



К лучшему через инновации

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

**DREAM DRILLS
-MQL TYPE**

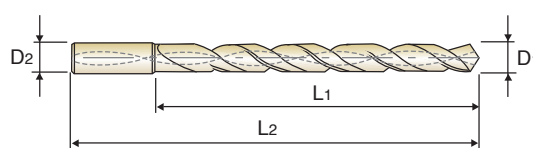
СВЕРЛА DREAM DRILLS - MQL

- Сверла, совместимые с системой минимального количества смазки (MQL), для сверления глубоких отверстий (10xD ~ 30xD)

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СВЁРЛА DREAM DRILLS - MQL с отверстиями для подвода СОЖ

ЭКСТРА ДЛИННЫЕ

- Применение: Сверление заготовок из конструкционных, легированных, термообработанных сталей и чугуна.
- Преимущества: Сверление за один проход отверстий, глубиной до 10xD
Совместимы с системой минимального количества смазки (MQL).
Превосходное самоцентрирование сверла
- Кондукторная втулка для сверления не требуется
Специальная геометрия
- Хороший отвод стружки
Высокопроизводительное сверление



10 × D

Ед. изм.: мм

Артикул	Диаметр сверла	Диаметр хвостовика	Длина раб. части	Общая длина	Артикул	Диаметр сверла	Диаметр хвостовика	Длина раб. части	Общая длина
TiAlN	D1	D2	L1	L2	TiAlN	D1	D2	L1	L2
DH510030	3.0	3	39	90	DH510080	8.0	8	104	161
DH510033	3.3	4	46	97	DH510085	8.5	9	111	169
DH510035	3.5	4	46	97	DH510090	9.0	9	117	175
DH510040	4.0	4	52	103	DH510095	9.5	10	124	182
DH510042	4.2	5	59	112	DH510100	10.0	10	130	188
DH510045	4.5	5	59	112	DH510105	10.5	11	137	201
DH510050	5.0	5	65	118	DH510110	11.0	11	143	207
DH510055	5.5	6	72	127	DH510115	11.5	12	150	215
DH510060	6.0	6	78	133	DH510120	12.0	12	156	221
DH510065	6.5	7	85	141	DH510125	12.5	13	163	229
DH510068	6.8	7	91	147	DH510130	13.0	13	169	235
DH510070	7.0	7	91	147	DH510135	13.5	14	176	243
DH510075	7.5	8	98	155	DH510140	14.0	14	182	249

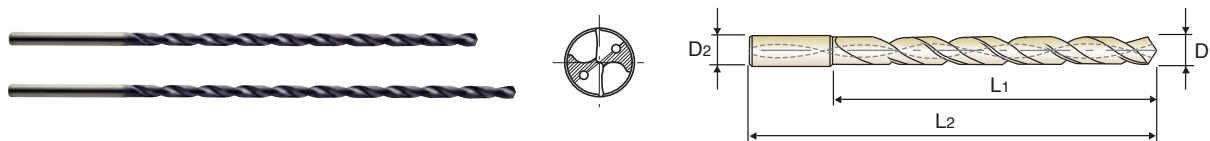
◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H	M	K	N			S	
Углеродистая сталь	Легированная сталь	Предварительно закалён. сталь	Закалённая сталь		Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминий	Медь	Бронза	Углепластик	Титановые сплавы
~HB225	HB225~325	HRC30~45	HRC45~55	HRC55~							
◎	◎	○				○					

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СВЁРЛА DREAM DRILLS - MQL с отверстиями для подвода СОЖ

ЭКСТРА ДЛИННЫЕ

- ▶ Применение: Сверление заготовок из конструкционных, легированных, термообработанных сталей и чугуна.
- ▶ Преимущества:
 - Сверление за один проход отверстий, глубиной до 10xD, 25xD и 30xD
 - Совместимы с системой минимального количества смазки (MQL).
 - Превосходное самоцентрирование сверла
 - Кондукторная втулка для сверления не требуется
 - Специальная геометрия
 - Хороший отвод стружки
 - Высокопроизводительное сверление



15 × D (DH515) 20 × D (DH520)

					Ед. изм.: мм				
Артикул	Диаметр сверла	Диаметр хвостовика	Длина раб. части	Общая длина	Артикул	Диаметр сверла	Диаметр хвостовика	Длина раб. части	Общая длина
TiAlN	D1	D2	L1	L2	TiAlN	D1	D2	L1	L2
DH515030	3.0	3	54	105	DH520030	3.0	3	69	120
DH515035	3.5	4	63	114	DH520035	3.5	4	81	132
DH515040	4.0	4	72	123	DH520040	4.0	4	92	143
DH515045	4.5	5	81	134	DH520045	4.5	5	104	157
DH515050	5.0	5	90	143	DH520050	5.0	5	115	168
DH515055	5.5	6	99	154	DH520055	5.5	6	127	182
DH515060	6.0	6	108	163	DH520060	6.0	6	138	193
DH515070	7.0	7	126	182	DH520070	7.0	7	161	217
DH515080	8.0	8	144	201	DH520080	8.0	8	184	241
DH515090	9.0	9	162	220	DH520090	9.0	9	207	265
DH515100	10.0	10	180	238	DH520100	10.0	10	230	288
DH515110	11.0	11	198	262	DH520120	12.0	12	276	341
DH515120	12.0	12	216	281					

P				H		M	K	N			S
Углеродистая сталь	Легированная сталь	Предварительно закалён. сталь	Закалённая сталь		Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминий	Медь	Бронза	Углепластик	Титановые сплавы
~HB225	HB225~325	HRc30~45	HRc45~55	HRc55~							
◎	◎	○				○					

◎ : Отлично ○ : Хорошо



DREAM DRILLS -MQL TYPE

DHM10 СЕРИЯ

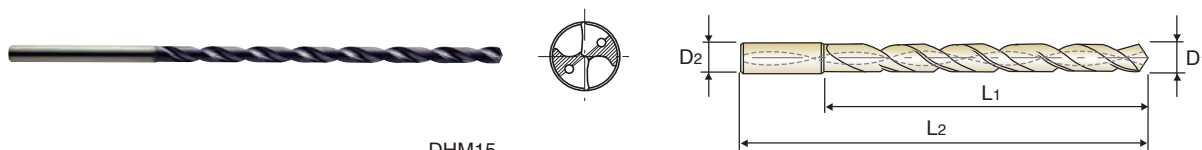
DHM15 СЕРИЯ

DHM20 СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СВЁРЛА DREAM DRILLS - MQL с отверстиями для подвода СОЖ

ЭКСТРА ДЛИННЫЕ

- Применение: Сверление заготовок из конструкционных, легированных, термообработанных сталей и чугуна.
- Преимущества: Сверление за один проход отверстий, глубиной до 10xD, 15xD и 20xD. Совместимы с системой минимального количества смазки (MQL).
Превосходное самоцентрирование сверла
- Кондукторная втулка для сверления не требуется
Специальная геометрия
- Хороший отвод стружки
Высокопроизводительное сверление



Ед. изм.: мм

Артикул	Диаметр сверла	Диаметр хвостовика	Длина раб. части	Общая длина	Артикул	Диаметр сверла	Диаметр хвостовика	Длина раб. части	Общая длина
DHM10030					DHM15030				
DHM10033					DHM15035				
DHM10035					DHM15040				
DHM10040					DHM15045				
DHM10042					DHM15050				
DHM10045					DHM15055				
DHM10050					DHM15060				
DHM10055					DHM15070				
DHM10060					DHM15080				
DHM10065					DHM15090				
DHM10068					DHM15100				
DHM10070					DHM15110				
DHM10075					DHM15120				
DHM10080									
DHM10085									
DHM10090									
DHM10095									
DHM10100									
DHM10105									
DHM10110									
DHM10115									
DHM10120									
DHM10125									
DHM10130									
DHM10135									
DHM10140									

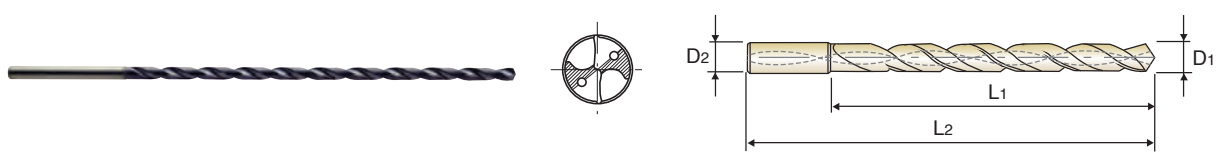
◎ : Отлично ○ : Хорошо

P			H		M	K	N			S	
Углеродистая сталь	Легированная сталь	Предварительно закалён. сталь	Закалённая сталь		Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминий	Медь	Бронза	Углепластик	Титановые сплавы
~HB225	HB225~325	HRc30~45	HRc45~55	HRc55~							
◎	◎	○				○					

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СВЁРЛА DREAM DRILLS - MQL
с отверстиями для подвода СОЖ

ЭКСТРА ДЛИННЫЕ

- ▶ Применение: Сверление заготовок из конструкционных, легированных, термообработанных сталей и чугуна.
- ▶ Преимущества: Сверление за один проход отверстий, глубиной до 10xD, 25xD и 30xD. Совместимы с системой минимального количества смазки (MQL).
Превосходное самоцентрирование сверла
- Кондукторная втулка для сверления не требуется
Специальная геометрия
- Хороший отвод стружки
Высокопроизводительное сверление



MG 30° h6 h7 140° 45 bar

25 × D (DHM25) 30 × D (DHM30)

Ед. изм.: мм

Артикул	Диаметр сверла	Диаметр хвостовика	Длина раб. части	Общая длина	Артикул	Диаметр сверла	Диаметр хвостовика	Длина раб. части	Общая длина
TiAlN	D1	D2	L1	L2	TiAlN	D1	D2	L1	L2
DHM25030	3.0	6.0	85	125	DHM30030	3.0	6.0	100	140
DHM25035	3.5	6.0	99	139	DHM30035	3.5	6.0	117	157
DHM25040	4.0	6.0	113	153	DHM30040	4.0	6.0	133	173
DHM25045	4.5	6.0	127	167	DHM30045	4.5	6.0	150	190
DHM25050	5.0	6.0	141	181	DHM30050	5.0	6.0	166	206
DHM25055	5.5	6.0	155	195	DHM30055	5.5	6.0	183	223
DHM25060	6.0	6.0	169	209	DHM30060	6.0	6.0	199	239
DHM25070	7.0	8.0	197	237	DHM30070	7.0	8.0	232	272
DHM25080	8.0	8.0	225	265	DHM30080	8.0	8.0	265	305
DHM25090	9.0	10.0	253	297					
DHM25100	10.0	10.0	282	326					

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P			H		M	K	N			S	
Углеродистая сталь	Легированная сталь	Предварительно закалён. сталь	Закалённая сталь		Нержавеющая сталь	Чугун	Алюминий	Медь	Бронза	Углепластик	Титановые сплавы
~HB225	HB225~325	HRC30~45	HRC45~55	HRC55~							
◎	◎	○				○					

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

БЫСТРО-РЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

i-ONE СВЕРЛА

i-DREAM СВЕРЛА

DREAM DRILLS -GENERAL

DREAM DRILLS -HIGH FEED

DREAM DRILLS FLAT BOTTOM

DREAM DRILLS -INOX

DREAM DRILLS -ALU

DREAM DRILLS -CFRP

DREAM DRILLS -MQL

DREAM DRILLS ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ

СВЕРЛА ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ

MULTI-1 СВЕРЛА

HPD СВЕРЛА

GOLD-P СВЕРЛА

SUPER-GP СВЕРЛА

СВЕРЛА С ЦИЛИНДРИЧ. ХВОСТОВИКОМ

СВЕРЛА С ХВОСТОВИКОМ КОНУС МОРЗЕ

NC-SPOTTING СВЕРЛА

ЦЕНТРОВОЧНЫЕ СВЕРЛА ДЛЯ СТАНКОВ С ЧПУ

SPADE СВЕРЛА

РАЗВЕРТКИ

ЗЕНКЕРЫ

ЦЕКОВКИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ



ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СВЁРЛА DREAM DRILLS - MQL

СО СПЕЦИАЛЬНЫМ ИСПОЛНЕНИЕМ ХВОСТОВИКА И ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ ПОДВОДА СОЖ, ТИП ПОКРЫТИЯ - TiAlN

DH510, DH515, DH520, DHM10, DHM15, DHM20 СЕРИЯ

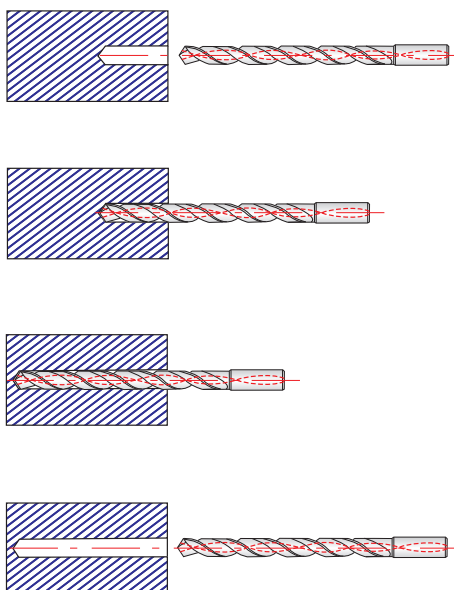
МАТЕРИАЛ	P		K			
	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ		ЧУГУН		КОВКИЙ ЧУГУН	
ПРОЧНОСТЬ	~ 1060 Н/мм ²		250 ~ 350 Н/мм ²		400 ~ 500 Н/мм ²	
СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	63 ~ 125 м/мин		63 ~ 125 м/мин		60 ~ 80 м/мин	
ДИАМЕТР	RPM	Подача	RPM	Подача	RPM	Подача
3.0	7500	0.06~0.12	7500	0.06~0.12	7500	0.06~0.12
4.0	6400	0.08~0.16	6400	0.08~0.16	5600	0.08~0.16
5.0	5800	0.10~0.20	5800	0.10~0.20	4500	0.10~0.20
6.0	4800	0.12~0.24	4800	0.12~0.24	3800	0.12~0.24
8.0	3600	0.16~0.28	3600	0.16~0.28	2800	0.16~0.28
10.0	2900	0.20~0.35	2900	0.20~0.35	2300	0.20~0.35
12.0	2400	0.24~0.42	2400	0.24~0.42	1900	0.24~0.42
14.0	2050	0.28~0.46	2050	0.28~0.46	1600	0.28~0.46

RPM = об./мин.
Подача = мм/об.

DHM25, DHM30 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	P		K			
	УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ		ЧУГУН		КОВКИЙ ЧУГУН	
ПРОЧНОСТЬ	~ 1060 Н/мм ²		250 ~ 350 Н/мм ²		400 ~ 500 Н/мм ²	
СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	50 ~ 110 м/мин		50 ~ 110 м/мин		40 ~ 70 м/мин	
ДИАМЕТР	RPM	Подача	RPM	Подача	RPM	Подача
3.0	6400	0.06~0.12	6400	0.06~0.12	6400	0.06~0.12
4.0	5500	0.08~0.16	5500	0.08~0.16	4700	0.08~0.16
5.0	4900	0.10~0.20	4900	0.10~0.20	3800	0.10~0.20
6.0	4200	0.12~0.24	4200	0.12~0.24	3200	0.12~0.24
8.0	3000	0.16~0.28	3000	0.16~0.28	2400	0.16~0.28
10.0	2500	0.20~0.35	2500	0.20~0.35	1900	0.20~0.35

RPM = об./мин.
Подача = мм/об.



1. Диаметр пилотного отверстия должен быть на 0.1 мм больше, чем основного, а глубина должна составлять от 3xD до 5xD.
2. При заходе в пилотное отверстие число оборотов должно быть снижено (об/мин: 300, подача 400 мм/мин)
3. Непосредственно перед касанием перемычкой сверла дна пилотного отверстия, необходимо снизить подачу до нуля и увеличить число оборотов согласно данным, приведённым в таблице рекомендуемых режимов резания (см. выше).
4. Далее, увеличивая подачу, приступить к сверлению основного отверстия без вывода сверла.
5. В процессе вывода сверла из отверстия после окончания сверления снизить частоту вращения до 300 об/мин, а подача должна составлять 1000 мм/мин.
6. При окончательном выводе сверла из отверстия подача должна быть снижена на 50%.