



К лучшему через инновации

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

DREAM DRILLS
- for HIGH HARDENED STEELS

DREAM DRILLS - ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ

- Свёрла для обработки стали высокой твёрдости (от HRc50 до HRc70)



ТВЕРДЫЙ СПЛАВ DREAM DRILLS for HIGH HARDENED STEELS

Для обработки стали высокой твёрдости
(от HRC50 до HRC70)

◎ : Отлично ○ : Хорошо

Рекомендованные условия об-ки : с. 143



ISO	VDI 3323	Группа	Состав / Структура / Термообработка	HB	HR c	
P	1	Низкоуглеродистая сталь	Около 0.1 5% C Отожженная	125		
	2		Около 0.4 5% C Отожженная	190	13	
	3		Около 0.4 5% C Закаленная	250	25	
	4		Около 0.7 5% C Отожженная	270	28	
	5		Около 0.7 5% C Закаленная	300	32	
	6	Низкоуглеродистая сталь	Отожженная	180	10	
	7		Закаленная	275	29	
	8		Закаленная	300	32	
	9		Закаленная	350	38	
	10		Высокоуглеродистая сталь	Отожженная	200	15
	11	Закаленная	325	35		
M	12	Нержавеющая сталь	Отожженная	200	15	
	13		Закаленная	240	23	
	14		Аустенитная	180	10	
K	15	Свинец	Полученная	180	10	
	16		Полученная	260	26	
	17	Чугу	Полученная	160	3	
	18		Полученная	250	25	
	19	Евкий чугу	Полученная	130		
	20		Полученная	230	21	
N	21	Алюминиевый сплав	Нотверждаемая	60		
	22		Очевидная Закаленная	100		
	23		≤ 12% Si, Неотверждаемая	75		
	24	Алюминиево-магниевый сплав	≤ 12% Si, Неотверждаемая Закаленная	90		
	25		> 12% Si, Неотверждаемая	130		
	26	Твердый сплав	ТВРДЫЙ СПЛАВ, PB > 1% CuZn,	110		
	27	Медные сплавы	CuSnZn (Латуны)	90		
	28	(Фосфор / Латунь)	CuSn, бессвинцовая и электролитическая медь	100		
	29	Неметаллические материалы	Дюропластик, мир. волокном пластик			
	30	Металлические материалы	Естественные материалы			
S	31	Жаропрочные суперсплавы	Fe - основная Ожженная	200	15	
	32		Составная	280	30	
	33		Ожженная	250	25	
	34		Ni - основная Составная	350	38	
	35		Литье	320	34	
	36	Титановые сплавы	Чистый титан	400 R m		
	37	Альфа титановые сплавы	Закаленные	1050 R m		
H	38	Закаленные стали	Закаленные	550	55	◎
	39.1		Закаленные	630	60	◎
	39.8		Закаленные		70	◎
	40	Отбеленный чугун	Литье	400	42	
	41	Закаленный чугун	Закаленные	550	55	

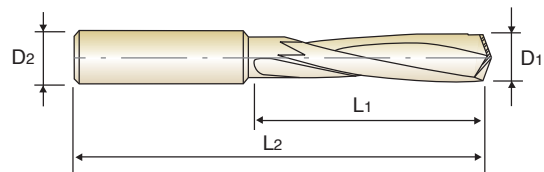


DREAM DRILLS for HIGH HARDENED STEELS

DH500 СЕРИЯ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СВЁРЛА DREAM ДЛЯ ЗАКАЛЁННОЙ СТАЛИ (HRC50~HRC70)

- ▶ Применение: Сверление заготовок из высокоуглеродистой стали (закалённой, термообработанной стали, твердостью до HRC70)
- ▶ Преимущества:
 - Специальная конструкция
 - Благодаря специальной подточке перемычки нагрузка на режущую кромку минимальна
 - Хороший отвод стружки
 - Высокопроизводительное сверление



Ед. изм.: мм

ДРЕМДРИЛЛС ДЛЯ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ	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
СВЕРЛА ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ	DH500026	2.6	3	14	44	DH500070	7.0	8	45	85
	DH500030	3.0	3	16	46	DH500075	7.5	8	45	85
	DH500033	3.3	4	18	48	DH500080	8.0	8	50	98
MULTI-1 СВЕРЛА	DH500034	3.4	4	20	50	DH500085	8.5	10	50	98
	DH500035	3.5	4	20	50	DH500086	8.6	10	57	105
HPD СВЕРЛА	DH500040	4.0	4	22	52	DH500088	8.8	10	57	105
	DH500042	4.2	6	25	65	DH500090	9.0	10	57	105
GOLD-P СВЕРЛА	DH500043	4.3	6	28	68	DH500095	9.5	10	57	105
	DH500044	4.4	6	28	68	DH500100	10.0	10	63	111
SUPER-SP СВЕРЛА	DH500045	4.5	6	28	68	DH500102	10.2	12	63	111
	DH500050	5.0	6	32	72	DH500103	10.3	12	63	111
СВЕРЛА С ЦИЛИНДРИЧ. ХВОСТОВИКОМ	DH500051	5.1	6	32	72	DH500105	10.5	12	63	111
	DH500052	5.2	6	32	72	DH500108	10.8	12	71	119
СВЕРЛА С ХВОСТОВИКОМ КОНУС МОРЗЕ	DH500055	5.5	6	35	75	DH500110	11.0	12	71	119
	DH500060	6.0	6	35	75	DH500115	11.5	12	71	119
NC-SPOTTING СВЕРЛА	DH500065	6.5	8	40	80	DH500120	12.0	12	71	119
	DH500068	6.8	8	45	85	DH500140	14.0	14	77	125
ЦЕНТРОВОЧНЫЕ СВЕРЛА ДЛЯ СТАНКОВ С ЧПУ	DH500069	6.9	8	45	85					

◎ : Отлично ○ : Хорошо

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

**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СВЁРЛА DREAM
 ДЛЯ ЗАКАЛЁННОЙ СТАЛИ (HRC50~HRC70)**
DN500 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	P		H			
	ЗАКАЛЁННАЯ СТАЛЬ		ЗАКАЛЁННАЯ СТАЛЬ ВЫСОКОЙ ТВЁРДОСТИ			
ТВЁРДОСТЬ	HRC 50~55		HRC 55~60		HRC 60~70	
СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	14 ~ 22 м/мин		10 ~ 16 м/мин		8 ~ 13 м/мин	
ДИАМЕТР	RPM	Подача	RPM	Подача	RPM	Подача
3.0	1900	0.04	1330	0.04	1250	0.04
4.0	1430	0.04	1000	0.04	950	0.04
5.0	1150	0.04	800	0.04	750	0.04
6.0	960	0.04	670	0.04	630	0.04
8.0	720	0.04	500	0.04	480	0.04
10.0	570	0.04	400	0.04	380	0.04
12.0	480	0.04	330	0.04	320	0.04
14.0	438	0.04	282	0.04	272	0.04

 RPM = об./мин.
 Подача = мм/об.

 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