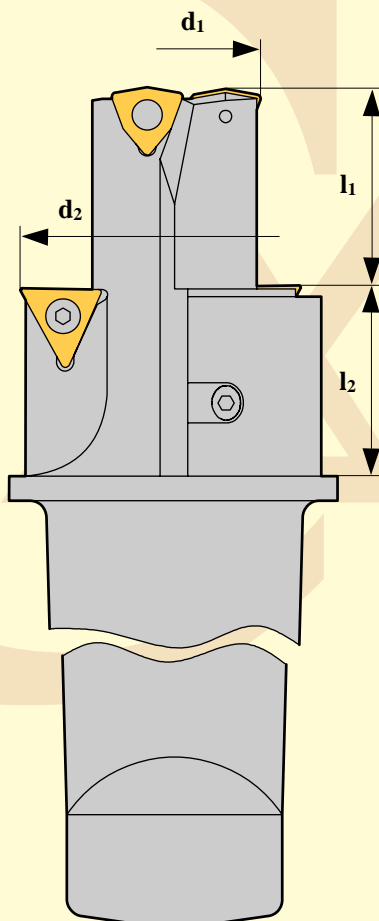




Система обозначений сверл.

D

Сверло

SТип
крепленияS - с механическим
креплением
реж. пластинV - с резцовыми
вставками**50**Диаметр
сверла
по вер-
шинам
пластин
(d_1)**100**Длина рабочей
части данного
диаметра
(глубина сверления)
(l_1)**60**Диаметр
второй
ступени
сверла по
вершинам
пластин
(d_2)**50**Длина
рабочей
части
второй
ступени
(глубина
сверления)
(l_2)

Примечание: если количество ступеней больше двух, каждая последующая ступень отображается в соответствии с указанной системой обозначений.

Например: DS50.100-60.50-70.20MN6SAR - трехступенчатое сверло.

1 2 3
ступень ступень ступень



Тип присоединительного хвостовика



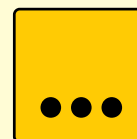
Тип сверла



Подвод СОЖ



Исполнение



Дополнительное обозначение

M... - номер метрического конуса

MN... - номер конуса Морзе

B... - номер укороченного конуса Морзе

N... - номер конуса 7:24 для станков с ЧПУ

A... - диаметр цилиндрического хвостовика

AR... - диаметр цилиндрического хвостовика с резьбой

AL... - диаметр цилиндрического хвостовика с лыской

AK... - диаметр короткого цилиндрического хвостовика с лыской

X... - по специальному заказу

S - сверло ступенчатое

T - для кольцевого сверления

P - сверло для пакетов

X - по специальному заказу

A - присоединительное отверстие для подвода СОЖ на заднем торце

B - присоединительное отверстие для подвода СОЖ сбоку

C - без подвода СОЖ

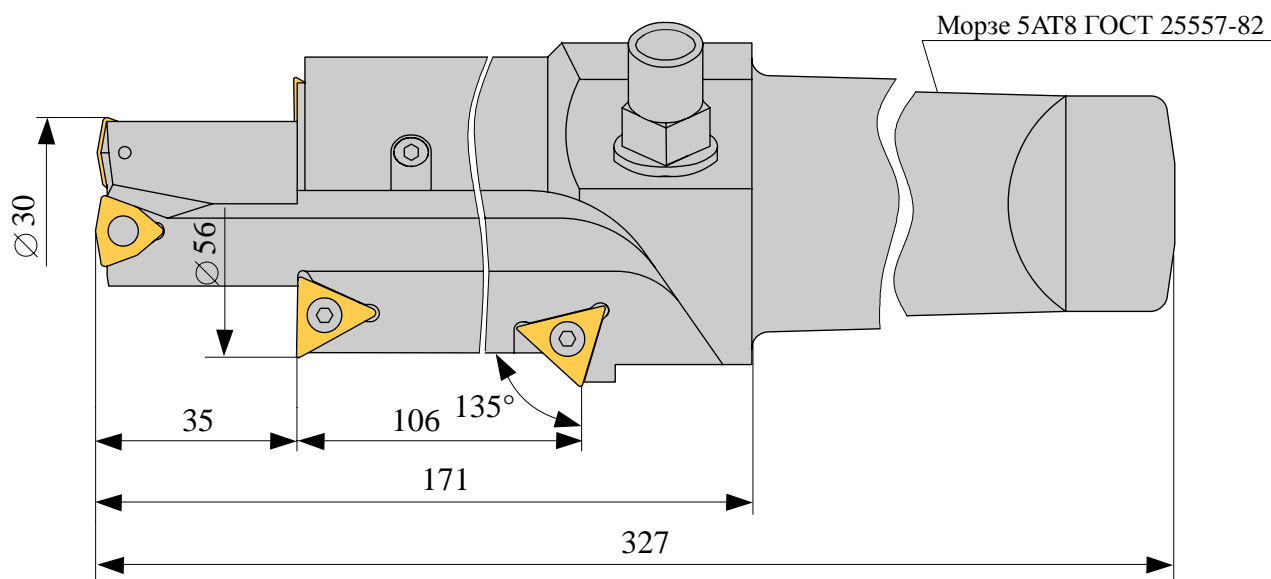
R - праворежущее

L - леворежущее

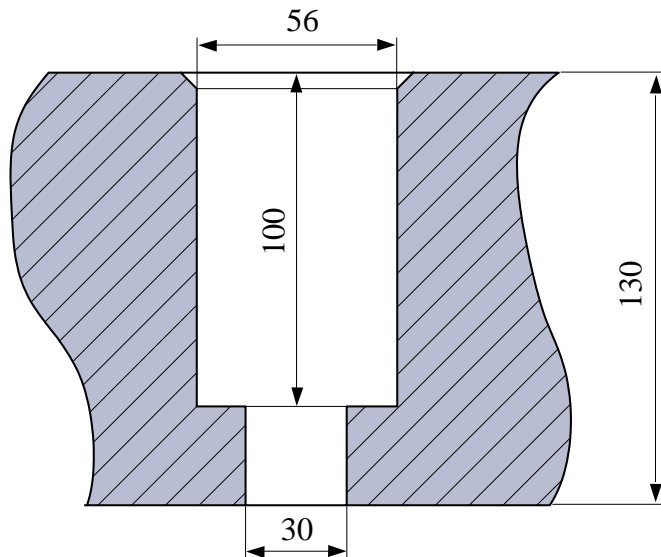
Смотрите стр. 2



C2877 - 282432.001



Вид получаемого отверстия



Данное сверло позволяет за 2 минуты получить указанное отверстие.

По требованию заказчика возможно выполнение сверел с различным сочетанием получаемых диаметров, количеством ступеней и инструментальным хвостовиком.



C3052 - 282432.002

СВЕРЛО СТУПЕНЧАТОЕ

Пластины режущие:

- 1) WCMT 06T308-C20 Korloy - 2 шт.
- 2) TCMT 16T308-NMP Korloy - 3 шт.

