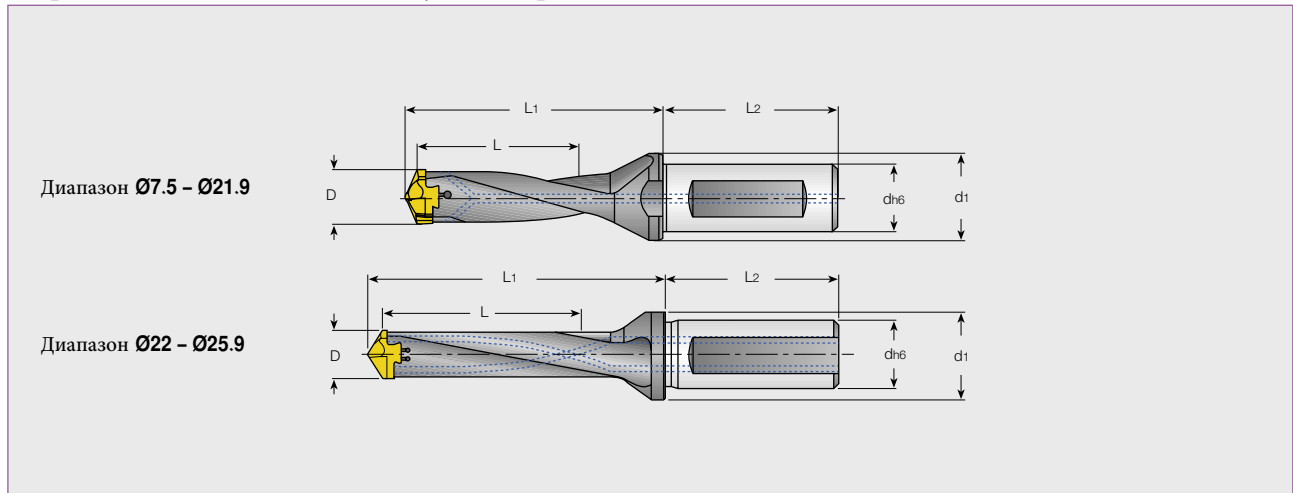


CHAMDRILL

D

UNICHAMDRILL

Сверла со сменными головками, глубина сверления 3xD



DCM

ØD ⁽¹⁾ Диапазон L	Обозначение	d	d ₁	L ₁	L ₂	Размер гнезда	Ключ	Сверл. головка	
7.5-7.9	22	DCM 075-022-12A-3D	12	16	33.1	45	8	K DCM-8	IDI
8-8.4	24	DCM 080-024-12A-3D	12	16	35.0	45	8	K DCM-8	
8.5-8.9	25	DCM 085-025-12A-3D	12	16	37.0	45	8	K DCM-8	
9-9.4	27	DCM 090-027-12A-3D	12	16	39.1	45	9	K DCM-9	
9.5-9.9	28	DCM 095-028-12A-3D	12	16	41.1	45	9	K DCM-9	
10.0-10.4	30	DCM 100-030-16A-3D	16	20	44.0	48	10	K DCM-10	
10.5-10.9	31	DCM 105-031-16A-3D	16	20	46.0	48	10	K DCM-10	
11.0-11.4	33	DCM 110-033-16A-3D	16	20	48.1	48	11	K DCM-11	
11.5-11.9	34	DCM 115-034-16A-3D	16	20	50.0	48	11	K DCM-11	
12.0-12.4	36	DCM 120-036-16A-3D	16	20	52.2	48	12	K DCM-12	
12.5-12.9	37	DCM 125-037-16A-3D	16	20	53.8	48	12	K DCM-12	
13.0-13.4	39	DCM 130-039-16A-3D	16	20	56.5	48	13	K DCM-13	
13.5-13.9	40	DCM 135-040-16A-3D	16	20	58.5	48	13	K DCM-13	
14.0-14.4	42	DCM 140-042-16A-3D	16	20	61.2	48	14	K DCM-14	
14.5-14.9	43	DCM 145-043-16A-3D	16	20	63.2	48	14	K DCM-14	
15.0-15.9	45	DCM 150-045-20A-3D	20	25	65.7	50	15	K DCM-15	
16.0-16.9	48	DCM 160-048-20A-3D	20	25	70.0	50	16	K DCM-16	
17.0-17.9	51	DCM 170-051-20A-3D	20	25	73.5	50	17	K DCM-17	
18.0-18.9	54	DCM 180-054-25A-3D	25	32	78.3	56	18	K DCM-18	
19.0-19.9	57	DCM 190-057-25A-3D	25	32	82.3	56	19	K DCM-19	
20.0-20.9	60	DCM 200-060-25A-3D	25	32	87.0	56	20	K DCM-20	
21.0-21.9	63	DCM 210-063-25A-3D	25	32	90.8	56	21	K DCM-21	
22.0-22.9	66	DCM 220-066-25A-3D	25	32	95.1	56	22	K DCM-22	
23.0-23.9	69	DCM 230-069-25A-3D	25	32	99.5	56	23	K DCM-23	
24.0-24.9	72	DCM 240-072-25A-3D	25	32	103.6	56	24	K DCM-24	
25.0-25.9	75	DCM 250-075-25A-3D	25	32	109.0	56	25	K DCM-25	

⁽¹⁾ Не устанавливайте меньшие головки, чем указано для сверла.

⁽²⁾ Точность отверстия: D+0.05 при обычных условиях.

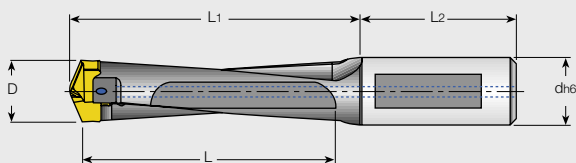
Точность может быть выше или ниже в зависимости от условий обработки.

Сверильные головки см. стр. D27.

Руководство и режимы резания см. стр. D36-37, D40-44.

Сверла со сменными головками, тип В, глубина сверления 3.5xD

Диапазон $\varnothing 7.5 - \varnothing 20.9$



DCM

$\varnothing D^{(1)}$ Диапазон L	Обозначение	d	L ₁	L ₂	Размер гнезда	Ключ	Сверл. головка	
7.5-7.9	26.0	DCM 075-026-8B-3.5D	8	33.70	43	8	K DCM-8	IDI
8.0-8.4	28.0	DCM 080-028-8B-3.5D	8	35.90	43	8	K DCM-8	
8.5-8.9	29.0	DCM 085-029-9B-3.5D	9	36.90	43	8	K DCM-8	
9.0-9.4	31.0	DCM 090-031-9B-3.5D	9	39.10	43	9	K DCM-9	
9.5-9.9	33.0	DCM 095-033-10B-3.5D	10	40.30	43	9	K DCM-9	
10.0-10.4	33.0	DCM 100-033-10B-3.5D	10	43.00	43	10	K DCM-10	
10.5-10.9	34.0	DCM 105-034-11B-3.5D	11	44.80	43	10	K DCM-10	
11.0-11.4	36.0	DCM 110-036-11B-3.5D	11	46.90	43	11	K DCM-11	
11.5-11.9	38.0	DCM 115-038-12B-3.5D	12	48.60	43	11	K DCM-11	
12.0-12.4	42.0	DCM 120-042-12B-3.5D	12	50.80	43	12	K DCM-12	
12.5-12.9	42.0	DCM 125-042-13B-3.5D	13	52.60	43	12	K DCM-12	
13.0-13.4	42.0	DCM 130-042-13B-3.5D	13	54.50	45	13	K DCM-13	
13.5-13.9	44.0	DCM 135-044-14B-3.5D	14	56.20	45	13	K DCM-13	
14.0-14.4	48.0	DCM 140-048-14B-3.5D	14	59.20	45	14	K DCM-14	
14.5-14.9	50.0	DCM 145-050-15B-3.5D	15	60.90	45	14	K DCM-14	
15.0-15.9	52.0	DCM 150-052-15B-3.5D	15	63.10	45	15	K DCM-15	
16.0-16.9	52.0	DCM 160-052-16B-3.5D	16	67.00	48	16	K DCM-16	
17.0-17.9	55.0	DCM 170-055-17B-3.5D	17	73.60	48	17	K DCM-17	
18.0-18.9	60.0	DCM 180-060-18B-3.5D	18	78.30	48	18	K DCM-18	
19.0-19.9	62.0	DCM 190-062-19B-3.5D	19	81.80	54	19	K DCM-19	
20.0-20.9	66.0	DCM 200-066-20B-3.5D	20	84.60	54	20	K DCM-20	

⁽¹⁾ Не устанавливайте меньшие головки, чем указано для сверла.

⁽²⁾ Конструкция сверла без фланца. Используются со стандартными CHAMRING для снятия фасок см. стр. D18-19.

Может быть использовано для специальных колец для снятия фасок.

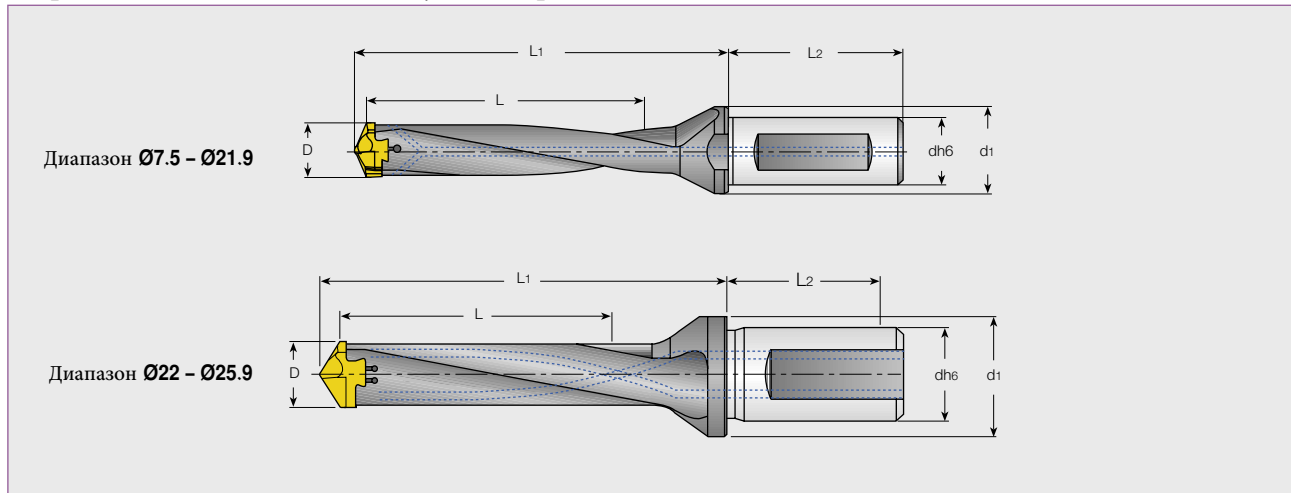
Точность отверстия: D±0.05 при обычных условиях.

Точность может быть выше или ниже в зависимости от условий обработки.

Сверлильные головки см. стр. D27.

Руководство и режимы резания см. стр. D36-37, D40-44.

Сверла со сменными головками, глубина сверления 5xD

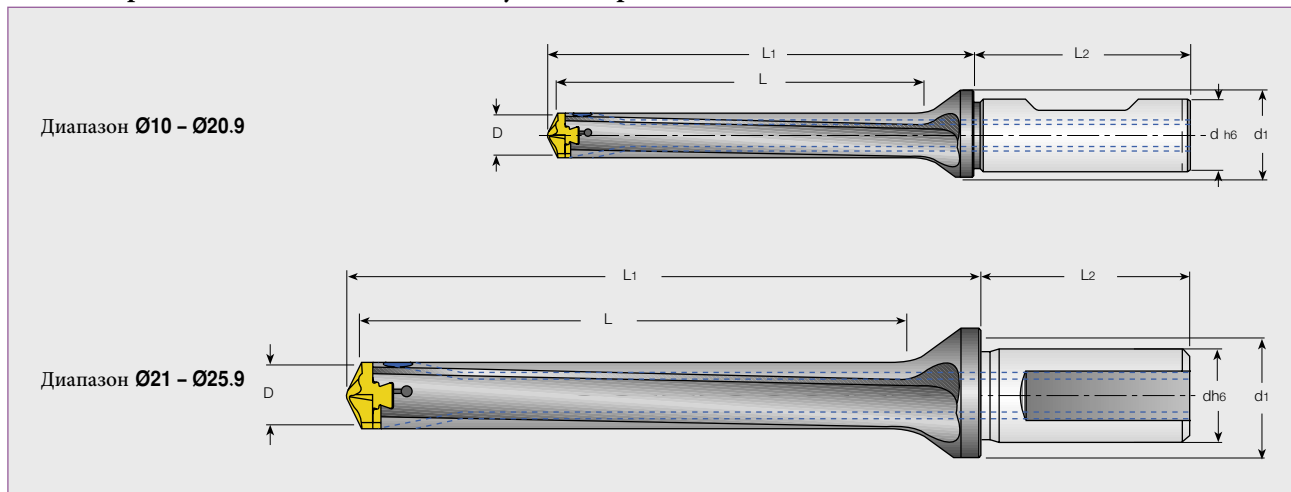


DCM

ØD ⁽¹⁾ Диапазон L	Обозначение	d	d ₁	L ₁	L ₂	Размер гнезда	Ключ	Сверл. головка	
7.5-7.9	37	DCM 075-037-12A-5D	12	16	48.1	45	8	K DCM-8	IDI
8.0-8.4	40	DCM 080-040-12A-5D	12	16	51.0	45	8	K DCM-8	
8.5-8.9	42	DCM 085-042-12A-5D	12	16	54.0	45	8	K DCM-8	
9.0-9.4	45	DCM 090-045-12A-5D	12	16	57.1	45	9	K DCM-9	
9.5-9.9	47	DCM 095-047-12A-5D	12	16	60.1	45	9	K DCM-9	
10.0-10.4	50	DCM 100-050-16A-5D	16	20	64.0	48	10	K DCM-10	
10.5-10.9	52	DCM 105-052-16A-5D	16	20	67.0	48	10	K DCM-10	
11.0-11.4	55	DCM 110-055-16A-5D	16	20	70.1	48	11	K DCM-11	
11.5-11.9	57	DCM 115-057-16A-5D	16	20	73.0	48	11	K DCM-11	
12.0-12.4	60	DCM 120-060-16A-5D	16	20	76.2	48	12	K DCM-12	
12.5-12.9	62	DCM 125-062-16A-5D	16	20	79.2	48	12	K DCM-12	
13.0-13.4	65	DCM 130-065-16A-5D	16	20	82.5	48	13	K DCM-13	
13.5-13.9	67	DCM 135-067-16A-5D	16	20	85.5	48	13	K DCM-13	
14.0-14.4	70	DCM 140-070-16A-5D	16	20	89.2	48	14	K DCM-14	
14.5-14.9	72	DCM 145-072-16A-5D	16	20	92.2	48	14	K DCM-14	
15.0-15.9	75	DCM 150-075-20A-5D	20	25	95.7	50	15	K DCM-15	
16.0-16.9	80	DCM 160-080-20A-5D	20	25	102.0	50	16	K DCM-16	
17.0-17.9	85	DCM 170-085-20A-5D	20	25	107.5	50	17	K DCM-17	
18.0-18.9	90	DCM 180-090-25A-5D	25	32	114.3	56	18	K DCM-18	
19.0-19.9	95	DCM 190-095-25A-5D	25	32	120.3	56	19	K DCM-19	
20.0-20.9	100	DCM 200-100-25A-5D	25	32	127.0	56	20	K DCM-20	
21.0-21.9	105	DCM 210-105-25A-5D	25	32	132.8	56	21	K DCM-21	
22.0-22.9	110	DCM 220-110-25A-5D	25	32	139.1	56	22	K DCM-22	
23.0-23.9	115	DCM 230-115-25A-5D	25	32	145.5	56	23	K DCM-23	
24.0-24.9	120	DCM 240-120-25A-5D	25	32	151.6	56	24	K DCM-24	
25.0-25.9	125	DCM 250-125-25A-5D	25	32	159.0	56	25	K DCM-25	

⁽¹⁾ Не устанавливайте меньшие головки, чем указано для сверла.
 Точность отверстия: D+0.05 при обычных условиях. Точность может быть выше или ниже в зависимости от условий обработки.
 Сверильные головки см. стр. D27.
 Руководство и режимы резания см. стр. D36-37, D40-44.

DCM Свёрла со сменными головками. Глубина сверления 8xD



DCM Свёрла со сменными головками. Глубина сверления 8xD

ØD ⁽¹⁾ Диапазон	L	Обозначение	d	d ₁	L ₁	L ₂	Размер гнезда	Ключ	Сверл. головка
10.0-10.9	80	DCM 100-080-16A-8D	16	20	94.0	48	10	K DCM-10	IDI
11.0-11.9	88	DCM 110-088-16A-8D	16	20	103.1	48	11	K DCM-11	
12.0-12.9	96	DCM 120-096-16A-8D	16	20	112.2	48	12	K DCM-12	
13.0-13.9	104	DCM 130-104-16A-8D	16	20	120.4	48	13	K DCM-13	
14.0-14.9	112	DCM 140-112-16A-8D	16	20	128.6	48	14	K DCM-14	
15.0-15.9	120	DCM 150-120-20A-8D	20	25	136.8	50	15	K DCM-15	
16.0-16.9	128	DCM 160-128-20A-8D	20	25	145.0	50	16	K DCM-16	
17.0-17.9	136	DCM 170-136-20A-8D	20	25	159.1	50	17	K DCM-17	
18.0-17.9	144	DCM 180-144-25A-8D	25	32	168.3	56	18	K DCM-18	
19.0-19.9	152	DCM 190-152-25A-8D	25	32	177.6	56	19	K DCM-19	
20.0-20.9	160	DCM 200-160-25A-8D	25	32	187.0	56	20	K DCM-20	
21.0-21.9	168	DCM 210-168-25A-8D	25	32	196.2	56	21	K DCM-21	
22.0-22.9	176	DCM 220-176-25A-8D	25	32	205.2	56	22	K DCM-22	
23.0-23.9	184	DCM 230-184-25A-8D	25	32	215.1	56	23	K DCM-23	
24.0-24.9	192	DCM 240-192-25A-8D	25	32	224.5	56	24	K DCM-24	
25.0-25.9	200	DCM 250-200-25A-8D	25	32	233.7	56	25	K DCM-25	

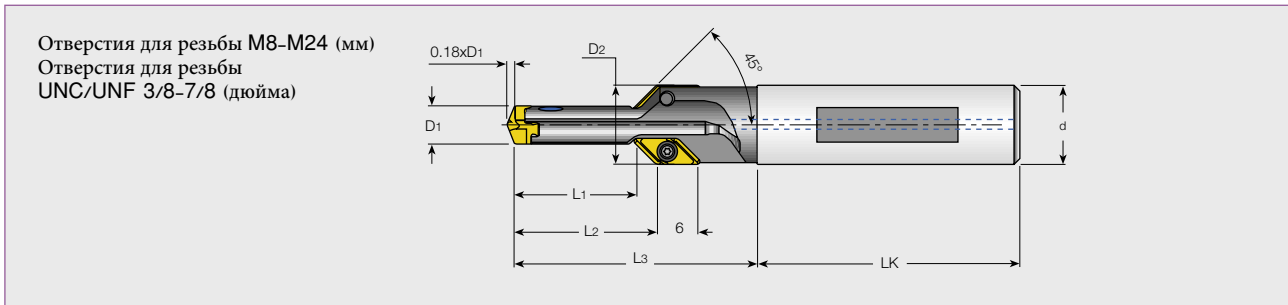
⁽¹⁾ Не устанавливайте меньшие головки, чем указано для сверла.

Точность отверстия: D+0.05 при обычных условиях. Точность может быть выше или ниже в зависимости от условий обработки.

Сверильные головки см. стр. D27.

Руководство и режимы резания см. стр. D36-37, D40-44.

Свёрла для отверстий под резьбу



DCT (Метрические)

ISO Резьба	Номин. Диам. ØD ₁	Обозначение	L ₁	L ₂	L ₃	LK	ØD ₂	d	IDI Диапаз. диаметров	IDI Ключ	Фасочная пластина
M8	6.8 ^(*)	DCT 068-021-14B-M8	21	24.7	41.9	45	13.9	14	6.80-7.49	K DCM-8	АОМТ
M10	8.5	DCT 085-026-14B-M10	26	28.9	46.5	45	14.0	14	8.30-8.99	K DCM-8	
M12	10.2	DCT 102-030-14B-M12	30	32.1	52.0	45	14.0	14	10.0-10.99	K DCM-10	
M14	12.0	DCT 120-035-16B-M14	35	37.2	58.0	48	16.0	16	12.0-12.99	K DCM-12	
M16	14.0	DCT 140-039-18B-M16	39	41.2	60.0	48	18.0	18	14.0-14.99	K DCM-14	
M20	17.5	DCT 175-042-20B-M20	42	43.9	63.0	50	21.0	20	17.3-17.99	K DCM-17	
M24	21.0	DCT 210-048-25B-M24	48	50.4	69.0	56	25.5	25	21.0-21.99	K DCM-21	

^(*) Уменьшайте рекомендуемую подачу для сверл DCM 6.8 мм на 10%.

DCT (Дюймовые)

ISO Резьба	Номин. Диам. ØD ₁	Обозначение	L ₁	L ₂	L ₃	LK	ØD ₂	d	IDI Диапаз. диаметров	IDI Ключ	Фасочная пластина
3/8"UNC	7.90	DCT 0311-100-063B-3/8UNC	25.4	29.2	45.7	48.0	15.0	15.875	7.70-7.98	K DCM-8	АОМТ
3/8"UNF	8.41	DCT 0331-100-063B-3/8UNF	25.4	29.2	45.6	48.0	15.5	15.875	8.20-8.97	K DCM-8	
7/16"UNC	9.30	DCT 0366-106-063B-7/16UNC	26.9	30.4	46.6	48.0	16.0	15.875	9.09-9.98	K DCM-9	
7/16"UNF	9.91	DCT 0390-106-063B-7/16UNF	26.9	30.0	46.3	48.0	16.0	15.875	9.70-9.98	K DCM-9	
1/2"UNC	10.69	DCT 0421-106-063B-1/2UNC	26.9	29.7	48.0	48.0	16.0	15.875	10.49-10.97	K DCM-10	
1/2"UNF	11.51	DCT 0453-106-063B-1/2UNF	26.9	29.2	48.0	48.0	16.0	15.875	11.30-11.99	K DCM-11	
9/16"UNC	12.29	DCT 0484-106-063B-9/16UNC	26.9	29.0	48.0	48.0	16.0	15.875	12.09-12.98	K DCM-12	
9/16"UNF	13.11	DCT 0516-106-063B-9/16UNF	26.9	28.4	48.0	48.0	16.0	15.875	13.00-13.97	K DCM-13	
5/8"UNC	13.49	DCT 0531-120-075B-5/8UNC	30.5	33.5	51.1	50.0	19.1	19.050	13.31-13.97	K DCM-13	
5/8"UNF	14.71	DCT 0579-120-075B-5/8UNF	30.5	32.8	51.6	50.0	19.1	19.050	14.50-14.99	K DCM-14	
3/4"UNC	16.69	DCT 0657-140-075B-3/4UNC	35.6	37.4	56.0	50.0	19.8	19.050	16.51-16.97	K DCM-16	
3/4"UNF	17.50	DCT 0689-140-100B-3/4UNF	35.6	38.1	55.9	55.9	22.4	25.400	17.30-17.98	K DCM-17	
7/8"UNC	19.41	DCT 0764-165-100B-7/8UNC	41.9	45.2	63.0	55.9	25.4	25.400	19.20-19.99	K DCM-19	
7/8"UNF	20.60	DCT 0811-165-100B-7/8UNF	41.9	44.5	63.0	55.9	25.4	25.400	20.40-20.98	K DCM-20	

Фасочная пластина: АОМТ 060204-45DT- см. стр. D28.

Винт фасочной пластины: SR 34-508.

Ключ винта фасочной пластины: TORX T-7/51.

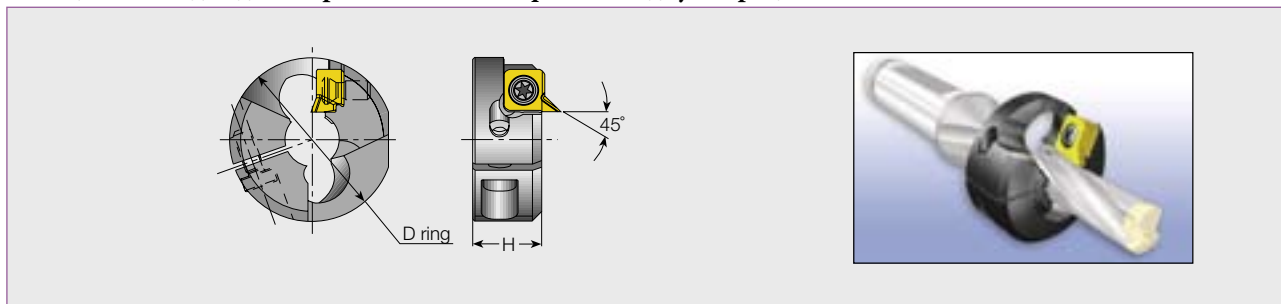
Точность отверстия: D+0.05 при обычных условиях.

Точность может быть выше или ниже в зависимости от условий обработки.

Сверлильные головки см. стр. D27.

Руководство и режимы резания см. стр. D36-37, D40-44.

Кольцевая насадка для сверления и снятия фаски за одну операцию



Кольцевая насадка DCM

Фасочное кольцо	D Корп. ⁽¹⁾	Диапазон сверл.	D кольца	H	Винт кольца	Фаска	Пластина	Винт
RING DCM 100	DCM 100	10.0-10.4	32.0	14.5				
RING DCM 105	DCM 105	10.5-10.9	32.0	14.5				
RING DCM 110	DCM 110	11.0-11.4	35.0	14.5				
RING DCM 115	DCM 115	11.5-11.9	35.0	14.5				
RING DCM 120	DCM 120	12.0-12.4	37.5	14.5	SR M5X15 ⁽²⁾			
RING DCM 125	DCM 125	12.5-12.9	37.5	14.5	T15 S7	1.5		
RING DCM 130	DCM 130	13.0-13.4	39.0	14.5	SW 6			
RING DCM 135	DCM 135	13.5-13.9	39.0	14.5			XOGX	SR 14-544/S
RING DCM 140	DCM 140	14.0-14.4	41.0	15.5				T15 M7
RING DCM 145	DCM 145	14.5-14.9	41.0	15.5				
RING DCM 150	DCM 150	15.0-15.9	43.0	16.5				
RING DCM 160	DCM 160	16.0-16.9	45.0	17.0				
RING DCM 170	DCM 170	17.0-17.9	47.0	17.5	SR M6X20 ⁽³⁾			
RING DCM 180	DCM 180	18.0-18.9	48.0	18.0	T25 S7	2.0		
RING DCM 190	DCM 190	19.0-19.9	50.0	18.0	SW 6			
RING DCM 200	DCM 200	20.0-20.9	52.0	18.5				

⁽¹⁾ Размер сверла.

⁽²⁾ Максимальный момент затяжки 7 (Нм).

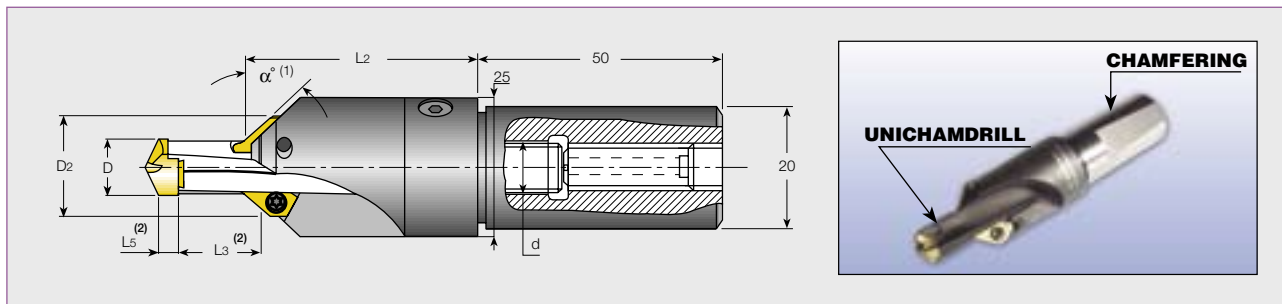
⁽³⁾ Максимальный момент затяжки 10 (Нм).

Кольцевая насадка DCM может монтироваться на свёрлах DCM 3XD и DCM 5XD.

☐ Пластины см. стр. D28.

Инструкции по установке см. стр. D40.

Переходники (используются с UNICHAMDRILL) для сверления и снятия фаски за одну операцию



CHAMRING Диапазон регулировки при сверлении и снятии фаски Ø7.5–Ø9.4

Диапазон сверления	UNICHAMDRILL для CHAMRING	Фасочное кольцо	d(H5)	D ₂	L ₂	Диаметр сверла-D	L ₅	Min/Max L ₃	Фасочная пластина ⁽¹⁾
7.5-7.9	DCM 075-026-8B	CHAMRING 080-WN20-06	8	18.8	47.4	7.5	1.36	11.0-20.5	XCGT 06...
8.0-8.4	DCM 080-028-8B								
8.5-8.9	DCM 085-030-9B	CHAMRING 090-WN20-06	9	19.8	47.4	8.5	1.55	13.5-25.0	
9.0-9.4	DCM 090-032-9B								

⁽¹⁾ Угол фаски (α°) зависит от используемой пластины см. стр. D28. Хвостовик с наклонной лыской.

Запасные части

Диапазон сверления	Боковой винт	Задний винт	Ключ	Винт Пластины	Торх Ключ
CHAMRING 8-9	M6x1 Short	M6x1 Long	HW 3.0	SR 14-560	T-8/53

Пластины	Угол фаски	Размер фаски ⁽²⁾
XCGT 06...	30°	1.5
	45°	4.5
	60°	2.5

Дополнительная информация по UNICHAMDRILL см. стр. D13.

⁽²⁾ Максимальная допустимая фаска при использовании наибольшей головки UNICHAMDRILL.

Данные по резанию UNICHAMDRILL применимы для CHAMRING. Рекомендуется применять внешнее охлаждение для фасочных пластинок. Уменьшайте скорость резания и подачу на 50% при обработке фаски макс. размера.

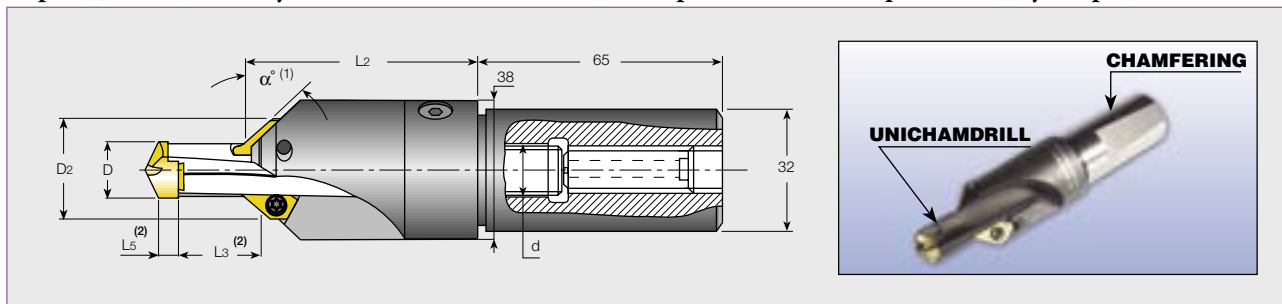
Инструкции по сборке

- Пластина UNICHAMDRILL в CHAMRING до зажима фасочной пластины.
- Выставьте вылет UNICHAMDRILL с помощью заднего винта, затем откорректируйте положение с помощью бокового зажимного винта.
- Вставьте фасочную пластину.

Регулировка вылета UNICHAMDRILL

- Ослабьте винт крепления фасочной пластины.
- Ослабьте боковой зажимной винт.
- Отрегулируйте вылет UNICHAMDRILL с пом. заднего винта, затем скорректируйте положение с помощью бокового зажимного винта.
- Затяните повторно фасочную пластину.

Переходники (используются с UNICHAMDRILL) для сверления и снятия фаски за одну операцию



CHAMRING Диапазон сверления Ø9.5–Ø20.9

Диапазон сверления	UNICHAMDRILL для CHAMRING	Фасочное кольцо	d(H5)	D ₂	L ₂	Диаметр сверла-D	L ₅	Min/Max L ₃	Фасочная пластина ⁽¹⁾
9.5-9.9	DCM 095-033-10B	CHAMRING 100-WN32-09	10	24.9	67.3	9.5	1.73	15.5-27.5	XCGT 09...
10.0-10.4	DCM 100-035-10B							12.5-26.5	
10.5-10.9	DCM 105-037-11B	CHAMRING 110-WN32-09	11	25.9	67.3	10.5	1.91	12.5-27.5	
11.0-11.4	DCM 110-039-11B							16.0-29.0	
11.5-11.9	DCM 115-040-12B	CHAMRING 120-WN32-09	12	26.9	67.3	11.5	2.09	13.5-31.0	
12.0-12.4	DCM 120-042-12B							17.0-33.0	
12.5-12.9	DCM 125-044-13B	CHAMRING 130-WN32-09	13	27.9	67.3	12.5	2.27	17.0-35.0	
13.0-13.4	DCM 130-046-13B							19.0-36.0	
13.5-13.9	DCM 135-047-14B	CHAMRING 140-WN32-09	14	28.4	67.3	13.5	2.45	17.0-37.0	
14.0-14.4	DCM 140-049-14B							19.0-39.0	
14.5-14.9	DCM 145-051-15B	CHAMRING 150-WN32-09	15	29.4	67.3	14.5	2.63	17.5-39.5	
15.0-15.9	DCM 150-053-15B							22.5-41.0	
16.0-16.9	DCM 160-056-16B	CHAMRING 160-WN32-09	16	30.4	67.3	16.0	2.81	23.5-46.5	
17.0-17.9	DCM 170-060-18B	CHAMRING 170-WN32-09	17	31.4	67.3	17.0	2.91	25.5-49.5	
18.0-18.9	DCM 180-063-18B	CHAMRING 180-WN32-09	18	32.4	67.3	18.0	2.99	28.0-54.0	
19.0-19.9	DCM 190-067-20B	CHAMRING 190-WN32-09	19	33.4	75.0	19.0	3.28	33.0-60.0	
20.0-20.9	DCM 200-070-20B	CHAMRING 200-WN32-09	20	34.4	75.0	20.0	3.64	36.0-63.5	

⁽¹⁾ Угол фаски (α°) зависит от используемой пластины см. стр. D28.
Хвостовик с наклонной лыской

Запасные части

Диапазон сверления	Боковой винт	Задний винт	Винт	Торх	Т-образная рукоятка
CHAMRING 9.5-20.9	M10x1.5 Short	M10x1.5 Long	HW 5.0	SR 14-544/S	T15 S7 SW 6

Пластины	Угол фаски	Размер фаски ⁽²⁾
XCGT 09...	30°	1.5
	45°	4.5
	60°	2.5

Дополнительная информация по UNICHAMDRILL см. стр. D13.

⁽²⁾ Максимальная допустимая фаска при использовании наибольшей головки UNICHAMDRILL.

Данные по резанию UNICHAMDRILL применимы для CHAMRING. Рекомендуется применять внешнее охлаждение для фасочных пластинок. Уменьшайте скорость резания и подачу на 50% при обработке фаски макс. размера.

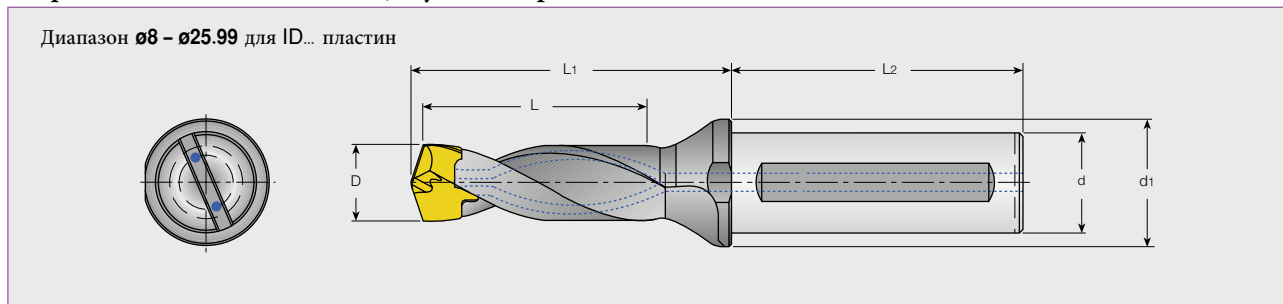
Инструкции по сборке

- Пластина UNICHAMDRILL в CHAMRING до зажима фасочной пластины.
- Выставьте вылет UNICHAMDRILL с помощью заднего винта, затем откорректируйте положение с помощью бокового зажимного винта.
- Вставьте фасочную пластину.

Регулировка вылета UNICHAMDRILL

- Ослабьте винт крепления фасочной пластины.
- Ослабьте боковой зажимной винт.
- Отрегулируйте вылет UNICHAMDRILL с пом. заднего винта, затем скорректируйте положение с помощью бокового зажимного винта.
- Зажмите повторно фасочную пластину.

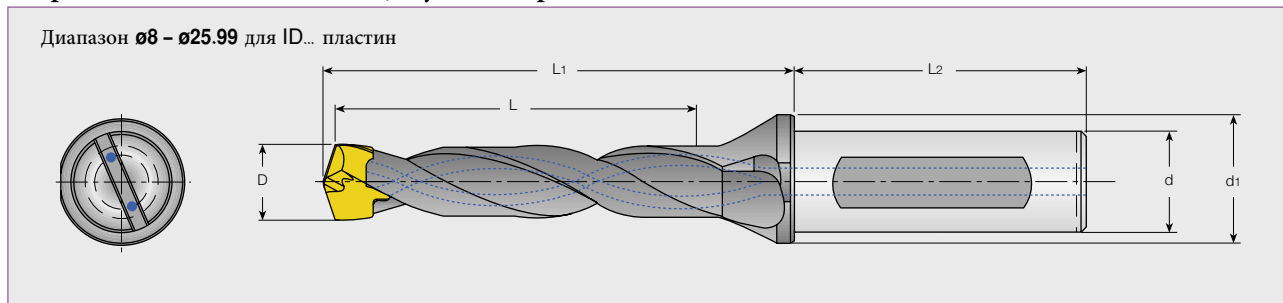
Свёрла со сменными головками, глубина сверления 3xD



DSM 3XD

$\varnothing D^{(1)}$	L	Обозначение	d	d ₁	L ₁	L ₂	Размер гнезда	Ключ	Сверл. головка
8-8.9	24	DSM 080-024-12A-3D	12	16	37.5	45	8	K DSM-8	
9-9.9	27	DSM 090-027-12A-3D	12	16	41.8	45	9	K DSM-9	
10-10.9	30	DSM 100-030-16A-3D	16	20	46.0	48	10	K DSM-10	
11-11.9	33	DSM 110-033-16A-3D	16	20	50.6	48	11	K DSM-11	
12-12.9	36	DSM 120-036-16A-3D	16	20	54.9	48	12	K DSM-12	
13-13.9	39	DSM 130-039-16A-3D	16	20	59.1	48	13	K DSM-13	
14-14.9	42	DSM 140-042-16A-3D	16	20	63.4	48	14	K DSM-14	
15-15.9	45	DSM 150-045-20A-3D	20	25	67.5	50	15	K DSM-15	IDP
16-16.9	48	DSM 160-048-20A-3D	20	25	71.9	50	16	K DSM-16	IDM
17-17.9	51	DSM 170-051-20A-3D	20	25	76.2	50	17	K DSM-17	IDK
18-18.9	54	DSM 180-054-25A-3D	25	32	80.5	56	18	K DSM-18	IDN
19-19.9	57	DSM 190-057-25A-3D	25	32	84.8	56	19	K DSM-19	
20-20.9	60	DSM 200-060-25A-3D	25	32	88.1	56	20	K DSM-20	
21-21.9	63	DSM 210-063-25A-3D	25	32	92.0	56	21	K DSM-21	
22-22.9	66	DSM 220-066-25A-3D	25	32	96.2	56	22	K DSM-22	
23-23.9	69	DSM 230-069-25A-3D	25	32	100.8	56	23	K DSM-23	
24-24.9	72	DSM 240-072-25A-3D	25	32	105.4	56	24	K DSM-24	
25-25.9	75	DSM 250-075-25A-3D	25	32	101.1	56	25	K DSM-25	

Свёрла со сменными головками, глубина сверления 5xD



DSM 5XD

$\varnothing D^{(1)}$	L	Обозначение	d	d ₁	L ₁	L ₂	Размер гнезда	Ключ	Сверл. головка
8-8.9	40	DSM 080-040-12A-5D	12	16	53.5	45	8	K DSM-8	
9-9.9	45	DSM 090-045-12A-5D	12	16	59.8	45	9	K DSM-9	
10-10.9	50	DSM 100-050-16A-5D	16	20	66.0	48	10	K DSM-10	
11-11.9	55	DSM 110-055-16A-5D	16	20	72.6	48	11	K DSM-11	
12-12.9	60	DSM 120-060-16A-5D	16	20	78.9	48	12	K DSM-12	
13-13.9	65	DSM 130-065-16A-5D	16	20	85.1	48	13	K DSM-13	
14-14.9	70	DSM 140-070-16A-5D	16	20	91.4	48	14	K DSM-14	
15-15.9	75	DSM 150-075-20A-5D	20	25	97.5	50	15	K DSM-15	IDP
16-16.9	80	DSM 160-080-20A-5D	20	25	103.9	50	16	K DSM-16	IDM
17-17.9	85	DSM 170-085-20A-5D	20	25	110.2	50	17	K DSM-17	IDK
18-18.9	90	DSM 180-090-25A-5D	25	32	116.5	56	18	K DSM-18	IDN
19-19.9	95	DSM 190-095-25A-5D	25	32	122.8	56	19	K DSM-19	
20-20.9	100	DSM 200-100-25A-5D	25	32	128.1	56	20	K DSM-20	
21-21.9	105	DSM 210-105-25A-5D	25	32	134.0	56	21	K DSM-21	
22-22.9	110	DSM 220-110-25A-5D	25	32	140.2	56	22	K DSM-22	
23-23.9	115	DSM 230-115-25A-5D	25	32	146.8	56	23	K DSM-23	
24-24.9	120	DSM 240-120-25A-5D	25	32	153.4	56	24	K DSM-24	
25-25.9	125	DSM 250-125-25A-5D	25	32	160.1	56	25	K DSM-25	

⁽¹⁾ Не устанавливайте меньшие головки, чем указано для сверла.

Сверильные головки см. стр. D27.

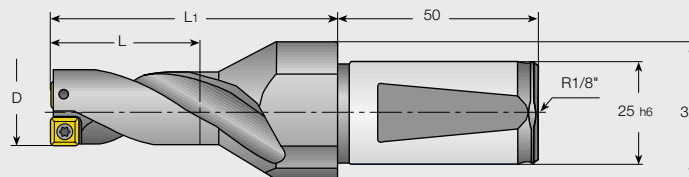
Допуск отверстия: D+0.05 при обычных условиях.

Точность может быть выше или ниже в зависимости от условий обработки.

Руководство по использованию, режимы резания и инструкции по переточке см. стр. D36, D41, D44-48, A55.

Свёрла со сменными пластинами HELIQUAD, глубина сверления 2xD; 3xD; 4xD

Диапазон $\varnothing 16 - \varnothing 22$ мм для пластин XOMT/SOMT



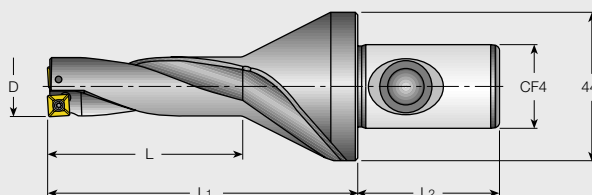
DR

$\varnothing D$	L	Обозначение	L ₁	$\varnothing D^{(1)}$ Max	Винт	Torx ключ	Пластины
2xD	16	DR016-032-25-06	62	19,5	SR 34-508	T-7/51	
	17	DR017-034-25-06	65	20,0			
	18	DR018-036-25-06	68	20,5			
	19	DR019-038-25-06	71	21,0			
	20	DR020-040-25-06	74	21,5			
	21	DR021-042-25-06	76	22,0			
3xD	16	DR016-048-25-06	78	19,5	SR 34-508	T-7/51	XOMT 060204-GF XOMT 060204-DT SOMT 060204-DT
	17	DR017-051-25-06	82	20,0			
	18	DR018-054-25-06	87	20,5			
	19	DR019-057-25-06	90	21,0			
	20	DR020-060-25-06	94	21,5			
	21	DR021-063-25-06	97	22,0			
4xD	16	DR016-064-25-06	101	19,5	SR 34-508	T-7/51	
	17	DR017-068-25-06	106	20,0			
	18	DR018-072-25-06	113	20,5			
	19	DR019-076-25-06	117	21,0			
	20	DR020-080-25-06	122	21,5			
	21	DR021-084-25-06	127	22,0			

- (1) Диаметр отверстия может быть изменён смещением центра сверла вдоль координаты X токарного станка
 Пластины для сверления см. стр. D29.
 Допуск отверстия: $D+0.10/-0.05$ в стандартных условиях.
 Точность может быть выше или ниже в зависимости от условий обработки.
 Руководство по использованию и режимы резания см. стр. D49-53, D56.

Свёрла со сменными пластинами с переходниками CLICKFIT, глубина сверления 3xD

Диапазон $\varnothing 17$ и $\varnothing 22$



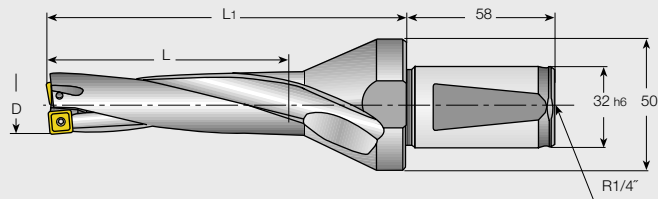
DR-CF4-06

$\varnothing D$	L	Обозначение	L ₁	$\varnothing D^{(1)}$ Max	L ₂	Torx Винт	Ключ	Пластины
3xD	17	DR017-051-CF4-06	82	20	42	SR 34-508	T-7/51	XOMT 060204-GF XOMT 060204-DT SOMT 060204-DT
	22	DR022-066-CF4-06	101	23	42			

- (1) Диаметр отверстия может быть изменён смещением центра сверла вдоль координаты X токарного станка.
 Пластины см. стр. D29.
 Допуск отверстия: $D+0.10/-0.05$ в стандартных условиях.
 Точность может быть выше или ниже в зависимости от условий обработки.
 Руководство по использованию и режимы резания см. стр. D49-53, D56.
 Переходники см. стр. F17, F34, F51, F76.

Свёрла со сменными пластинами HELIQUAD, глубина сверления 2xD; 3xD

Диапазон $\varnothing 23 - \varnothing 35$ мм для пластинок SOMT

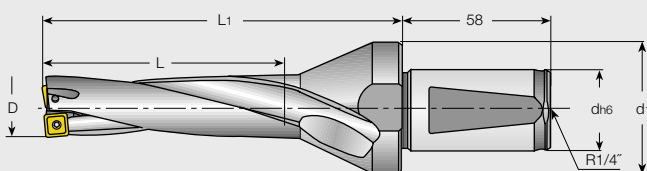


DR-09

$\varnothing D$	L	Обозначение	L ₁	$\varnothing D^{(1)}$ Max	Винт	Торх ключ	Пластины
2xD	23	DR023-046-32-09	79.5	28.5	SR 34-506	SW-4-SD T9/M7	SOMT 09T306-GF SOMT 09T306-DT
	24	DR024-048-32-09	81.5	29.0			
	25	DR025-050-32-09	83.5	29.5			
	26	DR026-052-32-09	85.5	30.0			
	27	DR027-054-32-09	87.5	30.5			
	28	DR028-056-32-09	89.5	31.0			
	29	DR029-058-32-09	91.5	31.5			
	30	DR030-060-32-09	93.5	32.0			
	31	DR031-062-32-09	95.5	32.5			
	32	DR032-064-32-09	97.5	33.0			
33	DR033-066-32-09	99.5	34.0				
3xD	23	DR023-069-32-09	102	28.5	SR 34-506	SW-4-SD T9/M7	SOMT 09T306-GF SOMT 09T306-DT
	24	DR024-072-32-09	106	29.0			
	25	DR025-075-32-09	110	29.5			
	26	DR026-078-32-09	114	30.0			
	27	DR027-081-32-09	117	30.5			
	28	DR028-084-32-09	120	31.0			
	29	DR029-087-32-09	125	31.5			
	30	DR030-090-32-09	129	32.0			
	31	DR031-093-32-09	133	32.5			
	32	DR032-096-32-09	137	33.0			
	33	DR033-099-32-09	140	34.0			
	34	DR034-102-32-09	143	35.5			
35	DR035-105-32-09	147	35.0				

Свёрла со сменными пластинами HELIQUAD, глубина сверления 2xD; 3xD

Диапазон $\varnothing 34 - \varnothing 44$ мм для пластинок SOMT



DR-12

$\varnothing D$	L	Обозначение	L ₁	$\varnothing d$	$\varnothing d_1$	$\varnothing D^{(1)}$ Max	Винт	Торх ключ	Пластины
2xD	34	DR034-068-32-12	101.5	32	50	40.0	SR 14-544/S	SW4-SD T15/M7	SOMT 120408-GF SOMT 120408-DT
	35	DR035-070-32-12	103.5	32	50	40.5			
	36	DR036-072-32-12	105.5	32	50	41.0			
	37	DR037-074-32-12	107.5	32	50	41.5			
	38	DR038-076-32-12	109.5	32	50	42.0			
	39	DR039-078-32-12	111.5	32	50	42.5			
	40	DR040-080-40-12	113.5	40	60	43.0			
	41	DR041-082-40-12	115.5	40	60	43.5			
	42	DR042-084-40-12	117.5	40	60	44.0			
	43	DR043-086-40-12	119.5	40	60	44.5			
44	DR044-088-40-12	121.5	40	60	45.0				
3xD	34	DR034-102-32-12	143.0	32	50	40.0	SR 14-544/S	SW4-SD T15/M7	SOMT 120408-GF SOMT 120408-DT
	35	DR035-105-32-12	147.0	32	50	40.5			
	36	DR036-108-32-12	151.0	32	50	41.0			
	37	DR037-111-32-12	155.0	32	50	41.5			
38	DR038-114-32-12	159.0	32	50	42.0				

⁽¹⁾ Диаметр отверстия может быть изменён смещением центра сверла вдоль координаты X токарного станка.

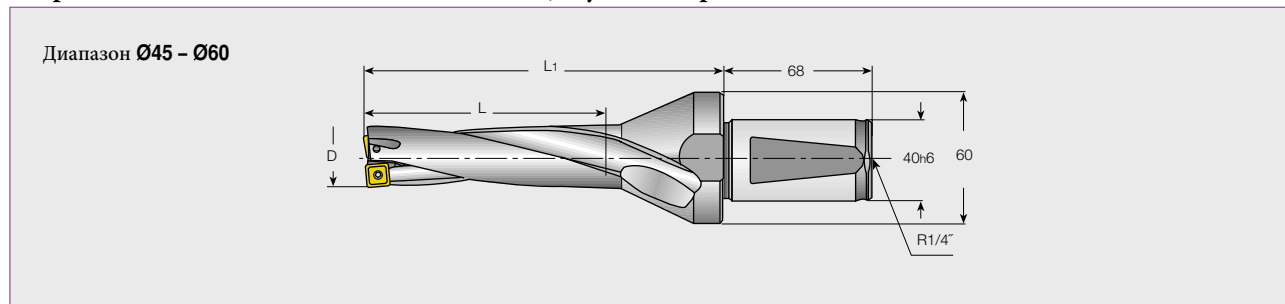
Пластины см. стр. D29.

Допуск отверстия: $D+0.15/-0.05$ в стандартных условиях.

Точность может быть выше или ниже в зависимости от условий обработки.

Руководство по использованию и режимы резания см. стр. D49-53, D56.

Свёрла со сменными пластинами HELIQUAD, глубина сверления 2xD



DR-16

$\varnothing D$	L	Обозначение	L ₁	$\varnothing D^{(1)}$ Max	Торх Винт	Ключ	Пластины
45	90	DR045-090-40-16	124	51.0	SR 76-961	SW6-T T15/M7	SOMT 160512-GF SOMT 160512-DT
46	92	DR046-092-40-16	126	51.5			
47	94	DR047-094-40-16	128	52.0			
48	96	DR048-096-40-16	130	52.5			
49	98	DR049-098-40-16	132	53.0			
50	100	DR050-100-40-16	134	54.0			
51	102	DR051-102-40-16	136	54.5			
52	104	DR052-104-40-16	138	55.0			
53	106	DR053-106-40-16	140	55.5			
54	108	DR054-108-40-16	142	56.0			
55	110	DR055-110-40-16	144	56.5			
56	112	DR056-112-40-16	146	57.0			
57	114	DR057-114-40-16	148	57.5			
58	116	DR058-116-40-16	150	58.0			
59	118	DR059-118-40-16	152	59.0			
60	120	DR060-120-40-16	154	60.0			

(1) Диаметр отверстия может быть изменён смещением центра сверла вдоль координаты X токарного станка.

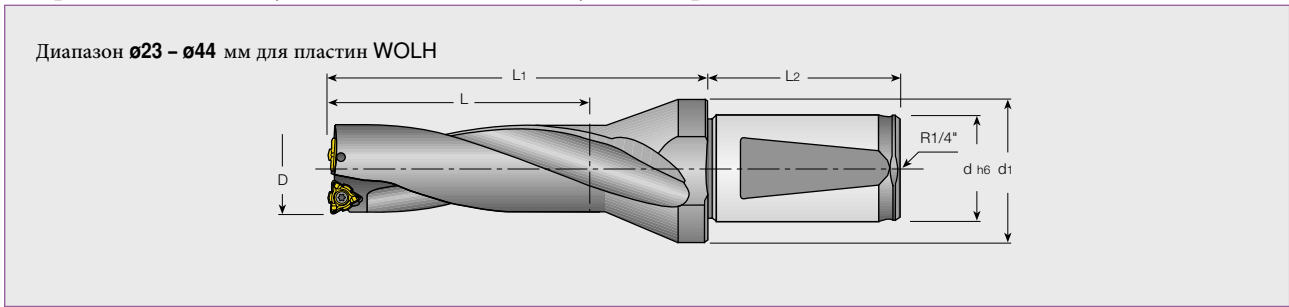
Пластины см. стр. D29.

Допуск отверстия: $D+0.15/-0.05$ в стандартных условиях.

Точность может быть выше или ниже в зависимости от условий обработки.

Руководство по использованию и режимы резания см. стр. D49-53, D56.

Свёрла со сменными зубчатыми пластинами, глубина сверления 2.25xD



DZ-05/06

$\varnothing D$	L	Обозначение	L ₁	L ₂	$\varnothing d$	$\varnothing d_1$	Торх Винт	Ключ	Пластины
23	52	DZ023-052-32-05	85	58	32	50			
24	54	DZ024-054-32-05	88	58	32	50			
25	56	DZ025-056-32-05	92	58	32	50			
26	59	DZ026-059-32-05	94	58	32	50			
27	61	DZ027-061-32-05	97	58	32	50			
28	63	DZ028-063-32-05	100	58	32	50	SR 14-560	T-8/51	WOLH 05T304-GF WOLH 05T304-SW
29	65	DZ029-065-32-05	104	58	32	50			
30	68	DZ030-068-32-05	107	58	32	50			
31	70	DZ031-070-32-05	110	58	32	50			
32	72	DZ032-072-32-05	113	58	32	50			
33	74	DZ033-074-32-05	116	58	32	50			
34	77	DZ034-077-32-06	118	58	32	50			
35	79	DZ035-079-32-06	121	58	32	50			
36	81	DZ036-081-32-06	124	58	32	50			
37	83	DZ037-083-32-06	127	58	32	50			
38	86	DZ038-086-32-06	129	58	32	50			
39	88	DZ039-088-32-06	132	58	32	50	SR 14-562	T-10/51	WOLH 06T304-GF WOLH 06T304-SW
40	90	DZ040-090-40-06	135	68	40	60			
41	92	DZ041-092-40-06	138	68	40	60			
42	94	DZ042-094-40-06	141	68	40	60			
43	97	DZ043-097-40-06	144	68	40	60			
44	99	DZ044-099-40-06	147	68	40	60			

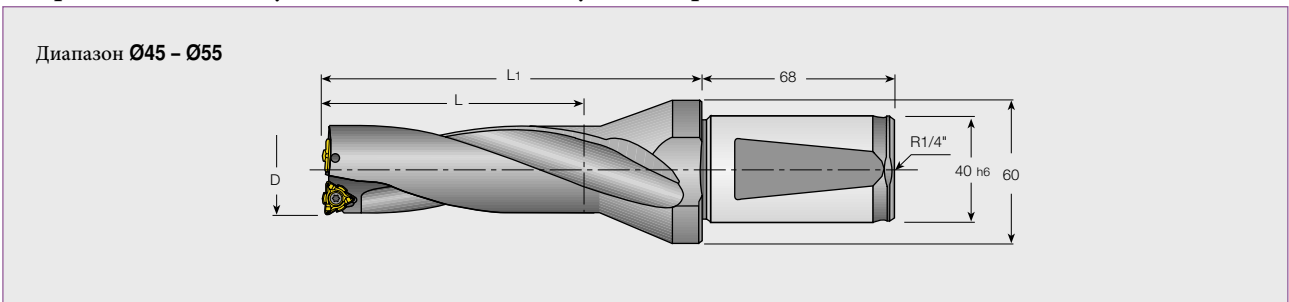
Допуск отверстия: $D \pm 0.10$ в стандартных условиях.

Точность может быть выше или ниже в зависимости от условий обработки.

Пластины см. стр. D29.

Руководство по использованию и режимы резания см. стр. D49-51, D54-56.

Свёрла со сменными зубчатыми пластинами, глубина сверления 2.25xD



DZ-08

$\varnothing D$	L	Обозначение	L ₁	Винт	Ключ	Пластины
45	101	DZ045-101-40-08	149			
46	103	DZ046-103-40-08	154			
47	106	DZ047-106-40-08	158			
48	108	DZ048-108-40-08	161			
49	110	DZ049-110-40-08	164			
50	113	DZ050-113-40-08	166	SR 14-544/S	T15 M7	WOLH 080404-GF
51	115	DZ051-115-40-08	169		SW6 SD	WOLH 080404-SW
52	117	DZ052-117-40-08	173			
53	119	DZ053-119-40-08	176			
54	122	DZ054-122-40-08	179			
55	124	DZ055-124-40-08	181			

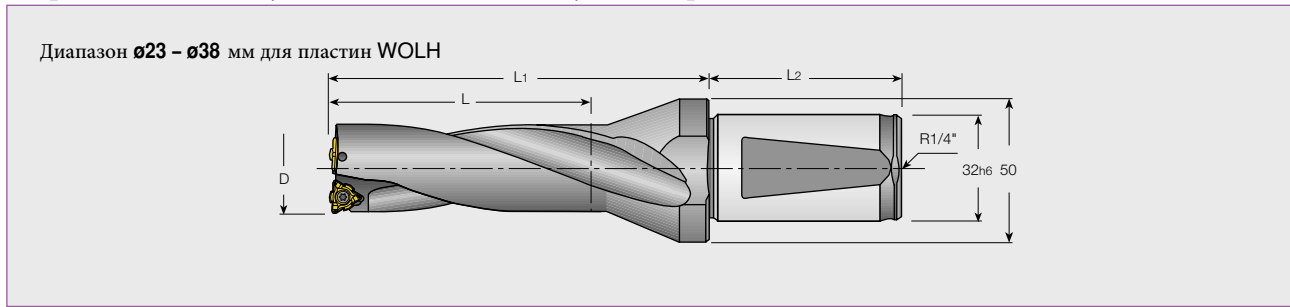
Допуск отверстия: $D \pm 0.15$ в стандартных условиях.

Точность может быть выше или ниже в зависимости от условий обработки.

Пластины см. стр. D29.

Руководство по использованию и режимы резания см. стр. D49-51, D54-56.

Свёрла со сменными зубчатыми пластинами, глубина сверления 3xD, 4xD



DZ 05/06

$\varnothing D$	L	Обозначение	L ₁	Винт	Торх ключ	Пластины	
3xD	23	69	DZ023-069-32-05	102	SR 14-560	T-8/51	WOLH 05T304-GF WOLH 05T304-SW
	24	72	DZ024-072-32-05	106			
	25	75	DZ025-075-32-05	110			
	26	78	DZ026-078-32-05	114			
	27	81	DZ027-081-32-05	117			
	28	84	DZ028-084-32-05	120			
	29	87	DZ029-087-32-05	125			
	30	90	DZ030-090-32-05	129			
	31	93	DZ031-093-32-05	133			
	32	96	DZ032-096-32-05	137			
33	99	DZ033-099-32-05	140				
3xD	34	102	DZ034-102-32-06	143	SR 14-562	T-10/51	WOLH 06T304-GF WOLH 06T304-SW
	35	105	DZ035-105-32-06	147			
	36	108	DZ036-108-32-06	151			
	37	111	DZ037-111-32-06	155			
	38	114	DZ038-114-32-06	159			
4xD	23	92	DZ023-092-32-05	135	SR 14-560	T-8/51	WOLH 05T304-GF WOLH 05T304-SW
	24	96	DZ024-096-32-05	140			
	25	100	DZ025-100-32-05	146			
	26	104	DZ026-104-32-05	151			
	27	108	DZ027-108-32-05	155			
	28	112	DZ028-112-32-05	160			
	29	116	DZ029-116-32-05	165			
	30	120	DZ030-120-32-05	171			
	31	124	DZ031-124-32-05	176			
	32	128	DZ032-128-32-05	181			
33	132	DZ033-132-32-05	187				

Допуск отверстия: $D \pm 0.15$ в стандартных условиях.

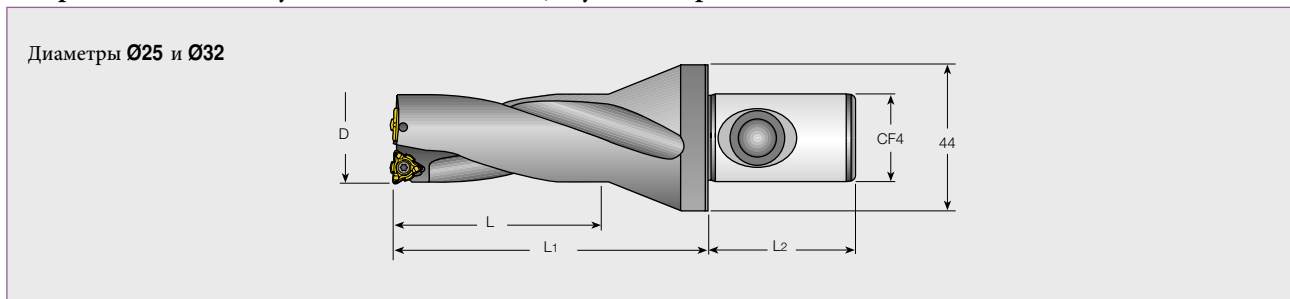
Точность может быть выше или ниже в зависимости от условий обработки.

Пластины см. стр. D29.

Руководство по использованию и режимы резания см. стр. D49-51, D54-56.

DZDRILLS • CLICKFIT

Свёрла со сменными зубчатыми пластинами, глубина сверления 3xD



DZ-CF4-05

$\varnothing D$	L	Обозначение	L ₁	L ₂	Винт	Ключ	Торх Пластины	
3xD	25	75	DZ025-075-CF4-05	110.0	42	SR 14-560	T-8/51	WOLH 05T304-GF WOLH 05T304-SW
	32	96	DZ032-096-CF4-05	136.6	42			

Допуск отверстия: $D - 0.10 / - 0.05$ в стандартных условиях.

Точность может быть выше или ниже в зависимости от условий обработки.

Пластины см. стр. D29.

Руководство по использованию и режимы резания см. стр. D49-51, D54-56.

Переходники см. стр. F17, F34, F51, F76.