	34
	AH	25	70	34
	AJ	32	70	34

При заказе просьба указывать следующую информацию: диаметр отверстия, общую длину отверстия, тип хвостовика, обрабатываемый материал. По возможности артикул инструмента, который использовался ранее и фирму производитель.

Возможно изготовление специальных конструкций хвостовика по т.з. заказчика.

При необходимости возможно сформировать специальную заточку для получения фасонной формы на дне отверстия, как то конус, плоское дно, сфера и т.д.

Использование технологии глубокого сверления при сверлении "ружейными" сверлами позволяет достичь точности IT8 – IT14 и шероховатости Ra ≤ 1,25 мкм.

#### 6. Конструкция

**A** – общего применения

**C** – для чугунов

**D** – для расточки отверстия

**E** – для сверления алюминия и цветных металлов

**X** – специальная геометрия

#### 7.8.9.10. Длина рабочей части (мм)

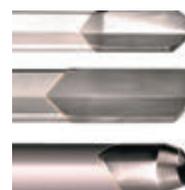
#### 11.12. Тип хвостовика

#### 13. Наличие покрытия

**C** - при наличии покрытия

Если покрытия нет символ не ставится.

Тип хвостовика	Код	d	h	h1	h2
	AN	16	50	47	
	BF	16	48	24	
	BG	20	50	25	
	BH	25	56	32	17
	BJ	32	60	36	19
	BK	40	70	40	19
	DG	10	60	M6X0,5	
	DH	16	80	M10X1,0	
	DK	25	100	M16X1,5	
	DL	36	120	M25X1,5	
	CH	16	112	Tr16-1,5	
	CJ	20	126	Tr20-2,0	
	CK	28	126	Tr28-2,0	
	CL	36	162	Tr36-2,0	



## Ружейные сверла с напайной режущей частью - Тип D Ø 3– 30 мм

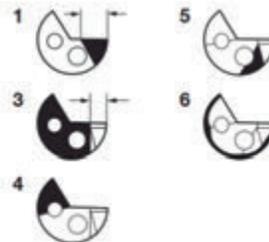
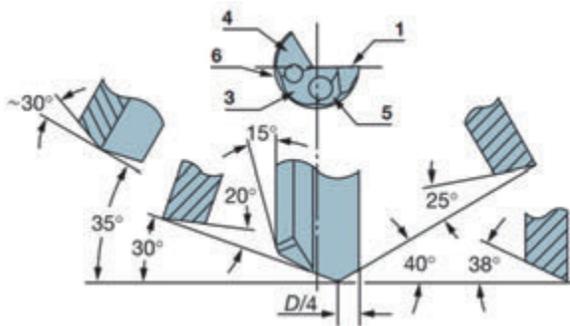


### Максимальная длина ружейных сверел

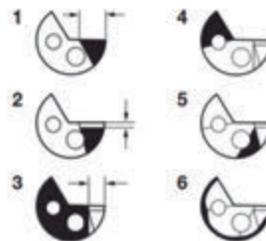
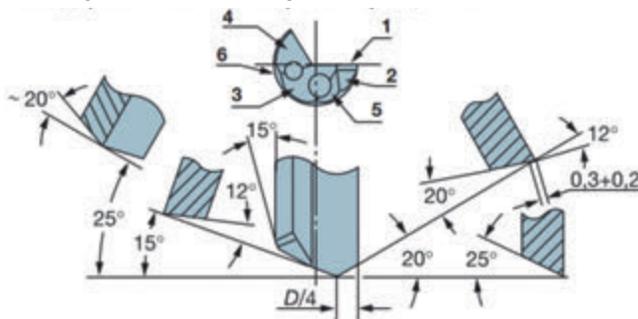
Диаметр сверла D, мм	Длина перетачиваемой части lb, мм	Стандартная максимальная общая длина сверла IOAL, мм
3,0	21	1000
4,0	23	1200
5,0	25	1400
6,0	30	1600
7,0	30	1600
8,0	33	1800
9,0	33	2200
10,2	34	2200
11,0	34	2200
11,5	32	2200
12,0	33	2200
12,5	33	2200
13,0	32	2200
14,0	36	2200
15,0	38	2200

Диаметр сверла D, мм	Длина перетачиваемой части lb, мм	Стандартная максимальная общая длина сверла IOAL, мм
16,0	38	2200
17,0	36	2200
18,0	34	2200
19,0	34	2200
20,0	33	3500
21,0	44	3500
22,0	45	3500
23,0	45	3500
24,0	45	3500
25,0	45	3500
26,0	45	3500
27,0	45	3500
28,0	45	3500
29,0	45	3500
30,0	45	3500

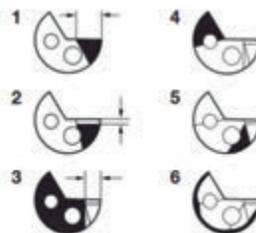
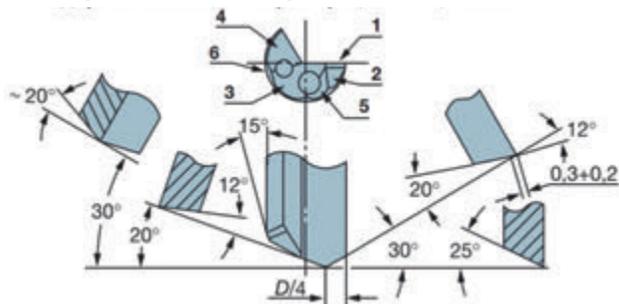
### Стандартная заточка сверла до Ø 5,00 мм

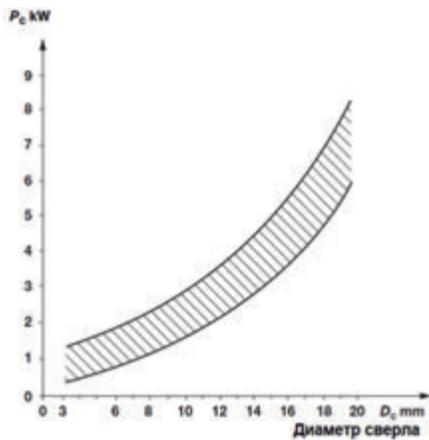
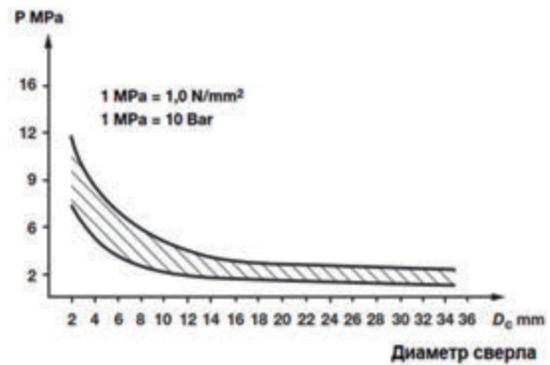
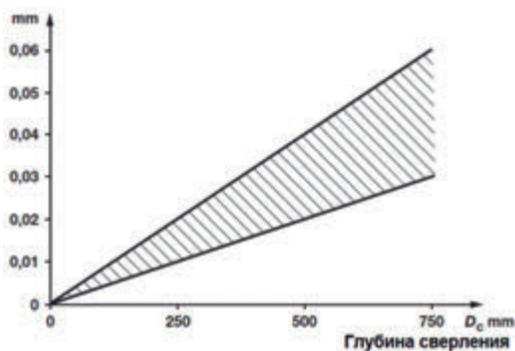
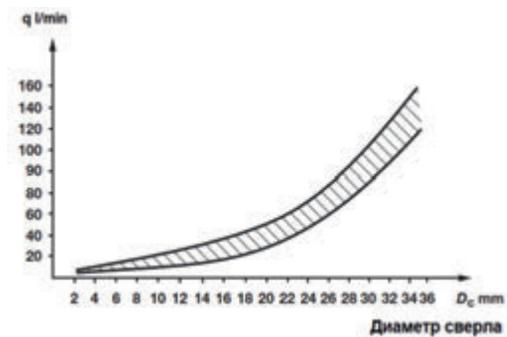


### Стандартная заточка сверла до Ø 20,00 мм



### Стандартная заточка сверла > Ø 20 мм



**Номинальная мощность**

**Давление СОЖ**

**Прямолинейность**

**Расход СОЖ**


На графиках показаны номинальные значения, которые не являются строгими рекомендациями.

Прямолинейность отверстия зависит от многих факторов, таких как:

- Диаметр отверстия и глубина
- Технология сверления и режимы резания
- Целостность материала и его качество
- Состояние станка
- Наличие поддерживающей втулки

**Обозначения**

- $D_c$  - Диаметр сверла, мм
- $a_p$  - Глубина резания, мм
- $V_c$  - Скорость резания, м/мин
- $N$  - Обороты шпинделя, об/мин
- $V_f$  - Минутная подача, мм/мин
- $F_n$  - Подача, мм/об.
- $Q$  - Удельный съем материала, см<sup>3</sup>/мин
- $k_c$  - Удельная сила резания, Н/мм<sup>2</sup>
- $k_{св,4}$  - Удельная сила резания для  $fz = 0,4$ , Н/мм<sup>2</sup>
- $F_s$  - Усилие подачи, Н
- $P_c$  - Номинальная мощность, кВт
- $\kappa_r$  - Угол резания, град.
- $q$  - Поток СОЖ, л/мин
- $p$  - Давление СОЖ, Мпа

Группа материала по ISO	Материал	Скорость резания $V_c$ , м/мин	Диаметр сверла, мм		
			3,00-6,30	6,00-12,50	12,50-32,00
			подача $f_n$ , мм/об		
<b>P</b>	Углеродистые стали	40-120	0,005-0,030	0,015-0,055	0,020-0,0110
	Низколегированные стали	40-120	0,004-0,030	0,010-0,055	0,020-0,0110
	Высоколегированные стали	40-100	0,004-0,025	0,010-0,055	0,020-0,0110
	Литейные стали	40-120	0,004-0,030	0,010-0,055	0,020-0,0110
<b>M</b>	Ферритные нержавеющие стали	40-90	0,004-0,025	0,010-0,040	0,020-0,100
	Аустенитные нержавеющие стали	40-90	0,004-0,025	0,010-0,040	0,020-0,100
<b>K</b>	Ковкие чугуны	60-90	0,008-0,030	0,010-0,070	0,030-0,190
	Серые чугуны	60-90	0,008-0,030	0,010-0,070	0,030-0,190
	С шаровидным графитом	60-90	0,008-0,030	0,010-0,070	0,030-0,190
<b>N</b>	Алюминиевые сплавы	40-100	0,005-0,040	0,020-0,070	0,030-0,150
	Медные сплавы	50-200	0,005-0,040	0,020-0,070	0,030-0,150
<b>S</b>	Жаропрочные сплавы на базе Fe	10-40	0,004-0,025	0,010-0,040	0,020-0,100
	Жаропрочные сплавы на базе Ni	10-40	0,004-0,025	0,010-0,040	0,020-0,100
	Титановые сплавы	20-50	0,004-0,025	0,010-0,040	0,020-0,100

## Ружейные сверла со сменными пластинами - Тип 11 Ø 11 – 32 мм

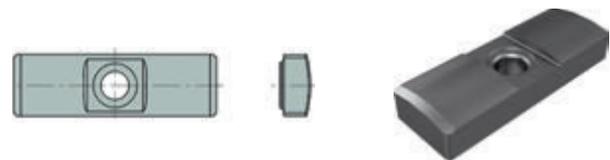


Диапазон диаметров, мм	Головка		Обозначение	Спецификация	Кол-во	Винт	Ключ
	Код заказа						
11,01-13,99	11011,01 - 11013,99		NPMT06	Периферийная Пластина	1	M2,5	T8
			N4SQ04	Опорная Пластина	2	M2	T6
14,00-15,99	11011,01 - 11013,99		TOGT07	Периферийная Пластина	1	M2,5	T8
			N4SQ05-D12	Опорная Пластина	2	M2,2	T7
16,00-18,00	11016,00 - 11018,00		TOGT08	Периферийная Пластина	1	M2,5	T8
			N4SQ05-D15	Опорная Пластина	2	M2,2	T7
18,01-20,00	11018,01 - 11020,00		TOGT09	Периферийная Пластина	1	M2,5	T8
			N4SQ06-D17	Опорная Пластина	2	M2,5	T8
20,01-21,00	11020,01 - 11021,00		TOGT10	Периферийная Пластина	1	M3	T10
			N4SQ06-D17	Опорная Пластина	2	M2,5	T8
21,01-21,99	11021,01 - 11021,99		TOGT10	Периферийная Пластина	1	M3	T10
			N4SQ06-D20	Опорная Пластина	2	M2,5	T8
22,00-25,00	11022,00 - 11025,00		TOGT11	Периферийная Пластина	1	M3,5	T15
			N4SQ06-D20	Опорная Пластина	2	M2,5	T8
25,01-28,00	11025,01 - 11028,00		TOGT12	Периферийная Пластина	1	M4	T15
			N4SQ06-D24	Опорная Пластина	2	M2,5	T8
28,01-30,00	11028,01 - 11030,00		TOGT13	Периферийная Пластина	1	M5	T20
			N4SQ06-D24	Опорная Пластина	2	M2,5	T8
30,01-32,00	11030,01 - 11032,00		TOGT13	Периферийная Пластина	1	M5	T20
			N4SQ07	Опорная Пластина	2	M3	T10

### Периферийная пластина



### Опорная пластина



## Рекомендуемые режимы резания

Группа материала по ISO	Материал	Скорость резания V <sub>c</sub> , м/мин	Диаметр сверла, мм	
			11,00-15,99	16,00-32,0
			подача f <sub>p</sub> , мм/об	
P	Углеродистые стали	80-140	0,05-0,10	0,10-0,20
	Низколегированные стали	80-140	0,05-0,10	0,10-0,20
	Высоколегированные стали	80-140	0,05-0,10	0,10-0,20
	Литейные стали	80-140	0,05-0,10	0,10-0,20
M	Ферритные нержавеющие стали	80-140	0,05-0,10	0,08-0,10
	Аустенитные нержавеющие стали	80-140	0,05-0,10	0,08-0,10
K	Ковкие чугуны	80-140	0,05-0,25	0,10-0,30
	Серые чугуны	80-140	0,05-0,25	0,10-0,30
	С шаровидным графитом	80-140	0,05-0,25	0,10-0,30
N	Алюминиевые сплавы	65-130	0,05-0,20	0,08-0,18
	Медные сплавы	65-130	0,05-0,20	0,08-0,18
S	Жаропрочные сплавы на базе Fe	20-50	0,04-0,08	0,08-0,18
	Жаропрочные сплавы на базе Ni	20-50	0,04-0,08	0,08-0,18
	Титановые сплавы	30-60	0,05-0,13	0,08-0,18

## Ружейные сверла со сменными пластинами - Тип 3I Ø 15 – 51 мм



Диапазон диаметров, мм	Головка		Обозначение	Спецификация	Кол-во	Винт	Ключ
	Код заказа						
25,00-28,00	3I025,00		N4P060	Периферийная Пластина	1	M2.2	T7
			N4I055	Средняя Пластина	1	M2.2	T7
	3I028,00		N4C055	Центральная Пластина	1	M2.2	T7
			N4SQ06-D24	Опорная Пластина	2	M2.5	T8
28,01-29,99	3I028,01		N4P060	Периферийная Пластина	1	M2.2	T7
			N4I055	Средняя Пластина	1	M2.2	T7
	3I029,99		N4C065	Центральная Пластина	1	M2.5	T8
			N4SQ06-D24	Опорная Пластина	2	M2.5	T8
30,00-35,00	3I030,00		N4P075	Периферийная Пластина	1	M2.5	T8
			N4I065	Средняя Пластина	1	M2.5	T8
	3I035,00		N4C065	Центральная Пластина	1	M2.5	T8
			N4SQ07	Опорная Пластина	2	M3	T10
35,01-38,00	3I035,01		N4P075	Периферийная Пластина	1	M2.5	T8
			N4I065	Средняя Пластина	1	M2.5	T8
	3I038,00		N4C080	Центральная Пластина	1	M2.5	T8
			N4SQ07	Опорная Пластина	2	M3	T10
38,01-39,00	3I038,01		N4P090	Периферийная Пластина	1	M2.5	T8
			N4I065	Средняя Пластина	1	M2.5	T8
	3I039,00		N4C080	Центральная Пластина	1	M2.5	T8
			N4SQ07	Опорная Пластина	2	M3	T10
39,01-41,00	3I039,01		N4P090	Периферийная Пластина	1	M2.5	T8
			N4I065	Средняя Пластина	1	M2.5	T8
	3I041,00		N4C080	Центральная Пластина	1	M2.5	T8
			N4SQ08	Опорная Пластина	2	M3,5	T15
41,01-44,00	3I041,01		N4P090	Периферийная Пластина	1	M2.5	T8
			N4I080	Средняя Пластина	1	M2.5	T8
	3I044,00		N4C080	Центральная Пластина	1	M2.5	T8
			N4SQ08	Опорная Пластина	2	M3,5	T15
44,01-45,00	3I044,01		N4P090	Периферийная Пластина	1	M2.5	T8
			N4I080	Средняя Пластина	1	M2.5	T8
	3I045,00		N4C095	Центральная Пластина	1	M2.5	T8
			N4SQ08	Опорная Пластина	2	M3,5	T15
45,01-47,00	3I045,01		N4P090	Периферийная Пластина	1	M2.5	T8
			N4I080	Средняя Пластина	1	M2.5	T8
	3I047,00		N4C095	Центральная Пластина	1	M2.5	T8
			N4SQ10	Опорная Пластина	2	M3,5	T15
47,01-51,00	3I047,01		N4P110	Периферийная Пластина	1	M2.5	T8
			N4I080	Средняя Пластина	1	M2.5	T8
	3I051,00		N4C095	Центральная Пластина	1	M2.5	T8
			N4SQ10	Опорная Пластина	2	M3,5	T15



## Рекомендуемые режимы резания

Группа материала по ISO	Материал	Скорость резания $V_c$ , м/мин	Диаметр сверла, мм	
			25,00-51,00	
			подача $f_z$ , мм/об	
<b>P</b>	Углеродистые стали	70-130	0,11-0,45	
	Низколегированные стали	70-130	0,11-0,45	
	Высоколегированные стали	70-130	0,11-0,45	
	Литейные стали	70-130	0,11-0,45	
<b>M</b>	Ферритные нержавеющие стали	70-110	0,11-0,35	
	Аустенитные нержавеющие стали	70-110	0,11-0,35	
<b>K</b>	Ковкие чугуны	50-110	0,10-0,38	
	Серые чугуны	50-110	0,10-0,38	
	С шаровидным графитом	50-110	0,10-0,38	
<b>N</b>	Алюминиевые сплавы	65-150	0,12-0,35	
	Медные сплавы	65-150	0,12-0,35	
<b>S</b>	Жаропрочные сплавы на базе Fe	20-50	0,08-0,23	
	Жаропрочные сплавы на базе Ni	20-50	0,08-0,23	
	Титановые сплавы	30-60	0,08-0,23	

## ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ ТОНКОЙ РАСТОЧКИ (РАЗВЕРТЫВАНИЯ) И РАСКАТЫВАНИЯ ПО ТЕХНОЛОГИИ ГЛУБОКОГО СВЕРЛЕНИЯ.

### Развертка плавающая механическая - Тип SMTA Ø 35 – 500 мм



Развертка механическая с ручной механической настройкой.  
Развертка изготавливается индивидуально под нужный обрабатываемый диаметр.

#### Преимущества:

- Высокая точность и надежность;
- Получаемая точность от IT8 до IT9 в зависимости от обрабатываемого диаметра;
- Получаемая шероховатость Ra = 0,8-1,2 мкм;
- Радиально плавающий нож отслеживает существующую ось отверстия;
- Возможно оснащение развертки модулем для раскатывания.

Для заказа необходимо указать: тип развертки, обрабатываемый диаметр, исполнение присоединительной резьбы.

Тип	Диапазон обработки, мм	Глубина резания, мм / Ø	Длина обработки, м	Скорость резания V <sub>c</sub> , м/мин	Подача, мм/обр.	Мощность, кВт	Расход СОЖ Q, л/мин
SMTA	35-500	0,5-1	15	150-300	0,6-2,5	22-45	3xD

## КОМБИНИРОВАННЫЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ РАЗВЕРТЫВАНИЯ И РАСКАТЫВАНИЯ С ПНЕВМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ

### Тип SRPT Ø 38 – 500 мм



- Для обработки предварительно обработанных отверстий;
- Пневматическое управление режущими пластинами. По окончании цикла обработки, пластины убираются в корпус для извлечения инструмента из заготовки с целью предохранения обработанной поверхности. Для управления необходимо давление 0,5-1 МПа;
- Шероховатость поверхности Ra 0.3 мкм;
- Точность обработки по IT7;
- Схема комбинированная, при разворачивании толкающая, а при раскатке тянущая на обратном ходу;
- Требуемый расход СОЖ примерно в 3 раз больше, чем диаметр обработки (Например: для D100 мм - расход 300 л/мин).

Тип	Диапазон обработки, мм	Глубина резания, мм /Ø	Длина обработки, м	Скорость резания V <sub>c</sub> , м/мин	Подача, мм/обр.	Мощность, кВт	Расход СОЖ Q, л/мин
SRPT	38-500	0,5-1	15	250-300	1,2-2,5	22-45	3xD

## КОМБИНИРОВАННЫЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ РАЗВЕРТЫВАНИЯ И РАСКАТЫВАНИЯ С ГИДРАВЛИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ

### Тип SRGT Ø 63 – 500 мм



- Конструктивная схема 2+2 обеспечивает максимальную прямолинейность обработки;
- Возможно исправление кривизны отверстия после предыдущих переходов;
- Для получения экономичного и производительного способа финишной обработки отверстий;
- Для обработки предварительно обработанных отверстий;
- Гидравлическое управление режущими пластинами, по окончании цикла обработки, пластины убираются в корпус для извлечения инструмента из заготовки с целью предохранения обработанной поверхности. Для управления необходимо давление 4-10 МПа;
- Шероховатость поверхности Ra 0.3 мкм;
- Точность обработки по IT7;
- Схема толкающая;
- Требуемый расход СОЖ примерно в 4 раз больше, чем диаметр обработки (Например: для D100 мм - расход 400 л/мин);
- Конструкция 2 черновых лезвия, 2 лезвия чистовых развертки, раскатной блок, два ряда направляющих пластин.

Тип	Диапазон обработки, мм	Глубина резания, мм /Ø	Длина обработки, м	Скорость резания V <sub>c</sub> , м/мин	Подача, мм/обр.	Мощность, кВт	Расход СОЖ Q, л/мин
SRGT	63-500	0,5-2	20	250-300	2-4	30-55	4xD

## КОМБИНИРОВАННЫЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ РАСТАЧИВАНИЯ, РАЗВЕРТЫВАНИЯ И РАСКАТЫВАНИЯ С ГИДРАВЛИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ

### Тип SRXT Ø 40 – 360 мм



- Для получения экономичного и производительного способа финишной обработки отверстий;
- Гидравлическое управление режущими пластинами, по окончании цикла обработки, пластины убираются в корпус для извлечения инструмента из заготовки с целью предохранения обработанной поверхности. Для управления необходимо давление 4-10 МПа;
- Шероховатость поверхности Ra 0.5 мкм;
- Точность обработки по IT7;
- Схема толкающая;
- Требуемый расход СОЖ примерно в 4 раз больше, чем диаметр обработки (Например: для D100 мм - расход 400 л/мин);
- Конструкция 4 расточных зуба, 2 лезвия для развертки, раскатной блок.

Тип	Диапазон обработки, мм	Глубина резания, мм / Ø	Длина обработки, м	Скорость резания Vc, м/мин	Подача, мм/обр.	Мощность, кВт	Расход СОЖ Q, л/мин
SRXT	40-360	0,5-3	6-12	160-200	1,2-3	50-100	4xD

## КОМБИНИРОВАННЫЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ РАСТАЧИВАНИЯ, РАЗВЕРТЫВАНИЯ И РАСКАТЫВАНИЯ С ГИДРАВЛИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ

### Тип SRPPT Ø 80 – 630 мм



- Оптимально для обработки толстостенных труб без предварительной механической обработки;
- Для получения отверстий с минимальным уклоном, максимальное отклонение 0,5 мм/м;
- Для получения экономичного и производительного способа финишной обработки отверстий;
- Для обработки предварительно полученных отверстий;
- Гидравлическое управление режущими пластинами, по окончании цикла обработки, пластины убираются в корпус для извлечения инструмента из заготовки с целью предохранения обработанной поверхности. Для управления необходимо давление 4-10 МПа;
- Шероховатость поверхности Ra 0.5 мкм;
- Точность обработки по IT7;
- Схема толкающая;
- Требуемый расход СОЖ примерно в 4 раз больше, чем диаметр обработки (Например: для D100 мм - 400 л/мин);
- Конструкция 4 расточных зуба, 4 лезвия развертки, раскатной блок, два ряда направляющих пластин.

Тип	Диапазон обработки, мм	Глубина резания, мм / Ø	Длина обработки, м	Скорость резания Vc, м/мин	Подача, мм/обр.	Мощность, кВт	Расход СОЖ Q, л/мин
SRPPT	80-630	3-15	0,5-6	160-200	1,2-2	50-100	4xD