



# СКОРОСТНЫЕ СВЕРЛА



## ВВЕДЕНИЕ

Сверла S — это модульные высокопроизводительные сверла со сменными пластинами

Конструкция с тройным позиционированием, на которую имеется патент, отличается исключительной прочностью соединения и точностью позиционирования, а оптимальная геометрическая конструкция и материалы способствуют превосходной скорости сверления и долговечности. Благодаря разъемной сменной конструкции она может обеспечить гибкое сочетание пластин с различными функциями и держателей различной длины, тем самым удовлетворяя потребности различных обрабатываемых материалов, различной глубины сверления и других применений, а также достигая преимуществ минимальных инвестиций в инструмент и меньшего числа компонентов.

## РАСШИФРОВКА АРТИКУЛА КОРПУСА СВЕРЛА

### AC - 1800 - 03 D 25

<u>AC</u>	-	<u>1800</u>	<u>03</u>	<u>D</u>	<u>25</u>
ТИП	ТИП	МИН. ДИАМЕТР ВСТАВКИ	МАКС. ГЛУБИНА СВЕРЛЕНИЯ	ТИП ХВОСТОВИКА	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА
AC - СКОРОСТНОЕ СВЕРЛО	ДЕРЖАТЕЛЬ	∅∅∅-∅∅∅ mm	∅∅ × D ∅∅ × D ∅∅ × D	L - ОДИН ПЛОСКИЙ ХВОСТОВИК	∅∅-∅∅ mm ∅∅-∅∅ mm






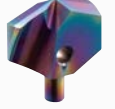


## РАСШИФРОВКА АРТИКУЛА ТВЕРДОСПЛАВНОЙ ВСТАВКИ

### ACC1000 - AP

<u>ACC</u>	-	<u>AP</u>	<u>1000</u>
ТИП	МАТЕРИАЛ ВСТАВКИ	СЕРИЯ ПРОДУКТА	ДИАМЕТР СВЕРЛА
ACC - СКОРОСТНОЕ СВЕРЛО	C - КАРБИД H - HSS	PA - СТАЛЬ PC - МЯГКАЯ СТАЛЬ MA - НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ KA - ЧУГУН NA - ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЫ	∅∅∅-∅∅∅ mm ∅∅∅-∅∅∅ mm

# СКОРОСТНЫЕ СВЕРЛА

# СПИСОК ПРОДУКЦИИ

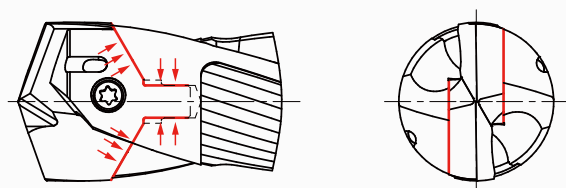
ИЛЛУСТРАЦИЯ	НАЗВАНИЕ	МОДЕЛЬ	ДИАМЕТР	ДИАПАЗОН СПЕЦИФИКАЦИЙ	СТРАНИЦЫ	МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ													
						P	P	P	P	M	K	K	N	N	N	S	S	H	H
						МЯГКАЯ СТАЛЬ	КОНСТРУКЦИОННАЯ СТАЛЬ	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЧУГУН	КОВКИЙ ЧУГУН	АЛЮМИНИЕВЫЙ СПЛАВ	ЛИТОЙ АЛЮМИНИЕВЫЙ СПЛАВ	МЕДНЫЕ СПЛАВЫ	СУПЕРСПЛАВЫ	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
<500N	<750N	<1400N	<1200N	<900N	<750N	<1100N	Si<12%	Si>12%	<750N	<1100N	<1100N	<1400N	<1600N						
	КОРПУС СКОРОСТНОГО СВЕРЛА	AC	3×D 5×D 8×D	10~39.99	P7~10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	ТВЕРДОСПЛАВНАЯ ВСТАВКА СКОРОСТНОГО СВЕРЛА	ACC-AP		10~39.99	P11~16	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	ТВЕРДОСПЛАВНАЯ ВСТАВКА СКОРОСТНОГО СВЕРЛА	APP-PC		10~39.99	P17~22	●					○	○							
	ТВЕРДОСПЛАВНАЯ ВСТАВКА СКОРОСТНОГО СВЕРЛА	APP-AM		10~39.99	P23~28				○	○	●	○	○	○	○	○	○		
	ТВЕРДОСПЛАВНАЯ ВСТАВКА СКОРОСТНОГО СВЕРЛА	APP-AK		10~39.99	P29~34						●	●	○	○					
	ТВЕРДОСПЛАВНАЯ ВСТАВКА СКОРОСТНОГО СВЕРЛА	APP-AN		10~39.99	P35~40							●	●	●					
	БЫСТРОРЕЖУЩАЯ ВСТАВКА СКОРОСТНОГО СВЕРЛА	APP-AP		10~39.99	P41~48	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	БЫСТРОРЕЖУЩАЯ ВСТАВКА СКОРОСТНОГО СВЕРЛА	APP-CP		10~39.99	P49~54	●					○	○							

● ОЧЕНЬ ПОДХОДИТ ○ ПОДХОДИТ

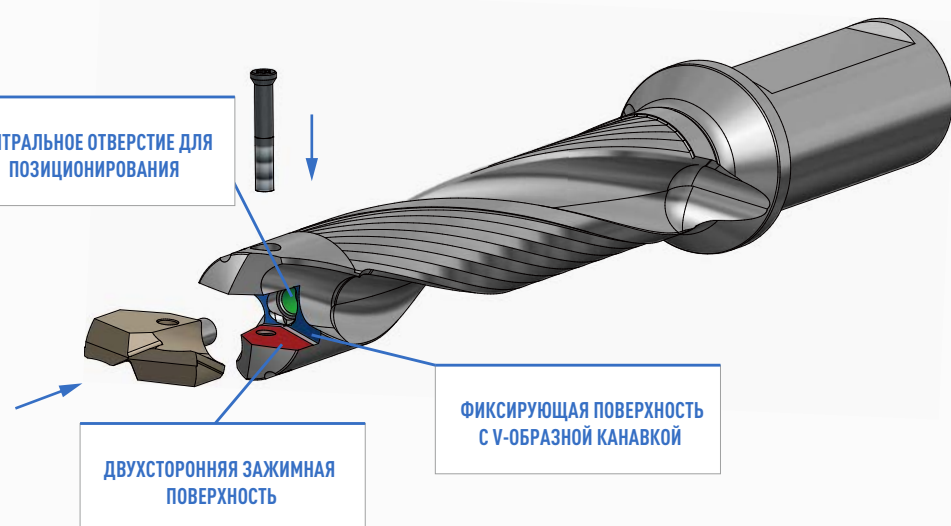
## ФУНКЦИИ

1. Стабильный и простой в эксплуатации сменный адаптер облегчает замену пластины на станках;
2. Комбинация позиционирования центрального стопорного винта, V-образной канавки и цилиндра обеспечивает постоянную, стабильную и надежную силу фиксации и силу сверления;
3. Оптимальные материалы, первоклассное покрытие и технология прецизионного шлифования максимизируют его производительность;
4. Высокочечная конструкция пластины делает ее пригодной для сверления с большими подачами;
5. Благодаря уникальной системе двухкомпонентного соединения: твердому сплаву и быстрорежущей стали, сверло может осуществлять высокоскоростное сверление на станках с ЧПУ и сверление на низких и средних скоростях на обычных станках;
6. Хвостовик держателя соответствует стандарту ISO9766 и поэтому используется во всем мире.

## ГЛОБАЛЬНО ОРИГИНАЛЬНАЯ СТРУКТУРА ТРОЙНОГО ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ



ЦЕНТРАЛЬНОЕ ОТВЕРСТИЕ ДЛЯ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ



ДВУХСТОРОННЯЯ ЗАЖИМНАЯ ПОВЕРХНОСТЬ

ФИКСИРУЮЩАЯ ПОВЕРХНОСТЬ С V-ОБРАЗНОЙ КАНАВКОЙ

## НОВЫЙ НАКОНЕЧНИК СВЕРЛА — САМОЦЕНТРИРУЮЩИЙСЯ НАКОНЕЧНИК СВЕРЛА

### УГОЛ ВЫПУКЛОГО НАКОНЕЧНИКА СВЕРЛА

Инновационная выпуклая конструкция наконечника сверла с функцией двунаправленного XY центрирования превосходно выполняет функцию центрирования во время и после сверления в условиях работы с большими диаметрами, обеспечивая хорошую стабильность сверления и точность изготовления отверстий.

### ВЫСОКОПРОЧНЫЙ НАКОНЕЧНИК СВЕРЛА

Высокопрочный наконечник сверла предназначен для работы в тяжелых условиях работы.

### ГРАДИЕНТ ПЕРЕДНЕГО УГЛА

Градиент переднего угла для более сбалансированных сил резки эффективно снижает вероятность образования сколов.

### ДУГООБРАЗНЫЙ ПАЗ

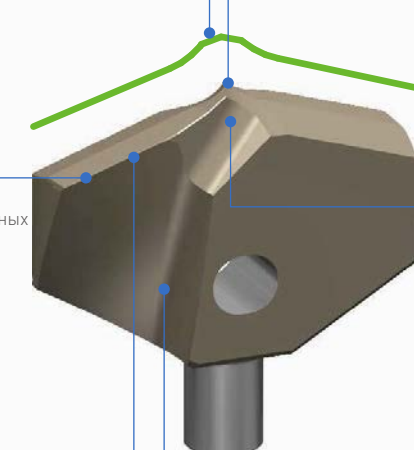
Конструкция паза для удержания стружки с круглым зазором имеет низкое сопротивление удалению стружки и высокую направляющую силу стружки, что обеспечивает стабильное формирование стружки.

### УКРЕПЛЕНИЕ ГРАНИ

Усиленная структура режущей грани обеспечивает надежное стружкоотделение и хорошую устойчивость к стружке при сверлении материалов с длинной стружкой.

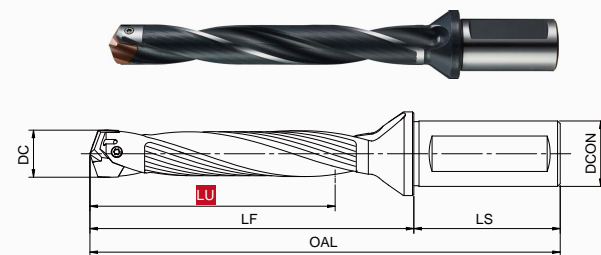
### ПРОСТРАНСТВО СТРУЖКИ

Полировка с низкой шероховатостью и геометрия с высокой стружкостойкостью обеспечивают лучшее удаление стружки и прочность пластины.

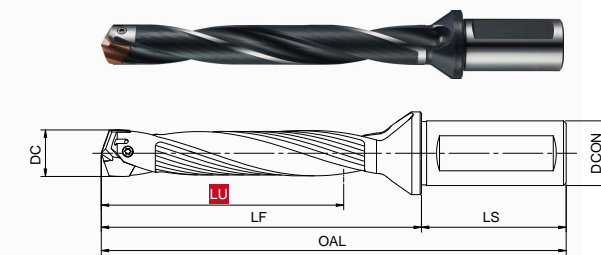




- Структура внутреннего охлаждения, отличный охлаждающий эффект и эффективность удаления стружки;
- Удобный и высокоточный интерфейс лезвия, лезвие можно заменить напрямую; Удобная замена твердосплавной пластины без снятия корпуса;
- Держатель инструмента с боковой фиксацией, серии 3D, 5D, 8D.

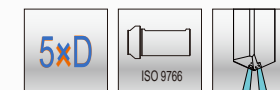


- Структура внутреннего охлаждения, отличный охлаждающий эффект и эффективность удаления стружки;
- Удобный и высокоточный интерфейс лезвия, лезвие можно заменить напрямую; Удобная замена твердосплавной пластины без снятия корпуса;
- Держатель инструмента с боковой фиксацией, серии 3D, 5D, 8D.



(Единица измерения): mm

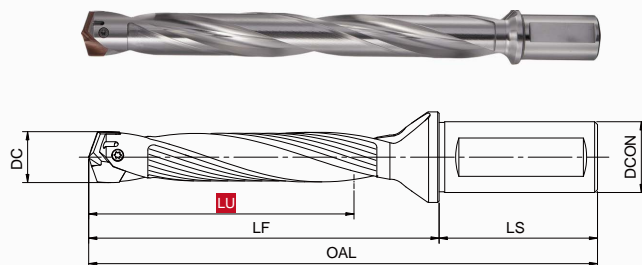
МОДЕЛЬ	DC	РАЗМЕР					АКСЕССУАРЫ	
		LU	DCON	LF	OAL	LS		
AC3DS16-1000	10.0-10.49	31.5	16	48	96	48	2102223	2502035
AC3DS16-1050	10.5-10.99	33.0	16	50	98	48	2102223	2502035
AC3DS16-1100	11.0-11.49	34.5	16	52	100	48	2102203	2502035
AC3DS16-1150	11.5-11.99	36.0	16	54	102	48	2102203	2502035
AC3DS16-1200	12.0-12.49	37.5	16	57	105	48	2102203	2502035
AC3DS16-1250	12.5-12.99	39.0	16	59	107	48	2102204	2502035
AC3DS16-1300	13.0-13.49	40.5	16	61	109	48	2102204	2502035
AC3DS16-1350	13.5-13.99	42.0	16	63	111	48	2102204	2502035
AC3DS16-1400	14.0-14.49	43.5	16	65	113	48	2102205	2502036
AC3DS16-1450	14.5-14.99	45.0	16	67	115	48	2102205	2502036
AC3DS20-1500	15.0-15.99	48.0	20	72	122	50	2102205	2502036
AC3DS20-1600	16.0-16.99	51.0	20	77	127	50	2102206	2502036
AC3DS20-1700	17.0-17.99	54.0	20	81	131	50	2102206	2502036
AC3DS25-1800	18.0-18.99	57.0	25	85	141	56	2102225	2502037
AC3DS25-1900	19.0-19.99	60.0	25	90	146	56	2102207	2502037
AC3DS25-2000	20.0-20.99	63.0	25	94	150	56	2102207	2502037
AC3DS25-2100	21.0-21.99	66.0	25	98	154	56	2102208	2502037
AC3DS25-2200	22.0-22.99	69.0	25	102	158	56	2102208	2502037
AC3DS25-2300	23.0-23.99	72.0	25	107	163	56	2102208	2502037
AC3DS32-2400	24.0-24.99	75.0	32	112	172	60	2102209	2502038
AC3DS32-2500	25.0-25.99	78.0	32	116	176	60	2102209	2502038
AC3DS32-2600	26.0-26.99	81.0	32	121	181	60	2102210	2502038
AC3DS32-2700	27.0-27.99	84.0	32	125	185	60	2102210	2502038
AC3DS32-2800	28.0-28.99	87.0	32	129	189	60	2102211	2502039
AC3DS32-2900	29.0-29.99	90.0	32	133	193	60	2102211	2502039
AC3DS32-3000	30.0-30.99	93.0	32	138	198	60	2102211	2502039
AC3DS32-3100	31.0-31.99	96.0	32	142	202	60	2102212	2502040
AC3DS32-3200	32.0-32.99	99.0	32	146	206	60	2102212	2502040
AC3DS32-3300	33.0-33.99	102.0	32	151	211	60	2102212	2502040
AC3DS40-3400	34.0-34.99	105.0	40	156	226	70	2102213	2502040
AC3DS40-3500	35.0-35.99	108.0	40	160	230	70	2102213	2502040
AC3DS40-3600	36.0-36.99	111.0	40	164	234	70	2102213	2502040
AC3DS40-3700	37.0-37.99	114.0	40	169	239	70	2102214	2502041
AC3DS40-3800	38.0-38.99	117.0	40	173	243	70	2102214	2502041
AC3DS40-3900	39.0-39.99	123.0	40	182	252	70	2102214	2502041



(Единица измерения): mm

МОДЕЛЬ	DC	РАЗМЕР					АКСЕССУАРЫ	
		LU	DCON	LF	OAL	LS		
AC5DS16-1000	10.0-10.49	52.5	16	69	117	48	2102223	2502035
AC5DS16-1050	10.5-10.99	55.0	16	72	120	48	2102223	2502035
AC5DS16-1100	11.0-11.49	57.5	16	75	123	48	2102203	2502035
AC5DS16-1150	11.5-11.99	60.0	16	78	126	48	2102203	2502035
AC5DS16-1200	12.0-12.49	62.5	16	82	130	48	2102203	2502035
AC5DS16-1250	12.5-12.99	65.0	16	85	133	48	2102204	2502035
AC5DS16-1300	13.0-13.49	67.5	16	88	136	48	2102204	2502035
AC5DS16-1350	13.5-13.99	70.0	16	91	139	48	2102204	2502035
AC5DS16-1400	14.0-14.49	72.5	16	94	142	48	2102205	2502036
AC5DS16-1450	14.5-14.99	75.0	16	97	145	48	2102205	2502036
AC5DS20-1500	15.0-15.99	80.0	20	104	154	50	2102205	2502036
AC5DS20-1600	16.0-16.99	85.0	20	111	161	50	2102206	2502036
AC5DS20-1700	17.0-17.99	90.0	20	117	167	50	2102206	2502036
AC5DS25-1800	18.0-18.99	95.0	25	123	179	56	2102225	2502037
AC5DS25-1900	19.0-19.99	100.0	25	130	186	56	2102207	2502037
AC5DS25-2000	20.0-20.99	105.0	25	136	192	56	2102207	2502037
AC5DS25-2100	21.0-21.99	110.0	25	142	198	56	2102208	2502037
AC5DS25-2200	22.0-22.99	115.0	25	148	204	56	2102208	2502037
AC5DS25-2300	23.0-23.99	120.0	25	155	211	56	2102208	2502037
AC5DS32-2400	24.0-24.99	125.0	32	162	222	60	2102209	2502038
AC5DS32-2500	25.0-25.99	130.0	32	168	228	60	2102209	2502038
AC5DS32-2600	26.0-26.99	135.0	32	175	235	60	2102210	2502038
AC5DS32-2700	27.0-27.99	140.0	32	181	241	60	2102210	2502038
AC5DS32-2800	28.0-28.99	145.0	32	187	247	60	2102211	2502039
AC5DS32-2900	29.0-29.99	150.0	32	193	253	60	2102211	2502039
AC5DS32-3000	30.0-30.99	155.0	32	200	260	60	2102211	2502039
AC5DS32-3100	31.0-31.99	160.0	32	206	266	60	2102212	2502040
AC5DS32-3200	32.0-32.99	165.0	32	212	272	60	2102212	2502040
AC5DS32-3300	33.0-33.99	170.0	32	219	279	60	2102212	2502040
AC5DS40-3400	34.0-34.99	175.0	40	226	296	70	2102213	2502040
AC5DS40-3500	35.0-35.99	180.0	40	232	302	70	2102213	2502040
AC5DS40-3600	36.0-36.99	185.0	40	238	308	70	2102213	2502040
AC5DS40-3700	37.0-37.99	190.0	40	245	315	70	2102214	2502041
AC5DS40-3800	38.0-38.99	195.0	40	251	321	70	2102214	2502041
AC5DS40-3900	39.0-39.99	205.0	40	264	334	70	2102214	2502041

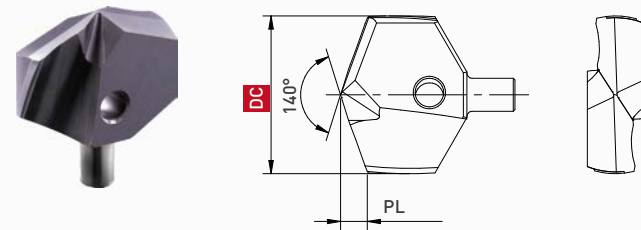
- Структура внутреннего охлаждения, отличный охлаждающий эффект и эффективность удаления стружки;
- Удобный и высокоточный интерфейс лезвия, лезвие можно заменить напрямую; Удобная замена твердосплавной пластины без снятия корпуса;
- Держатель инструмента с боковой фиксацией, серии 3D, 5D, 8D.



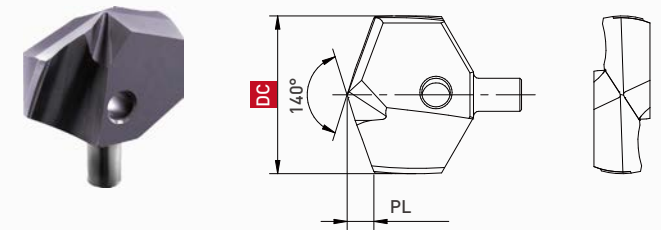
(Единица измерения): mm

МОДЕЛЬ	DC	РАЗМЕР					АКСЕССУАРЫ	
		LU	DCON	LF	OAL	LS		
AC8DS16-1000	10.0-10.49	84.0	16	100	148	48	2102223	2502035
AC8DS16-1050	10.5-10.99	88.0	16	105	153	48	2102223	2502035
AC8DS16-1100	11.0-11.49	92.0	16	110	158	48	2102203	2502035
AC8DS16-1150	11.5-11.99	96.0	16	114	162	48	2102203	2502035
AC8DS16-1200	12.0-12.49	100.0	16	119	167	48	2102203	2502035
AC8DS16-1250	12.5-12.99	104.0	16	124	172	48	2102204	2502035
AC8DS16-1300	13.0-13.49	108.0	16	128	176	48	2102204	2502035
AC8DS16-1350	13.5-13.99	112.0	16	133	181	48	2102204	2502035
AC8DS16-1400	14.0-14.49	116.0	16	138	186	48	2102205	2502036
AC8DS16-1450	14.5-14.99	120.0	16	142	190	48	2102205	2502036
AC8DS20-1500	15.0-15.99	128.0	20	152	202	50	2102205	2502036
AC8DS20-1600	16.0-16.99	136.0	20	162	212	50	2102206	2502036
AC8DS20-1700	17.0-17.99	144.0	20	171	221	50	2102206	2502036
AC8DS25-1800	18.0-18.99	152.0	25	180	236	56	2102225	2502037
AC8DS25-1900	19.0-19.99	160.0	25	190	246	56	2102207	2502037
AC8DS25-2000	20.0-20.99	168.0	25	199	255	56	2102207	2502037
AC8DS25-2100	21.0-21.99	176.0	25	208	264	56	2102208	2502037
AC8DS25-2200	22.0-22.99	184.0	25	217	273	56	2102208	2502037
AC8DS25-2300	23.0-23.99	192.0	25	227	283	56	2102208	2502037
AC8DS32-2400	24.0-24.99	200.0	32	237	297	60	2102209	2502038
AC8DS32-2500	25.0-25.99	208.0	32	246	306	60	2102209	2502038
AC8DS32-2600	26.0-26.99	216.0	32	256	316	60	2102210	2502038
AC8DS32-2700	27.0-27.99	224.0	32	265	325	60	2102210	2502038
AC8DS32-2800	28.0-28.99	232.0	32	274	334	60	2102211	2502039
AC8DS32-2900	29.0-29.99	240.0	32	283	343	60	2102211	2502039
AC8DS32-3000	30.0-30.99	248.0	32	293	353	60	2102211	2502039
AC8DS32-3100	31.0-31.99	256.0	32	302	362	60	2102212	2502040
AC8DS32-3200	32.0-32.99	264.0	32	311	371	60	2102212	2502040
AC8DS32-3300	33.0-33.99	272.0	32	321	381	60	2102212	2502040
AC8DS40-3400	34.0-34.99	280.0	40	331	401	70	2102213	2502040
AC8DS40-3500	35.0-35.99	288.0	40	340	410	70	2102213	2502040
AC8DS40-3600	36.0-36.99	296.0	40	349	419	70	2102213	2502040
AC8DS40-3700	37.0-37.99	304.0	40	359	429	70	2102214	2502041
AC8DS40-3800	38.0-38.99	312.0	40	368	438	70	2102214	2502041
AC8DS40-3900	39.0-39.99	328.0	40	387	457	70	2102214	2502041

- Диапазон диаметров: 10.0~39.99mm;
- Конструкция тройного позиционирования для повышения стабильности сверления;
- Точность сверления: IT9 ~ IT10.



- Диапазон диаметров: 10.0~39.99mm;
- Конструкция тройного позиционирования для повышения стабильности сверления;
- Точность сверления: IT9 ~ IT10.



(Единица измерения): mm

МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА	МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА
	DC (k7)	PL				DC (k7)	PL		
ACC1000-AP	10.00	1.8	▲		ACC1250-AP	12.50	2.3	▲	
ACC1010-AP	10.10	1.8	△	AC3DS16-1000	ACC1260-AP	12.60	2.3	△	AC3DS16-1250
ACC1020-AP	10.20	1.9	▲	AC5DS16-1000	ACC1270-AP	12.70	2.3	△	AC5DS16-1250
ACC1030-AP	10.30	1.9	△	AC8DS16-1000	ACC1280-AP	12.80	2.3	△	AC8DS16-1250
ACC1040-AP	10.40	1.9	△		ACC1290-AP	12.90	2.3	△	
ACC1050-AP	10.50	1.9	▲		ACC1300-AP	13.00	2.4	▲	
ACC1060-AP	10.60	1.9	△	AC3DS16-1050	ACC1310-AP	13.10	2.4	△	AC3DS16-1300
ACC1070-AP	10.70	1.9	△	AC5DS16-1050	ACC1320-AP	13.20	2.4	△	AC5DS16-1300
ACC1080-AP	10.80	2.0	△	AC8DS16-1050	ACC1330-AP	13.30	2.4	△	AC8DS16-1300
ACC1090-AP	10.90	2.0	△		ACC1340-AP	13.40	2.4	△	
ACC1100-AP	11.00	2.0	▲		ACC1350-AP	13.50	2.5	▲	
ACC1110-AP	11.10	2.0	△	AC3DS16-1100	ACC1360-AP	13.60	2.5	△	AC3DS16-1350
ACC1120-AP	11.20	2.0	△	AC5DS16-1100	ACC1370-AP	13.70	2.5	△	AC5DS16-1350
ACC1130-AP	11.30	2.1	△	AC8DS16-1100	ACC1380-AP	13.80	2.5	△	AC8DS16-1350
ACC1140-AP	11.40	2.1	△		ACC1390-AP	13.90	2.5	△	
ACC1150-AP	11.50	2.1	▲		ACC1400-AP	14.00	2.5	▲	
ACC1160-AP	11.60	2.1	△	AC3DS16-1150	ACC1410-AP	14.10	2.6	△	AC3DS16-1400
ACC1170-AP	11.70	2.1	△	AC5DS16-1150	ACC1420-AP	14.20	2.6	△	AC5DS16-1400
ACC1180-AP	11.80	2.1	△	AC8DS16-1150	ACC1430-AP	14.30	2.6	△	AC8DS16-1400
ACC1190-AP	11.90	2.2	△		ACC1440-AP	14.40	2.6	△	
ACC1200-AP	12.00	2.2	▲		ACC1450-AP	14.50	2.6	▲	
ACC1210-AP	12.10	2.2	△	AC3DS16-1200	ACC1460-AP	14.60	2.7	△	AC3DS16-1450
ACC1220-AP	12.20	2.2	△	AC5DS16-1200	ACC1470-AP	14.70	2.7	△	AC5DS16-1450
ACC1230-AP	12.30	2.2	△	AC8DS16-1200	ACC1480-AP	14.80	2.7	△	AC8DS16-1450
ACC1240-AP	12.40	2.3	△		ACC1490-AP	14.90	2.7	△	

▲ ДА △ НЕТ



(Единица измерения): mm

МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА	МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА
	DC (k7)	PL				DC (k7)	PL		
ACC1500-AP	15.00	2.7	▲		ACC1750-AP	17.50	3.2	▲	
ACC1510-AP	15.10	2.7	△	AC3DS20-1500	ACC1760-AP	17.60	3.2	△	AC3DS20-1700
ACC1520-AP	15.20	2.8	△	AC5DS20-1500	ACC1770-AP	17.70	3.2	△	AC5DS20-1700
ACC1530-AP	15.30	2.8	△	AC8DS20-1500	ACC1780-AP	17.80	3.2	△	AC8DS20-1700
ACC1540-AP	15.40	2.8	△		ACC1790-AP	17.90	3.3	△	
ACC1550-AP	15.50	2.8	▲		ACC1800-AP	18.00	3.3	▲	
ACC1560-AP	15.60	2.8	△	AC3DS20-1500	ACC1810-AP	18.10	3.3	△	AC3DS25-1800
ACC1570-AP	15.70	2.9	△	AC5DS20-1500	ACC1820-AP	18.20	3.3	△	AC5DS25-1800
ACC1580-AP	15.80	2.9	△	AC8DS20-1500	ACC1830-AP	18.30	3.3	△	AC8DS25-1800
ACC1590-AP	15.90	2.9	△		ACC1840-AP	18.40	3.3	△	
ACC1600-AP	16.00	2.9	▲		ACC1850-AP	18.50	3.4	▲	
ACC1610-AP	16.10	2.9	△	AC3DS20-1600	ACC1860-AP	18.60	3.4	△	AC3DS25-1800
ACC1620-AP	16.20	2.9	△	AC5DS20-1600	ACC1870-AP	18.70	3.4	△	AC5DS25-1800
ACC1630-AP	16.30	3.0	△	AC8DS20-1600	ACC1880-AP	18.80	3.4	△	AC8DS25-1800
ACC1640-AP	16.40	3.0	△		ACC1890-AP	18.90	3.4	△	
ACC1650-AP	16.50	3.0	▲		ACC1900-AP	19.00	3.5	▲	
ACC1660-AP	16.60	3.0	△	AC3DS20-1600	ACC1910-AP	19.10	3.5	△	AC3DS25-1900
ACC1670-AP	16.70	3.0	△	AC5DS20-1600	ACC1920-AP	19.20	3.5	△	AC5DS25-1900
ACC1680-AP	16.80	3.1	△	AC8DS20-1600	ACC1930-AP	19.30	3.5	△	AC8DS25-1900
ACC1690-AP	16.90	3.1	△		ACC1940-AP	19.40	3.5	△	
ACC1700-AP	17.00	3.1	▲		ACC1950-AP	19.50	3.5	▲	
ACC1710-AP	17.10	3.1	△	AC3DS20-1700	ACC1960-AP	19.60	3.6	△	AC3DS25-1900
ACC1720-AP	17.20	3.1	△	AC5DS20-1700	ACC1970-AP	19.70	3.6	△	AC5DS25-1900
ACC1730-AP	17.30	3.1	△	AC8DS20-1700	ACC1980-AP	19.80	3.6	△	AC8DS25-1900
ACC1740-AP	17.40	3.2	△		ACC1990-AP	19.90	3.6	△	

▲ ДА △ НЕТ

## ПРИМЕНИМАЯ ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

ISO	P	P	P	P	M	K	K	N	N	N	S	S	H	H
МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	МЯГКАЯ СТАЛЬ	КОНСТРУКЦИОННЫЙ МЕТАЛ	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЧУГУН	КОВКИЙ ЧУГУН	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	ЛИТЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	МЕДЬНЫЕ СПЛАВЫ	СУПЕРСПЛАВЫ	СПЛАВЫ ТИТАНА	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
	<500N	<750N	<1400N	<1100N	<900N	<750N	<1100N	Si<12%	Si>12%	<750N	<1100N	<1100N	<1400N	<1600N
AP	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

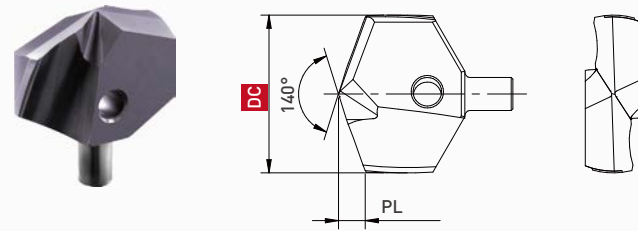
● ОЧЕНЬ ПОДХОДИТ ○ ПОДХОДИТ

## ПРИМЕНИМАЯ ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

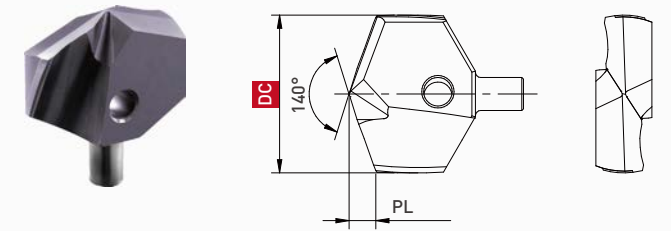
ISO	P	P	P	P	M	K	K	N	N	N	S	S	H	H
МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	МЯГКАЯ СТАЛЬ	КОНСТРУКЦИОННЫЙ МЕТАЛ	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЧУГУН	КОВКИЙ ЧУГУН	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	ЛИТЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	МЕДЬНЫЕ СПЛАВЫ	СУПЕРСПЛАВЫ	СПЛАВЫ ТИТАНА	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
	<500N	<750N	<1400N	<1100N	<900N	<750N	<1100N	Si<12%	Si>12%	<750N	<1100N	<1100N	<1400N	<1600N
AP	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

● ОЧЕНЬ ПОДХОДИТ ○ ПОДХОДИТ

- Диапазон диаметров: 10.0~39.99mm;
- Конструкция тройного позиционирования для повышения стабильности сверления;
- Точность сверления: IT9 – IT10.



- Диапазон диаметров: 10.0~39.99mm;
- Конструкция тройного позиционирования для повышения стабильности сверления;
- Точность сверления: IT9 – IT10.



P
Карбид
Микро зерно
HSC
HPC

(Единица измерения): mm

МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА	МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА
	DC (к7)	PL				DC (к7)	PL		
ACC2000-AP	20.00	3.6	▲		ACC2250-AP	22.50	4.1	▲	
ACC2010-AP	20.10	3.7	△	AC3DS16-2000	ACC2260-AP	22.60	4.1	△	AC3DS16-2200
ACC2020-AP	20.20	3.7	▲	AC5DS16-2000	ACC2270-AP	22.70	4.1	△	AC5DS16-2200
ACC2030-AP	20.30	3.7	△	AC8DS16-2000	ACC2280-AP	22.80	4.1	△	AC8DS16-2200
ACC2040-AP	20.40	3.7	△		ACC2290-AP	22.90	4.2	△	
ACC2050-AP	20.50	3.7	▲		ACC2300-AP	23.00	4.2	▲	
ACC2060-AP	20.60	3.7	△	AC3DS16-2000	ACC2310-AP	23.10	4.2	△	AC3DS16-2300
ACC2070-AP	20.70	3.8	△	AC5DS16-2000	ACC2320-AP	23.20	4.2	△	AC5DS16-2300
ACC2080-AP	20.80	3.8	△	AC8DS16-2000	ACC2330-AP	23.30	4.2	△	AC8DS16-2300
ACC2090-AP	20.90	3.8	△		ACC2340-AP	23.40	4.3	△	
ACC2100-AP	21.00	3.8	▲		ACC2350-AP	23.50	4.3	▲	
ACC2110-AP	21.10	3.8	△	AC3DS16-2100	ACC2360-AP	23.60	4.3	△	AC3DS16-2300
ACC2120-AP	21.20	3.9	△	AC5DS16-2100	ACC2370-AP	23.70	4.3	△	AC5DS16-2300
ACC2130-AP	21.30	3.9	△	AC8DS16-2100	ACC2380-AP	23.80	4.3	△	AC8DS16-2300
ACC2140-AP	21.40	3.9	△		ACC2390-AP	23.90	4.3	△	
ACC2150-AP	21.50	3.9	▲		ACC2400-AP	24.00	4.4	▲	
ACC2160-AP	21.60	3.9	△	AC3DS16-2100	ACC2410-AP	24.10	4.4	△	AC3DS16-2400
ACC2170-AP	21.70	3.9	△	AC5DS16-2100	ACC2420-AP	24.20	4.4	△	AC5DS16-2400
ACC2180-AP	21.80	4.0	△	AC8DS16-2100	ACC2430-AP	24.30	4.4	△	AC8DS16-2400
ACC2190-AP	21.90	4.0	△		ACC2440-AP	24.40	4.4	△	
ACC2200-AP	22.00	4.0	▲		ACC2450-AP	24.50	4.5	▲	
ACC2210-AP	22.10	4.0	△	AC3DS16-2200	ACC2460-AP	24.60	4.5	△	AC3DS16-2400
ACC2220-AP	22.20	4.0	△	AC5DS16-2200	ACC2470-AP	24.70	4.5	△	AC5DS16-2400
ACC2230-AP	22.30	4.1	△	AC8DS16-2200	ACC2480-AP	24.80	4.5	△	AC8DS16-2400
ACC2240-AP	22.40	4.1	△		ACC2490-AP	24.90	4.5	△	

▲ ДА △ НЕТ

P
Карбид
Микро зерно
HSC
HPC

(Единица измерения): mm

МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА	МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА
	DC (к7)	PL				DC (к7)	PL		
ACC2500-AP	25.00	4.5	▲		ACC2750-AP	27.50	5.0	▲	
ACC2510-AP	25.10	4.6	△	AC3DS20-2500	ACC2760-AP	27.60	5.0	△	AC3DS20-2700
ACC2520-AP	25.20	4.6	△	AC5DS20-2500	ACC2770-AP	27.70	5.0	△	AC5DS20-2700
ACC2530-AP	25.30	4.6	△	AC8DS20-2500	ACC2780-AP	27.80	5.1	△	AC8DS20-2700
ACC2540-AP	25.40	4.6	△		ACC2790-AP	27.90	5.1	△	
ACC2550-AP	25.50	4.6	▲		ACC2800-AP	28.00	5.1	▲	
ACC2560-AP	25.60	4.7	△	AC3DS20-2500	ACC2810-AP	28.10	5.1	△	AC3DS25-2800
ACC2570-AP	25.70	4.7	△	AC5DS20-2500	ACC2820-AP	28.20	5.1	△	AC5DS25-2800
ACC2580-AP	25.80	4.7	△	AC8DS20-2500	ACC2830-AP	28.30	5.2	△	AC8DS25-2800
ACC2590-AP	25.90	4.7	△		ACC2840-AP	28.40	5.2	△	
ACC2600-AP	26.00	4.7	▲		ACC2850-AP	28.50	5.2	▲	
ACC2610-AP	26.10	4.7	△	AC3DS20-2600	ACC2860-AP	28.60	5.2	△	AC3DS25-2800
ACC2620-AP	26.20	4.8	△	AC5DS20-2600	ACC2870-AP	28.70	5.2	△	AC5DS25-2800
ACC2630-AP	26.30	4.8	△	AC8DS20-2600	ACC2880-AP	28.80	5.2	△	AC8DS25-2800
ACC2640-AP	26.40	4.8	△		ACC2890-AP	28.90	5.3	△	
ACC2650-AP	26.50	4.8	▲		ACC2900-AP	29.00	5.3	▲	
ACC2660-AP	26.60	4.8	△	AC3DS20-2600	ACC2910-AP	29.10	5.3	△	AC3DS25-2900
ACC2670-AP	26.70	4.9	△	AC5DS20-2600	ACC2920-AP	29.20	5.3	△	AC5DS25-2900
ACC2680-AP	26.80	4.9	△	AC8DS20-2600	ACC2930-AP	29.30	5.3	△	AC8DS25-2900
ACC2690-AP	26.90	4.9	△		ACC2940-AP	29.40	5.4	△	
ACC2700-AP	27.00	4.9	▲		ACC2950-AP	29.50	5.4	▲	
ACC2710-AP	27.10	4.9	△	AC3DS20-2700	ACC2960-AP	29.60	5.4	△	AC3DS25-2900
ACC2720-AP	27.20	4.9	△	AC5DS20-2700	ACC2970-AP	29.70	5.4	△	AC5DS25-2900
ACC2730-AP	27.30	5.0	△	AC8DS20-2700	ACC2980-AP	29.80	5.4	△	AC8DS25-2900
ACC2740-AP	27.40	5.0	△		ACC2990-AP	29.90	5.4	△	

▲ ДА △ НЕТ

### ПРИМЕНИМАЯ ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

ISO	P	P	P	P	M	K	K	N	N	N	S	S	H	H
МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	МЯГКАЯ СТАЛЬ	КОНСТРУКЦИОННЫЙ МЕТАЛ	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЧУГУН	КОВКИЙ ЧУГУН	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	ЛИТЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	МЕДНЫЕ СПЛАВЫ	СУПЕРСПЛАВЫ	СПЛАВЫ ТИТАНА	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
AP	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

● ОЧЕНЬ ПОДХОДИТ ○ ПОДХОДИТ

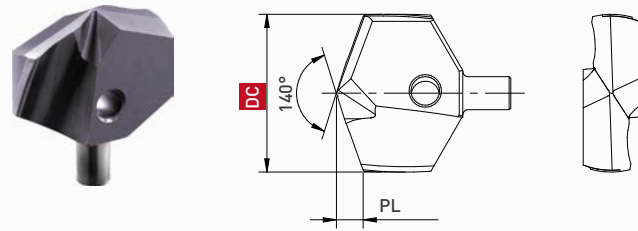
### ПРИМЕНИМАЯ ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

ISO	P	P	P	P	M	K	K	N	N	N	S	S	H	H
МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	МЯГКАЯ СТАЛЬ	КОНСТРУКЦИОННЫЙ МЕТАЛ	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЧУГУН	КОВКИЙ ЧУГУН	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	ЛИТЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	МЕДНЫЕ СПЛАВЫ	СУПЕРСПЛАВЫ	СПЛАВЫ ТИТАНА	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
AP	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

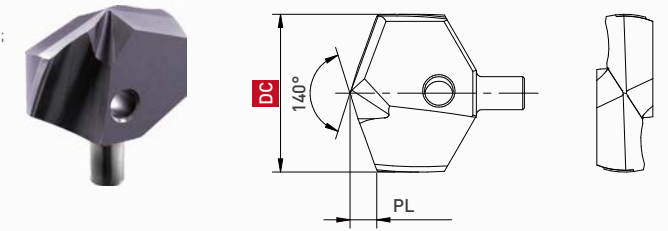
● ОЧЕНЬ ПОДХОДИТ ○ ПОДХОДИТ



- Диапазон диаметров: 10.0~39.99mm;
- Конструкция тройного позиционирования для повышения стабильности сверления;
- Точность сверления: IT9 - IT10.



- Диапазон диаметров: 10.0~39.99mm;
- Конструкция тройного позиционирования для повышения стабильности сверления;
- Точность сверления: IT9 - IT10.



Р Карбид Микро зерно HSC HPC

(Единица измерения): mm

МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	ПОДХОДЯЩАЯ МОДЕЛЬ ДЕРЖАТЕЛЯ	МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	ПОДХОДЯЩАЯ МОДЕЛЬ ДЕРЖАТЕЛЯ
	DC (K7)	PL				DC (K7)	PL		
ACC3000-AP	30.00	5.5	▲		ACC3250-AP	32.50	5.9	▲	
ACC3010-AP	30.10	5.5	△	AC3DS16-3000	ACC3260-AP	32.60	5.9	△	AC3DS16-3200
ACC3020-AP	30.20	5.5	▲	AC5DS16-3000	ACC3270-AP	32.70	6.0	△	AC5DS16-3200
ACC3030-AP	30.30	5.5	△	AC8DS16-3000	ACC3280-AP	32.80	6.0	△	AC8DS16-3200
ACC3040-AP	30.40	5.5	△		ACC3290-AP	32.90	6.0	△	
ACC3050-AP	30.50	5.6	▲		ACC3300-AP	33.00	6.0	▲	
ACC3060-AP	30.60	5.6	△	AC3DS16-3000	ACC3310-AP	33.10	6.0	△	AC3DS16-3300
ACC3070-AP	30.70	5.6	△	AC5DS16-3000	ACC3320-AP	33.20	6.0	△	AC5DS16-3300
ACC3080-AP	30.80	5.6	△	AC8DS16-3000	ACC3330-AP	33.30	6.1	△	AC8DS16-3300
ACC3090-AP	30.90	5.6	△		ACC3340-AP	33.40	6.1	△	
ACC3100-AP	31.00	5.6	▲		ACC3350-AP	33.50	6.1	▲	
ACC3110-AP	31.10	5.7	△	AC3DS16-3100	ACC3360-AP	33.60	6.1	△	AC3DS16-3300
ACC3120-AP	31.20	5.7	△	AC5DS16-3100	ACC3370-AP	33.70	6.1	△	AC5DS16-3300
ACC3130-AP	31.30	5.7	△	AC8DS16-3100	ACC3380-AP	33.80	6.2	△	AC8DS16-3300
ACC3140-AP	31.40	5.7	△		ACC3390-AP	33.90	6.2	△	
ACC3150-AP	31.50	5.7	▲		ACC3400-AP	34.00	6.2	▲	
ACC3160-AP	31.60	5.8	△	AC3DS16-3100	ACC3410-AP	34.10	6.2	△	AC3DS16-3400
ACC3170-AP	31.70	5.8	△	AC5DS16-3100	ACC3420-AP	34.20	6.2	△	AC5DS16-3400
ACC3180-AP	31.80	5.8	△	AC8DS16-3100	ACC3430-AP	34.30	6.2	△	AC8DS16-3400
ACC3190-AP	31.90	5.8	△		ACC3440-AP	34.40	6.3	△	
ACC3200-AP	32.00	5.8	▲		ACC3450-AP	34.50	6.3	▲	
ACC3210-AP	32.10	5.8	△	AC3DS16-3200	ACC3460-AP	34.60	6.3	△	AC3DS16-3400
ACC3220-AP	32.20	5.9	△	AC5DS16-3200	ACC3470-AP	34.70	6.3	△	AC5DS16-3400
ACC3230-AP	32.30	5.9	△	AC8DS16-3200	ACC3480-AP	34.80	6.3	△	AC8DS16-3400
ACC3240-AP	32.40	5.9	△		ACC3490-AP	34.90	6.4	△	

▲ ДА △ НЕТ

Р Карбид Микро зерно HSC HPC

(Единица измерения): mm

МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	ПОДХОДЯЩАЯ МОДЕЛЬ ДЕРЖАТЕЛЯ	МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	ПОДХОДЯЩАЯ МОДЕЛЬ ДЕРЖАТЕЛЯ
	DC (K7)	PL				DC (K7)	PL		
ACC3500-AP	35.00	6.4	▲		ACC3750-AP	37.50	6.8	▲	
ACC3510-AP	35.10	6.4	△	AC3DS20-3500	ACC3760-AP	37.60	6.8	△	AC3DS20-3700
ACC3520-AP	35.20	6.4	△	AC5DS20-3500	ACC3770-AP	37.70	6.9	△	AC5DS20-3700
ACC3530-AP	35.30	6.4	△	AC8DS20-3500	ACC3780-AP	37.80	6.9	△	AC8DS20-3700
ACC3540-AP	35.40	6.4	△		ACC3790-AP	37.90	6.9	△	
ACC3250-AP	35.50	6.5	▲		ACC3800-AP	38.00	6.9	▲	
ACC3560-AP	35.60	6.5	△	AC3DS20-3500	ACC3810-AP	38.10	6.9	△	AC3DS25-3800
ACC3570-AP	35.70	6.5	△	AC5DS20-3500	ACC3820-AP	38.20	7.0	△	AC5DS25-3800
ACC3580-AP	35.80	6.5	△	AC8DS20-3500	ACC3830-AP	38.30	7.0	△	AC8DS25-3800
ACC3590-AP	35.90	6.5	△		ACC3840-AP	38.40	7.0	△	
ACC3600-AP	36.00	6.6	▲		ACC3850-AP	38.50	7.0	▲	
ACC3610-AP	36.10	6.6	△	AC3DS20-3600	ACC3860-AP	38.60	7.0	△	AC3DS25-3800
ACC3620-AP	36.20	6.6	△	AC5DS20-3600	ACC3870-AP	38.70	7.0	△	AC5DS25-3800
ACC3630-AP	36.30	6.6	△	AC8DS20-3600	ACC3880-AP	38.80	7.1	△	AC8DS25-3800
ACC3640-AP	36.40	6.6	△		ACC3890-AP	38.90	7.1	△	
ACC3650-AP	36.50	6.6	▲		ACC3900-AP	39.00	7.1	▲	
ACC3660-AP	36.60	6.7	△	AC3DS20-3600	ACC3910-AP	39.10	7.1	△	AC3DS25-3900
ACC3670-AP	36.70	6.7	△	AC5DS20-3600	ACC3920-AP	39.20	7.1	△	AC5DS25-3900
ACC3680-AP	36.80	6.7	△	AC8DS20-3600	ACC3930-AP	39.30	7.2	△	AC8DS25-3900
ACC3690-AP	36.90	6.7	△		ACC3940-AP	39.40	7.2	△	
ACC3700-AP	37.00	6.7	▲		ACC3950-AP	39.50	7.2	▲	
ACC3710-AP	37.10	6.8	△	AC3DS20-3700	ACC3960-AP	39.60	7.2	△	AC3DS25-3900
ACC3720-AP	37.20	6.8	△	AC5DS20-3700	ACC3970-AP	39.70	7.2	△	AC5DS25-3900
ACC3730-AP	37.30	6.8	△	AC8DS20-3700	ACC3980-AP	39.80	7.3	△	AC8DS25-3900
ACC3740-AP	37.40	6.8	△		ACC3990-AP	39.90	7.3	△	

▲ ДА △ НЕТ

### ПРИМЕНИМАЯ ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

ISO	P	P	P	P	M	K	K	N	N	N	S	S	H	H
МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	МЯГКАЯ СТАЛЬ	КОНСТРУКЦИОННЫЙ МЕТАЛ	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЧУГУН	КОВКИЙ ЧУГУН	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	ЛИТЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	МЕДНЫЕ СПЛАВЫ	СУПЕРСПЛАВЫ	СПЛАВЫ ТИТАНА	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
AP	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

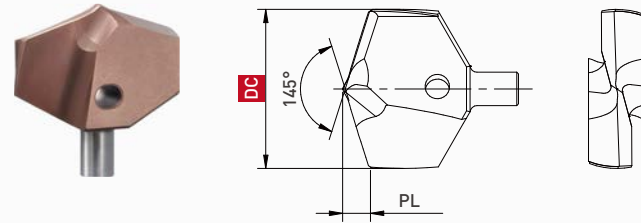
● ОЧЕНЬ ПОДХОДИТ ○ ПОДХОДИТ

### ПРИМЕНИМАЯ ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

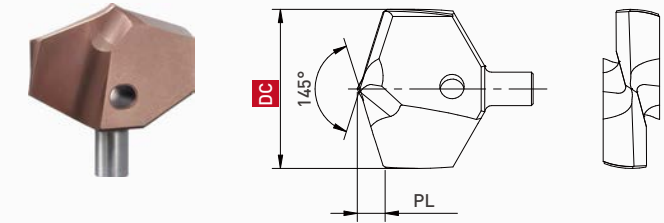
ISO	P	P	P	P	M	K	K	N	N	N	S	S	H	H
МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	МЯГКАЯ СТАЛЬ	КОНСТРУКЦИОННЫЙ МЕТАЛ	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЧУГУН	КОВКИЙ ЧУГУН	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	ЛИТЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	МЕДНЫЕ СПЛАВЫ	СУПЕРСПЛАВЫ	СПЛАВЫ ТИТАНА	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
AP	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

● ОЧЕНЬ ПОДХОДИТ ○ ПОДХОДИТ

- Диапазон диаметров: 10.0~39.99mm;
- Конструкция тройного позиционирования для повышения стабильности сверления;
- Точность сверления: IT9 – IT10;
- Специально для низкоуглеродистой стали.



- Диапазон диаметров: 10.0~39.99mm;
- Конструкция тройного позиционирования для повышения стабильности сверления;
- Точность сверления: IT9 – IT10;
- Специально для низкоуглеродистой стали.



(Единица измерения): mm

МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА	МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА
	DC (к7)	PL				DC (к7)	PL		
ACC 1000-PC	10.00	1.8	▲		ACC 1250-PC	12.50	2.2	▲	
ACC 1010-PC	10.10	1.8	△	AC3DS16-1000	ACC 1260-PC	12.60	2.2	△	AC3DS16-1250
ACC 1020-PC	10.20	1.8	▲	AC5DS16-1000	ACC 1270-PC	12.70	2.3	△	AC5DS16-1250
ACC 1030-PC	10.30	1.8	△	AC8DS16-1000	ACC 1280-PC	12.80	2.3	△	AC8DS16-1250
ACC 1040-PC	10.40	1.8	△		ACC 1290-PC	12.90	2.3	△	
ACC 1050-PC	10.50	1.9	▲		ACC 1300-PC	13.00	2.3	▲	
ACC 1060-PC	10.60	1.9	△	AC3DS16-1050	ACC 1310-PC	13.10	2.3	△	AC3DS16-1300
ACC 1070-PC	10.70	1.9	△	AC5DS16-1050	ACC 1320-PC	13.20	2.3	△	AC5DS16-1300
ACC 1080-PC	10.80	1.9	△	AC8DS16-1050	ACC 1330-PC	13.30	2.4	△	AC8DS16-1300
ACC 1090-PC	10.90	1.9	△		ACC 1340-PC	13.40	2.4	△	
ACC 1100-PC	11.00	2.0	▲		ACC 1350-PC	13.50	2.4	▲	
ACC 1110-PC	11.10	2.0	△	AC3DS16-1100	ACC 1360-PC	13.60	2.4	△	AC3DS16-1350
ACC 1120-PC	11.20	2.0	△	AC5DS16-1100	ACC 1370-PC	13.70	2.4	△	AC5DS16-1350
ACC 1130-PC	11.30	2.0	△	AC8DS16-1100	ACC 1380-PC	13.80	2.4	△	AC8DS16-1350
ACC 1140-PC	11.40	2.0	△		ACC 1390-PC	13.90	2.5	△	
ACC 1150-PC	11.50	2.0	▲		ACC 1400-PC	14.00	2.5	▲	
ACC 1160-PC	11.60	2.1	△	AC3DS16-1150	ACC 1410-PC	14.10	2.5	△	AC3DS16-1400
ACC 1170-PC	11.70	2.1	△	AC5DS16-1150	ACC 1420-PC	14.20	2.5	△	AC5DS16-1400
ACC 1180-PC	11.80	2.1	△	AC8DS16-1150	ACC 1430-PC	14.30	2.5	△	AC8DS16-1400
ACC 1190-PC	11.90	2.1	△		ACC 1440-PC	14.40	2.6	△	
ACC 1200-PC	12.00	2.1	▲		ACC 1450-PC	14.50	2.6	▲	
ACC 1210-PC	12.10	2.1	△	AC3DS16-1200	ACC 1460-PC	14.60	2.6	△	AC3DS16-1450
ACC 1220-PC	12.20	2.2	△	AC5DS16-1200	ACC 1470-PC	14.70	2.6	△	AC5DS16-1450
ACC 1230-PC	12.30	2.2	△	AC8DS16-1200	ACC 1480-PC	14.80	2.6	△	AC8DS16-1450
ACC 1240-PC	12.40	2.2	△		ACC 1490-PC	14.90	2.6	△	

▲ ДА △ НЕТ



(Единица измерения): mm

МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА	МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА
	DC (к7)	PL				DC (к7)	PL		
ACC 1500-PC	15.00	2.7	▲		ACC 1750-PC	17.50	3.1	▲	
ACC 1510-PC	15.10	2.7	△	AC3DS20-1500	ACC 1760-PC	17.60	3.1	△	AC3DS20-1700
ACC 1520-PC	15.20	2.7	△	AC5DS20-1500	ACC 1770-PC	17.70	3.1	△	AC5DS20-1700
ACC 1530-PC	15.30	2.7	△	AC8DS20-1500	ACC 1780-PC	17.80	3.2	△	AC8DS20-1700
ACC 1540-PC	15.40	2.7	△		ACC 1790-PC	17.90	3.2	△	
ACC 1550-PC	15.50	2.7	▲		ACC 1800-PC	18.00	3.2	▲	
ACC 1560-PC	15.60	2.8	△	AC3DS20-1500	ACC 1810-PC	18.10	3.2	△	AC3DS25-1800
ACC 1570-PC	15.70	2.8	△	AC5DS20-1500	ACC 1820-PC	18.20	3.2	△	AC5DS25-1800
ACC 1580-PC	15.80	2.8	△	AC8DS20-1500	ACC 1830-PC	18.30	3.2	△	AC8DS25-1800
ACC 1590-PC	15.90	2.8	△		ACC 1840-PC	18.40	3.3	△	
ACC 1600-PC	16.00	2.8	▲		ACC 1850-PC	18.50	3.3	▲	
ACC 1610-PC	16.10	2.9	△	AC3DS20-1600	ACC 1860-PC	18.60	3.3	△	AC3DS25-1800
ACC 1620-PC	16.20	2.9	△	AC5DS20-1600	ACC 1870-PC	18.70	3.3	△	AC5DS25-1800
ACC 1630-PC	16.30	2.9	△	AC8DS20-1600	ACC 1880-PC	18.80	3.3	△	AC8DS25-1800
ACC 1640-PC	16.40	2.9	△		ACC 1890-PC	18.90	3.4	△	
ACC 1650-PC	16.50	2.9	▲		ACC 1900-PC	19.00	3.4	▲	
ACC 1660-PC	16.60	2.9	△	AC3DS20-1600	ACC 1910-PC	19.10	3.4	△	AC3DS25-1900
ACC 1670-PC	16.70	3.0	△	AC5DS20-1600	ACC 1920-PC	19.20	3.4	△	AC5DS25-1900
ACC 1680-PC	16.80	3.0	△	AC8DS20-1600	ACC 1930-PC	19.30	3.4	▲	AC8DS25-1900
ACC 1690-PC	16.90	3.0	△		ACC 1940-PC	19.40	3.4	△	
ACC 1700-PC	17.00	3.0	▲		ACC 1950-PC	19.50	3.5	▲	
ACC 1710-PC	17.10	3.0	△	AC3DS20-1700	ACC 1960-PC	19.60	3.5	△	AC3DS25-1900
ACC 1720-PC	17.20	3.0	△	AC5DS20-1700	ACC 1970-PC	19.70	3.5	△	AC5DS25-1900
ACC 1730-PC	17.30	3.1	△	AC8DS20-1700	ACC 1980-PC	19.80	3.5	△	AC8DS25-1900
ACC 1740-PC	17.40	3.1	△		ACC 1990-PC	19.90	3.5	△	

▲ ДА △ НЕТ

## ПРИМЕНИМАЯ ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

ISO	P	P	P	P	M	K	K	N	N	N	S	S	H	H
МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	МЯГКАЯ СТАЛЬ	КОНСТРУКЦИОННЫЙ МЕТАЛ	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЧУГУН	КОВКИЙ ЧУГУН	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	ЛИТЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	МЕДЬНЫЕ СПЛАВЫ	СУПЕРСПЛАВЫ	СПЛАВЫ ТИТАНА	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
PC	●					○	○							

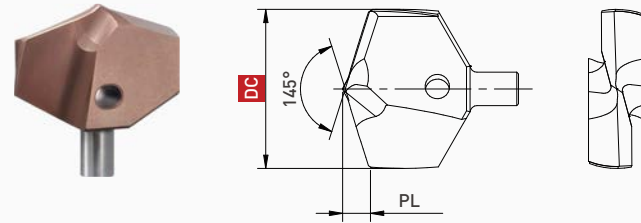
● ОЧЕНЬ ПОДХОДИТ ○ ПОДХОДИТ

## ПРИМЕНИМАЯ ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

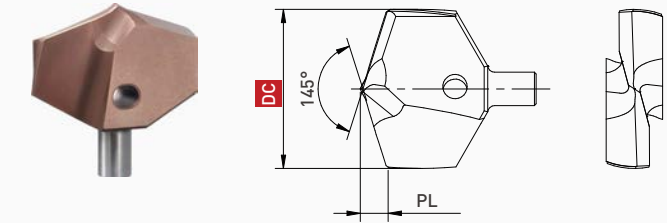
ISO	P	P	P	P	M	K	K	N	N	N	S	S	H	H
МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	МЯГКАЯ СТАЛЬ	КОНСТРУКЦИОННЫЙ МЕТАЛ	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЧУГУН	КОВКИЙ ЧУГУН	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	ЛИТЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	МЕДЬНЫЕ СПЛАВЫ	СУПЕРСПЛАВЫ	СПЛАВЫ ТИТАНА	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
PC	●					○	○							

● ОЧЕНЬ ПОДХОДИТ ○ ПОДХОДИТ

- Диапазон диаметров: 10.0~39.99mm;
- Конструкция тройного позиционирования для повышения стабильности сверления;
- Точность сверления: IT9 – IT10;
- Специально для низкоуглеродистой стали.



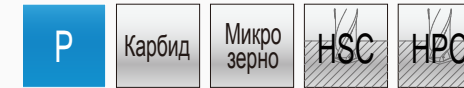
- Диапазон диаметров: 10.0~39.99mm;
- Конструкция тройного позиционирования для повышения стабильности сверления;
- Точность сверления: IT9 – IT10;
- Специально для низкоуглеродистой стали.



(Единица измерения): mm

МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА	МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА
	DC (к7)	PL				DC (к7)	PL		
ACC2000-PC	20.00	3.5	▲		ACC2250-PC	22.50	4.0	▲	
ACC2010-PC	20.10	3.6	△	AC3DS25-2000	ACC2260-PC	22.60	4.0	△	AC3DS25-2200
ACC2020-PC	20.20	3.6	△	AC5DS25-2000	ACC2270-PC	22.70	4.0	△	AC5DS25-2200
ACC2030-PC	20.30	3.6	△	AC8DS25-2000	ACC2280-PC	22.80	4.0	△	AC8DS25-2200
ACC2040-PC	20.40	3.6	△		ACC2290-PC	22.90	4.1	△	
ACC2050-PC	20.50	3.6	▲		ACC2300-PC	23.00	4.1	▲	
ACC2060-PC	20.60	3.7	△	AC3DS25-2000	ACC2310-PC	23.10	4.1	△	AC3DS25-2300
ACC2070-PC	20.70	3.7	△	AC5DS25-2000	ACC2320-PC	23.20	4.1	△	AC5DS25-2300
ACC2080-PC	20.80	3.7	△	AC8DS25-2000	ACC2330-PC	23.30	4.1	△	AC8DS25-2300
ACC2090-PC	20.90	3.7	△		ACC2340-PC	23.40	4.1	△	
ACC2100-PC	21.00	3.7	▲		ACC2350-PC	23.50	4.2	▲	
ACC2110-PC	21.10	3.7	△	AC3DS25-2100	ACC2360-PC	23.60	4.2	△	AC3DS25-2300
ACC2120-PC	21.20	3.8	△	AC5DS25-2100	ACC2370-PC	23.70	4.2	△	AC5DS25-2300
ACC2130-PC	21.30	3.8	△	AC8DS25-2100	ACC2380-PC	23.80	4.2	△	AC8DS25-2300
ACC2140-PC	21.40	3.8	△		ACC2390-PC	23.90	4.2	△	
ACC2150-PC	21.50	3.8	▲		ACC2400-PC	24.00	4.3	▲	
ACC2160-PC	21.60	3.8	△	AC3DS25-2100	ACC2410-PC	24.10	4.3	△	AC3DS32-2400
ACC2170-PC	21.70	3.8	△	AC5DS25-2100	ACC2420-PC	24.20	4.3	△	AC5DS32-2400
ACC2180-PC	21.80	3.9	△	AC8DS25-2100	ACC2430-PC	24.30	4.3	△	AC8DS32-2400
ACC2190-PC	21.90	3.9	△		ACC2440-PC	24.40	4.3	△	
ACC2200-PC	22.00	3.9	▲		ACC2450-PC	24.50	4.3	▲	
ACC2210-PC	22.10	3.9	△	AC3DS25-2200	ACC2460-PC	24.60	4.4	△	AC3DS32-2400
ACC2220-PC	22.20	3.9	△	AC5DS25-2200	ACC2470-PC	24.70	4.4	△	AC5DS32-2400
ACC2230-PC	22.30	4.0	△	AC8DS25-2200	ACC2480-PC	24.80	4.4	△	AC8DS32-2400
ACC2240-PC	22.40	4.0	△		ACC2490-PC	24.90	4.4	△	

▲ ДА △ НЕТ



(Единица измерения): mm

МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА	МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА
	DC (к7)	PL				DC (к7)	PL		
ACC2500-PC	25.00	4.4	▲		ACC2750-PC	27.50	4.9	▲	
ACC2510-PC	25.10	4.5	△	AC3DS32-2500	ACC2760-PC	27.60	4.9	△	AC3DS32-2700
ACC2520-PC	25.20	4.5	△	AC5DS32-2500	ACC2770-PC	27.70	4.9	△	AC5DS32-2700
ACC2530-PC	25.30	4.5	△	AC8DS32-2500	ACC2780-PC	27.80	4.9	△	AC8DS32-2700
ACC2540-PC	25.40	4.5	△		ACC2790-PC	27.90	4.9	△	
ACC2550-PC	25.50	4.5	▲		ACC2800-PC	28.00	5.0	▲	
ACC2560-PC	25.60	4.5	△	AC3DS32-2500	ACC2810-PC	28.10	5.0	△	AC3DS32-2800
ACC2570-PC	25.70	4.6	△	AC5DS32-2500	ACC2820-PC	28.20	5.0	△	AC5DS32-2800
ACC2580-PC	25.80	4.6	△	AC8DS32-2500	ACC2830-PC	28.30	5.0	△	AC8DS32-2800
ACC2590-PC	25.90	4.6	△		ACC2840-PC	28.40	5.0	△	
ACC2600-PC	26.00	4.6	▲		ACC2850-PC	28.50	5.1	▲	
ACC2610-PC	26.10	4.6	△	AC3DS32-2600	ACC2860-PC	28.60	5.1	△	AC3DS32-2800
ACC2620-PC	26.20	4.6	△	AC5DS32-2600	ACC2870-PC	28.70	5.1	△	AC5DS32-2800
ACC2630-PC	26.30	4.7	△	AC8DS32-2600	ACC2880-PC	28.80	5.1	△	AC8DS32-2800
ACC2640-PC	26.40	4.7	△		ACC2890-PC	28.90	5.1	△	
ACC2650-PC	26.50	4.7	▲		ACC2900-PC	29.00	5.1	▲	
ACC2660-PC	26.60	4.7	△	AC3DS32-2600	ACC2910-PC	29.10	5.2	△	AC3DS32-2900
ACC2670-PC	26.70	4.7	△	AC5DS32-2600	ACC2920-PC	29.20	5.2	△	AC5DS32-2900
ACC2680-PC	26.80	4.8	△	AC8DS32-2600	ACC2930-PC	29.30	5.2	△	AC8DS32-2900
ACC2690-PC	26.90	4.8	△		ACC2940-PC	29.40	5.2	△	
ACC2700-PC	27.00	4.8	▲		ACC2950-PC	29.50	5.2	▲	
ACC2710-PC	27.10	4.8	△	AC3DS32-2700	ACC2960-PC	29.60	5.2	△	AC3DS32-2900
ACC2720-PC	27.20	4.8	△	AC5DS32-2700	ACC2970-PC	29.70	5.3	△	AC5DS32-2900
ACC2730-PC	27.30	4.8	△	AC8DS32-2700	ACC2980-PC	29.80	5.3	△	AC8DS32-2900
ACC2740-PC	27.40	4.9	△		ACC2990-PC	29.90	5.3	△	

▲ ДА △ НЕТ

### ПРИМЕНИМАЯ ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

ISO	P	P	P	P	M	K	K	N	N	N	S	S	H	H
МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	МЯГКАЯ СТАЛЬ	КОНСТРУКЦИОННЫЙ МЕТАЛ	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЧУГУН	КОВКИЙ ЧУГУН	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	ЛИТЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	МЕДЬНЫЕ СПЛАВЫ	СУПЕРСПЛАВЫ	СПЛАВЫ ТИТАНА	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
PC	●					○	○							

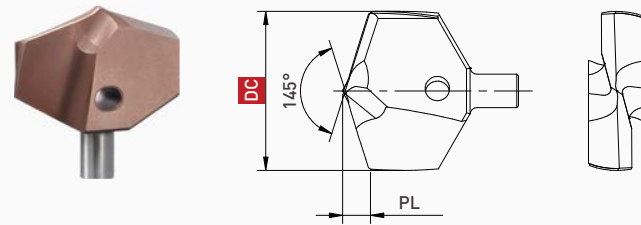
● ОЧЕНЬ ПОДХОДИТ ○ ПОДХОДИТ

### ПРИМЕНИМАЯ ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

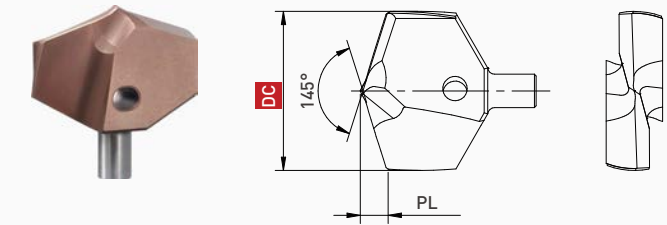
ISO	P	P	P	P	M	K	K	N	N	N	S	S	H	H
МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	МЯГКАЯ СТАЛЬ	КОНСТРУКЦИОННЫЙ МЕТАЛ	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЧУГУН	КОВКИЙ ЧУГУН	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	ЛИТЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	МЕДЬНЫЕ СПЛАВЫ	СУПЕРСПЛАВЫ	СПЛАВЫ ТИТАНА	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
PC	●					○	○							

● ОЧЕНЬ ПОДХОДИТ ○ ПОДХОДИТ

- Диапазон диаметров: 10.0~39.99mm;
- Конструкция тройного позиционирования для повышения стабильности сверления;
- Точность сверления: IT9 - IT10;
- Специально для низкоуглеродистой стали.



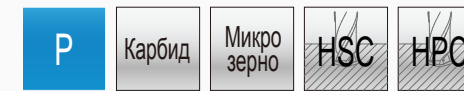
- Диапазон диаметров: 10.0~39.99mm;
- Конструкция тройного позиционирования для повышения стабильности сверления;
- Точность сверления: IT9 - IT10;
- Специально для низкоуглеродистой стали.



(Единица измерения): mm

МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА	МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА
	DC (к7)	PL				DC (к7)	PL		
ACC3000-PC	30.00	5.3	▲		ACC3250-PC	32.50	5.8	▲	
ACC3010-PC	30.10	5.3	△	AC3DS32-3000	ACC3260-PC	32.60	5.8	△	AC3DS32-3200
ACC3020-PC	30.20	5.4	△	AC5DS32-3000	ACC3270-PC	32.70	5.8	△	AC5DS32-3200
ACC3030-PC	30.30	5.4	△	AC8DS32-3000	ACC3280-PC	32.80	5.8	△	AC8DS32-3200
ACC3040-PC	30.40	5.4	△		ACC3290-PC	32.90	5.8	△	
ACC3050-PC	30.50	5.4	▲		ACC3300-PC	33.00	5.9	▲	
ACC3060-PC	30.60	5.4	△	AC3DS32-3000	ACC3310-PC	33.10	5.9	△	AC3DS32-3300
ACC3070-PC	30.70	5.4	△	AC5DS32-3000	ACC3320-PC	33.20	5.9	△	AC5DS32-3300
ACC3080-PC	30.80	5.5	△	AC8DS32-3000	ACC3330-PC	33.30	5.9	△	AC8DS32-3300
ACC3090-PC	30.90	5.5	△		ACC3340-PC	33.40	5.9	△	
ACC3100-PC	31.00	5.5	▲		ACC3350-PC	33.50	5.9	▲	
ACC3110-PC	31.10	5.5	△	AC3DS32-3100	ACC3360-PC	33.60	6.0	△	AC3DS32-3300
ACC3120-PC	31.20	5.5	△	AC5DS32-3100	ACC3370-PC	33.70	6.0	△	AC5DS32-3300
ACC3130-PC	31.30	5.5	△	AC8DS32-3100	ACC3380-PC	33.80	6.0	△	AC8DS32-3300
ACC3140-PC	31.40	5.6	△		ACC3390-PC	33.90	6.0	△	
ACC3150-PC	31.50	5.6	▲		ACC3400-PC	34.00	6.0	▲	
ACC3160-PC	31.60	5.6	△	AC3DS32-3100	ACC3410-PC	34.10	6.0	△	AC3DS40-3400
ACC3170-PC	31.70	5.6	△	AC5DS32-3100	ACC3420-PC	34.20	6.1	△	AC5DS40-3400
ACC3180-PC	31.80	5.6	△	AC8DS32-3100	ACC3430-PC	34.30	6.1	△	AC8DS40-3400
ACC3190-PC	31.90	5.7	△		ACC3440-PC	34.40	6.1	△	
ACC3200-PC	32.00	5.7	▲		ACC3450-PC	34.50	6.1	▲	
ACC3210-PC	32.10	5.7	△	AC3DS32-3200	ACC3460-PC	34.60	6.1	△	AC3DS40-3400
ACC3220-PC	32.20	5.7	▲	AC5DS32-3200	ACC3470-PC	34.70	6.2	△	AC5DS40-3400
ACC3230-PC	32.30	5.7	△	AC8DS32-3200	ACC3480-PC	34.80	6.2	△	AC8DS40-3400
ACC3240-PC	32.40	5.7	△		ACC3490-PC	34.90	6.2	△	

▲ ДА △ НЕТ



(Единица измерения): mm

МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА	МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА
	DC (к7)	PL				DC (к7)	PL		
ACC3500-PC	35.00	6.2	▲		ACC3750-PC	37.50	6.6	▲	
ACC3510-PC	35.10	6.2	△	AC3DS40-3500	ACC3760-PC	37.60	6.7	△	AC3DS40-3700
ACC3520-PC	35.20	6.2	△	AC5DS40-3500	ACC3770-PC	37.70	6.7	△	AC5DS40-3700
ACC3530-PC	35.30	6.3	△	AC8DS40-3500	ACC3780-PC	37.80	6.7	△	AC8DS40-3700
ACC3540-PC	35.40	6.3	△		ACC3790-PC	37.90	6.7	△	
ACC3550-PC	35.50	6.3	▲		ACC3800-PC	38.00	6.7	▲	
ACC3560-PC	35.60	6.3	△	AC3DS40-3500	ACC3810-PC	38.10	6.8	△	AC3DS40-3800
ACC3570-PC	35.70	6.3	△	AC5DS40-3500	ACC3820-PC	38.20	6.8	△	AC5DS40-3800
ACC3580-PC	35.80	6.3	△	AC8DS40-3500	ACC3830-PC	38.30	6.8	△	AC8DS40-3800
ACC3590-PC	35.90	6.4	△		ACC3840-PC	38.40	6.8	△	
ACC3600-PC	36.00	6.4	▲		ACC3850-PC	38.50	6.8	▲	
ACC3610-PC	36.10	6.4	△	AC3DS40-3600	ACC3860-PC	38.60	6.8	△	AC3DS40-3800
ACC3620-PC	36.20	6.4	△	AC5DS40-3600	ACC3870-PC	38.70	6.9	△	AC5DS40-3800
ACC3630-PC	36.30	6.4	△	AC8DS40-3600	ACC3880-PC	38.80	6.9	△	AC8DS40-3800
ACC3640-PC	36.40	6.5	△		ACC3890-PC	38.90	6.9	△	
ACC3650-PC	36.50	6.5	▲		ACC3900-PC	39.00	6.9	▲	
ACC3660-PC	36.60	6.5	△	AC3DS40-3600	ACC3910-PC	39.10	6.9	△	AC3DS40-3900
ACC3670-PC	36.70	6.5	△	AC5DS40-3600	ACC3920-PC	39.20	7.0	△	AC5DS40-3900
ACC3680-PC	36.80	6.5	△	AC8DS40-3600	ACC3930-PC	39.30	7.0	△	AC8DS40-3900
ACC3690-PC	36.90	6.5	△		ACC3940-PC	39.40	7.0	△	
ACC3700-PC	37.00	6.6	▲		ACC3950-PC	39.50	7.0	▲	
ACC3710-PC	37.10	6.6	△	AC3DS40-3700	ACC3960-PC	39.60	7.0	△	AC3DS40-3900
ACC3720-PC	37.20	6.6	△	AC5DS40-3700	ACC3970-PC	39.70	7.0	△	AC5DS40-3900
ACC3730-PC	37.30	6.6	△	AC8DS40-3700	ACC3980-PC	39.80	7.1	△	AC8DS40-3900
ACC3740-PC	37.40	6.6	△		ACC3990-PC	39.90	7.1	△	
					ACC3999-PC	39.99	7.1	▲	

▲ ДА △ НЕТ

## ПРИМЕНИМАЯ ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

ISO	P	P	P	P	M	K	K	N	N	N	S	S	H	H
МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	МЯГКАЯ СТАЛЬ	КОНСТРУКЦИОННЫЙ МЕТАЛ	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЧУГУН	КОВКИЙ ЧУГУН	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	ЛИТЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	МЕДЬНЫЕ СПЛАВЫ	СУПЕРСПЛАВЫ	СПЛАВЫ ТИТАНА	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
PC	●					○	○							

● ОЧЕНЬ ПОДХОДИТ ○ ПОДХОДИТ

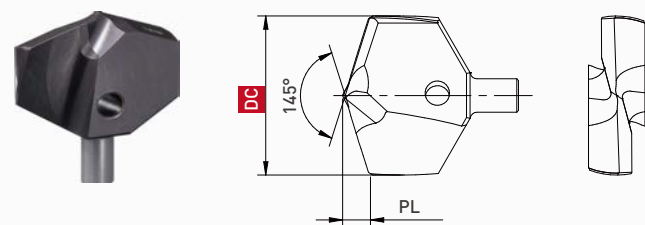
## ПРИМЕНИМАЯ ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

ISO	P	P	P	P	M	K	K	N	N	N	S	S	H	H
МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	МЯГКАЯ СТАЛЬ	КОНСТРУКЦИОННЫЙ МЕТАЛ	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЧУГУН	КОВКИЙ ЧУГУН	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	ЛИТЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	МЕДЬНЫЕ СПЛАВЫ	СУПЕРСПЛАВЫ	СПЛАВЫ ТИТАНА	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
PC	●					○	○							

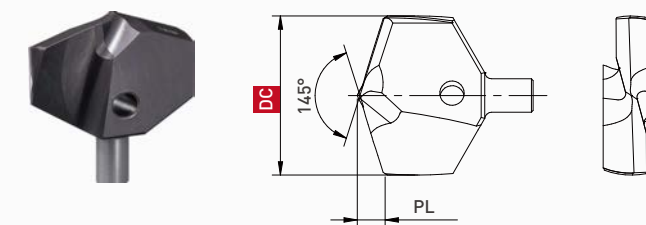
● ОЧЕНЬ ПОДХОДИТ ○ ПОДХОДИТ



- Диапазон диаметров: 10.0~39.99mm;
- Конструкция тройного позиционирования для повышения стабильности сверления;
- Точность сверления: IT9 – IT10;
- Специально для нержавеющей стали.



- Диапазон диаметров: 10.0~39.99mm;
- Конструкция тройного позиционирования для повышения стабильности сверления;
- Точность сверления: IT9 – IT10;
- Специально для нержавеющей стали.



(Единица измерения): mm

МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА	МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА
	DC (k7)	PL				DC (k7)	PL		
ACC1000-AM	10.00	1.8	▲		ACC1250-AM	12.50	2.2	▲	
ACC1010-AM	10.10	1.8	△	AC3DS16-1000	ACC1260-AM	12.60	2.2	△	AC3DS16-1250
ACC1020-AM	10.20	1.8	▲	AC5DS16-1000	ACC1270-AM	12.70	2.3	△	AC5DS16-1250
ACC1030-AM	10.30	1.8	△	AC8DS16-1000	ACC1280-AM	12.80	2.3	△	AC8DS16-1250
ACC1040-AM	10.40	1.8	△		ACC1290-AM	12.90	2.3	△	
ACC1050-AM	10.50	1.9	▲		ACC1300-AM	13.00	2.3	▲	
ACC1060-AM	10.60	1.9	△	AC3DS16-1050	ACC1310-AM	13.10	2.3	△	AC3DS16-1300
ACC1070-AM	10.70	1.9	△	AC5DS16-1050	ACC1320-AM	13.20	2.3	△	AC5DS16-1300
ACC1080-AM	10.80	1.9	△	AC8DS16-1050	ACC1330-AM	13.30	2.4	△	AC8DS16-1300
ACC1090-AM	10.90	1.9	△		ACC1340-AM	13.40	2.4	△	
ACC1100-AM	11.00	2.0	▲		ACC1350-AM	13.50	2.4	▲	
ACC1110-AM	11.10	2.0	△	AC3DS16-1100	ACC1360-AM	13.60	2.4	△	AC3DS16-1350
ACC1120-AM	11.20	2.0	△	AC5DS16-1100	ACC1370-AM	13.70	2.4	△	AC5DS16-1350
ACC1130-AM	11.30	2.0	△	AC8DS16-1100	ACC1380-AM	13.80	2.4	△	AC8DS16-1350
ACC1140-AM	11.40	2.0	△		ACC1390-AM	13.90	2.5	△	
ACC1150-AM	11.50	2.0	▲		ACC1400-AM	14.00	2.5	▲	
ACC1160-AM	11.60	2.1	△	AC3DS16-1150	ACC1410-AM	14.10	2.5	△	AC3DS16-1400
ACC1170-AM	11.70	2.1	△	AC5DS16-1150	ACC1420-AM	14.20	2.5	△	AC5DS16-1400
ACC1180-AM	11.80	2.1	△	AC8DS16-1150	ACC1430-AM	14.30	2.5	△	AC8DS16-1400
ACC1190-AM	11.90	2.1	△		ACC1440-AM	14.40	2.6	△	
ACC1200-AM	12.00	2.1	▲		ACC1450-AM	14.50	2.6	▲	
ACC1210-AM	12.10	2.1	△	AC3DS16-1200	ACC1460-AM	14.60	2.6	△	AC3DS16-1450
ACC1220-AM	12.20	2.2	△	AC5DS16-1200	ACC1470-AM	14.70	2.6	△	AC5DS16-1450
ACC1230-AM	12.30	2.2	△	AC8DS16-1200	ACC1480-AM	14.80	2.6	△	AC8DS16-1450
ACC1240-AM	12.40	2.2	△		ACC1490-AM	14.90	2.6	△	

▲ ДА △ НЕТ



(Единица измерения): mm

МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА	МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА
	DC (k7)	PL				DC (k7)	PL		
ACC1500-AM	15.00	2.7	▲		ACC1750-AM	17.50	3.1	▲	
ACC1510-AM	15.10	2.7	△	AC3DS20-1500	ACC1760-AM	17.60	3.1	△	AC3DS20-1700
ACC1520-AM	15.20	2.7	△	AC5DS20-1500	ACC1770-AM	17.70	3.1	△	AC5DS20-1700
ACC1530-AM	15.30	2.7	△	AC8DS20-1500	ACC1780-AM	17.80	3.2	△	AC8DS20-1700
ACC1540-AM	15.40	2.7	△		ACC1790-AM	17.90	3.2	△	
ACC1550-AM	15.50	2.7	▲		ACC1800-AM	18.00	3.2	▲	
ACC1560-AM	15.60	2.8	△	AC3DS20-1500	ACC1810-AM	18.10	3.2	△	AC3DS25-1800
ACC1570-AM	15.70	2.8	△	AC5DS20-1500	ACC1820-AM	18.20	3.2	△	AC5DS25-1800
ACC1580-AM	15.80	2.8	△	AC8DS20-1500	ACC1830-AM	18.30	3.2	△	AC8DS25-1800
ACC1590-AM	15.90	2.8	△		ACC1840-AM	18.40	3.3	△	
ACC1600-AM	16.00	2.8	▲		ACC1850-AM	18.50	3.3	▲	
ACC1610-AM	16.10	2.9	△	AC3DS20-1600	ACC1860-AM	18.60	3.3	△	AC3DS25-1800
ACC1620-AM	16.20	2.9	△	AC5DS20-1600	ACC1870-AM	18.70	3.3	△	AC5DS25-1800
ACC1630-AM	16.30	2.9	△	AC8DS20-1600	ACC1880-AM	18.80	3.3	△	AC8DS25-1800
ACC1640-AM	16.40	2.9	△		ACC1890-AM	18.90	3.4	△	
ACC1650-AM	16.50	2.9	▲		ACC1900-AM	19.00	3.4	▲	
ACC1660-AM	16.60	2.9	△	AC3DS20-1600	ACC1910-AM	19.10	3.4	△	AC3DS25-1900
ACC1670-AM	16.70	3.0	△	AC5DS20-1600	ACC1920-AM	19.20	3.4	△	AC5DS25-1900
ACC1680-AM	16.80	3.0	△	AC8DS20-1600	ACC1930-AM	19.30	3.4	▲	AC8DS25-1900
ACC1690-AM	16.90	3.0	△		ACC1940-AM	19.40	3.4	△	
ACC1700-AM	17.00	3.0	▲		ACC1950-AM	19.50	3.5	▲	
ACC1710-AM	17.10	3.0	△	AC3DS20-1700	ACC1960-AM	19.60	3.5	△	AC3DS25-1900
ACC1720-AM	17.20	3.0	△	AC5DS20-1700	ACC1970-AM	19.70	3.5	△	AC5DS25-1900
ACC1730-AM	17.30	3.1	△	AC8DS20-1700	ACC1980-AM	19.80	3.5	△	AC8DS25-1900
ACC1740-AM	17.40	3.1	△		ACC1990-AM	19.90	3.5	△	

▲ ДА △ НЕТ

### ПРИМЕНИМАЯ ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

ISO	P	P	P	P	M	K	K	N	N	N	S	S	H	H
МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	МЯГКАЯ СТАЛЬ	КОНСТРУКЦИОННЫЙ МЕТАЛ	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЧУГУН	КОВКИЙ ЧУГУН	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	ЛИТЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	МЕДЬНЫЕ СПЛАВЫ	СУПЕРСПЛАВЫ	СПЛАВЫ ТИТАНА	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
	<500N	<750N	<1400N	<1100N	<900N	<750N	<1100N	Si<12%	Si>12%	<750N	<1100N	<1100N	<1400N	<1600N
AM	○	○	○	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○

● ОЧЕНЬ ПОДХОДИТ ○ ПОДХОДИТ

### ПРИМЕНИМАЯ ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

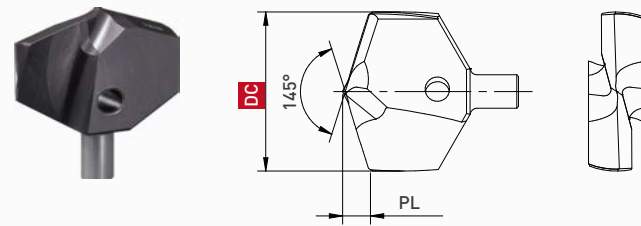
ISO	P	P	P	P	M	K	K	N	N	N	S	S	H	H
МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	МЯГКАЯ СТАЛЬ	КОНСТРУКЦИОННЫЙ МЕТАЛ	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЧУГУН	КОВКИЙ ЧУГУН	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	ЛИТЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	МЕДЬНЫЕ СПЛАВЫ	СУПЕРСПЛАВЫ	СПЛАВЫ ТИТАНА	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
	<500N	<750N	<1400N	<1100N	<900N	<750N	<1100N	Si<12%	Si>12%	<750N	<1100N	<1100N	<1400N	<1600N
AM	○	○	○	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○

● ОЧЕНЬ ПОДХОДИТ ○ ПОДХОДИТ

# ACC-AM ТВЕРДОСПЛАВНАЯ ВСТАВКА



- Диапазон диаметров: 10.0~39.99mm;
- Конструкция тройного позиционирования для повышения стабильности сверления;
- Точность сверления: IT9 – IT10;
- Специально для нержавеющей стали.



(Единица измерения): mm

МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА	МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА
	DC (к7)	PL				DC (к7)	PL		
ACC2000-AM	20.00	3.5	▲		ACC2250-AM	22.50	4.0	▲	
ACC2010-AM	20.10	3.6	△	AC3DS25-2000	ACC2260-AM	22.60	4.0	△	AC3DS25-2200
ACC2020-AM	20.20	3.6	△	AC5DS25-2000	ACC2270-AM	22.70	4.0	△	AC5DS25-2200
ACC2030-AM	20.30	3.6	△	AC8DS25-2000	ACC2280-AM	22.80	4.0	△	AC8DS25-2200
ACC2040-AM	20.40	3.6	△		ACC2290-AM	22.90	4.1	△	
ACC2050-AM	20.50	3.6	▲		ACC2300-AM	23.00	4.1	▲	
ACC2060-AM	20.60	3.7	△	AC3DS25-2000	ACC2310-AM	23.10	4.1	△	AC3DS25-2300
ACC2070-AM	20.70	3.7	△	AC5DS25-2000	ACC2320-AM	23.20	4.1	△	AC5DS25-2300
ACC2080-AM	20.80	3.7	△	AC8DS25-2000	ACC2330-AM	23.30	4.1	△	AC8DS25-2300
ACC2090-AM	20.90	3.7	△		ACC2340-AM	23.40	4.1	△	
ACC2100-AM	21.00	3.7	▲		ACC2350-AM	23.50	4.2	▲	
ACC2110-AM	21.10	3.7	△	AC3DS25-2100	ACC2360-AM	23.60	4.2	△	AC3DS25-2300
ACC2120-AM	21.20	3.8	△	AC5DS25-2100	ACC2370-AM	23.70	4.2	△	AC5DS25-2300
ACC2130-AM	21.30	3.8	△	AC8DS25-2100	ACC2380-AM	23.80	4.2	△	AC8DS25-2300
ACC2140-AM	21.40	3.8	△		ACC2390-AM	23.90	4.2	△	
ACC2150-AM	21.50	3.8	▲		ACC2400-AM	24.00	4.3	▲	
ACC2160-AM	21.60	3.8	△	AC3DS25-2100	ACC2410-AM	24.10	4.3	△	AC3DS32-2400
ACC2170-AM	21.70	3.8	△	AC5DS25-2100	ACC2420-AM	24.20	4.3	△	AC5DS32-2400
ACC2180-AM	21.80	3.9	△	AC8DS25-2100	ACC2430-AM	24.30	4.3	△	AC8DS32-2400
ACC2190-AM	21.90	3.9	△		ACC2440-AM	24.40	4.3	△	
ACC2200-AM	22.00	3.9	▲		ACC2450-AM	24.50	4.3	▲	
ACC2210-AM	22.10	3.9	△	AC3DS25-2200	ACC2460-AM	24.60	4.4	△	AC3DS32-2400
ACC2220-AM	22.20	3.9	△	AC5DS25-2200	ACC2470-AM	24.70	4.4	△	AC5DS32-2400
ACC2230-AM	22.30	4.0	△	AC8DS25-2200	ACC2480-AM	24.80	4.4	△	AC8DS32-2400
ACC2240-AM	22.40	4.0	△		ACC2490-AM	24.90	4.4	△	

▲ ДА △ НЕТ

## ПРИМЕНИМАЯ ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

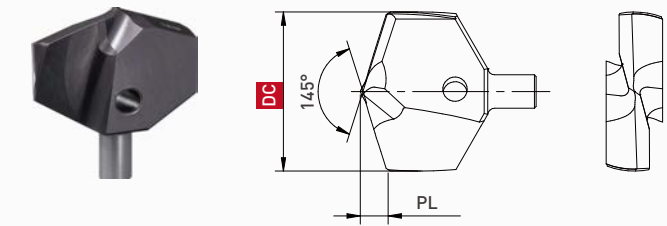
ISO	P	P	P	P	M	K	K	N	N	N	S	S	H	H
МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	МЯГКАЯ СТАЛЬ	КОНСТРУКЦИОННЫЙ МЕТАЛ	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЧУГУН	КОВКИЙ ЧУГУН	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	ЛИТЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	МЕДЬНЫЕ СПЛАВЫ	СУПЕРСПЛАВЫ	СПЛАВЫ ТИТАНА	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
	<500N	<750N	<1400N	<1100N	<900N	<750N	<1100N	Si<12%	Si>12%	<750N	<1100N	<1100N	<1400N	<1600N
AM	○	○	○	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○

● ОЧЕНЬ ПОДХОДИТ ○ ПОДХОДИТ

# ACC-AM ТВЕРДОСПЛАВНАЯ ВСТАВКА



- Диапазон диаметров: 10.0~39.99mm;
- Конструкция тройного позиционирования для повышения стабильности сверления;
- Точность сверления: IT9 – IT10;
- Специально для нержавеющей стали.



(Единица измерения): mm

МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА	МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА
	DC (к7)	PL				DC (к7)	PL		
ACC2500-AM	25.00	4.4	▲		ACC2750-AM	27.50	4.9	▲	
ACC2510-AM	25.10	4.5	△	AC3DS32-2500	ACC2760-AM	27.60	4.9	△	AC3DS32-2700
ACC2520-AM	25.20	4.5	△	AC5DS32-2500	ACC2770-AM	27.70	4.9	△	AC5DS32-2700
ACC2530-AM	25.30	4.5	▲	AC8DS32-2500	ACC2780-AM	27.80	4.9	△	AC8DS32-2700
ACC2540-AM	25.40	4.5	△		ACC2790-AM	27.90	4.9	△	
ACC2550-AM	25.50	4.5	▲		ACC2800-AM	28.00	5.0	▲	
ACC2560-AM	25.60	4.5	△	AC3DS32-2500	ACC2810-AM	28.10	5.0	△	AC3DS32-2800
ACC2570-AM	25.70	4.6	△	AC5DS32-2500	ACC2820-AM	28.20	5.0	△	AC5DS32-2800
ACC2580-AM	25.80	4.6	△	AC8DS32-2500	ACC2830-AM	28.30	5.0	△	AC8DS32-2800
ACC2590-AM	25.90	4.6	△		ACC2840-AM	28.40	5.0	△	
ACC2600-AM	26.00	4.6	▲		ACC2850-AM	28.50	5.1	▲	
ACC2610-AM	26.10	4.6	△	AC3DS32-2600	ACC2860-AM	28.60	5.1	△	AC3DS32-2800
ACC2620-AM	26.20	4.6	△	AC5DS32-2600	ACC2870-AM	28.70	5.1	△	AC5DS32-2800
ACC2630-AM	26.30	4.7	△	AC8DS32-2600	ACC2880-AM	28.80	5.1	△	AC8DS32-2800
ACC2640-AM	26.40	4.7	△		ACC2890-AM	28.90	5.1	△	
ACC2650-AM	26.50	4.7	▲		ACC2900-AM	29.00	5.1	▲	
ACC2660-AM	26.60	4.7	△	AC3DS32-2600	ACC2910-AM	29.10	5.2	△	AC3DS32-2900
ACC2670-AM	26.70	4.7	△	AC5DS32-2600	ACC2920-AM	29.20	5.2	△	AC5DS32-2900
ACC2680-AM	26.80	4.8	△	AC8DS32-2600	ACC2930-AM	29.30	5.2	△	AC8DS32-2900
ACC2690-AM	26.90	4.8	△		ACC2940-AM	29.40	5.2	△	
ACC2700-AM	27.00	4.8	▲		ACC2950-AM	29.50	5.2	▲	
ACC2710-AM	27.10	4.8	△	AC3DS32-2700	ACC2960-AM	29.60	5.2	△	AC3DS32-2900
ACC2720-AM	27.20	4.8	△	AC5DS32-2700	ACC2970-AM	29.70	5.3	△	AC5DS32-2900
ACC2730-AM	27.30	4.8	△	AC8DS32-2700	ACC2980-AM	29.80	5.3	△	AC8DS32-2900
ACC2740-AM	27.40	4.9	△		ACC2990-AM	29.90	5.3	△	

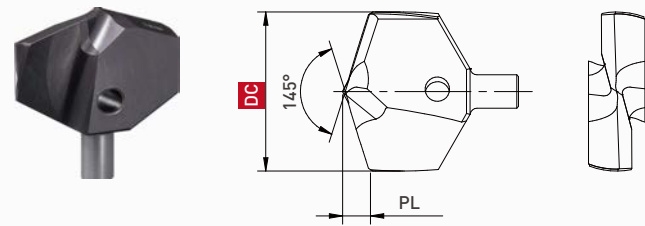
▲ ДА △ НЕТ

## ПРИМЕНИМАЯ ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

ISO	P	P	P	P	M	K	K	N	N	N	S	S	H	H
МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	МЯГКАЯ СТАЛЬ	КОНСТРУКЦИОННЫЙ МЕТАЛ	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЧУГУН	КОВКИЙ ЧУГУН	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	ЛИТЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	МЕДЬНЫЕ СПЛАВЫ	СУПЕРСПЛАВЫ	СПЛАВЫ ТИТАНА	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
	<500N	<750N	<1400N	<1100N	<900N	<750N	<1100N	Si<12%	Si>12%	<750N	<1100N	<1100N	<1400N	<1600N
AM	○	○	○	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○

● ОЧЕНЬ ПОДХОДИТ ○ ПОДХОДИТ

- Диапазон диаметров: 10.0~39.99mm;
- Конструкция тройного позиционирования для повышения стабильности сверления;
- Точность сверления: IT9 – IT10;
- Специально для нержавеющей стали.



(Единица измерения): mm

МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР			ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА	МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР			ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА
	DC (к7)	PL					DC (к7)	PL			
ACC3000-AM	30.00	5.3	▲			ACC3250-AM	32.50	5.8	▲		
ACC3010-AM	30.10	5.3	△		AC3DS32-3000	ACC3260-AM	32.60	5.8	△		AC3DS32-3200
ACC3020-AM	30.20	5.4	△		AC5DS32-3000	ACC3270-AM	32.70	5.8	△		AC5DS32-3200
ACC3030-AM	30.30	5.4	△		AC8DS32-3000	ACC3280-AM	32.80	5.8	△		AC8DS32-3200
ACC3040-AM	30.40	5.4	△			ACC3290-AM	32.90	5.8	△		
ACC3050-AM	30.50	5.4	▲			ACC3300-AM	33.00	5.9	▲		
ACC3060-AM	30.60	5.4	△		AC3DS32-3000	ACC3310-AM	33.10	5.9	△		AC3DS32-3300
ACC3070-AM	30.70	5.4	△		AC5DS32-3000	ACC3320-AM	33.20	5.9	△		AC5DS32-3300
ACC3080-AM	30.80	5.5	△		AC8DS32-3000	ACC3330-AM	33.30	5.9	△		AC8DS32-3300
ACC3090-AM	30.90	5.5	△			ACC3340-AM	33.40	5.9	△		
ACC3100-AM	31.00	5.5	▲			ACC3350-AM	33.50	5.9	▲		
ACC3110-AM	31.10	5.5	△		AC3DS32-3100	ACC3360-AM	33.60	6.0	△		AC3DS32-3300
ACC3120-AM	31.20	5.5	△		AC5DS32-3100	ACC3370-AM	33.70	6.0	△		AC5DS32-3300
ACC3130-AM	31.30	5.5	△		AC8DS32-3100	ACC3380-AM	33.80	6.0	△		AC8DS32-3300
ACC3140-AM	31.40	5.6	△			ACC3390-AM	33.90	6.0	△		
ACC3150-AM	31.50	5.6	▲			ACC3400-AM	34.00	6.0	▲		
ACC3160-AM	31.60	5.6	△		AC3DS32-3100	ACC3410-AM	34.10	6.0	△		AC3DS40-3400
ACC3170-AM	31.70	5.6	△		AC5DS32-3100	ACC3420-AM	34.20	6.1	△		AC5DS40-3400
ACC3180-AM	31.80	5.6	△		AC8DS32-3100	ACC3430-AM	34.30	6.1	△		AC8DS40-3400
ACC3190-AM	31.90	5.7	△			ACC3440-AM	34.40	6.1	△		
ACC3200-AM	32.00	5.7	▲			ACC3450-AM	34.50	6.1	▲		
ACC3210-AM	32.10	5.7	△		AC3DS32-3200	ACC3460-AM	34.60	6.1	△		AC3DS40-3400
ACC3220-AM	32.20	5.7	△		AC5DS32-3200	ACC3470-AM	34.70	6.2	△		AC5DS40-3400
ACC3230-AM	32.30	5.7	▲		AC8DS32-3200	ACC3480-AM	34.80	6.2	△		AC8DS40-3400
ACC3240-AM	32.40	5.7	△			ACC3490-AM	34.90	6.2	△		

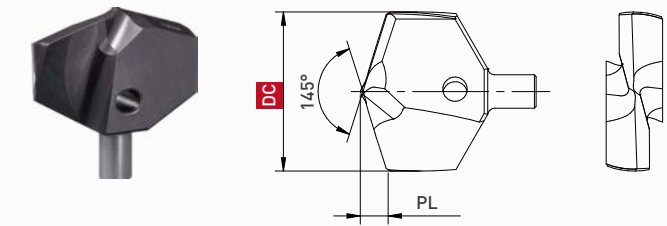
▲ ДА △ НЕТ

### ПРИМЕНИМАЯ ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

ISO	P	P	P	P	M	K	K	N	N	N	S	S	H	H
МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	МЯГКАЯ СТАЛЬ	КОНСТРУКЦИОННЫЙ МЕТАЛ	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЧУГУН	КОВКИЙ ЧУГУН	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	ЛИТЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	МЕДЬНЫЕ СПЛАВЫ	СУПЕРСПЛАВЫ	СПЛАВЫ ТИТАНА	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
	<500N	<750N	<1400N	<1100N	<900N	<750N	<1100N	Si<12%	Si>12%	<750N	<1100N	<1100N	<1400N	<1600N
AM	○	○	○	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○

● ОЧЕНЬ ПОДХОДИТ ○ ПОДХОДИТ

- Диапазон диаметров: 10.0~39.99mm;
- Конструкция тройного позиционирования для повышения стабильности сверления;
- Точность сверления: IT9 – IT10;
- Специально для нержавеющей стали.



(Единица измерения): mm

МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР			ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА	МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР			ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА
	DC (к7)	PL					DC (к7)	PL			
ACC3500-AM	35.00	6.2	▲			ACC3750-AM	37.50	6.6	▲		
ACC3510-AM	35.10	6.2	△		AC3DS40-3500	ACC3760-AM	37.60	6.7	△		AC3DS40-3700
ACC3520-AM	35.20	6.2	△		AC5DS40-3500	ACC3770-AM	37.70	6.7	△		AC5DS40-3700
ACC3530-AM	35.30	6.3	▲		AC8DS40-3500	ACC3780-AM	37.80	6.7	△		AC8DS40-3700
ACC3540-AM	35.40	6.3	△			ACC3790-AM	37.90	6.7	△		
ACC3550-AM	35.50	6.3	▲			ACC3800-AM	38.00	6.7	▲		
ACC3560-AM	35.60	6.3	△		AC3DS40-3500	ACC3810-AM	38.10	6.8	△		AC3DS40-3800
ACC3570-AM	35.70	6.3	△		AC5DS40-3500	ACC3820-AM	38.20	6.8	△		AC5DS40-3800
ACC3580-AM	35.80	6.3	△		AC8DS40-3500	ACC3830-AM	38.30	6.8	△		AC8DS40-3800
ACC3590-AM	35.90	6.4	△			ACC3840-AM	38.40	6.8	△		
ACC3600-AM	36.00	6.4	▲			ACC3850-AM	38.50	6.8	▲		
ACC3610-AM	36.10	6.4	△		AC3DS40-3600	ACC3860-AM	38.60	6.8	△		AC3DS40-3800
ACC3620-AM	36.20	6.4	△		AC5DS40-3600	ACC3870-AM	38.70	6.9	△		AC5DS40-3800
ACC3630-AM	36.30	6.4	△		AC8DS40-3600	ACC3880-AM	38.80	6.9	△		AC8DS40-3800
ACC3640-AM	36.40	6.5	△			ACC3890-AM	38.90	6.9	△		
ACC3650-AM	36.50	6.5	▲			ACC3900-AM	39.00	6.9	▲		
ACC3660-AM	36.60	6.5	△		AC3DS40-3600	ACC3910-AM	39.10	6.9	△		AC3DS40-3900
ACC3670-AM	36.70	6.5	△		AC5DS40-3600	ACC3920-AM	39.20	7.0	△		AC5DS40-3900
ACC3680-AM	36.80	6.5	△		AC8DS40-3600	ACC3930-AM	39.30	7.0	△		AC8DS40-3900
ACC3690-AM	36.90	6.5	△			ACC3940-AM	39.40	7.0	△		
ACC3700-AM	37.00	6.6	▲			ACC3950-AM	39.50	7.0	▲		
ACC3710-AM	37.10	6.6	△		AC3DS40-3700	ACC3960-AM	39.60	7.0	△		AC3DS40-3900
ACC3720-AM	37.20	6.6	△		AC5DS40-3700	ACC3970-AM	39.70	7.0	△		AC5DS40-3900
ACC3730-AM	37.30	6.6	△		AC8DS40-3700	ACC3980-AM	39.80	7.1	△		AC8DS40-3900
ACC3740-AM	37.40	6.6	△			ACC3990-AM	39.90	7.1	△		
						ACC3999-AM	39.99	7.1	▲		

▲ ДА △ НЕТ

### ПРИМЕНИМАЯ ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

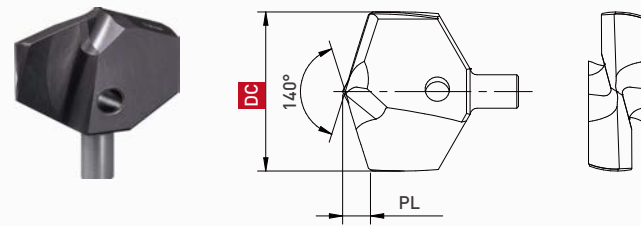
ISO	P	P	P	P	M	K	K	N	N	N	S	S	H	H
МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	МЯГКАЯ СТАЛЬ	КОНСТРУКЦИОННЫЙ МЕТАЛ	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЧУГУН	КОВКИЙ ЧУГУН	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	ЛИТЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	МЕДЬНЫЕ СПЛАВЫ	СУПЕРСПЛАВЫ	СПЛАВЫ ТИТАНА	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
	<500N	<750N	<1400N	<1100N	<900N	<750N	<1100N	Si<12%	Si>12%	<750N	<1100N	<1100N	<1400N	<1600N
AM	○	○	○	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○

● ОЧЕНЬ ПОДХОДИТ ○ ПОДХОДИТ

# ACC-AK ТВЕРДОСПЛАВНАЯ ВСТАВКА



- Диапазон диаметров: 10.0~39.99mm;
- Конструкция тройного позиционирования для повышения стабильности сверления;
- Точность сверления: IT9 – IT10;
- Специально для чугуна.



(Единица измерения): mm

МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА	МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА
	DC (к7)	PL				DC (к7)	PL		
ACC1000-AK	10.00	2.2	▲		ACC1250-AK	12.50	2.7	▲	
ACC1010-AK	10.10	2.2	△	AC3DS16-1000	ACC1260-AK	12.60	2.7	△	AC3DS16-1250
ACC1020-AK	10.20	2.2	▲	AC5DS16-1000	ACC1270-AK	12.70	2.8	△	AC5DS16-1250
ACC1030-AK	10.30	2.2	△	AC8DS16-1000	ACC1280-AK	12.80	2.8	△	AC8DS16-1250
ACC1040-AK	10.40	2.3	△		ACC1290-AK	12.90	2.8	△	
ACC1050-AK	10.50	2.3	▲		ACC1300-AK	13.00	2.8	▲	
ACC1060-AK	10.60	2.3	△	AC3DS16-1050	ACC1310-AK	13.10	2.9	△	AC3DS16-1300
ACC1070-AK	10.70	2.3	△	AC5DS16-1050	ACC1320-AK	13.20	2.9	△	AC5DS16-1300
ACC1080-AK	10.80	2.4	△	AC8DS16-1050	ACC1330-AK	13.30	2.9	△	AC8DS16-1300
ACC1090-AK	10.90	2.4	△		ACC1340-AK	13.40	2.9	△	
ACC1100-AK	11.00	2.4	▲		ACC1350-AK	13.50	2.9	▲	
ACC1110-AK	11.10	2.4	△	AC3DS16-1100	ACC1360-AK	13.60	3.0	△	AC3DS16-1350
ACC1120-AK	11.20	2.4	△	AC5DS16-1100	ACC1370-AK	13.70	3.0	△	AC5DS16-1350
ACC1130-AK	11.30	2.5	△	AC8DS16-1100	ACC1380-AK	13.80	3.0	△	AC8DS16-1350
ACC1140-AK	11.40	2.5	△		ACC1390-AK	13.90	3.0	△	
ACC1150-AK	11.50	2.5	▲		ACC1400-AK	14.00	3.1	▲	
ACC1160-AK	11.60	2.5	△	AC3DS16-1150	ACC1410-AK	14.10	3.1	△	AC3DS16-1400
ACC1170-AK	11.70	2.6	△	AC5DS16-1150	ACC1420-AK	14.20	3.1	△	AC5DS16-1400
ACC1180-AK	11.80	2.6	△	AC8DS16-1150	ACC1430-AK	14.30	3.1	△	AC8DS16-1400
ACC1190-AK	11.90	2.6	△		ACC1440-AK	14.40	3.1	△	
ACC1200-AK	12.00	2.6	▲		ACC1450-AK	14.50	3.2	▲	
ACC1210-AK	12.10	2.6	△	AC3DS16-1200	ACC1460-AK	14.60	3.2	△	AC3DS16-1450
ACC1220-AK	12.20	2.7	△	AC5DS16-1200	ACC1470-AK	14.70	3.2	△	AC5DS16-1450
ACC1230-AK	12.30	2.7	△	AC8DS16-1200	ACC1480-AK	14.80	3.2	△	AC8DS16-1450
ACC1240-AK	12.40	2.7	△		ACC1490-AK	14.90	3.2	△	

▲ ДА △ НЕТ

## ПРИМЕНИМАЯ ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

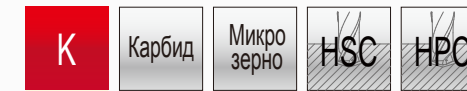
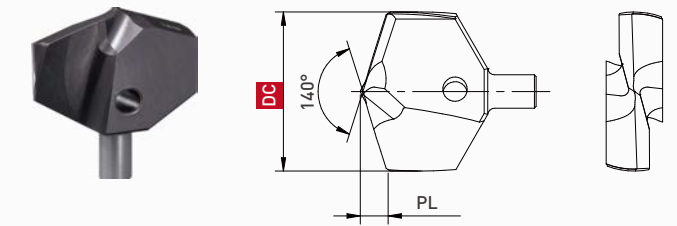
ISO	P	P	P	P	M	K	K	N	N	N	S	S	H	H
МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	МЯГКАЯ СТАЛЬ	КОНСТРУКЦИОННЫЙ МЕТАЛ	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЧУГУН	КОВКИЙ ЧУГУН	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	ЛИТЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	МЕДЬНЫЕ СПЛАВЫ	СУПЕРСПЛАВЫ	СПЛАВЫ ТИТАНА	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
AK	<500N	<750N	<1400N	<1100N	<900N	<750N	<1100N	Si<12%	Si>12%	<750N	<1100N	<1100N	<1400N	<1600N

● ОЧЕНЬ ПОДХОДИТ ○ ПОДХОДИТ

# ACC-AK ТВЕРДОСПЛАВНАЯ ВСТАВКА



- Диапазон диаметров: 10.0~39.99mm;
- Конструкция тройного позиционирования для повышения стабильности сверления;
- Точность сверления: IT9 – IT10;
- Специально для чугуна.



(Единица измерения): mm

МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА	МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА
	DC (к7)	PL				DC (к7)	PL		
ACC1500-AK	15.00	3.3	▲		ACC1750-AK	17.50	3.8	▲	
ACC1510-AK	15.10	3.3	△	AC3DS20-1500	ACC1760-AK	17.60	3.8	△	AC3DS20-1700
ACC1520-AK	15.20	3.3	△	AC5DS20-1500	ACC1770-AK	17.70	3.9	△	AC5DS20-1700
ACC1530-AK	15.30	3.3	△	AC8DS20-1500	ACC1780-AK	17.80	3.9	△	AC8DS20-1700
ACC1540-AK	15.40	3.4	△		ACC1790-AK	17.90	3.9	△	
ACC1550-AK	15.50	3.4	▲		ACC1800-AK	18.00	3.9	▲	
ACC1560-AK	15.60	3.4	△	AC3DS20-1500	ACC1810-AK	18.10	3.9	△	AC3DS25-1800
ACC1570-AK	15.70	3.4	△	AC5DS20-1500	ACC1820-AK	18.20	4.0	△	AC5DS25-1800
ACC1580-AK	15.80	3.4	△	AC8DS20-1500	ACC1830-AK	18.30	4.0	△	AC8DS25-1800
ACC1590-AK	15.90	3.5	△		ACC1840-AK	18.40	4.0	△	
ACC1600-AK	16.00	3.5	▲		ACC1850-AK	18.50	4.0	▲	
ACC1610-AK	16.10	3.5	△	AC3DS20-1600	ACC1860-AK	18.60	4.1	△	AC3DS25-1800
ACC1620-AK	16.20	3.5	△	AC5DS20-1600	ACC1870-AK	18.70	4.1	△	AC5DS25-1800
ACC1630-AK	16.30	3.6	△	AC8DS20-1600	ACC1880-AK	18.80	4.1	△	AC8DS25-1800
ACC1640-AK	16.40	3.6	△		ACC1890-AK	18.90	4.1	△	
ACC1650-AK	16.50	3.6	▲		ACC1900-AK	19.00	4.1	▲	
ACC1660-AK	16.60	3.6	△	AC3DS20-1600	ACC1910-AK	19.10	4.2	△	AC3DS25-1900
ACC1670-AK	16.70	3.6	△	AC5DS20-1600	ACC1920-AK	19.20	4.2	△	AC5DS25-1900
ACC1680-AK	16.80	3.7	△	AC8DS20-1600	ACC1930-AK	19.30	4.2	△	AC8DS25-1900
ACC1690-AK	16.90	3.7	△		ACC1940-AK	19.40	4.2	△	
ACC1700-AK	17.00	3.7	▲		ACC1950-AK	19.50	4.3	▲	
ACC1710-AK	17.10	3.7	△	AC3DS20-1700	ACC1960-AK	19.60	4.3	△	AC3DS25-1900
ACC1720-AK	17.20	3.7	△	AC5DS20-1700	ACC1970-AK	19.70	4.3	△	AC5DS25-1900
ACC1730-AK	17.30	3.8	△	AC8DS20-1700	ACC1980-AK	19.80	4.3	△	AC8DS25-1900
ACC1740-AK	17.40	3.8	△		ACC1990-AK	19.90	4.3	△	

▲ ДА △ НЕТ

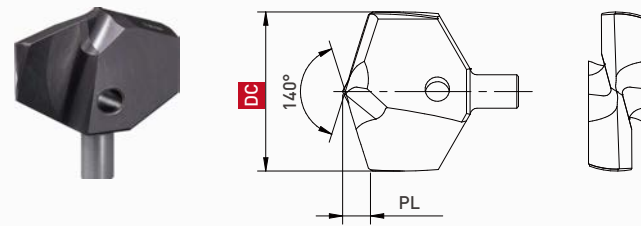
## ПРИМЕНИМАЯ ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

ISO	P	P	P	P	M	K	K	N	N	N	S	S	H	H
МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	МЯГКАЯ СТАЛЬ	КОНСТРУКЦИОННЫЙ МЕТАЛ	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЧУГУН	КОВКИЙ ЧУГУН	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	ЛИТЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	МЕДЬНЫЕ СПЛАВЫ	СУПЕРСПЛАВЫ	СПЛАВЫ ТИТАНА	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
AK	<500N	<750N	<1400N	<1100N	<900N	<750N	<1100N	Si<12%	Si>12%	<750N	<1100N	<1100N	<1400N	<1600N

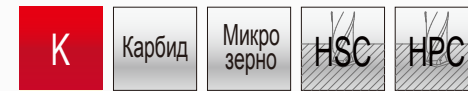
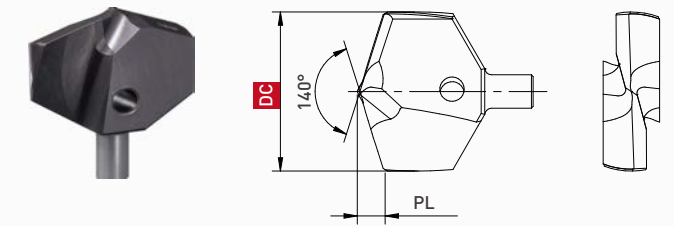
● ОЧЕНЬ ПОДХОДИТ ○ ПОДХОДИТ



- Диапазон диаметров: 10.0~39.99mm;
- Конструкция тройного позиционирования для повышения стабильности сверления;
- Точность сверления: IT9 – IT10;
- Специально для чугуна.



- Диапазон диаметров: 10.0~39.99mm;
- Конструкция тройного позиционирования для повышения стабильности сверления;
- Точность сверления: IT9 – IT10;
- Специально для чугуна.



(Единица измерения): mm

МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА	МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА
	DC (k7)	PL				DC (k7)	PL		
ACC2000-AK	20.00	4.4	▲		ACC2250-AK	22.50	4.9	▲	
ACC2010-AK	20.10	4.4	△	AC3DS25-2000	ACC2260-AK	22.60	4.9	△	AC3DS25-2200
ACC2020-AK	20.20	4.4	△	AC5DS25-2000	ACC2270-AK	22.70	4.9	△	AC5DS25-2200
ACC2030-AK	20.30	4.4	△	AC8DS25-2000	ACC2280-AK	22.80	5.0	△	AC8DS25-2200
ACC2040-AK	20.40	4.4	△		ACC2290-AK	22.90	5.0	△	
ACC2050-AK	20.50	4.5	▲		ACC2300-AK	23.00	5.0	▲	
ACC2060-AK	20.60	4.5	△	AC3DS25-2000	ACC2310-AK	23.10	5.0	△	AC3DS25-2300
ACC2070-AK	20.70	4.5	△	AC5DS25-2000	ACC2320-AK	23.20	5.1	△	AC5DS25-2300
ACC2080-AK	20.80	4.5	△	AC8DS25-2000	ACC2330-AK	23.30	5.1	△	AC8DS25-2300
ACC2090-AK	20.90	4.6	△		ACC2340-AK	23.40	5.1	△	
ACC2100-AK	21.00	4.6	▲		ACC2350-AK	23.50	5.1	▲	
ACC2110-AK	21.10	4.6	△	AC3DS25-2100	ACC2360-AK	23.60	5.1	△	AC3DS25-2300
ACC2120-AK	21.20	4.6	△	AC5DS25-2100	ACC2370-AK	23.70	5.2	△	AC5DS25-2300
ACC2130-AK	21.30	4.6	△	AC8DS25-2100	ACC2380-AK	23.80	5.2	△	AC8DS25-2300
ACC2140-AK	21.40	4.7	△		ACC2390-AK	23.90	5.2	△	
ACC2150-AK	21.50	4.7	▲		ACC2400-AK	24.00	5.2	▲	
ACC2160-AK	21.60	4.7	△	AC3DS25-2100	ACC2410-AK	24.10	5.3	△	AC3DS32-2400
ACC2170-AK	21.70	4.7	△	AC5DS25-2100	ACC2420-AK	24.20	5.3	△	AC5DS32-2400
ACC2180-AK	21.80	4.8	△	AC8DS25-2100	ACC2430-AK	24.30	5.3	△	AC8DS32-2400
ACC2190-AK	21.90	4.8	△		ACC2440-AK	24.40	5.3	△	
ACC2200-AK	22.00	4.8	▲		ACC2450-AK	24.50	5.3	▲	
ACC2210-AK	22.10	4.8	△	AC3DS25-2200	ACC2460-AK	24.60	5.4	△	AC3DS32-2400
ACC2220-AK	22.20	4.8	△	AC5DS25-2200	ACC2470-AK	24.70	5.4	△	AC5DS32-2400
ACC2230-AK	22.30	4.9	△	AC8DS25-2200	ACC2480-AK	24.80	5.4	△	AC8DS32-2400
ACC2240-AK	22.40	4.9	△		ACC2490-AK	24.90	5.4	△	

▲ ДА △ НЕТ

### ПРИМЕНИМАЯ ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

ISO	P	P	P	P	M	K	K	N	N	N	S	S	H	H
МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	МЯГКАЯ СТАЛЬ	КОНСТРУКЦИОННЫЙ МЕТАЛ	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЧУГУН	КОВКИЙ ЧУГУН	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	ЛИТЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	МЕДЬНЫЕ СПЛАВЫ	СУПЕРСПЛАВЫ	СПЛАВЫ ТИТАНА	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
AK	<500N	<750N	<1400N	<1100N	<900N	<750N	<1100N	Si<12%	Si>12%	<750N	<1100N	<1100N	<1400N	<1600N

● ОЧЕНЬ ПОДХОДИТ ○ ПОДХОДИТ

(Единица измерения): mm

МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА	МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА
	DC (k7)	PL				DC (k7)	PL		
ACC2500-AK	25.00	5.4	▲		ACC2750-AK	27.50	6.0	▲	
ACC2510-AK	25.10	5.5	△	AC3DS32-2500	ACC2760-AK	27.60	6.0	△	AC3DS32-2700
ACC2520-AK	25.20	5.5	△	AC5DS32-2500	ACC2770-AK	27.70	6.0	△	AC5DS32-2700
ACC2530-AK	25.30	5.5	▲	AC8DS32-2500	ACC2780-AK	27.80	6.1	△	AC8DS32-2700
ACC2540-AK	25.40	5.5	△		ACC2790-AK	27.90	6.1	△	
ACC2550-AK	25.50	5.6	▲		ACC2800-AK	28.00	6.1	▲	
ACC2560-AK	25.60	5.6	△	AC3DS32-2500	ACC2810-AK	28.10	6.1	△	AC3DS32-2800
ACC2570-AK	25.70	5.6	△	AC5DS32-2500	ACC2820-AK	28.20	6.1	△	AC5DS32-2800
ACC2580-AK	25.80	5.6	△	AC8DS32-2500	ACC2830-AK	28.30	6.2	△	AC8DS32-2800
ACC2590-AK	25.90	5.6	△		ACC2840-AK	28.40	6.2	△	
ACC2600-AK	26.00	5.7	▲		ACC2850-AK	28.50	6.2	▲	
ACC2610-AK	26.10	5.7	△	AC3DS32-2600	ACC2860-AK	28.60	6.2	△	AC3DS32-2800
ACC2620-AK	26.20	5.7	△	AC5DS32-2600	ACC2870-AK	28.70	6.3	△	AC5DS32-2800
ACC2630-AK	26.30	5.7	△	AC8DS32-2600	ACC2880-AK	28.80	6.3	△	AC8DS32-2800
ACC2640-AK	26.40	5.8	△		ACC2890-AK	28.90	6.3	△	
ACC2650-AK	26.50	5.8	▲		ACC2900-AK	29.00	6.3	▲	
ACC2660-AK	26.60	5.8	△	AC3DS32-2600	ACC2910-AK	29.10	6.3	△	AC3DS32-2900
ACC2670-AK	26.70	5.8	△	AC5DS32-2600	ACC2920-AK	29.20	6.4	△	AC5DS32-2900
ACC2680-AK	26.80	5.8	△	AC8DS32-2600	ACC2930-AK	29.30	6.4	△	AC8DS32-2900
ACC2690-AK	26.90	5.9	△		ACC2940-AK	29.40	6.4	△	
ACC2700-AK	27.00	5.9	▲		ACC2950-AK	29.50	6.4	▲	
ACC2710-AK	27.10	5.9	△	AC3DS32-2700	ACC2960-AK	29.60	6.5	△	AC3DS32-2900
ACC2720-AK	27.20	5.9	△	AC5DS32-2700	ACC2970-AK	29.70	6.5	△	AC5DS32-2900
ACC2730-AK	27.30	6.0	△	AC8DS32-2700	ACC2980-AK	29.80	6.5	△	AC8DS32-2900
ACC2740-AK	27.40	6.0	△		ACC2990-AK	29.90	6.5	△	

▲ ДА △ НЕТ

### ПРИМЕНИМАЯ ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

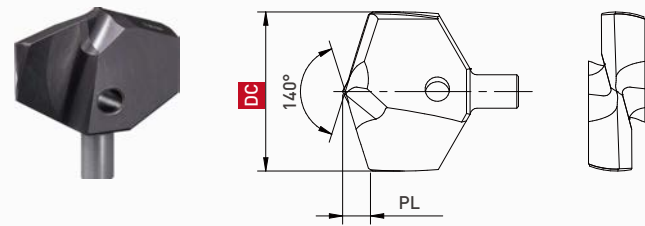
ISO	P	P	P	P	M	K	K	N	N	N	S	S	H	H
МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	МЯГКАЯ СТАЛЬ	КОНСТРУКЦИОННЫЙ МЕТАЛ	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЧУГУН	КОВКИЙ ЧУГУН	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	ЛИТЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	МЕДЬНЫЕ СПЛАВЫ	СУПЕРСПЛАВЫ	СПЛАВЫ ТИТАНА	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
AK	<500N	<750N	<1400N	<1100N	<900N	<750N	<1100N	Si<12%	Si>12%	<750N	<1100N	<1100N	<1400N	<1600N

● ОЧЕНЬ ПОДХОДИТ ○ ПОДХОДИТ

# АСС-АК ТВЕРДОСПЛАВНАЯ ВСТАВКА



- Диапазон диаметров: 10.0~39.99mm;
- Конструкция тройного позиционирования для повышения стабильности сверления;
- Точность сверления: IT9 – IT10;
- Специально для чугуна.



(Единица измерения): mm

МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА	МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА
	DC (k7)	PL				DC (k7)	PL		
АСС3000-АК	30.00	6.5	▲		АСС3250-АК	32.50	7.1	▲	
АСС3010-АК	30.10	6.6	△	АС3ДС32-3000	АСС3260-АК	32.60	7.1	△	АС3ДС32-3200
АСС3020-АК	30.20	6.6	△	АС5ДС32-3000	АСС3270-АК	32.70	7.1	△	АС5ДС32-3200
АСС3030-АК	30.30	6.6	△	АС8ДС32-3000	АСС3280-АК	32.80	7.1	△	АС8ДС32-3200
АСС3040-АК	30.40	6.6	△		АСС3290-АК	32.90	7.2	△	
АСС3050-АК	30.50	6.6	▲		АСС3300-АК	33.00	7.2	▲	
АСС3060-АК	30.60	6.7	△	АС3ДС32-3000	АСС3310-АК	33.10	7.2	△	АС3ДС32-3300
АСС3070-АК	30.70	6.7	△	АС5ДС32-3000	АСС3320-АК	33.20	7.2	△	АС5ДС32-3300
АСС3080-АК	30.80	6.7	△	АС8ДС32-3000	АСС3330-АК	33.30	7.3	△	АС8ДС32-3300
АСС3090-АК	30.90	6.7	△		АСС3340-АК	33.40	7.3	△	
АСС3100-АК	31.00	6.8	▲		АСС3350-АК	33.50	7.3	▲	
АСС3110-АК	31.10	6.8	△	АС3ДС32-3100	АСС3360-АК	33.60	7.3	△	АС3ДС32-3300
АСС3120-АК	31.20	6.8	△	АС5ДС32-3100	АСС3370-АК	33.70	7.3	△	АС5ДС32-3300
АСС3130-АК	31.30	6.8	△	АС8ДС32-3100	АСС3380-АК	33.80	7.4	△	АС8ДС32-3300
АСС3140-АК	31.40	6.8	△		АСС3390-АК	33.90	7.4	△	
АСС3150-АК	31.50	6.9	▲		АСС3400-АК	34.00	7.4	▲	
АСС3160-АК	31.60	6.9	△	АС3ДС32-3100	АСС3410-АК	34.10	7.4	△	АС3ДС40-3400
АСС3170-АК	31.70	6.9	△	АС5ДС32-3100	АСС3420-АК	34.20	7.5	△	АС5ДС40-3400
АСС3180-АК	31.80	6.9	△	АС8ДС32-3100	АСС3430-АК	34.30	7.5	△	АС8ДС40-3400
АСС3190-АК	31.90	7.0	△		АСС3440-АК	34.40	7.5	△	
АСС3200-АК	32.00	7.0	▲		АСС3450-АК	34.50	7.5	▲	
АСС3210-АК	32.10	7.0	△	АС3ДС32-3200	АСС3460-АК	34.60	7.5	△	АС3ДС40-3400
АСС3220-АК	32.20	7.0	△	АС5ДС32-3200	АСС3470-АК	34.70	7.6	△	АС5ДС40-3400
АСС3230-АК	32.30	7.0	△	АС8ДС32-3200	АСС3480-АК	34.80	7.6	△	АС8ДС40-3400
АСС3240-АК	32.40	7.1	△		АСС3490-АК	34.90	7.6	△	

▲ ДА △ НЕТ

## ПРИМЕНИМАЯ ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

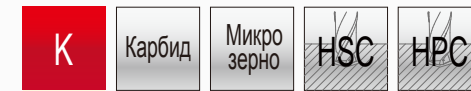
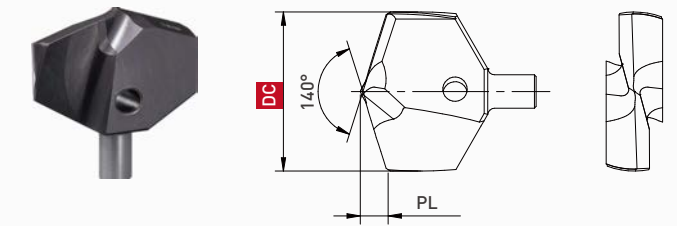
ISO	P	P	P	P	M	K	K	N	N	N	S	S	H	H
МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	МЯГКАЯ СТАЛЬ	КОНСТРУКЦИОННЫЙ МЕТАЛ	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЧУГУН	КОВКИЙ ЧУГУН	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	ЛИТЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	МЕДЬНЫЕ СПЛАВЫ	СУПЕРСПЛАВЫ	СПЛАВЫ ТИТАНА	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
АК	<500N	<750N	<1400N	<1100N	<900N	<750N	<1100N	Si<12%	Si>12%	<750N	<1100N	<1100N	<1400N	<1600N

● ОЧЕНЬ ПОДХОДИТ ○ ПОДХОДИТ

# АСС-АК ТВЕРДОСПЛАВНАЯ ВСТАВКА



- Диапазон диаметров: 10.0~39.99mm;
- Конструкция тройного позиционирования для повышения стабильности сверления;
- Точность сверления: IT9 – IT10;
- Специально для чугуна.



(Единица измерения): mm

МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА	МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА
	DC (k7)	PL				DC (k7)	PL		
АСС3500-АК	35.00	7.6	▲		АСС3750-АК	37.50	8.2	▲	
АСС3510-АК	35.10	7.7	△	АС3ДС40-3500	АСС3760-АК	37.60	8.2	△	АС3ДС40-3700
АСС3520-АК	35.20	7.7	△	АС5ДС40-3500	АСС3770-АК	37.70	8.2	△	АС5ДС40-3700
АСС3530-АК	35.30	7.7	△	АС8ДС40-3500	АСС3780-АК	37.80	8.2	△	АС8ДС40-3700
АСС3540-АК	35.40	7.7	△		АСС3790-АК	37.90	8.3	△	
АСС3550-АК	35.50	7.7	▲		АСС3800-АК	38.00	8.3	▲	
АСС3560-АК	35.60	7.8	△	АС3ДС40-3500	АСС3810-АК	38.10	8.3	△	АС3ДС40-3800
АСС3570-АК	35.70	7.8	△	АС5ДС40-3500	АСС3820-АК	38.20	8.3	△	АС5ДС40-3800
АСС3580-АК	35.80	7.8	△	АС8ДС40-3500	АСС3830-АК	38.30	8.3	△	АС8ДС40-3800
АСС3590-АК	35.90	7.8	△		АСС3840-АК	38.40	8.4	△	
АСС3600-АК	36.00	7.8	▲		АСС3850-АК	38.50	8.4	▲	
АСС3610-АК	36.10	7.9	△	АС3ДС40-3600	АСС3860-АК	38.60	8.4	△	АС3ДС40-3800
АСС3620-АК	36.20	7.9	△	АС5ДС40-3600	АСС3870-АК	38.70	8.4	△	АС5ДС40-3800
АСС3630-АК	36.30	7.9	△	АС8ДС40-3600	АСС3880-АК	38.80	8.5	△	АС8ДС40-3800
АСС3640-АК	36.40	7.9	△		АСС3890-АК	38.90	8.5	△	
АСС3650-АК	36.50	8.0	▲		АСС3900-АК	39.00	8.5	▲	
АСС3660-АК	36.60	8.0	△	АС3ДС40-3600	АСС3910-АК	39.10	8.5	△	АС3ДС40-3900
АСС3670-АК	36.70	8.0	△	АС5ДС40-3600	АСС3920-АК	39.20	8.5	△	АС5ДС40-3900
АСС3680-АК	36.80	8.0	△	АС8ДС40-3600	АСС3930-АК	39.30	8.6	△	АС8ДС40-3900
АСС3690-АК	36.90	8.0	△		АСС3940-АК	39.40	8.6	△	
АСС3700-АК	37.00	8.1	▲		АСС3950-АК	39.50	8.6	▲	
АСС3710-АК	37.10	8.1	△	АС3ДС40-3700	АСС3960-АК	39.60	8.6	△	АС3ДС40-3900
АСС3720-АК	37.20	8.1	△	АС5ДС40-3700	АСС3970-АК	39.70	8.7	△	АС5ДС40-3900
АСС3730-АК	37.30	8.1	△	АС8ДС40-3700	АСС3980-АК	39.80	8.7	△	АС8ДС40-3900
АСС3740-АК	37.40	8.2	△		АСС3990-АК	39.90	8.7	△	
					АСС3999-АК	39.99	8.7	▲	

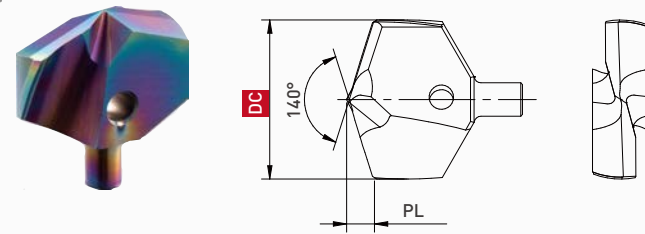
▲ ДА △ НЕТ

## ПРИМЕНИМАЯ ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

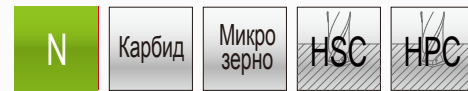
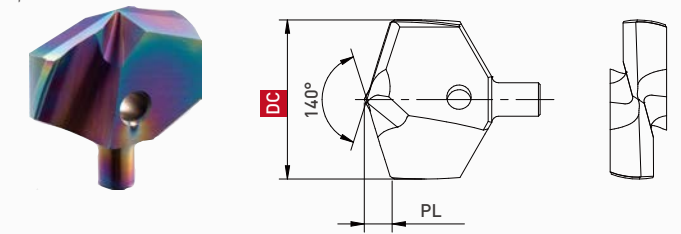
ISO	P	P	P	P	M	K	K	N	N	N	S	S	H	H
МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	МЯГКАЯ СТАЛЬ	КОНСТРУКЦИОННЫЙ МЕТАЛ	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЧУГУН	КОВКИЙ ЧУГУН	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	ЛИТЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	МЕДЬНЫЕ СПЛАВЫ	СУПЕРСПЛАВЫ	СПЛАВЫ ТИТАНА	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
АК	<500N	<750N	<1400N	<1100N	<900N	<750N	<1100N	Si<12%	Si>12%	<750N	<1100N	<1100N	<1400N	<1600N

● ОЧЕНЬ ПОДХОДИТ ○ ПОДХОДИТ

- Диапазон диаметров: 10.0~39.99mm;
- Конструкция тройного позиционирования для повышения стабильности сверления;
- Точность сверления: IT9 – IT10;



- Диапазон диаметров: 10.0~39.99mm;
- Конструкция тройного позиционирования для повышения стабильности сверления;
- Точность сверления: IT9 – IT10;



(Единица измерения): mm

МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА	МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА
	DC (к7)	PL				DC (к7)	PL		
ACC1000-AN	10.00	1.8	▲		ACC1250-AN	12.50	2.3	▲	
ACC1010-AN	10.10	1.8	△	AC3DS16-1000	ACC1260-AN	12.60	2.3	△	AC3DS16-1250
ACC1020-AN	10.20	1.9	▲	AC5DS16-1000	ACC1270-AN	12.70	2.3	△	AC5DS16-1250
ACC1030-AN	10.30	1.9	△	AC8DS16-1000	ACC1280-AN	12.80	2.3	△	AC8DS16-1250
ACC1040-AN	10.40	1.9	△		ACC1290-AN	12.90	2.3	△	
ACC1050-AN	10.50	1.9	▲		ACC1300-AN	13.00	2.4	▲	
ACC1060-AN	10.60	1.9	△	AC3DS16-1050	ACC1310-AN	13.10	2.4	△	AC3DS16-1300
ACC1070-AN	10.70	1.9	△	AC5DS16-1050	ACC1320-AN	13.20	2.4	△	AC5DS16-1300
ACC1080-AN	10.80	2.0	△	AC8DS16-1050	ACC1330-AN	13.30	2.4	△	AC8DS16-1300
ACC1090-AN	10.90	2.0	△		ACC1340-AN	13.40	2.4	△	
ACC1100-AN	11.00	2.0	▲		ACC1350-AN	13.50	2.5	▲	
ACC1110-AN	11.10	2.0	△	AC3DS16-1100	ACC1360-AN	13.60	2.5	△	AC3DS16-1350
ACC1120-AN	11.20	2.0	△	AC5DS16-1100	ACC1370-AN	13.70	2.5	△	AC5DS16-1350
ACC1130-AN	11.30	2.1	△	AC8DS16-1100	ACC1380-AN	13.80	2.5	△	AC8DS16-1350
ACC1140-AN	11.40	2.1	△		ACC1390-AN	13.90	2.5	△	
ACC1150-AN	11.50	2.1	▲		ACC1400-AN	14.00	2.5	▲	
ACC1160-AN	11.60	2.1	△	AC3DS16-1150	ACC1410-AN	14.10	2.6	△	AC3DS16-1400
ACC1170-AN	11.70	2.1	△	AC5DS16-1150	ACC1420-AN	14.20	2.6	△	AC5DS16-1400
ACC1180-AN	11.80	2.1	△	AC8DS16-1150	ACC1430-AN	14.30	2.6	△	AC8DS16-1400
ACC1190-AN	11.90	2.2	△		ACC1440-AN	14.40	2.6	△	
ACC1200-AN	12.00	2.2	▲		ACC1450-AN	14.50	2.6	▲	
ACC1210-AN	12.10	2.2	△	AC3DS16-1200	ACC1460-AN	14.60	2.7	△	AC3DS16-1450
ACC1220-AN	12.20	2.2	△	AC5DS16-1200	ACC1470-AN	14.70	2.7	△	AC5DS16-1450
ACC1230-AN	12.30	2.2	△	AC8DS16-1200	ACC1480-AN	14.80	2.7	△	AC8DS16-1450
ACC1240-AN	12.40	2.3	△		ACC1490-AN	14.90	2.7	△	

▲ ДА △ НЕТ



(Единица измерения): mm

МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА	МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА
	DC (к7)	PL				DC (к7)	PL		
ACC1500-AN	15.00	2.7	▲		ACC1750-AN	17.50	3.2	▲	
ACC1510-AN	15.10	2.7	△	AC3DS16-1500	ACC1760-AN	17.60	3.2	△	AC3DS16-1700
ACC1520-AN	15.20	2.8	△	AC5DS16-1500	ACC1770-AN	17.70	3.2	△	AC5DS16-1700
ACC1530-AN	15.30	2.8	△	AC8DS16-1500	ACC1780-AN	17.80	3.2	△	AC8DS16-1700
ACC1540-AN	15.40	2.8	△		ACC1790-AN	17.90	3.3	△	
ACC1550-AN	15.50	2.8	▲		ACC1800-AN	18.00	3.3	▲	
ACC1560-AN	15.60	2.8	△	AC3DS16-1500	ACC1810-AN	18.10	3.3	△	AC3DS16-1800
ACC1570-AN	15.70	2.9	△	AC5DS16-1500	ACC1820-AN	18.20	3.3	△	AC5DS16-1800
ACC1580-AN	15.80	2.9	△	AC8DS16-1500	ACC1830-AN	18.30	3.3	△	AC8DS16-1800
ACC1590-AN	15.90	2.9	△		ACC1840-AN	18.40	3.3	△	
ACC1600-AN	16.00	2.9	▲		ACC1850-AN	18.50	3.4	▲	
ACC1610-AN	16.10	2.9	△	AC3DS16-1600	ACC1860-AN	18.60	3.4	△	AC3DS16-1800
ACC1620-AN	16.20	2.9	△	AC5DS16-1600	ACC1870-AN	18.70	3.4	△	AC5DS16-1800
ACC1630-AN	16.30	3.0	△	AC8DS16-1600	ACC1880-AN	18.80	3.4	△	AC8DS16-1800
ACC1640-AN	16.40	3.0	△		ACC1890-AN	18.90	3.4	△	
ACC1650-AN	16.50	3.0	▲		ACC1900-AN	19.00	3.5	▲	
ACC1660-AN	16.60	3.0	△	AC3DS16-1600	ACC1910-AN	19.10	3.5	△	AC3DS16-1900
ACC1670-AN	16.70	3.0	△	AC5DS16-1600	ACC1920-AN	19.20	3.5	△	AC5DS16-1900
ACC1680-AN	16.80	3.1	△	AC8DS16-1600	ACC1930-AN	19.30	3.5	△	AC8DS16-1900
ACC1690-AN	16.90	3.1	△		ACC1940-AN	19.40	3.5	△	
ACC1700-AN	17.00	3.1	▲		ACC1950-AN	19.50	3.5	▲	
ACC1710-AN	17.10	3.1	△	AC3DS16-1700	ACC1960-AN	19.60	3.6	△	AC3DS16-1900
ACC1720-AN	17.20	3.1	△	AC5DS16-1700	ACC1970-AN	19.70	3.6	△	AC5DS16-1900
ACC1730-AN	17.30	3.1	△	AC8DS16-1700	ACC1980-AN	19.80	3.6	△	AC8DS16-1900
ACC1740-AN	17.40	3.2	△		ACC1990-AN	19.90	3.6	△	

▲ ДА △ НЕТ

### ПРИМЕНИМАЯ ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

ISO	P	P	P	P	M	K	K	N	N	N	S	S	H	H
МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	МЯГКАЯ СТАЛЬ	КОНСТРУКЦИОННЫЙ МЕТАЛ	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЧУГУН	КОВКИЙ ЧУГУН	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	ЛИТЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	МЕДЬНЫЕ СПЛАВЫ	СУПЕРСПЛАВЫ	СПЛАВЫ ТИТАНА	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
AN	<500N	<750N	<1400N	<1100N	<900N	<750N	<1100N	Si<12%	Si>12%	<750N	<1100N	<1100N	<1400N	<1600N

● ОЧЕНЬ ПОДХОДИТ ○ ПОДХОДИТ

### ПРИМЕНИМАЯ ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

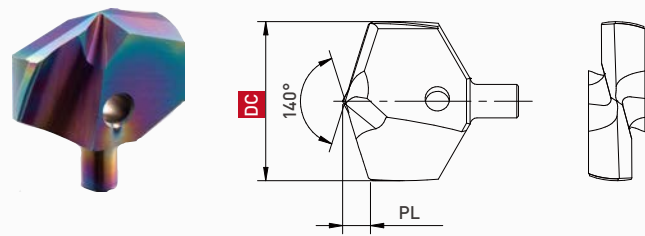
ISO	P	P	P	P	M	K	K	N	N	N	S	S	H	H
МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	МЯГКАЯ СТАЛЬ	КОНСТРУКЦИОННЫЙ МЕТАЛ	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЧУГУН	КОВКИЙ ЧУГУН	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	ЛИТЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	МЕДЬНЫЕ СПЛАВЫ	СУПЕРСПЛАВЫ	СПЛАВЫ ТИТАНА	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
AN	<500N	<750N	<1400N	<1100N	<900N	<750N	<1100N	Si<12%	Si>12%	<750N	<1100N	<1100N	<1400N	<1600N

● ОЧЕНЬ ПОДХОДИТ ○ ПОДХОДИТ

# ACC-AN ТВЕРДОСПЛАВНАЯ ВСТАВКА



- Диапазон диаметров: 10.0~39.99mm;
- Конструкция тройного позиционирования для повышения стабильности сверления;
- Точность сверления: IT9 ~ IT10;



(Единица измерения): mm

МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА	МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА
	DC (к7)	PL				DC (к7)	PL		
ACC2000-AN	20.00	3.6	▲		ACC2250-AN	22.50	4.1	▲	
ACC2010-AN	20.10	3.7	△	AC3DS25-2000	ACC2260-AN	22.60	4.1	△	AC3DS25-2200
ACC2020-AN	20.20	3.7	△	AC5DS25-2000	ACC2270-AN	22.70	4.1	△	AC5DS25-2200
ACC2030-AN	20.30	3.7	△	AC8DS25-2000	ACC2280-AN	22.80	4.1	△	AC8DS25-2200
ACC2040-AN	20.40	3.7	△		ACC2290-AN	22.90	4.2	△	
ACC2050-AN	20.50	3.7	▲		ACC2300-AN	23.00	4.2	▲	
ACC2060-AN	20.60	3.7	△	AC3DS25-2000	ACC2310-AN	23.10	4.2	△	AC3DS25-2300
ACC2070-AN	20.70	3.8	△	AC5DS25-2000	ACC2320-AN	23.20	4.2	△	AC5DS25-2300
ACC2080-AN	20.80	3.8	△	AC8DS25-2000	ACC2330-AN	23.30	4.2	△	AC8DS25-2300
ACC2090-AN	20.90	3.8	△		ACC2340-AN	23.40	4.3	△	
ACC2100-AN	21.00	3.8	▲		ACC2350-AN	23.50	4.3	▲	
ACC2110-AN	21.10	3.8	△	AC3DS25-2100	ACC2360-AN	23.60	4.3	△	AC3DS25-2300
ACC2120-AN	21.20	3.9	△	AC5DS25-2100	ACC2370-AN	23.70	4.3	△	AC5DS25-2300
ACC2130-AN	21.30	3.9	△	AC8DS25-2100	ACC2380-AN	23.80	4.3	△	AC8DS25-2300
ACC2140-AN	21.40	3.9	△		ACC2390-AN	23.90	4.3	△	
ACC2150-AN	21.50	3.9	▲		ACC2400-AN	24.00	4.4	▲	
ACC2160-AN	21.60	3.9	△	AC3DS25-2100	ACC2410-AN	24.10	4.4	△	AC3DS32-2400
ACC2170-AN	21.70	3.9	△	AC5DS25-2100	ACC2420-AN	24.20	4.4	△	AC5DS32-2400
ACC2180-AN	21.80	4.0	△	AC8DS25-2100	ACC2430-AN	24.30	4.4	△	AC8DS32-2400
ACC2190-AN	21.90	4.0	△		ACC2440-AN	24.40	4.4	△	
ACC2200-AN	22.00	4.0	▲		ACC2450-AN	24.50	4.5	▲	
ACC2210-AN	22.10	4.0	△	AC3DS25-2200	ACC2460-AN	24.60	4.5	△	AC3DS32-2400
ACC2220-AN	22.20	4.0	△	AC5DS25-2200	ACC2470-AN	24.70	4.5	△	AC5DS32-2400
ACC2230-AN	22.30	4.1	△	AC8DS25-2200	ACC2480-AN	24.80	4.5	△	AC8DS32-2400
ACC2240-AN	22.40	4.1	△		ACC2490-AN	24.90	4.5	△	

▲ ДА △ НЕТ

## ПРИМЕНИМАЯ ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

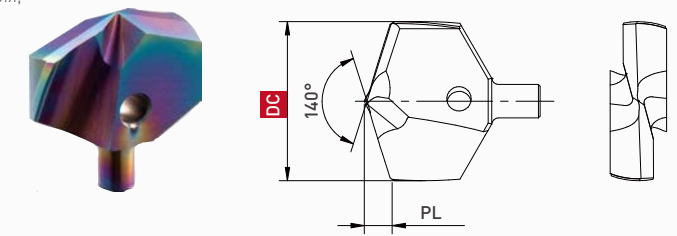
ISO	P	P	P	P	M	N	N	N	N	N	S	S	H	H
МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	МЯГКАЯ СТАЛЬ	КОНСТРУКЦИОННЫЙ МЕТАЛ	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЧУГУН	КОВКИЙ ЧУГУН	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	ЛИТЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	МЕДНЫЕ СПЛАВЫ	СУПЕРСПЛАВЫ	СПЛАВЫ ТИТАНА	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
AN	<500N	<750N	<1400N	<1100N	<900N	<750N	<1100N	Si<12%	Si>12%	<750N	<1100N	<1100N	<1400N	<1600N

● ОЧЕНЬ ПОДХОДИТ ○ ПОДХОДИТ

# ACC-AN ТВЕРДОСПЛАВНАЯ ВСТАВКА



- Диапазон диаметров: 10.0~39.99mm;
- Конструкция тройного позиционирования для повышения стабильности сверления;
- Точность сверления: IT9 ~ IT10;



(Единица измерения): mm

МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА	МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА
	DC (к7)	PL				DC (к7)	PL		
ACC2500-AN	25.00	4.5	▲		ACC2750-AN	27.50	5.0	▲	
ACC2510-AN	25.10	4.6	△	AC3DS32-2500	ACC2760-AN	27.60	5.0	△	AC3DS32-2700
ACC2520-AN	25.20	4.6	△	AC5DS32-2500	ACC2770-AN	27.70	5.0	△	AC5DS32-2700
ACC2530-AN	25.30	4.6	△	AC8DS32-2500	ACC2780-AN	27.80	5.1	△	AC8DS32-2700
ACC2540-AN	25.40	4.6	△		ACC2790-AN	27.90	5.1	△	
ACC2550-AN	25.50	4.6	▲		ACC2800-AN	28.00	5.1	▲	
ACC2560-AN	25.60	4.7	△	AC3DS32-2500	ACC2810-AN	28.10	5.1	△	AC3DS32-2800
ACC2570-AN	25.70	4.7	△	AC5DS32-2500	ACC2820-AN	28.20	5.1	△	AC5DS32-2800
ACC2580-AN	25.80	4.7	△	AC8DS32-2500	ACC2830-AN	28.30	5.2	△	AC8DS32-2800
ACC2590-AN	25.90	4.7	△		ACC2840-AN	28.40	5.2	△	
ACC2600-AN	26.00	4.7	▲		ACC2850-AN	28.50	5.2	▲	
ACC2610-AN	26.10	4.7	△	AC3DS32-2600	ACC2860-AN	28.60	5.2	△	AC3DS32-2800
ACC2620-AN	26.20	4.8	△	AC5DS32-2600	ACC2870-AN	28.70	5.2	△	AC5DS32-2800
ACC2630-AN	26.30	4.8	△	AC8DS32-2600	ACC2880-AN	28.80	5.2	△	AC8DS32-2800
ACC2640-AN	26.40	4.8	△		ACC2890-AN	28.90	5.3	△	
ACC2650-AN	26.50	4.8	▲		ACC2900-AN	29.00	5.3	▲	
ACC2660-AN	26.60	4.8	△	AC3DS32-2600	ACC2910-AN	29.10	5.3	△	AC3DS32-2900
ACC2670-AN	26.70	4.9	△	AC5DS32-2600	ACC2920-AN	29.20	5.3	△	AC5DS32-2900
ACC2680-AN	26.80	4.9	△	AC8DS32-2600	ACC2930-AN	29.30	5.3	△	AC8DS32-2900
ACC2690-AN	26.90	4.9	△		ACC2940-AN	29.40	5.4	△	
ACC2700-AN	27.00	4.9	▲		ACC2950-AN	29.50	5.4	▲	
ACC2710-AN	27.10	4.9	△	AC3DS32-2700	ACC2960-AN	29.60	5.4	△	AC3DS32-2900
ACC2720-AN	27.20	4.9	△	AC5DS32-2700	ACC2970-AN	29.70	5.4	△	AC5DS32-2900
ACC2730-AN	27.30	5.0	△	AC8DS32-2700	ACC2980-AN	29.80	5.4	△	AC8DS32-2900
ACC2740-AN	27.40	5.0	△		ACC2990-AN	29.90	5.4	△	

▲ ДА △ НЕТ

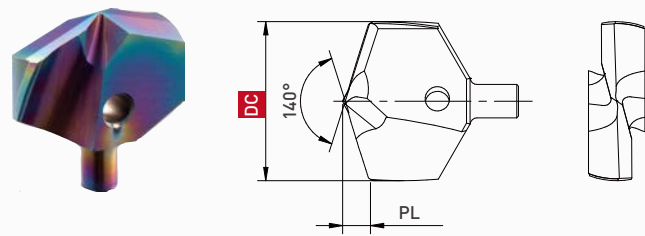
## ПРИМЕНИМАЯ ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

ISO	P	P	P	P	M	N	N	N	N	N	S	S	H	H
МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	МЯГКАЯ СТАЛЬ	КОНСТРУКЦИОННЫЙ МЕТАЛ	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЧУГУН	КОВКИЙ ЧУГУН	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	ЛИТЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	МЕДНЫЕ СПЛАВЫ	СУПЕРСПЛАВЫ	СПЛАВЫ ТИТАНА	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
AN	<500N	<750N	<1400N	<1100N	<900N	<750N	<1100N	Si<12%	Si>12%	<750N	<1100N	<1100N	<1400N	<1600N

● ОЧЕНЬ ПОДХОДИТ ○ ПОДХОДИТ



- Диапазон диаметров: 10.0~39.99mm;
- Конструкция тройного позиционирования для повышения стабильности сверления;
- Точность сверления: IT9 ~ IT10;



(Единица измерения): mm

МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА	МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА
	DC (K7)	PL				DC (K7)	PL		
ACC3000-AN	30.00	5.5	▲		ACC3250-AN	32.50	5.9	▲	
ACC3010-AN	30.10	5.5	△	AC3DS32-3000	ACC3260-AN	32.60	5.9	△	AC3DS32-3200
ACC3020-AN	30.20	5.5	△	AC5DS32-3000	ACC3270-AN	32.70	6.0	△	AC5DS32-3200
ACC3030-AN	30.30	5.5	△	AC8DS32-3000	ACC3280-AN	32.80	6.0	△	AC8DS32-3200
ACC3040-AN	30.40	5.5	△		ACC3290-AN	32.90	6.0	△	
ACC3050-AN	30.50	5.6	▲		ACC3300-AN	33.00	6.0	▲	
ACC3060-AN	30.60	5.6	△	AC3DS32-3000	ACC3310-AN	33.10	6.0	△	AC3DS32-3300
ACC3070-AN	30.70	5.6	△	AC5DS32-3000	ACC3320-AN	33.20	6.0	△	AC5DS32-3300
ACC3080-AN	30.80	5.6	△	AC8DS32-3000	ACC3330-AN	33.30	6.1	△	AC8DS32-3300
ACC3090-AN	30.90	5.6	△		ACC3340-AN	33.40	6.1	△	
ACC3100-AN	31.00	5.6	▲		ACC3350-AN	33.50	6.1	▲	
ACC3110-AN	31.10	5.7	△	AC3DS32-3100	ACC3360-AN	33.60	6.1	△	AC3DS32-3300
ACC3120-AN	31.20	5.7	△	AC5DS32-3100	ACC3370-AN	33.70	6.1	△	AC5DS32-3300
ACC3130-AN	31.30	5.7	△	AC8DS32-3100	ACC3380-AN	33.80	6.2	△	AC8DS32-3300
ACC3140-AN	31.40	5.7	△		ACC3390-AN	33.90	6.2	△	
ACC3150-AN	31.50	5.7	▲		ACC3400-AN	34.00	6.2	▲	
ACC3160-AN	31.60	5.8	△	AC3DS32-3100	ACC3410-AN	34.10	6.2	△	AC3DS40-3400
ACC3170-AN	31.70	5.8	△	AC5DS32-3100	ACC3420-AN	34.20	6.2	△	AC5DS40-3400
ACC3180-AN	31.80	5.8	△	AC8DS32-3100	ACC3430-AN	34.30	6.2	△	AC8DS40-3400
ACC3190-AN	31.90	5.8	△		ACC3440-AN	34.40	6.3	△	
ACC3200-AN	32.00	5.8	▲		ACC3450-AN	34.50	6.3	▲	
ACC3210-AN	32.10	5.8	△	AC3DS32-3200	ACC3460-AN	34.60	6.3	△	AC3DS40-3400
ACC3220-AN	32.20	5.9	△	AC5DS32-3200	ACC3470-AN	34.70	6.3	△	AC5DS40-3400
ACC3230-AN	32.30	5.9	△	AC8DS32-3200	ACC3480-AN	34.80	6.3	△	AC8DS40-3400
ACC3240-AN	32.40	5.9	△		ACC3490-AN	34.90	6.4	△	

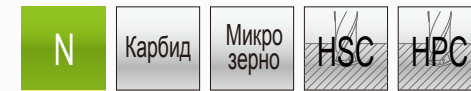
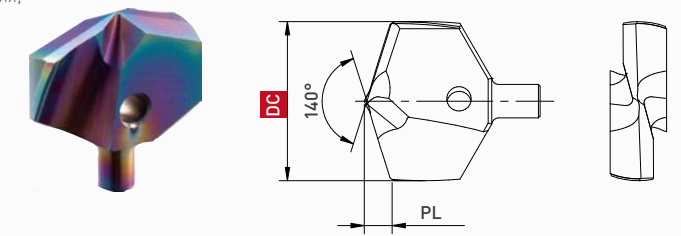
▲ ДА △ НЕТ

### ПРИМЕНИМАЯ ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

ISO	P	P	P	P	M	N	N	N	N	N	S	S	H	H
МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	МЯГКАЯ СТАЛЬ	КОНСТРУКЦИОННЫЙ МЕТАЛ	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЧУГУН	КОВКИЙ ЧУГУН	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	ЛИТЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	МЕДНЫЕ СПЛАВЫ	СУПЕРСПЛАВЫ	СПЛАВЫ ТИТАНА	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
AN	<500N	<750N	<1400N	<1100N	<900N	<750N	<1100N	Si<12%	Si>12%	<750N	<1100N	<1100N	<1400N	<1600N

● ОЧЕНЬ ПОДХОДИТ ○ ПОДХОДИТ

- Диапазон диаметров: 10.0~39.99mm;
- Конструкция тройного позиционирования для повышения стабильности сверления;
- Точность сверления: IT9 ~ IT10;



(Единица измерения): mm

МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА	МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА
	DC (K7)	PL				DC (K7)	PL		
ACC3500-AN	35.00	6.4	▲		ACC3750-AN	37.50	6.8	▲	
ACC3510-AN	35.10	6.4	△	AC3DS40-3500	ACC3760-AN	37.60	6.8	△	AC3DS40-3700
ACC3520-AN	35.20	6.4	△	AC5DS40-3500	ACC3770-AN	37.70	6.9	△	AC5DS40-3700
ACC3530-AN	35.30	6.4	△	AC8DS40-3500	ACC3780-AN	37.80	6.9	△	AC8DS40-3700
ACC3540-AN	35.40	6.4	△		ACC3790-AN	37.90	6.9	△	
ACC3550-AN	35.50	6.5	▲		ACC3800-AN	38.00	6.9	▲	
ACC3560-AN	35.60	6.5	△	AC3DS40-3500	ACC3810-AN	38.10	6.9	△	AC3DS40-3800
ACC3570-AN	35.70	6.5	△	AC5DS40-3500	ACC3820-AN	38.20	7.0	△	AC5DS40-3800
ACC3580-AN	35.80	6.5	△	AC8DS40-3500	ACC3830-AN	38.30	7.0	△	AC8DS40-3800
ACC3590-AN	35.90	6.5	△		ACC3840-AN	38.40	7.0	△	
ACC3600-AN	36.00	6.6	▲		ACC3850-AN	38.50	7.0	▲	
ACC3610-AN	36.10	6.6	△	AC3DS40-3600	ACC3860-AN	38.60	7.0	△	AC3DS40-3800
ACC3620-AN	36.20	6.6	△	AC5DS40-3600	ACC3870-AN	38.70	7.0	△	AC5DS40-3800
ACC3630-AN	36.30	6.6	△	AC8DS40-3600	ACC3880-AN	38.80	7.1	△	AC8DS40-3800
ACC3640-AN	36.40	6.6	△		ACC3890-AN	38.90	7.1	△	
ACC3650-AN	36.50	6.6	▲		ACC3900-AN	39.00	7.1	▲	
ACC3660-AN	36.60	6.7	△	AC3DS40-3600	ACC3910-AN	39.10	7.1	△	AC3DS40-3900
ACC3670-AN	36.70	6.7	△	AC5DS40-3600	ACC3920-AN	39.20	7.1	△	AC5DS40-3900
ACC3680-AN	36.80	6.7	△	AC8DS40-3600	ACC3930-AN	39.30	7.2	△	AC8DS40-3900
ACC3690-AN	36.90	6.7	△		ACC3940-AN	39.40	7.2	△	
ACC3700-AN	37.00	6.7	▲		ACC3950-AN	39.50	7.2	▲	
ACC3710-AN	37.10	6.8	△	AC3DS40-3700	ACC3960-AN	39.60	7.2	△	AC3DS40-3900
ACC3720-AN	37.20	6.8	△	AC5DS40-3700	ACC3970-AN	39.70	7.2	△	AC5DS40-3900
ACC3730-AN	37.30	6.8	△	AC8DS40-3700	ACC3980-AN	39.80	7.2	△	AC8DS40-3900
ACC3740-AN	37.40	6.8	△		ACC3990-AN	39.90	7.3	△	
					ACC3999-AN	39.99	7.3	▲	

▲ ДА △ НЕТ

### ПРИМЕНИМАЯ ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

ISO	P	P	P	P	M	N	N	N	N	N	S	S	H	H
МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	МЯГКАЯ СТАЛЬ	КОНСТРУКЦИОННЫЙ МЕТАЛ	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЧУГУН	КОВКИЙ ЧУГУН	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	ЛИТЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	МЕДНЫЕ СПЛАВЫ	СУПЕРСПЛАВЫ	СПЛАВЫ ТИТАНА	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
AN	<500N	<750N	<1400N	<1100N	<900N	<750N	<1100N	Si<12%	Si>12%	<750N	<1100N	<1100N	<1400N	<1600N

● ОЧЕНЬ ПОДХОДИТ ○ ПОДХОДИТ

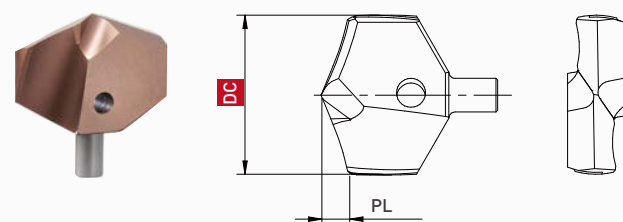
# ACC-AP БЫСТРОРЕЖУЩАЯ ВСТАВКА



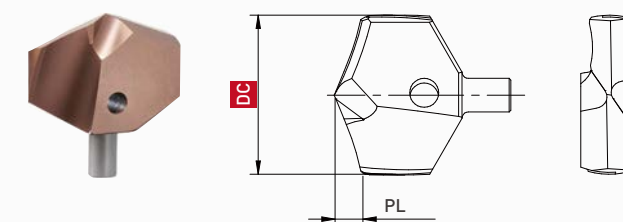
# ACC-AP БЫСТРОРЕЖУЩАЯ ВСТАВКА



- Диапазон диаметров: 10.0~39.99mm;
- Конструкция тройного позиционирования для повышения стабильности сверления;
- Точность сверления: IT9 ~ IT10;
- Оптимизированная конструкция наконечника сверла снижает режущую силу.



- Диапазон диаметров: 10.0~39.99mm;
- Конструкция тройного позиционирования для повышения стабильности сверления;
- Точность сверления: IT9 ~ IT10;
- Оптимизированная конструкция наконечника сверла снижает режущую силу.



(Единица измерения): mm

МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА	МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА
	DC (k7)	PL				DC (k7)	PL		
ACC1000-AP	10.00	1.8	▲		ACC1200-AP	12.00	2.2	▲	
ACC1010-AP	10.10	1.8	△	AC3DS16-1000	ACC1210-AP	12.10	2.2	△	AC3DS16-1200
ACC1020-AP	10.20	1.9	△	AC5DS16-1000	ACC1220-AP	12.20	2.2	△	AC5DS16-1200
ACC1030-AP	10.30	1.9	△	AC8DS16-1000	ACC1230-AP	12.30	2.2	△	AC8DS16-1200
ACC1040-AP	10.40	1.9	△		ACC1240-AP	12.40	2.3	△	
ACC1050-AP	10.50	1.9	▲		ACC1250-AP	12.50	2.3	▲	
ACC1060-AP	10.60	1.9	△	AC3DS16-1050	ACC1260-AP	12.60	2.3	△	AC3DS16-1250
ACC1070-AP	10.70	1.9	△	AC5DS16-1050	ACC1270-AP	12.70	2.3	△	AC5DS16-1250
ACC1080-AP	10.80	2.0	△	AC8DS16-1050	ACC1280-AP	12.80	2.3	△	AC8DS16-1250
ACC1090-AP	10.90	2.0	△		ACC1290-AP	12.90	2.3	△	
ACC1100-AP	11.00	2.0	▲		ACC1300-AP	13.00	2.4	▲	
ACC1110-AP	11.10	2.0	△	AC3DS16-1100	ACC1310-AP	13.10	2.4	△	AC3DS16-1300
ACC1120-AP	11.20	2.0	△	AC5DS16-1100	ACC1320-AP	13.20	2.4	△	AC5DS16-1300
ACC1130-AP	11.30	2.1	△	AC8DS16-1100	ACC1330-AP	13.30	2.4	△	AC8DS16-1300
ACC1140-AP	11.40	2.1	△		ACC1340-AP	13.40	2.4	△	
ACC1150-AP	11.50	2.1	▲		ACC1350-AP	13.50	2.5	▲	
ACC1160-AP	11.60	2.1	△	AC3DS16-1150	ACC1360-AP	13.60	2.5	△	AC3DS16-1350
ACC1170-AP	11.70	2.1	△	AC5DS16-1150	ACC1370-AP	13.70	2.5	△	AC5DS16-1350
ACC1180-AP	11.80	2.1	△	AC8DS16-1150	ACC1380-AP	13.80	2.5	△	AC8DS16-1350
ACC1190-AP	11.90	2.2	△		ACC1390-AP	13.90	2.5	△	

▲ ДА △ НЕТ



(Единица измерения): mm

МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА	МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА
	DC (k7)	PL				DC (k7)	PL		
ACC1400-AP	14.00	2.5	▲		ACC1600-AP	16.00	2.9	▲	
ACC1410-AP	14.10	2.6	△	AC3DS16-1400	ACC1610-AP	16.10	2.9	△	AC3DS16-1600
ACC1420-AP	14.20	2.6	△	AC5DS16-1400	ACC1620-AP	16.20	2.9	△	AC5DS16-1600
ACC1430-AP	14.30	2.6	△	AC8DS16-1400	ACC1630-AP	16.30	3.0	△	AC8DS16-1600
ACC1440-AP	14.40	2.6	△		ACC1640-AP	16.40	3.0	△	
ACC1450-AP	14.50	2.6	▲		ACC1650-AP	16.50	3.0	▲	
ACC1460-AP	14.60	2.7	△	AC3DS16-1450	ACC1660-AP	16.60	3.0	△	AC3DS16-1600
ACC1470-AP	14.70	2.7	△	AC5DS16-1450	ACC1670-AP	16.70	3.0	△	AC5DS16-1600
ACC1480-AP	14.80	2.7	△	AC8DS16-1450	ACC1680-AP	16.80	3.1	△	AC8DS16-1600
ACC1490-AP	14.90	2.7	△		ACC1690-AP	16.90	3.1	△	
ACC1500-AP	15.00	2.7	▲		ACC1700-AP	17.00	3.1	▲	
ACC1510-AP	15.10	2.7	△	AC3DS16-1500	ACC1710-AP	17.10	3.1	△	AC3DS16-1700
ACC1520-AP	15.20	2.8	△	AC5DS16-1500	ACC1720-AP	17.20	3.1	△	AC5DS16-1700
ACC1530-AP	15.30	2.8	△	AC8DS16-1500	ACC1730-AP	17.30	3.1	△	AC8DS16-1700
ACC1540-AP	15.40	2.8	△		ACC1740-AP	17.40	3.2	△	
ACC1550-AP	15.50	2.8	▲		ACC1750-AP	17.50	3.2	▲	
ACC1560-AP	15.60	2.8	△	AC3DS16-1500	ACC1760-AP	17.60	3.2	△	AC3DS16-1700
ACC1570-AP	15.70	2.9	△	AC5DS16-1500	ACC1770-AP	17.70	3.2	△	AC5DS16-1700
ACC1580-AP	15.80	2.9	△	AC8DS16-1500	ACC1780-AP	17.80	3.2	△	AC8DS16-1700
ACC1590-AP	15.90	2.9	△		ACC1790-AP	17.90	3.3	△	

▲ ДА △ НЕТ

## ПРИМЕНИМАЯ ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

ISO	P	P	P	P	M	K	K	N	N	N	S	S	H	H
МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	МЯГКАЯ СТАЛЬ	КОНСТРУКЦИОННЫЙ МЕТАЛ	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЧУГУН	КОВКИЙ ЧУГУН	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	ЛИТЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	МЕДЬНЫЕ СПЛАВЫ	СУПЕРСПЛАВЫ	СПЛАВЫ ТИТАНА	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
	<500N	<750N	<1400N	<1100N	<900N	<750N	<1100N	Si<12%	Si<12%	<750N	<1100N	<1100N	<1400N	<1600N
AP	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

● ОЧЕНЬ ПОДХОДИТ ○ ПОДХОДИТ

## ПРИМЕНИМАЯ ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

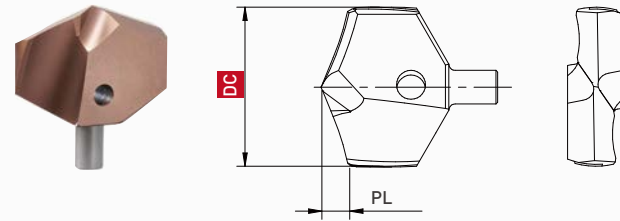
ISO	P	P	P	P	M	K	K	N	N	N	S	S	H	H
МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	МЯГКАЯ СТАЛЬ	КОНСТРУКЦИОННЫЙ МЕТАЛ	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЧУГУН	КОВКИЙ ЧУГУН	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	ЛИТЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	МЕДЬНЫЕ СПЛАВЫ	СУПЕРСПЛАВЫ	СПЛАВЫ ТИТАНА	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
	<500N	<750N	<1400N	<1100N	<900N	<750N	<1100N	Si<12%	Si<12%	<750N	<1100N	<1100N	<1400N	<1600N
AP	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

● ОЧЕНЬ ПОДХОДИТ ○ ПОДХОДИТ

# ACC-AP БЫСТРОРЕЖУЩАЯ ВСТАВКА



- Диапазон диаметров: 10.0~39.99mm;
- Конструкция тройного позиционирования для повышения стабильности сверления;
- Точность сверления: IT9 ~ IT10;
- Оптимизированная конструкция наконечника сверла снижает режущую силу.



(Единица измерения): mm

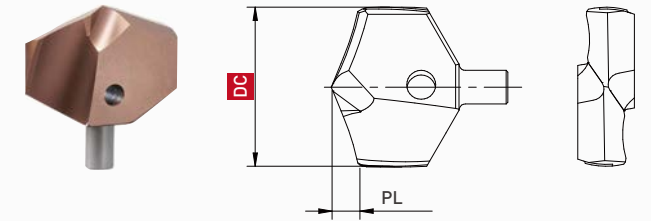
МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА	МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА
	DC (к7)	PL				DC (к7)	PL		
ACC1800-AP	18.00	3.3	▲		ACC2000-AP	20.00	3.6	▲	
ACC1810-AP	18.10	3.3	△	AC3DS25-1800	ACC2010-AP	20.10	3.7	△	AC3DS25-2000
ACC1820-AP	18.20	3.3	△	AC5DS25-1800	ACC2020-AP	20.20	3.7	△	AC5DS25-2000
ACC1830-AP	18.30	3.3	△	AC8DS25-1800	ACC2030-AP	20.30	3.7	△	AC8DS25-2000
ACC1840-AP	18.40	3.3	△		ACC2040-AP	20.40	3.7	△	
ACC1850-AP	18.50	3.4	▲		ACC2050-AP	20.50	3.7	▲	
ACC1860-AP	18.60	3.4	△	AC3DS25-1800	ACC2060-AP	20.60	3.7	△	AC3DS25-2000
ACC1870-AP	18.70	3.4	△	AC5DS25-1800	ACC2070-AP	20.70	3.8	△	AC5DS25-2000
ACC1880-AP	18.80	3.4	△	AC8DS25-1800	ACC2080-AP	20.80	3.8	△	AC8DS25-2000
ACC1890-AP	18.90	3.4	△		ACC2090-AP	20.90	3.8	△	
ACC1900-AP	19.00	3.5	▲		ACC2100-AP	21.00	3.8	▲	
ACC1910-AP	19.10	3.5	△	AC3DS25-1900	ACC2110-AP	21.10	3.8	△	AC3DS25-2100
ACC1920-AP	19.20	3.5	△	AC5DS25-1900	ACC2120-AP	21.20	3.9	△	AC5DS25-2100
ACC1930-AP	19.30	3.5	△	AC8DS25-1900	ACC2130-AP	21.30	3.9	△	AC8DS25-2100
ACC1940-AP	19.40	3.5	△		ACC2140-AP	21.40	3.9	△	
ACC1950-AP	19.50	3.5	▲		ACC2150-AP	21.50	3.9	▲	
ACC1960-AP	19.60	3.6	△	AC3DS25-1900	ACC2160-AP	21.60	3.9	△	AC3DS25-2100
ACC1970-AP	19.70	3.6	△	AC5DS25-1900	ACC2170-AP	21.70	3.9	△	AC5DS25-2100
ACC1980-AP	19.80	3.6	△	AC8DS25-1900	ACC2180-AP	21.80	4.0	△	AC8DS25-2100
ACC1990-AP	19.90	3.6	△		ACC2190-AP	21.90	4.0	△	

▲ ДА △ НЕТ

# ACC-AP БЫСТРОРЕЖУЩАЯ ВСТАВКА



- Диапазон диаметров: 10.0~39.99mm;
- Конструкция тройного позиционирования для повышения стабильности сверления;
- Точность сверления: IT9 ~ IT10;
- Оптимизированная конструкция наконечника сверла снижает режущую силу.



(Единица измерения): mm

МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА	МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА
	DC (к7)	PL				DC (к7)	PL		
ACC2200-AN	22.00	4.0	▲		ACC2400-AN	24.00	4.4	▲	
ACC2210-AN	22.10	4.0	△	AC3DS25-2200	ACC2410-AN	24.10	4.4	△	AC3DS32-2400
ACC2220-AN	22.20	4.0	△	AC5DS25-2200	ACC2420-AN	24.20	4.4	△	AC5DS32-2400
ACC2230-AN	22.30	4.1	△	AC8DS25-2200	ACC2430-AN	24.30	4.4	△	AC8DS32-2400
ACC2240-AN	22.40	4.1	△		ACC2440-AN	24.40	4.4	△	
ACC2250-AN	22.50	4.1	▲		ACC2450-AN	24.50	4.5	▲	
ACC2260-AN	22.60	4.1	△	AC3DS25-2200	ACC2460-AN	24.60	4.5	△	AC3DS32-2400
ACC2270-AN	22.70	4.1	△	AC5DS25-2200	ACC2470-AN	24.70	4.5	△	AC5DS32-2400
ACC2280-AN	22.80	4.1	△	AC8DS25-2200	ACC2480-AN	24.80	4.5	△	AC8DS32-2400
ACC2290-AN	22.90	4.2	△		ACC2490-AN	24.90	4.5	△	
ACC2300-AN	23.00	4.2	▲		ACC2500-AN	25.00	4.5	▲	
ACC2310-AN	23.10	4.2	△	AC3DS25-2300	ACC2510-AN	25.10	4.6	△	AC3DS32-2500
ACC2320-AN	23.20	4.2	△	AC5DS25-2300	ACC2520-AN	25.20	4.6	△	AC5DS32-2500
ACC2330-AN	23.30	4.2	△	AC8DS25-2300	ACC2530-AN	25.30	4.6	△	AC8DS32-2500
ACC2340-AN	23.40	4.3	△		ACC2540-AN	25.40	4.6	△	
ACC2350-AN	23.50	4.3	▲		ACC2550-AN	25.50	4.6	▲	
ACC2360-AN	23.60	4.3	△	AC3DS25-2300	ACC2560-AN	25.60	4.7	△	AC3DS32-2500
ACC2370-AN	23.70	4.3	△	AC5DS25-2300	ACC2570-AN	25.70	4.7	△	AC5DS32-2500
ACC2380-AN	23.80	4.3	△	AC8DS25-2300	ACC2580-AN	25.80	4.7	△	AC8DS32-2500
ACC2390-AN	23.90	4.3	△		ACC2590-AN	25.90	4.7	△	

▲ ДА △ НЕТ

## ПРИМЕНИМАЯ ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

ISO	P	P	P	P	M	K	K	N	N	N	S	S	H	H
МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	МЯГКАЯ СТАЛЬ	КОНСТРУКЦИОННЫЙ МЕТАЛ	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЧУГУН	КОВКИЙ ЧУГУН	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	ЛИТЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	МЕДЬНЫЕ СПЛАВЫ	СУПЕРСПЛАВЫ	СПЛАВЫ ТИТАНА	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
	<500N	<750N	<1400N	<1100N	<900N	<750N	<1100N	Si<12%	Si<12%	<750N	<1100N	<1100N	<1400N	<1600N
AP	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

● ОЧЕНЬ ПОДХОДИТ ○ ПОДХОДИТ

## ПРИМЕНИМАЯ ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

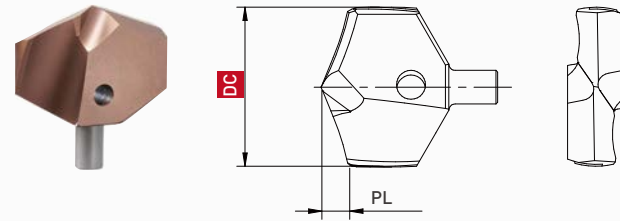
ISO	P	P	P	P	M	K	K	N	N	N	S	S	H	H
МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	МЯГКАЯ СТАЛЬ	КОНСТРУКЦИОННЫЙ МЕТАЛ	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЧУГУН	КОВКИЙ ЧУГУН	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	ЛИТЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	МЕДЬНЫЕ СПЛАВЫ	СУПЕРСПЛАВЫ	СПЛАВЫ ТИТАНА	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
	<500N	<750N	<1400N	<1100N	<900N	<750N	<1100N	Si<12%	Si<12%	<750N	<1100N	<1100N	<1400N	<1600N
AP	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

● ОЧЕНЬ ПОДХОДИТ ○ ПОДХОДИТ

# ACC-AP БЫСТРОРЕЖУЩАЯ ВСТАВКА



- Диапазон диаметров: 10.0~39.99mm;
- Конструкция тройного позиционирования для повышения стабильности сверления;
- Точность сверления: IT9 ~ IT10;
- Оптимизированная конструкция наконечника сверла снижает режущую силу.



(Единица измерения): mm

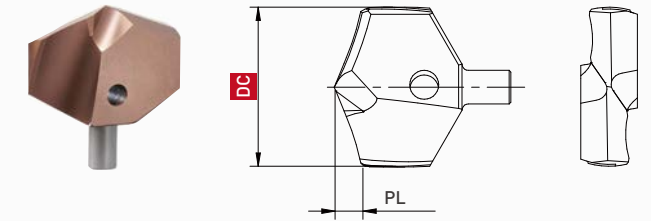
МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА	МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА
	DC (k7)	PL				DC (k7)	PL		
ACC2600-AP	26.00	4.7	▲	AC3DS32-2600 AC5DS32-2600 AC8DS32-2600	ACC2800-AP	28.00	5.1	▲	AC3DS32-2800 AC5DS32-2800 AC8DS32-2800
ACC2610-AP	26.10	4.7	△		ACC2810-AP	28.10	5.1	△	
ACC2620-AP	26.20	4.8	△		ACC2820-AP	28.20	5.1	△	
ACC2630-AP	26.30	4.8	△		ACC2830-AP	28.30	5.2	△	
ACC2640-AP	26.40	4.8	△		ACC2840-AP	28.40	5.2	△	
ACC2650-AP	26.50	4.8	▲	ACC2850-AP	28.50	5.2	▲	AC3DS32-2800 AC5DS32-2800 AC8DS32-2800	
ACC2660-AP	26.60	4.8	△	ACC2860-AP	28.60	5.2	△		
ACC2670-AP	26.70	4.9	△	ACC2870-AP	28.70	5.2	△		
ACC2680-AP	26.80	4.9	△	ACC2880-AP	28.80	5.2	△		
ACC2690-AP	26.90	4.9	△	ACC2890-AP	28.90	5.3	△		
ACC2700-AP	27.00	4.9	▲	ACC2900-AP	29.00	5.3	▲	AC3DS32-2900 AC5DS32-2900 AC8DS32-2900	
ACC2710-AP	27.10	4.9	△	ACC2910-AP	29.10	5.3	△		
ACC2720-AP	27.20	4.9	△	ACC2920-AP	29.20	5.3	△		
ACC2730-AP	27.30	5.0	△	ACC2930-AP	29.30	5.3	△		
ACC2740-AP	27.40	5.0	△	ACC2940-AP	29.40	5.4	△		
ACC2750-AP	27.50	5.0	▲	ACC2950-AP	29.50	5.4	▲	AC3DS32-2900 AC5DS32-2900 AC8DS32-2900	
ACC2760-AP	27.60	5.0	△	ACC2960-AP	29.60	5.4	△		
ACC2770-AP	27.70	5.0	△	ACC2970-AP	29.70	5.4	△		
ACC2780-AP	27.80	5.1	△	ACC2980-AP	29.80	5.4	△		
ACC2790-AP	27.90	5.1	△	ACC2990-AP	29.90	5.4	△		

▲ ДА △ НЕТ

# ACC-AP БЫСТРОРЕЖУЩАЯ ВСТАВКА



- Диапазон диаметров: 10.0~39.99mm;
- Конструкция тройного позиционирования для повышения стабильности сверления;
- Точность сверления: IT9 ~ IT10;
- Оптимизированная конструкция наконечника сверла снижает режущую силу.



(Единица измерения): mm

МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА	МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА
	DC (k7)	PL				DC (k7)	PL		
ACC3000-AP	30.00	5.5	▲	AC3DS32-3000 AC5DS32-3000 AC8DS32-3000	ACC3200-AP	32.00	5.8	▲	AC3DS32-3200 AC5DS32-3200 AC8DS32-3200
ACC3010-AP	30.10	5.5	△		ACC3210-AP	32.10	5.8	△	
ACC3020-AP	30.20	5.5	△		ACC3220-AP	32.20	5.9	△	
ACC3030-AP	30.30	5.5	△		ACC3230-AP	32.30	5.9	△	
ACC3040-AP	30.40	5.5	△		ACC3240-AP	32.40	5.9	△	
ACC3050-AP	30.50	5.6	▲	ACC3250-AP	32.50	5.9	▲	AC3DS32-3200 AC5DS32-3200 AC8DS32-3200	
ACC3060-AP	30.60	5.6	△	ACC3260-AP	32.60	5.9	△		
ACC3070-AP	30.70	5.6	△	ACC3270-AP	32.70	6.0	△		
ACC3080-AP	30.80	5.6	△	ACC3280-AP	32.80	6.0	△		
ACC3090-AP	30.90	5.6	△	ACC3290-AP	32.90	6.0	△		
ACC3100-AP	31.00	5.6	▲	ACC3300-AP	33.00	6.0	▲	AC3DS32-3300 AC5DS32-3300 AC8DS32-3300	
ACC3110-AP	31.10	5.7	△	ACC3310-AP	33.10	6.0	△		
ACC3120-AP	31.20	5.7	△	ACC3320-AP	33.20	6.0	△		
ACC3130-AP	31.30	5.7	△	ACC3330-AP	33.30	6.1	△		
ACC3140-AP	31.40	5.7	△	ACC3340-AP	33.40	6.1	△		
ACC3150-AP	31.50	5.7	▲	ACC3350-AP	33.50	6.1	▲	AC3DS32-3300 AC5DS32-3300 AC8DS32-3300	
ACC3160-AP	31.60	5.8	△	ACC3360-AP	33.60	6.1	△		
ACC3170-AP	31.70	5.8	△	ACC3370-AP	33.70	6.1	△		
ACC3180-AP	31.80	5.8	△	ACC3380-AP	33.80	6.2	△		
ACC3190-AP	31.90	5.8	△	ACC3390-AP	33.90	6.2	△		

▲ ДА △ НЕТ

## ПРИМЕНИМАЯ ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

ISO	P	P	P	P	M	K	K	N	N	N	S	S	H	H
МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	МЯГКАЯ СТАЛЬ	КОНСТРУКЦИОННЫЙ МЕТАЛ	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЧУГУН	КОВКИЙ ЧУГУН	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	ЛИТЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	МЕДЬНЫЕ СПЛАВЫ	СУПЕРСПЛАВЫ	СПЛАВЫ ТИТАНА	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
	<500N	<750N	<1400N	<1100N	<900N	<750N	<1100N	Si<12%	Si<12%	<750P	<1100N	<1100N	<1400N	<1600N
AP	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

● ОЧЕНЬ ПОДХОДИТ ○ ПОДХОДИТ

## ПРИМЕНИМАЯ ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

ISO	P	P	P	P	M	K	K	N	N	N	S	S	H	H
МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	МЯГКАЯ СТАЛЬ	КОНСТРУКЦИОННЫЙ МЕТАЛ	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЧУГУН	КОВКИЙ ЧУГУН	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	ЛИТЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	МЕДЬНЫЕ СПЛАВЫ	СУПЕРСПЛАВЫ	СПЛАВЫ ТИТАНА	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
	<500N	<750N	<1400N	<1100N	<900N	<750N	<1100N	Si<12%	Si<12%	<750N	<1100N	<1100N	<1400N	<1600N
AP	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

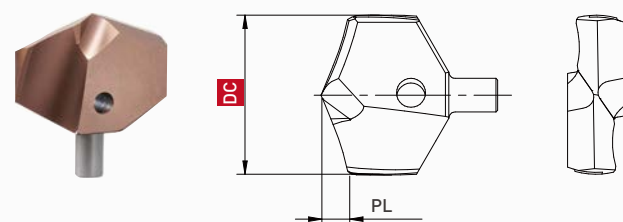
● ОЧЕНЬ ПОДХОДИТ ○ ПОДХОДИТ



# ACC-AP БЫСТРОРЕЖУЩАЯ ВСТАВКА



- Диапазон диаметров: 10.0~39.99mm;
- Конструкция тройного позиционирования для повышения стабильности сверления;
- Точность сверления: IT9 ~ IT10;
- Оптимизированная конструкция наконечника сверла снижает режущую силу.



(Единица измерения): mm

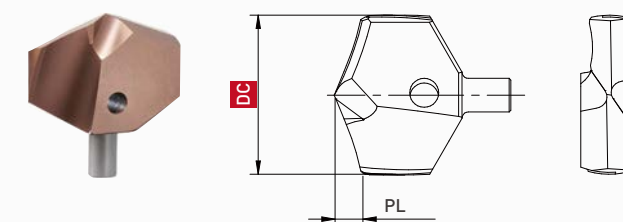
МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА	МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА
	DC (k7)	PL				DC (k7)	PL		
ACC3400-AN	34.00	6.2	▲		ACC3600-AN	36.00	6.6	▲	
ACC3410-AN	34.10	6.2	△	AC3DS40-3400	ACC3610-AN	36.10	6.6	△	AC3DS40-3600
ACC3420-AN	34.20	6.2	△	AC5DS40-3400	ACC3620-AN	36.20	6.6	△	AC5DS40-3600
ACC3430-AN	34.30	6.2	△	AC8DS40-3400	ACC3630-AN	36.30	6.6	△	AC8DS40-3600
ACC3440-AN	34.40	6.3	△		ACC3640-AN	36.40	6.6	△	
ACC3450-AN	34.50	6.3	▲		ACC3650-AN	36.50	6.6	▲	
ACC3460-AN	34.60	6.3	△	AC3DS40-3400	ACC3660-AN	36.60	6.7	△	AC3DS40-3600
ACC3470-AN	34.70	6.3	△	AC5DS40-3400	ACC3670-AN	36.70	6.7	△	AC5DS40-3600
ACC3480-AN	34.80	6.3	△	AC8DS40-3400	ACC3680-AN	36.80	6.7	△	AC8DS40-3600
ACC3490-AN	34.90	6.4	△		ACC3690-AN	36.90	6.7	△	
ACC3500-AN	35.00	6.4	▲		ACC3700-AN	37.00	6.7	▲	
ACC3510-AN	35.10	6.4	△	AC3DS40-3500	ACC3710-AN	37.10	6.8	△	AC3DS40-3700
ACC3520-AN	35.20	6.4	△	AC5DS40-3500	ACC3720-AN	37.20	6.8	△	AC5DS40-3700
ACC3530-AN	35.30	6.4	△	AC8DS40-3500	ACC3730-AN	37.30	6.8	△	AC8DS40-3700
ACC3540-AN	35.40	6.4	△		ACC3740-AN	37.40	6.8	△	
ACC3550-AN	35.50	6.5	▲		ACC3750-AN	37.50	6.8	▲	
ACC3560-AN	35.60	6.5	△	AC3DS40-3500	ACC3760-AN	37.60	6.8	△	AC3DS40-3700
ACC3570-AN	35.70	6.5	△	AC5DS40-3500	ACC3770-AN	37.70	6.9	△	AC5DS40-3700
ACC3580-AN	35.80	6.5	△	AC8DS40-3500	ACC3780-AN	37.80	6.9	△	AC8DS40-3700
ACC3590-AN	35.90	6.5	△		ACC3790-AN	37.90	6.9	△	

▲ ДА △ НЕТ

# ACC-AP БЫСТРОРЕЖУЩАЯ ВСТАВКА



- Диапазон диаметров: 10.0~39.99mm;
- Конструкция тройного позиционирования для повышения стабильности сверления;
- Точность сверления: IT9 ~ IT10;
- Оптимизированная конструкция наконечника сверла снижает режущую силу.



(Единица измерения): mm

МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА	МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА
	DC (k7)	PL				DC (k7)	PL		
ACC3800-AN	38.00	6.9	▲		ACC3999-AN	39.99	7.3	▲	
ACC3810-AN	38.10	6.9	△	AC3DS40-3800				△	AC3DS40-3900
ACC3820-AN	38.20	7.0	△	AC5DS40-3800				△	AC5DS40-3900
ACC3830-AN	38.30	7.0	△	AC8DS40-3800				△	AC8DS40-3900
ACC3840-AN	38.4	7.0	△					△	
ACC3850-AN	38.5	7.0	▲					▲	
ACC3860-AN	38.60	7.0	△	AC3DS40-3800				△	
ACC3870-AN	38.70	7.0	△	AC5DS40-3800				△	
ACC3880-AN	38.80	7.1	△	AC8DS40-3800				△	
ACC3890-AN	38.90	7.1	△					△	
ACC3900-AN	39.00	7.1	▲					▲	
ACC3910-AN	39.10	7.1	△	AC3DS40-3900				△	
ACC3920-AN	39.20	7.1	△	AC5DS40-3900				△	
ACC3930-AN	39.30	7.2	△	AC8DS40-3900				△	
ACC3940-AN	39.40	7.2	△					△	
ACC3950-AN	39.50	7.2	▲					▲	
ACC3960-AN	39.60	7.2	△	AC3DS40-3900				△	
ACC3970-AN	39.70	7.2	△	AC5DS40-3900				△	
ACC3980-AN	39.80	7.2	△	AC8DS40-3900				△	
ACC3990-AN	39.90	7.3	△					△	

▲ ДА △ НЕТ

## ПРИМЕНИМАЯ ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

ISO	P	P	P	P	M	K	K	N	N	N	S	S	H	H
МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	МЯГКАЯ СТАЛЬ	КОНСТРУКЦИОННЫЙ МЕТАЛ	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЧУГУН	КОВКИЙ ЧУГУН	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	ЛИТЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	МЕДЬНЫЕ СПЛАВЫ	СУПЕРСПЛАВЫ	СПЛАВЫ ТИТАНА	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
	<500N	<750N	<1400N	<1100N	<900N	<750N	<1100N	Si<12%	Si<12%	<750N	<1100N	<1100N	<1400N	<1600N
AP	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

● ОЧЕНЬ ПОДХОДИТ ○ ПОДХОДИТ

## ПРИМЕНИМАЯ ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

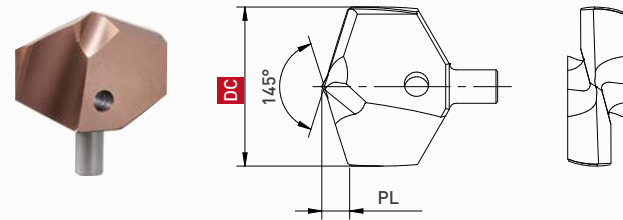
ISO	P	P	P	P	M	K	K	N	N	N	S	S	H	H
МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	МЯГКАЯ СТАЛЬ	КОНСТРУКЦИОННЫЙ МЕТАЛ	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЧУГУН	КОВКИЙ ЧУГУН	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	ЛИТЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	МЕДЬНЫЕ СПЛАВЫ	СУПЕРСПЛАВЫ	СПЛАВЫ ТИТАНА	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
	<500N	<750N	<1400N	<1100N	<900N	<750N	<1100N	Si<12%	Si<12%	<750N	<1100N	<1100N	<1400N	<1600N
AP	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

● ОЧЕНЬ ПОДХОДИТ ○ ПОДХОДИТ

# ACC-CP БЫСТРОРЕЖУЩАЯ ВСТАВКА



- Диапазон диаметров: 10.0~39.99mm;
- Конструкция тройного позиционирования для повышения стабильности сверления;
- Точность сверления: IT9 ~ IT10;
- Специально для низкоуглеродистой стали.



(Единица измерения): mm

МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА	МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА
	DC (k7)	PL				DC (k7)	PL		
ACC1000-CP	10.00	1.8	▲		ACC1250-CP	12.50	2.2	▲	
ACC1010-CP	10.10	1.8	△	AC3DS16-1000	ACC1260-CP	12.60	2.2	△	AC3DS16-1250
ACC1020-CP	10.20	1.8	▲	AC5DS16-1000	ACC1270-CP	12.70	2.3	△	AC5DS16-1250
ACC1030-CP	10.30	1.8	△	AC8DS16-1000	ACC1280-CP	12.80	2.3	△	AC8DS16-1250
ACC1040-CP	10.40	1.8	△		ACC1290-CP	12.90	2.3	△	
ACC1050-CP	10.50	1.9	▲		ACC1300-CP	13.00	2.3	▲	
ACC1060-CP	10.60	1.9	△	AC3DS16-1050	ACC1310-CP	13.10	2.3	△	AC3DS16-1300
ACC1070-CP	10.70	1.9	△	AC5DS16-1050	ACC1320-CP	13.20	2.3	△	AC5DS16-1300
ACC1080-CP	10.80	1.9	△	AC8DS16-1050	ACC1330-CP	13.30	2.4	△	AC8DS16-1300
ACC1090-CP	10.90	1.9	△		ACC1340-CP	13.40	2.4	△	
ACC1100-CP	11.00	2.0	▲		ACC1350-CP	13.50	2.4	▲	
ACC1110-CP	11.10	2.0	△	AC3DS16-1100	ACC1360-CP	13.60	2.4	△	AC3DS16-1350
ACC1120-CP	11.20	2.0	△	AC5DS16-1100	ACC1370-CP	13.70	2.4	△	AC5DS16-1350
ACC1130-CP	11.30	2.0	△	AC8DS16-1100	ACC1380-CP	13.80	2.4	△	AC8DS16-1350
ACC1140-CP	11.40	2.0	△		ACC1390-CP	13.90	2.5	△	
ACC1150-CP	11.50	2.0	▲		ACC1400-CP	14.00	2.5	▲	
ACC1160-CP	11.60	2.1	△	AC3DS16-1150	ACC1410-CP	14.10	2.5	△	AC3DS16-1400
ACC1170-CP	11.70	2.1	△	AC5DS16-1150	ACC1420-CP	14.20	2.5	△	AC5DS16-1400
ACC1180-CP	11.80	2.1	△	AC8DS16-1150	ACC1430-CP	14.30	2.5	△	AC8DS16-1400
ACC1190-CP	11.90	2.1	△		ACC1440-CP	14.40	2.6	△	
ACC1200-CP	12.00	2.1	▲		ACC1450-CP	14.50	2.6	▲	
ACC1210-CP	12.10	2.1	△	AC3DS16-1200	ACC1460-CP	14.60	2.6	△	AC3DS16-1450
ACC1220-CP	12.20	2.2	△	AC5DS16-1200	ACC1470-CP	14.70	2.6	△	AC5DS16-1450
ACC1230-CP	12.30	2.2	△	AC8DS16-1200	ACC1480-CP	14.80	2.6	△	AC8DS16-1450
ACC1240-CP	12.40	2.2	△		ACC1490-CP	14.90	2.6	△	

▲ ДА △ НЕТ

## ПРИМЕНИМАЯ ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

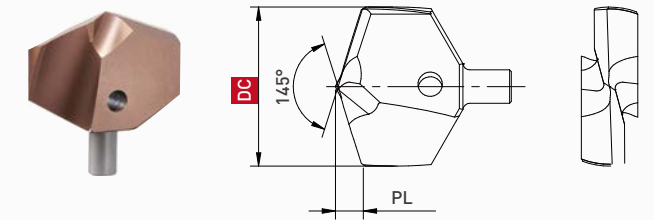
ISO	P	P	P	P	M	K	K	N	N	N	S	S	H	H
МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	МЯГКАЯ СТАЛЬ	КОНСТРУКЦИОННЫЙ МЕТАЛ	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЧУГУН	КОВКИЙ ЧУГУН	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	ЛИТЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	МЕДЬНЫЕ СПЛАВЫ	СУПЕРСПЛАВЫ	СПЛАВЫ ТИТАНА	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
	<500N	<750N	<1400N	<1100N	<900N	<750N	<1100N	Si<12%	Si<12%	<750N	<1100N	<1100N	<1400N	<1600N
CP	●					○	○							

● ОЧЕНЬ ПОДХОДИТ ○ ПОДХОДИТ

# ACC-CP БЫСТРОРЕЖУЩАЯ ВСТАВКА



- Диапазон диаметров: 10.0~39.99mm;
- Конструкция тройного позиционирования для повышения стабильности сверления;
- Точность сверления: IT9 ~ IT10;
- Специально для низкоуглеродистой стали.



(Единица измерения): mm

МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА	МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА
	DC (k7)	PL				DC (k7)	PL		
ACC1500-CP	15.00	2.7	▲		ACC1750-CP	17.50	3.1	▲	
ACC1510-CP	15.10	2.7	△	AC3DS20-1500	ACC1760-CP	17.60	3.1	△	AC3DS20-1700
ACC1520-CP	15.20	2.7	△	AC5DS20-1500	ACC1770-CP	17.70	3.1	△	AC5DS20-1700
ACC1530-CP	15.30	2.7	△	AC8DS20-1500	ACC1780-CP	17.80	3.2	△	AC8DS20-1700
ACC1540-CP	15.40	2.7	△		ACC1790-CP	17.90	3.2	△	
ACC1550-CP	15.50	2.7	▲		ACC1800-CP	18.00	3.2	▲	
ACC1560-CP	15.60	2.8	△	AC3DS20-1500	ACC1810-CP	18.10	3.2	△	AC3DS25-1800
ACC1570-CP	15.70	2.8	△	AC5DS20-1500	ACC1820-CP	18.20	3.2	△	AC5DS25-1800
ACC1580-CP	15.80	2.8	△	AC8DS20-1500	ACC1830-CP	18.30	3.2	△	AC8DS25-1800
ACC1590-CP	15.90	2.8	△		ACC1840-CP	18.40	3.3	△	
ACC1600-CP	16.00	2.8	▲		ACC1850-CP	18.50	3.3	▲	
ACC1610-CP	16.10	2.9	△	AC3DS20-1600	ACC1860-CP	18.60	3.3	△	AC3DS25-1800
ACC1620-CP	16.20	2.9	△	AC5DS20-1600	ACC1870-CP	18.70	3.3	△	AC5DS25-1800
ACC1630-CP	16.30	2.9	△	AC8DS20-1600	ACC1880-CP	18.80	3.3	△	AC8DS25-1800
ACC1640-CP	16.40	2.9	△		ACC1890-CP	18.90	3.4	△	
ACC1650-CP	16.50	2.9	▲		ACC1900-CP	19.00	3.4	▲	
ACC1660-CP	16.60	2.9	△	AC3DS20-1600	ACC1910-CP	19.10	3.4	△	AC3DS25-1900
ACC1670-CP	16.70	3.0	△	AC5DS20-1600	ACC1920-CP	19.20	3.4	△	AC5DS25-1900
ACC1680-CP	16.80	3.0	△	AC8DS20-1600	ACC1930-CP	19.30	3.4	▲	AC8DS25-1900
ACC1690-CP	16.90	3.0	△		ACC1940-CP	19.40	3.4	△	
ACC1700-CP	17.00	3.0	▲		ACC1950-CP	19.50	3.5	▲	
ACC1710-CP	17.10	3.0	△	AC3DS20-1700	ACC1960-CP	19.60	3.5	△	AC3DS25-1900
ACC1720-CP	17.20	3.0	△	AC5DS20-1700	ACC1970-CP	19.70	3.5	△	AC5DS25-1900
ACC1730-CP	17.30	3.1	△	AC8DS20-1700	ACC1980-CP	19.80	3.5	△	AC8DS25-1900
ACC1740-CP	17.40	3.1	△		ACC1990-CP	19.90	3.5	△	

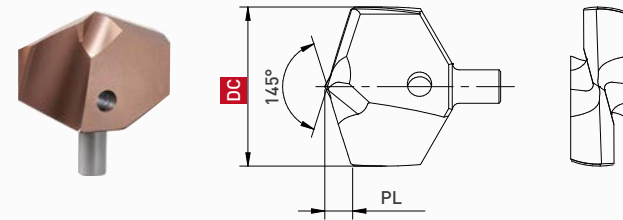
▲ ДА △ НЕТ

## ПРИМЕНИМАЯ ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

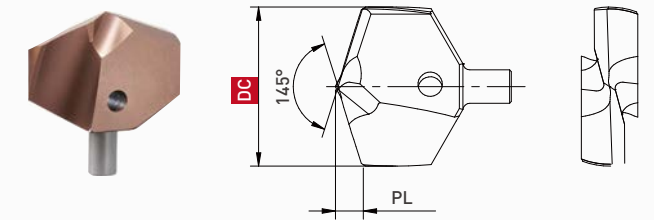
ISO	P	P	P	P	M	K	K	N	N	N	S	S	H	H
МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	МЯГКАЯ СТАЛЬ	КОНСТРУКЦИОННЫЙ МЕТАЛ	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЧУГУН	КОВКИЙ ЧУГУН	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	ЛИТЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	МЕДЬНЫЕ СПЛАВЫ	СУПЕРСПЛАВЫ	СПЛАВЫ ТИТАНА	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
	<500N	<750N	<1400N	<1100N	<900N	<750N	<1100N	Si<12%	Si<12%	<750N	<1100N	<1100N	<1400N	<1600N
CP	●					○	○							

● ОЧЕНЬ ПОДХОДИТ ○ ПОДХОДИТ

- Диапазон диаметров: 10.0~39.99mm;
- Конструкция тройного позиционирования для повышения стабильности сверления;
- Точность сверления: IT9 ~ IT10;
- Специально для низкоуглеродистой стали.



- Диапазон диаметров: 10.0~39.99mm;
- Конструкция тройного позиционирования для повышения стабильности сверления;
- Точность сверления: IT9 ~ IT10;
- Специально для низкоуглеродистой стали.



(Единица измерения): mm

МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА	МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА
	DC [K7]	PL				DC [K7]	PL		
AC 2000-CP	20.00	3.5	▲		AC 2250-CP	22.50	4.0	▲	
AC 2010-CP	20.10	3.6	△		AC 2260-CP	22.60	4.0	△	AC3DS25-2200
AC 2020-CP	20.20	3.6	△	AC3DS25-2000	AC 2270-CP	22.70	4.0	△	AC5DS25-2200
AC 2030-CP	20.30	3.6	△	AC8DS25-2000	AC 2280-CP	22.80	4.0	△	AC8DS25-2200
AC 2040-CP	20.40	3.6	△		AC 2290-CP	22.90	4.1	△	
AC 2050-CP	20.50	3.6	▲		AC 2300-CP	23.00	4.1	▲	
AC 2060-CP	20.60	3.7	△	AC3DS25-2000	AC 2310-CP	23.10	4.1	△	AC3DS25-2300
AC 2070-CP	20.70	3.7	△	AC5DS25-2000	AC 2320-CP	23.20	4.1	△	AC5DS25-2300
AC 2080-CP	20.80	3.7	△	AC8DS25-2000	AC 2330-CP	23.30	4.1	△	AC8DS25-2300
AC 2090-CP	20.90	3.7	△		AC 2340-CP	23.40	4.1	△	
AC 2100-CP	21.00	3.7	▲		AC 2350-CP	23.50	4.2	▲	
AC 2110-CP	21.10	3.7	△	AC3DS25-2100	AC 2360-CP	23.60	4.2	△	AC3DS25-2300
AC 2120-CP	21.20	3.8	△	AC5DS25-2100	AC 2370-CP	23.70	4.2	△	AC5DS25-2300
AC 2130-CP	21.30	3.8	△	AC8DS25-2100	AC 2380-CP	23.80	4.2	△	AC8DS25-2300
AC 2140-CP	21.40	3.8	△		AC 2390-CP	23.90	4.2	△	
AC 2150-CP	21.50	3.8	▲		AC 2400-CP	24.00	4.3	▲	
AC 2160-CP	21.60	3.8	△	AC3DS25-2100	AC 2410-CP	24.10	4.3	△	AC3DS32-2400
AC 2170-CP	21.70	3.8	△	AC5DS25-2100	AC 2420-CP	24.20	4.3	△	AC5DS32-2400
AC 2180-CP	21.80	3.9	△	AC8DS25-2100	AC 2430-CP	24.30	4.3	△	AC8DS32-2400
AC 2190-CP	21.90	3.9	△		AC 2440-CP	24.40	4.3	△	
AC 2200-CP	22.00	3.9	▲		AC 2450-CP	24.50	4.3	▲	
AC 2210-CP	22.10	3.9	△	AC3DS25-2200	AC 2460-CP	24.60	4.4	△	AC3DS32-2400
AC 2220-CP	22.20	3.9	△	AC5DS25-2200	AC 2470-CP	24.70	4.4	△	AC5DS32-2400
AC 2230-CP	22.30	4.0	△	AC8DS25-2200	AC 2480-CP	24.80	4.4	△	AC8DS32-2400
AC 2240-CP	22.40	4.0	△		AC 2490-CP	24.90	4.4	△	

▲ ДА △ НЕТ

### ПРИМЕНИМАЯ ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

ISO	P	P	P	P	M	K	K	N	N	N	S	S	H	H
МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	МЯГКАЯ СТАЛЬ	КОНСТРУКЦИОННЫЙ МЕТАЛЛ	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЧУГУН	КОВКИЙ ЧУГУН	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	ЛИТЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	МЕДНЫЕ СПЛАВЫ	СУПЕРСПЛАВЫ	СПЛАВЫ ТИТАНА	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
	<500N	<750N	<1400N	<1100N	<900N	<750N	<1100N	Si<12%	Si<12%	<750N	<1100N	<1100N	<1400N	<1600N
CP	●					○	○							

● ОЧЕНЬ ПОДХОДИТ ○ ПОДХОДИТ

(Единица измерения): mm

МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА	МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР		ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА
	DC [K7]	PL				DC [K7]	PL		
AC 2500-CP	25.00	4.4	▲		AC 2750-CP	27.50	4.9	▲	
AC 2510-CP	25.10	4.5	△		AC 2760-CP	27.60	4.9	△	AC3DS32-2700
AC 2520-CP	25.20	4.5	△	AC3DS32-2500	AC 2770-CP	27.70	4.9	△	AC5DS32-2700
AC 2530-CP	25.30	4.5	▲	AC8DS32-2500	AC 2780-CP	27.80	4.9	△	AC8DS32-2700
AC 2540-CP	25.40	4.5	△		AC 2790-CP	27.90	4.9	△	
AC 2550-CP	25.50	4.5	▲		AC 2800-CP	28.00	5.0	▲	
AC 2560-CP	25.60	4.5	△	AC3DS32-2500	AC 2810-CP	28.10	5.0	△	AC3DS32-2800
AC 2570-CP	25.70	4.6	△	AC5DS32-2500	AC 2820-CP	28.20	5.0	△	AC5DS32-2800
AC 2580-CP	25.80	4.6	△	AC8DS32-2500	AC 2830-CP	28.30	5.0	△	AC8DS32-2800
AC 2590-CP	25.90	4.6	△		AC 2840-CP	28.40	5.0	△	
AC 2600-CP	26.00	4.6	▲		AC 2850-CP	28.50	5.1	▲	
AC 2610-CP	26.10	4.6	△	AC3DS32-2600	AC 2860-CP	28.60	5.1	△	AC3DS32-2800
AC 2620-CP	26.20	4.6	△	AC5DS32-2600	AC 2870-CP	28.70	5.1	△	AC5DS32-2800
AC 2630-CP	26.30	4.7	△	AC8DS32-2600	AC 2880-CP	28.80	5.1	△	AC8DS32-2800
AC 2640-CP	26.40	4.7	△		AC 2890-CP	28.90	5.1	△	
AC 2650-CP	26.50	4.7	▲		AC 2900-CP	29.00	5.1	▲	
AC 2660-CP	26.60	4.7	△	AC3DS32-2600	AC 2910-CP	29.10	5.2	△	AC3DS32-2900
AC 2670-CP	26.70	4.7	△	AC5DS32-2600	AC 2920-CP	29.20	5.2	△	AC5DS32-2900
AC 2680-CP	26.80	4.8	△	AC8DS32-2600	AC 2930-CP	29.30	5.2	△	AC8DS32-2900
AC 2690-CP	26.90	4.8	△		AC 2940-CP	29.40	5.2	△	
AC 2700-CP	27.00	4.8	▲		AC 2950-CP	29.50	5.2	▲	
AC 2710-CP	27.10	4.8	△	AC3DS32-2700	AC 2960-CP	29.60	5.2	△	AC3DS32-2900
AC 2720-CP	27.20	4.8	△	AC5DS32-2700	AC 2970-CP	29.70	5.3	△	AC5DS32-2900
AC 2730-CP	27.30	4.8	△	AC8DS32-2700	AC 2980-CP	29.80	5.3	△	AC8DS32-2900
AC 2740-CP	27.40	4.9	△		AC 2990-CP	29.90	5.3	△	

▲ ДА △ НЕТ

### ПРИМЕНИМАЯ ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

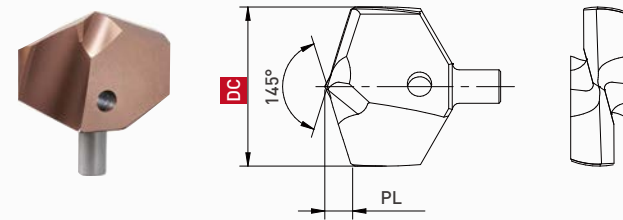
ISO	P	P	P	P	M	K	K	N	N	N	S	S	H	H
МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	МЯГКАЯ СТАЛЬ	КОНСТРУКЦИОННЫЙ МЕТАЛЛ	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЧУГУН	КОВКИЙ ЧУГУН	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	ЛИТЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	МЕДНЫЕ СПЛАВЫ	СУПЕРСПЛАВЫ	СПЛАВЫ ТИТАНА	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
	<500N	<750N	<1400N	<1100N	<900N	<750N	<1100N	Si<12%	Si<12%	<750N	<1100N	<1100N	<1400N	<1600N
CP	●					○	○							

● ОЧЕНЬ ПОДХОДИТ ○ ПОДХОДИТ

# ACC-CP БЫСТРОРЕЖУЩАЯ ВСТАВКА



- Диапазон диаметров: 10.0~39.99mm;
- Конструкция тройного позиционирования для повышения стабильности сверления;
- Точность сверления: IT9 ~ IT10;
- Специально для низкоуглеродистой стали.



(Единица измерения): mm

МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР			ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА	МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР			ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА
	DC (к7)	PL					DC (к7)	PL			
ACC3000-CP	30.00	5.3	▲			ACC3250-CP	32.50	5.8	▲		
ACC3010-CP	30.10	5.3	△		AC3DS32-3000	ACC3260-CP	32.60	5.8	△		AC3DS32-3200
ACC3020-CP	30.20	5.4	△		AC5DS32-3000	ACC3270-CP	32.70	5.8	△		AC5DS32-3200
ACC3030-CP	30.30	5.4	△		AC8DS32-3000	ACC3280-CP	32.80	5.8	△		AC8DS32-3200
ACC3040-CP	30.40	5.4	△			ACC3290-CP	32.90	5.8	△		
ACC3050-CP	30.50	5.4	▲			ACC3300-CP	33.00	5.9	▲		
ACC3060-CP	30.60	5.4	△		AC3DS32-3000	ACC3310-CP	33.10	5.9	△		AC3DS32-3300
ACC3070-CP	30.70	5.4	△		AC5DS32-3000	ACC3320-CP	33.20	5.9	△		AC5DS32-3300
ACC3080-CP	30.80	5.5	△		AC8DS32-3000	ACC3330-CP	33.30	5.9	△		AC8DS32-3300
ACC3090-CP	30.90	5.5	△			ACC3340-CP	33.40	5.9	△		
ACC3100-CP	31.00	5.5	▲			ACC3350-CP	33.50	5.9	▲		
ACC3110-CP	31.10	5.5	△		AC3DS32-3100	ACC3360-CP	33.60	6.0	△		AC3DS32-3300
ACC3120-CP	31.20	5.5	△		AC5DS32-3100	ACC3370-CP	33.70	6.0	△		AC5DS32-3300
ACC3130-CP	31.30	5.5	△		AC8DS32-3100	ACC3380-CP	33.80	6.0	△		AC8DS32-3300
ACC3140-CP	31.40	5.6	△			ACC3390-CP	33.90	6.0	△		
ACC3150-CP	31.50	5.6	▲			ACC3400-CP	34.00	6.0	▲		
ACC3160-CP	31.60	5.6	△		AC3DS32-3100	ACC3410-CP	34.10	6.0	△		AC3DS40-3400
ACC3170-CP	31.70	5.6	△		AC5DS32-3100	ACC3420-CP	34.20	6.1	△		AC5DS40-3400
ACC3180-CP	31.80	5.6	△		AC8DS32-3100	ACC3430-CP	34.30	6.1	△		AC8DS40-3400
ACC3190-CP	31.90	5.7	△			ACC3440-CP	34.40	6.1	△		
ACC3200-CP	32.00	5.7	▲			ACC3450-CP	34.50	6.1	▲		
ACC3210-CP	32.10	5.7	△		AC3DS32-3200	ACC3460-CP	34.60	6.1	△		AC3DS40-3400
ACC3220-CP	32.20	5.7	△		AC5DS32-3200	ACC3470-CP	34.70	6.2	△		AC5DS40-3400
ACC3230-CP	32.30	5.7	▲		AC8DS32-3200	ACC3480-CP	34.80	6.2	△		AC8DS40-3400
ACC3240-CP	32.40	5.7	△			ACC3490-CP	34.90	6.2	△		

▲ ДА △ НЕТ

## ПРИМЕНИМАЯ ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

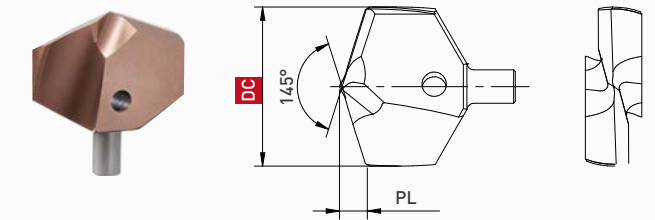
ISO	P	P	P	P	M	K	K	N	N	N	S	S	H	H
МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	МЯГКАЯ СТАЛЬ	КОНСТРУКЦИОННЫЙ МЕТАЛ	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЧУГУН	КОВКИЙ ЧУГУН	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	ЛИТЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	МЕДЬНЫЕ СПЛАВЫ	СУПЕРСПЛАВЫ	СПЛАВЫ ТИТАНА	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
	<500N	<750N	<1400N	<1100N	<900N	<750N	<1100N	Si<12%	Si<12%	<750N	<1100N	<1100N	<1400N	<1600N
CP	●					○	○							

● ОЧЕНЬ ПОДХОДИТ ○ ПОДХОДИТ

# ACC-CP БЫСТРОРЕЖУЩАЯ ВСТАВКА



- Диапазон диаметров: 10.0~39.99mm;
- Конструкция тройного позиционирования для повышения стабильности сверления;
- Точность сверления: IT9 ~ IT10;
- Специально для низкоуглеродистой стали.



(Единица измерения): mm

МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР			ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА	МОДЕЛЬ ВСТАВКИ	РАЗМЕР			ИНВЕНТАРЬ	КОРПУС СВЕРЛА
	DC (к7)	PL					DC (к7)	PL			
ACC3500-CP	35.00	6.2	▲			ACC3750-CP	37.50	6.6	▲		
ACC3510-CP	35.10	6.2	△		AC3DS40-3500	ACC3760-CP	37.60	6.7	△		AC3DS40-3700
ACC3520-CP	35.20	6.2	△		AC5DS40-3500	ACC3770-CP	37.70	6.7	△		AC5DS40-3700
ACC3530-CP	35.30	6.3	▲		AC8DS40-3500	ACC3780-CP	37.80	6.7	△		AC8DS40-3700
ACC3540-CP	35.40	6.3	△			ACC3790-CP	37.90	6.7	△		
ACC3550-CP	35.50	6.3	▲			ACC3800-CP	38.00	6.7	▲		
ACC3560-CP	35.60	6.3	△		AC3DS40-3500	ACC3810-CP	38.10	6.8	△		AC3DS40-3800
ACC3570-CP	35.70	6.3	△		AC5DS40-3500	ACC3820-CP	38.20	6.8	△		AC5DS40-3800
ACC3580-CP	35.80	6.3	△		AC8DS40-3500	ACC3830-CP	38.30	6.8	△		AC8DS40-3800
ACC3590-CP	35.90	6.4	△			ACC3840-CP	38.40	6.8	△		
ACC3600-CP	36.00	6.4	▲			ACC3850-CP	38.50	6.8	▲		
ACC3610-CP	36.10	6.4	△		AC3DS40-3600	ACC3860-CP	38.60	6.8	△		AC3DS40-3800
ACC3620-CP	36.20	6.4	△		AC5DS40-3600	ACC3870-CP	38.70	6.9	△		AC5DS40-3800
ACC3630-CP	36.30	6.4	△		AC8DS40-3600	ACC3880-CP	38.80	6.9	△		AC8DS40-3800
ACC3640-CP	36.40	6.5	△			ACC3890-CP	38.90	6.9	△		
ACC3650-CP	36.50	6.5	▲			ACC3900-CP	39.00	6.9	▲		
ACC3660-CP	36.60	6.5	△		AC3DS40-3600	ACC3910-CP	39.10	6.9	△		AC3DS40-3900
ACC3670-CP	36.70	6.5	△		AC5DS40-3600	ACC3920-CP	39.20	7.0	△		AC5DS40-3900
ACC3680-CP	36.80	6.5	△		AC8DS40-3600	ACC3930-CP	39.30	7.0	△		AC8DS40-3900
ACC3690-CP	36.90	6.5	△			ACC3940-CP	39.40	7.0	△		
ACC3700-CP	37.00	6.6	▲			ACC3950-CP	39.50	7.0	▲		
ACC3710-CP	37.10	6.6	△		AC3DS40-3700	ACC3960-CP	39.60	7.0	△		AC3DS40-3900
ACC3720-CP	37.20	6.6	△		AC5DS40-3700	ACC3970-CP	39.70	7.0	△		AC5DS40-3900
ACC3730-CP	37.30	6.6	△		AC8DS40-3700	ACC3980-CP	39.80	7.1	△		AC8DS40-3900
ACC3740-CP	37.40	6.6	△			ACC3990-CP	39.90	7.1	△		
						ACC3999-CP	39.99	7.1	▲		

▲ ДА △ НЕТ

## ПРИМЕНИМАЯ ТАБЛИЦА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

ISO	P	P	P	P	M	K	K	N	N	N	S	S	H	H
МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	МЯГКАЯ СТАЛЬ	КОНСТРУКЦИОННЫЙ МЕТАЛ	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	ЧУГУН	КОВКИЙ ЧУГУН	АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	ЛИТЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	МЕДЬНЫЕ СПЛАВЫ	СУПЕРСПЛАВЫ	СПЛАВЫ ТИТАНА	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
	<500N	<750N	<1400N	<1100N	<900N	<750N	<1100N	Si<12%	Si<12%	<750N	<1100N	<1100N	<1400N	<1600N
CP	●					○	○							

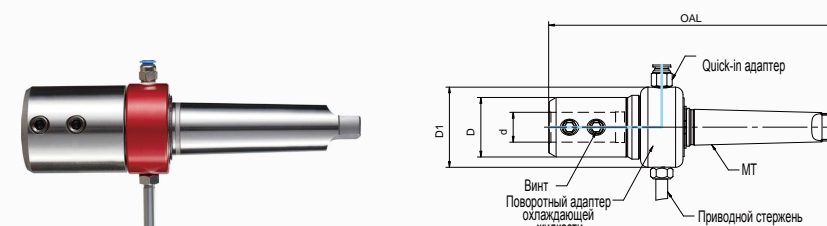
● ОЧЕНЬ ПОДХОДИТ ○ ПОДХОДИТ



## ВИНТЫ И КЛЮЧИ

ДИАПАЗОН ДИАМЕТРОВ ВСТАВКИ	TORX ПЛЮС					ФОРМА
		СПЕЦИФИКАЦИЯ	НОМЕР ПОЗИЦИИ	СПЕЦИФИКАЦИЯ	НОМЕР ПОЗИЦИИ	
10.0-10.99	6IP	M2×9	2102223	6IP	2502035	
11.0-12.49	6IP	M2×10	2102203	6IP		
12.5-13.99	6IP	M2×11.5	2102204	6IP		
14.0-15.99	7IP	M2.5×13	2102205	7IP		
16.0-17.99	7IP	M2.5×15	2102206	7IP	2502036	
18.0-18.99	9IP	M3×16	2102225	9IP		
19.0-20.99	9IP	M3×17	2102207	9IP		
21.0-23.99	9IP	M3×20	2102208	9IP		
24.0-25.99	10IP	M3.5×22	2102209	10IP	2502038	
26.0-27.99	10IP	M3.5×24	2102210	10IP		
28.0-30.99	15IP	M4×26	2102211	15IP	2502039	
31.0-33.99	20IP	M5×29	2102212	20IP	2502040	
34.0-36.99	20IP	M5×32	2102213	20IP		
37.0-39.99	25IP	M6×35	2102214	25IP	2502041	

## ПРИБОРЫ С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ



НОМЕР ПОЗИЦИИ	d	L	D	D1	OAL	MT				
							НОМЕР ПОЗИЦИИ	НОМЕР ПОЗИЦИИ	НОМЕР ПОЗИЦИИ	НОМЕР ПОЗИЦИИ
S10-JMT3-L16-100	16	100	37	54	194	#3	2102006	2301258	2301399	2301203
S10-JMT3-L20-103	20	103	40	54	197.5	#3	2102006	2301258	2301399	2301203
S10-JMT3-L25-109	25	109	49	54	204	#3	2102007	2301258	2301399	2301203
S10-JMT4-L16-110	16	110	37	63.5	227.5	#4	2102006	2301257	2301400	2301202
S10-JMT4-L20-113	20	113	40	63.5	230.5	#4	2102006	2301257	2301400	2301202
S10-JMT4-L25-119	25	119	49	63.5	236.5	#4	2102007	2301257	2301400	2301202
S10-JMT4-L32-128	32	128	64	76	245.5	#4	2102147	2301256	2301400	2301204
S10-JMT4-L40-139	40	139	73	76	256.5	#4	2102147	2301256	2301400	2301204
S10-JMT5-L16-105	16	105	37	76	254	#5	2102006	2301256	2301400	2301204
S10-JMT5-L20-108	20	108	40	76	257	#5	2102006	2301256	2301400	2301204
S10-JMT5-L25-114	25	114	49	76	263	#5	2102007	2301256	2301400	2301204
S10-JMT5-L32-120	32	120	64	76	269	#5	2102147	2301256	2301400	2301204
S10-JMT5-L40-130	40	130	73	76	279	#5	2102147	2301256	2301400	2301204

## ПРИМЕНЕНИЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ И БЫСТРОРЕЖУЩИХ ВСТАВОК



Твердосплавные вставки: благодаря высокой твердости и износостойкости пластины используются для высокоскоростного сверления на сверлах с ЧПУ, токарных станках с ЧПУ и обрабатывающих центрах.



Вставки из быстрорежущей стали: Обладая высокой стойкостью к сколам, вставки используются для сверления на низких и средних скоростях на различных радиально-сверлильных, вертикально-сверлильных, обычных токарных станках и станках с ЧПУ.

## ПРОЦЕДУРА УСТАНОВКИ ВСТАВКИ

1. Сначала очистите вставку и монтажную канавку сжатым воздухом.
2. Установите вставку в монтажный паз держателя и слегка надавите на вставку.
3. Зафиксируйте вставку крепежным болтом. Пользователям рекомендуется по возможности использовать динамометрический ключ, моменты затяжки показаны на рисунке.



### РЕКОМЕНДУЕМОЕ ЗНАЧЕНИЕ УСИЛИЯ ЗАТЯГИВАНИЯ ВИНТА

ДИАПАЗОН ДИАМЕТРОВ $\Phi$	МОМЕНТ ЗАТЯГИВАНИЯ (НМ)
10.0–13.99	0.5
14.0–17.99	1.0
18.0–23.99	2.0
24.0–27.99	3.0
28.0–30.99	5.0
31.0–36.99	7.5
37.0–39.99	15.0

## ПРИМЕНЕНИЕ

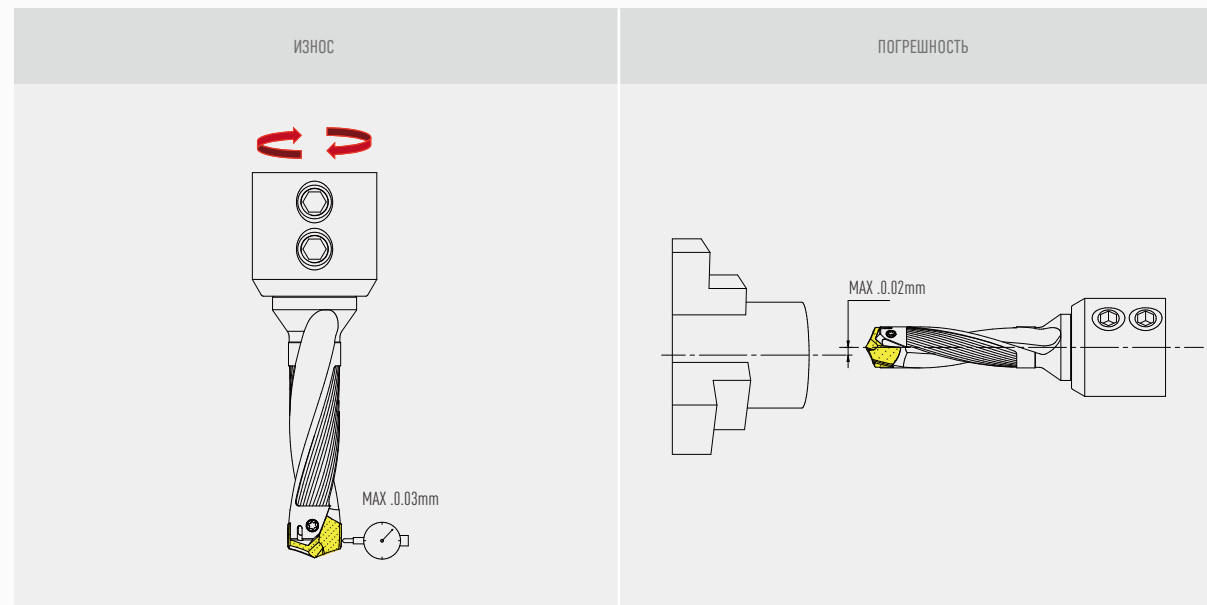


## ПРАВИЛА ПОЛЬЗОВАНИЯ И МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

### УСТАНОВКА

Хорошее рабочее состояние и надежный зажим являются требованиями к сроку службы и точности сверл.

#### МАКС. ИЗНОС И ПОГРЕШНОСТЬ

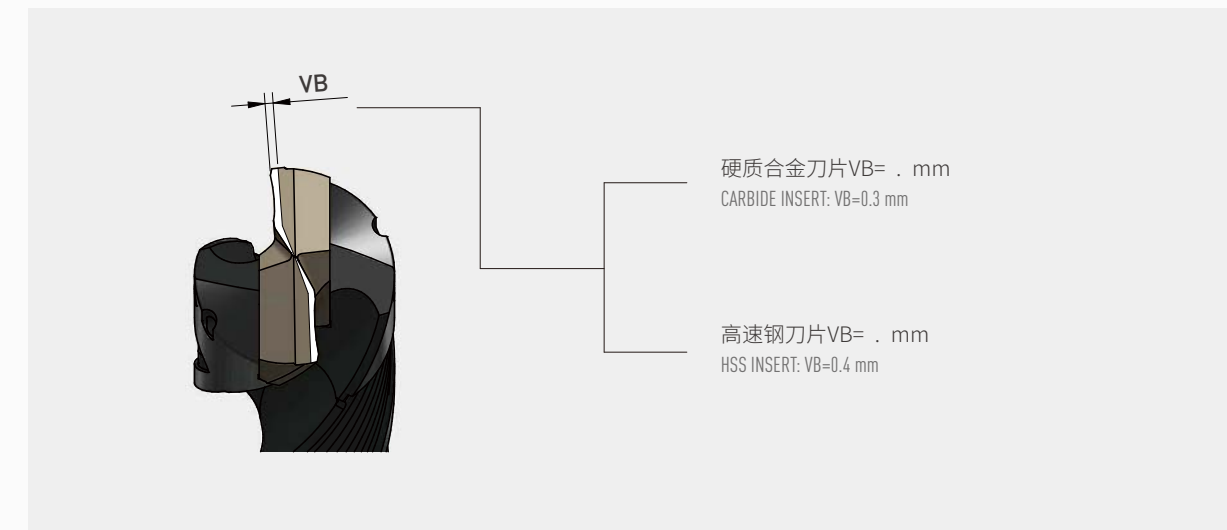


### ДАВЛЕНИЕ ОХЛАЖДЕНИЯ

ВНУТРЕННЕЕ ОХЛАЖДЕНИЕ	ВНЕШНЕЕ ОХЛАЖДЕНИЕ	СУХАЯ РЕЗКА
3×D: 5bar ✓ 5×D: 10bar ✓ 8×D: 15bar ✓ 10×D: 20bar ✓	3×D: 5bar ✓ 5×D: 10bar × 8×D: 15bar × 10×D: 20bar ×	3×D: MQL ✓

## СТАНДАРТ ЗАМЕНЫ СВЕРЛА

### ПРЕДЕЛ ИЗНОСА



### ПРИМЕНЕНИЕ

РАБОЧЕЕ СОСТОЯНИЕ	ИНСТРУКЦИИ	РАБОЧЕЕ СОСТОЯНИЕ	ИНСТРУКЦИИ
	ВХОДНАЯ ПОВЕРХНОСТЬ НАКЛОНЕНА НАКЛОН < 3° СКОРОСТЬ ПОДАЧИ 50%		ВХОДНАЯ ПОВЕРХНОСТЬ ПРИВАРЕНА Перед обработкой выровняйте его посредством точечной торцовки.
	ВЫХОДНАЯ ПОВЕРХНОСТЬ НАКЛОНЕНА НАКЛОН < 3° СКОРОСТЬ ПОДАЧИ 50%		СЛОЖЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ Заготовка должна быть тщательно зажата.
	ВХОДНАЯ ПОВЕРХНОСТЬ ВЫГНУТА Допускается сверление в центре с уменьшенной подачей. Точечная торцовка требуется, если точка входа не находится в центре дуги.		ОТВЕРСТИЕ СВЕРЛЕНИЯ С ДЕФЕКТОМ НЕ ДОПУСКАЕТСЯ
	СКВОЗНОЕ ОТВЕРСТИЕ НЕ ДОПУСКАЕТСЯ		ВХОДНОЕ ОТВЕРСТИЕ С ВЫСТУПОМ НЕ ДОПУСКАЕТСЯ (ВХОДНОЕ ОТВЕРСТИЕ ДОЛЖНО БЫТЬ ПЛОСКИМ)

## МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Процесс сверления для держателей длиной 8D

1	2	3	4
	 <p>2-5мм снизу</p>		 <p>XD</p>
<p>Просверлите направляющее отверстие размером от 1D до 1,5D коротким сверлом.</p>	<p>Вводите сверло в направляющее отверстие медленно и с низкой скорости подачи.</p>	<p>Удерживайте охлаждающую жидкость в течение 2-3 с.</p>	<p>Выполняйте сверление с постоянной скоростью в соответствии с рекомендуемыми параметрами. Уменьшите скорость и подачу.</p>

# ПАРАМЕТРЫ РЕЗКИ

ISO	МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА	ТВЕРДОСТЬ ПО БРИНЕЛЛЮ НВ	СИЛА N/mm <sup>2</sup>	РЕКОМЕНДОВАННАЯ СЕРИЯ	СКОРОСТЬ ПОДАЧИ (fn) mm/rev																								
						СКОРОСТЬ РЕЗКИ Vc(m/min)			∅ 10.00-11.99mm			∅ 12.00-13.99mm			∅ 14.00-15.99mm			∅ 16.00-19.99mm			∅ 20.00-25.99mm			∅ 26.00-32.99mm			∅ 33.00-39.99mm			
						MIX	REC	MAX	MIX	REC	MAX	MIX	REC	MAX	MIX	REC	MAX	MIX	REC	MAX	MIX	REC	MAX	MIX	REC	MAX	MIX	REC	MAX	
P	Нелегированная сталь Y13, 1215, 1.0736 Y15, 1213, 1.0715 Низкоуглеродная сталь 45, 1045, 1.0503 Q345B, 1140, 1.7026	< 0.25%С	ЗАКАЛЕННАЯ	100-150	370-500	CP	84	<b>120</b>	156	0.10	<b>0.14</b>	0.19	0.11	<b>0.16</b>	0.21	0.14	<b>0.20</b>	0.26	0.18	<b>0.25</b>	0.33	0.19	<b>0.28</b>	0.36	0.21	<b>0.30</b>	0.40	0.22	<b>0.32</b>	0.42
		≥ 0.25%С	ЗАКАЛЕННАЯ	175-225	600-775	CP	77	<b>110</b>	143	0.10	<b>0.14</b>	0.19	0.11	<b>0.16</b>	0.21	0.14	<b>0.20</b>	0.26	0.18	<b>0.25</b>	0.33	0.19	<b>0.28</b>	0.36	0.21	<b>0.30</b>	0.40	0.22	<b>0.32</b>	0.42
		< 0.55%С	ЗАКАЛЕННАЯ	225-275	775-940	AP	70	<b>100</b>	130	0.10	<b>0.14</b>	0.19	0.11	<b>0.16</b>	0.21	0.14	<b>0.20</b>	0.26	0.18	<b>0.25</b>	0.33	0.19	<b>0.28</b>	0.36	0.21	<b>0.30</b>	0.40	0.22	<b>0.32</b>	0.42
		≥ 0.55%С	ЗАКАЛЕННАЯ	275-325	940-1090	AP	56	<b>80</b>	104	0.10	<b>0.14</b>	0.19	0.11	<b>0.16</b>	0.21	0.14	<b>0.20</b>	0.26	0.18	<b>0.25</b>	0.33	0.19	<b>0.28</b>	0.36	0.21	<b>0.30</b>	0.40	0.22	<b>0.32</b>	0.42
	Нелегированная сталь 40Cr, 5140, 1.7035 42CrMo, 4140, 1.7225	ЗАКАЛЕННАЯ	175-225	600-775	AP	74	<b>105</b>	137	0.10	<b>0.14</b>	0.19	0.11	<b>0.16</b>	0.21	0.13	<b>0.19</b>	0.25	0.17	<b>0.24</b>	0.31	0.20	<b>0.28</b>	0.36	0.22	<b>0.32</b>	0.42	0.25	<b>0.36</b>	0.47	
		ЗАКАЛЕННАЯ	225-275	775-940	AP	70	<b>100</b>	130	0.10	<b>0.14</b>	0.19	0.11	<b>0.16</b>	0.21	0.13	<b>0.19</b>	0.25	0.17	<b>0.24</b>	0.31	0.20	<b>0.28</b>	0.36	0.22	<b>0.32</b>	0.42	0.25	<b>0.36</b>	0.47	
		ЗАКАЛЕННАЯ	275-325	940-1090	AP	63	<b>90</b>	117	0.10	<b>0.14</b>	0.18	0.11	<b>0.15</b>	0.20	0.13	<b>0.18</b>	0.24	0.16	<b>0.23</b>	0.30	0.19	<b>0.27</b>	0.35	0.22	<b>0.31</b>	0.41	0.25	<b>0.35</b>	0.46	
		ЗАКАЛЕННАЯ	325-375	1090-1265	AP	53	<b>75</b>	98	0.09	<b>0.13</b>	0.17	0.10	<b>0.14</b>	0.19	0.12	<b>0.18</b>	0.23	0.16	<b>0.22</b>	0.29	0.18	<b>0.26</b>	0.34	0.21	<b>0.30</b>	0.40	0.24	<b>0.34</b>	0.45	
	Нелегированная сталь, инструментальная сталь, литая сталь Cr12, D3, 1.2080 ; 4Cr5MoVSiV, H13, 1.2344	ЗАКАЛЕННАЯ	225-300	600-1020	AP	49	<b>70</b>	91	0.09	<b>0.13</b>	0.17	0.11	<b>0.15</b>	0.20	0.12	<b>0.18</b>	0.23	0.14	<b>0.20</b>	0.26	0.17	<b>0.24</b>	0.31	0.17	<b>0.24</b>	0.31	0.18	<b>0.26</b>	0.33	
		ЗАКАЛЕННАЯ	300-350	1020-1180	AP	42	<b>60</b>	78	0.09	<b>0.13</b>	0.17	0.11	<b>0.15</b>	0.20	0.12	<b>0.18</b>	0.23	0.14	<b>0.20</b>	0.26	0.17	<b>0.24</b>	0.31	0.17	<b>0.24</b>	0.31	0.18	<b>0.26</b>	0.33	
Нержавеющая сталь, ферритная/мартенситная 0Cr13, 403, 1.400 2Cr13, 410, 1.4021	ЗАКАЛЕННАЯ	185-275	640-940	AP	30	<b>40</b>	50	0.10	<b>0.14</b>	0.18	0.11	<b>0.16</b>	0.21	0.13	<b>0.18</b>	0.23	0.17	<b>0.24</b>	0.31	0.20	<b>0.28</b>	0.36	0.20	<b>0.28</b>	0.36	0.20	<b>0.28</b>	0.36		
	ЗАКАЛЕННАЯ	275-350	940-1180	AP	60	<b>75</b>	90	0.08	<b>0.12</b>	0.16	0.08	<b>0.12</b>	0.16	0.10	<b>0.14</b>	0.18	0.13	<b>0.18</b>	0.23	0.15	<b>0.22</b>	0.29	0.15	<b>0.22</b>	0.29	0.15	<b>0.22</b>	0.29		
M	Нержавеющая сталь, Аустенитная 0Cr18Ni9, 304, 1.4301 0Cr17Ni11Mo2, 316, 1.4401	ЗАКАЛЕННАЯ	135-185	480-640	AM	40	<b>50</b>	60	0.08	<b>0.12</b>	0.16	0.08	<b>0.12</b>	0.16	0.10	<b>0.14</b>	0.18	0.11	<b>0.16</b>	0.21	0.13	<b>0.18</b>	0.23	0.14	<b>0.20</b>	0.26	0.16	<b>0.23</b>	0.30	
		ЛИТАЯ	185-275	640-940	AM	50	<b>60</b>	70	0.08	<b>0.12</b>	0.16	0.08	<b>0.12</b>	0.16	0.10	<b>0.14</b>	0.18	0.11	<b>0.16</b>	0.21	0.13	<b>0.18</b>	0.23	0.14	<b>0.20</b>	0.26	0.16	<b>0.23</b>	0.30	
	Супердуплексная нержавеющая сталь	N < 0.1%	> 60% ФЕРРИТНАЯ	135-185	480-640	AM	40	<b>55</b>	70	0.07	<b>0.10</b>	0.13	0.07	<b>0.10</b>	0.13	0.08	<b>0.12</b>	0.16	0.10	<b>0.14</b>	0.18	0.11	<b>0.16</b>	0.21	0.11	<b>0.16</b>	0.21	0.13	<b>0.19</b>	0.25
N ≥ 0.1%		< 60% ФЕРРИТНАЯ	185-275	640-940	AM	20	<b>40</b>	60	0.06	<b>0.09</b>	0.12	0.06	<b>0.09</b>	0.12	0.07	<b>0.10</b>	0.13	0.08	<b>0.12</b>	0.16	0.10	<b>0.14</b>	0.18	0.10	<b>0.14</b>	0.18	0.12	<b>0.17</b>	0.22	
K	Серый чугун HT200, NO.30, GG20 HT250, NO.35, GG25	ФЕРРИТНАЯ	120-150	430-500	AK	76	<b>108</b>	140	0.18	<b>0.25</b>	0.33	0.20	<b>0.29</b>	0.38	0.26	<b>0.37</b>	0.48	0.28	<b>0.41</b>	0.53	0.32	<b>0.45</b>	0.59	0.34	<b>0.48</b>	0.63	0.35	<b>0.50</b>	0.65	
		ПЕРЛИТНАЯ	150-200	500-700	AK	69	<b>99</b>	129	0.18	<b>0.25</b>	0.33	0.20	<b>0.29</b>	0.38	0.26	<b>0.37</b>	0.48	0.28	<b>0.41</b>	0.53	0.32	<b>0.45</b>	0.59	0.34	<b>0.48</b>	0.63	0.35	<b>0.50</b>	0.65	
	Чугун с шаровидным графитом QT400-18, 60-40-18, GGG40 QT600-3, 80-60-03, GGG60	ФЕРРИТНАЯ	200-220	700-755	AK	63	<b>90</b>	117	0.18	<b>0.25</b>	0.33	0.20	<b>0.29</b>	0.38	0.26	<b>0.37</b>	0.48	0.28	<b>0.41</b>	0.53	0.32	<b>0.45</b>	0.59	0.34	<b>0.48</b>	0.63	0.35	<b>0.50</b>	0.65	
		ПЕРЛИТНАЯ	220-260	755-890	AK	63	<b>90</b>	117	0.18	<b>0.25</b>	0.33	0.20	<b>0.29</b>	0.38	0.26	<b>0.37</b>	0.48	0.28	<b>0.41</b>	0.53	0.32	<b>0.45</b>	0.59	0.34	<b>0.48</b>	0.63	0.35	<b>0.50</b>	0.65	
	Ковкий чугун	ФЕРРИТНАЯ	120-150	430-500	AK	63	<b>90</b>	117	0.18	<b>0.25</b>	0.33	0.20	<b>0.29</b>	0.38	0.26	<b>0.37</b>	0.48	0.28	<b>0.41</b>	0.53	0.32	<b>0.45</b>	0.59	0.34	<b>0.48</b>	0.63	0.35	<b>0.50</b>	0.65	
		ПЕРЛИТНАЯ	260-320	890-1020	AK	63	<b>90</b>	117	0.18	<b>0.25</b>	0.33	0.20	<b>0.29</b>	0.38	0.26	<b>0.37</b>	0.48	0.28	<b>0.41</b>	0.53	0.32	<b>0.45</b>	0.59	0.34	<b>0.48</b>	0.63	0.35	<b>0.50</b>	0.65	

Примечание:

1. Уменьшите все рекомендуемые параметры на 20% для серии 8D.

2. Для резки твердых материалов класса Н рекомендуется использовать MQL (метод охлаждения микроасляным туманом). Для других материалов рекомендуется водяное охлаждение.



# ПАРАМЕТРЫ РЕЗКИ

ISO	МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА	ТВЕРДОСТЬ ПО БРИНЕЛЛЮ НВ	СИЛА N/mm <sup>2</sup>	РЕКОМЕНДОВАННАЯ СЕРИЯ	СКОРОСТЬ ПОДАЧИ (fn) mm/rev																								
						СКОРОСТЬ РЕЗКИ Vc(m/min)			∅ 10.00-11.99mm			∅ 12.00-13.99mm			∅ 14.00-15.99mm			∅ 16.00-19.99mm			∅ 20.00-25.99mm			∅ 26.00-32.99mm			∅ 33.00-39.99mm			
						MIX	REC	MAX	MIX	REC	MAX	MIX	REC	MAX	MIX	REC	MAX	MIX	REC	MAX	MIX	REC	MAX	MIX	REC	MAX	MIX	REC	MAX	
N	Кованный алюминий	Не отверждена	30	100	AN	105	<b>150</b>	195	0.18	<b>0.25</b>	0.33	0.20	<b>0.28</b>	0.36	0.26	<b>0.37</b>	0.48	0.28	<b>0.40</b>	0.52	0.32	<b>0.45</b>	0.59	0.35	<b>0.50</b>	0.65	0.39	<b>0.55</b>	0.72	
		Отверждена	180	600	AN	91	<b>130</b>	169	0.18	<b>0.25</b>	0.33	0.20	<b>0.28</b>	0.36	0.26	<b>0.37</b>	0.48	0.28	<b>0.40</b>	0.52	0.32	<b>0.45</b>	0.59	0.35	<b>0.50</b>	0.65	0.39	<b>0.55</b>	0.72	
	Литой алюминий	≤12% Si	Не отверждена	30	100	AN	105	<b>150</b>	195	0.18	<b>0.25</b>	0.33	0.20	<b>0.28</b>	0.36	0.26	<b>0.37</b>	0.48	0.28	<b>0.40</b>	0.52	0.32	<b>0.45</b>	0.59	0.35	<b>0.50</b>	0.65	0.39	<b>0.55</b>	0.72
			Отверждена	180	600	AN	91	<b>130</b>	169	0.18	<b>0.25</b>	0.33	0.20	<b>0.28</b>	0.36	0.26	<b>0.37</b>	0.48	0.28	<b>0.40</b>	0.52	0.32	<b>0.45</b>	0.59	0.35	<b>0.50</b>	0.65	0.39	<b>0.55</b>	0.72
		> 12% Si	Высокая температура	—	—	AN	91	<b>130</b>	169	0.18	<b>0.25</b>	0.33	0.20	<b>0.28</b>	0.36	0.26	<b>0.37</b>	0.48	0.28	<b>0.40</b>	0.52	0.32	<b>0.45</b>	0.59	0.35	<b>0.50</b>	0.65	0.39	<b>0.55</b>	0.72
	Алюминиевая бронза	> 1% Pb	Свободная резка	100-200	370-670	AN	105	<b>150</b>	195	0.18	<b>0.25</b>	0.33	0.20	<b>0.28</b>	0.36	0.26	<b>0.37</b>	0.48	0.28	<b>0.40</b>	0.52	0.32	<b>0.45</b>	0.59	0.35	<b>0.50</b>	0.65	0.39	<b>0.55</b>	0.72
			Латунь	200-250	670-855	AN	105	<b>150</b>	195	0.18	<b>0.25</b>	0.33	0.20	<b>0.28</b>	0.36	0.26	<b>0.37</b>	0.48	0.28	<b>0.40</b>	0.52	0.32	<b>0.45</b>	0.59	0.35	<b>0.50</b>	0.65	0.39	<b>0.55</b>	0.72
			Электролитическая медь	100	370	AN	105	<b>150</b>	195	0.18	<b>0.25</b>	0.33	0.20	<b>0.28</b>	0.36	0.26	<b>0.37</b>	0.48	0.28	<b>0.40</b>	0.52	0.32	<b>0.45</b>	0.59	0.35	<b>0.50</b>	0.65	0.39	<b>0.55</b>	0.72
	Неметаллические	Дюропластик, волокнистый пластик		—	—	AN	105	<b>150</b>	195	0.18	<b>0.25</b>	0.33	0.20	<b>0.28</b>	0.36	0.26	<b>0.37</b>	0.48	0.28	<b>0.40</b>	0.52	0.32	<b>0.45</b>	0.59	0.35	<b>0.50</b>	0.65	0.39	<b>0.55</b>	0.72
		Твердая резина		60	200	AN	105	<b>150</b>	195	0.18	<b>0.25</b>	0.33	0.20	<b>0.28</b>	0.36	0.26	<b>0.37</b>	0.48	0.28	<b>0.40</b>	0.52	0.32	<b>0.45</b>	0.59	0.35	<b>0.50</b>	0.65	0.39	<b>0.55</b>	0.72
S	Жаропрочный сплав Хастеллой В, Инконель 600	Отожженная	140-220	480-755	AP	32	<b>45</b>	59	0.06	<b>0.08</b>	0.10	0.07	<b>0.10</b>	0.13	0.10	<b>0.14</b>	0.18	0.11	<b>0.16</b>	0.21	0.13	<b>0.18</b>	0.23	0.14	<b>0.20</b>	0.26	0.15	<b>0.22</b>	0.29	
		Закаленная	223-310	755-990	AP	25	<b>35</b>	46	0.06	<b>0.08</b>	0.10	0.07	<b>0.10</b>	0.13	0.10	<b>0.14</b>	0.18	0.11	<b>0.16</b>	0.21	0.13	<b>0.18</b>	0.23	0.14	<b>0.20</b>	0.26	0.15	<b>0.22</b>	0.29	
		Отожженная	250	—	AP	25	<b>35</b>	46	0.06	<b>0.08</b>	0.10	0.07	<b>0.10</b>	0.13	0.10	<b>0.14</b>	0.18	0.11	<b>0.16</b>	0.21	0.13	<b>0.18</b>	0.23	0.14	<b>0.20</b>	0.26	0.15	<b>0.22</b>	0.29	
		Закаленная	350	—	AP	25	<b>35</b>	46	0.06	<b>0.08</b>	0.10	0.07	<b>0.10</b>	0.13	0.10	<b>0.14</b>	0.18	0.11	<b>0.16</b>	0.21	0.13	<b>0.18</b>	0.23	0.14	<b>0.20</b>	0.26	0.15	<b>0.22</b>	0.29	
		Литая	320	—	AP	25	<b>35</b>	46	0.06	<b>0.08</b>	0.10	0.07	<b>0.10</b>	0.13	0.10	<b>0.14</b>	0.18	0.11	<b>0.16</b>	0.21	0.13	<b>0.18</b>	0.23	0.14	<b>0.20</b>	0.26	0.15	<b>0.22</b>	0.29	
	Титановый сплав	—	320	Rm 400	AP	25	<b>35</b>	46	0.06	<b>0.08</b>	0.10	0.07	<b>0.10</b>	0.13	0.10	<b>0.14</b>	0.18	0.11	<b>0.16</b>	0.21	0.13	<b>0.18</b>	0.23	0.14	<b>0.20</b>	0.26	0.15	<b>0.22</b>	0.29	
		Закаленные сплавы	—	Rm 1050	AP	25	<b>35</b>	46	0.06	<b>0.08</b>	0.10	0.07	<b>0.10</b>	0.13	0.10	<b>0.14</b>	0.18	0.11	<b>0.16</b>	0.21	0.13	<b>0.18</b>	0.23	0.14	<b>0.20</b>	0.26	0.15	<b>0.22</b>	0.29	
H	Износостойкая сталь Hardox, AR400, T-1,	Отвержденная	400	1365	AP	21	<b>30</b>	39	0.06	<b>0.08</b>	0.10	0.07	<b>0.10</b>	0.13	0.07	<b>0.10</b>	0.13	0.08	<b>0.12</b>	0.16	0.10	<b>0.14</b>	0.18	0.11	<b>0.16</b>	0.21	0.11	<b>0.16</b>	0.21	
		Отвержденная	500	1600	AP	15	<b>21</b>	30	0.06	<b>0.08</b>	0.10	0.07	<b>0.10</b>	0.13	0.07	<b>0.10</b>	0.13	0.08	<b>0.12</b>	0.16	0.10	<b>0.14</b>	0.18	0.11	<b>0.16</b>	0.21	0.11	<b>0.16</b>	0.21	
	Закаленная сталь	Отвержденная	300-400	1020-1365	AP	28	<b>40</b>	52	0.06	<b>0.08</b>	0.10	0.07	<b>0.10</b>	0.13	0.07	<b>0.10</b>	0.13	0.08	<b>0.12</b>	0.16	0.10	<b>0.14</b>	0.18	0.11	<b>0.16</b>	0.21	0.11	<b>0.16</b>	0.21	
		Отвержденная	400-500	1365+	AP	18	<b>25</b>	35	0.06	<b>0.08</b>	0.10	0.07	<b>0.10</b>	0.13	0.07	<b>0.10</b>	0.13	0.08	<b>0.12</b>	0.16	0.10	<b>0.14</b>	0.18	0.11	<b>0.16</b>	0.21	0.11	<b>0.16</b>	0.21	

Примечание:

1. Уменьшите все рекомендуемые параметры на 20% для серии 8D.

2. Для резки твердых материалов класса H рекомендуется использовать MQL (метод охлаждения микромасляным туманом). Для других материалов рекомендуется водяное охлаждение.

# ПАРАМЕТРЫ РЕЗКИ

ISO	МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ		ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА	ТВЕРДОСТЬ ПО БРИНЕЛЛЮ НВ	СИЛА N/mm <sup>2</sup>	РЕКОМЕНДОВАННАЯ СЕРИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗКИ Vc(m/min)			СКОРОСТЬ ПОДАЧИ (fn) mm/rev																				
							MIN	REC	MAX	∅ 10.00-11.99mm			∅ 12.00-13.99mm			∅ 14.00-15.99mm			∅ 16.00-19.99mm			∅ 20.00-25.99mm			∅ 26.00-32.99mm			∅ 33.00-39.99mm		
										MIN	REC	MAX	MIN	REC	MAX	MIN	REC	MAX	MIN	REC	MAX	MIN	REC	MAX	MIN	REC	MAX	MIN	REC	MAX
P	Нелегированная сталь Y13, 1215, 1.0736 Y15, 1213, 1.0715 Низкоуглеродная сталь 45, 1045, 1.0503 Q345B, 1140, 1.7026	< 0.25%С	ЗАКАЛЕННАЯ	100-150	370-500	CP	38	<b>54</b>	70	0.10	<b>0.14</b>	0.19	0.11	<b>0.16</b>	0.21	0.14	<b>0.20</b>	0.26	0.18	<b>0.25</b>	0.33	0.19	<b>0.28</b>	0.36	0.21	<b>0.30</b>	0.40	0.22	<b>0.32</b>	0.42
		≥ 0.25%С	ЗАКАЛЕННАЯ	175-225	600-775	CP	35	<b>50</b>	64	0.10	<b>0.14</b>	0.19	0.11	<b>0.16</b>	0.21	0.14	<b>0.20</b>	0.26	0.18	<b>0.25</b>	0.33	0.19	<b>0.28</b>	0.36	0.21	<b>0.30</b>	0.40	0.22	<b>0.32</b>	0.42
		< 0.55%С	ЗАКАЛЕННАЯ	225-275	775-940	AP	32	<b>45</b>	59	0.10	<b>0.14</b>	0.19	0.11	<b>0.16</b>	0.21	0.14	<b>0.20</b>	0.26	0.18	<b>0.25</b>	0.33	0.19	<b>0.28</b>	0.36	0.21	<b>0.30</b>	0.40	0.22	<b>0.32</b>	0.42
		≥ 0.55%С	ЗАКАЛЕННАЯ	275-325	940-1090	AP	25	<b>36</b>	47	0.10	<b>0.14</b>	0.19	0.11	<b>0.16</b>	0.21	0.14	<b>0.20</b>	0.26	0.18	<b>0.25</b>	0.33	0.19	<b>0.28</b>	0.36	0.21	<b>0.30</b>	0.40	0.22	<b>0.32</b>	0.42
	Нелегированная сталь 40Cr, 5140, 1.7035 42CrMo, 4140, 1.7225		ЗАКАЛЕННАЯ	300	1000	AP	22	<b>32</b>	41	0.09	<b>0.13</b>	0.17	0.10	<b>0.14</b>	0.19	0.13	<b>0.18</b>	0.24	0.17	<b>0.24</b>	0.31	0.18	<b>0.26</b>	0.33	0.20	<b>0.29</b>	0.37	0.21	<b>0.30</b>	0.40
			ЗАКАЛЕННАЯ	175-225	600-775	AP	33	<b>47</b>	62	0.10	<b>0.14</b>	0.19	0.11	<b>0.16</b>	0.21	0.13	<b>0.19</b>	0.25	0.17	<b>0.24</b>	0.31	0.20	<b>0.28</b>	0.36	0.22	<b>0.32</b>	0.42	0.25	<b>0.36</b>	0.47
			ЗАКАЛЕННАЯ	225-275	775-940	AP	32	<b>45</b>	59	0.10	<b>0.14</b>	0.19	0.11	<b>0.16</b>	0.21	0.13	<b>0.19</b>	0.25	0.17	<b>0.24</b>	0.31	0.20	<b>0.28</b>	0.36	0.22	<b>0.32</b>	0.42	0.25	<b>0.36</b>	0.47
			ЗАКАЛЕННАЯ	275-325	940-1090	AP	28	<b>41</b>	53	0.10	<b>0.14</b>	0.18	0.11	<b>0.15</b>	0.20	0.13	<b>0.18</b>	0.24	0.16	<b>0.23</b>	0.30	0.19	<b>0.27</b>	0.35	0.22	<b>0.31</b>	0.41	0.25	<b>0.35</b>	0.46
	Нелегированная сталь, инструментальная сталь, литая сталь Cr12, d3, 1.2080 ; 4cr5movsi, h13, 1.2344		ЗАКАЛЕННАЯ	225-300	600-1020	AP	22	<b>32</b>	41	0.09	<b>0.13</b>	0.17	0.11	<b>0.15</b>	0.20	0.12	<b>0.18</b>	0.23	0.14	<b>0.20</b>	0.26	0.17	<b>0.24</b>	0.31	0.17	<b>0.24</b>	0.31	0.18	<b>0.26</b>	0.33
			ЗАКАЛЕННАЯ	300-350	1020-1180	AP	19	<b>27</b>	35	0.09	<b>0.13</b>	0.17	0.11	<b>0.15</b>	0.20	0.12	<b>0.18</b>	0.23	0.14	<b>0.20</b>	0.26	0.17	<b>0.24</b>	0.31	0.17	<b>0.24</b>	0.31	0.18	<b>0.26</b>	0.33
	Нержавеющая сталь, ферритная/мартенситная 0CR13, 403, 1.400, 2CR13, 410, 1.4021		ЗАКАЛЕННАЯ	185-275	640-940	AP	16	<b>23</b>	29	0.10	<b>0.14</b>	0.18	0.11	<b>0.16</b>	0.21	0.13	<b>0.18</b>	0.23	0.17	<b>0.24</b>	0.31	0.20	<b>0.28</b>	0.36	0.20	<b>0.28</b>	0.36	0.20	<b>0.28</b>	0.36
			ЗАКАЛЕННАЯ	275-350	940-1180	AP	19	<b>27</b>	35	0.08	<b>0.12</b>	0.16	0.08	<b>0.12</b>	0.16	0.10	<b>0.14</b>	0.18	0.13	<b>0.18</b>	0.23	0.15	<b>0.22</b>	0.29	0.15	<b>0.22</b>	0.29	0.15	<b>0.22</b>	0.29
M	Нержавеющая сталь, Аустенитная 0Cr18Ni9, 304, 1.4301 0Cr17Ni11Mo2, 316, 1.4401		ЗАКАЛЕННАЯ	135-185	480-640	AP	18	<b>25</b>	32	0.08	<b>0.12</b>	0.16	0.08	<b>0.12</b>	0.16	0.10	<b>0.14</b>	0.18	0.11	<b>0.16</b>	0.21	0.13	<b>0.18</b>	0.23	0.13	<b>0.18</b>	0.23	0.13	<b>0.18</b>	0.23
			ЛИТАЯ	185-275	640-940	AP	18	<b>25</b>	32	0.08	<b>0.12</b>	0.16	0.08	<b>0.12</b>	0.16	0.10	<b>0.14</b>	0.18	0.11	<b>0.16</b>	0.21	0.13	<b>0.18</b>	0.23	0.13	<b>0.18</b>	0.23	0.13	<b>0.18</b>	0.23
	Супердуплексная нержавеющая сталь	N < 0.1%	> 60% ФЕРРИТНАЯ	135-185	480-640	AP	19	<b>27</b>	35	0.08	<b>0.12</b>	0.16	0.08	<b>0.12</b>	0.16	0.10	<b>0.14</b>	0.18	0.11	<b>0.16</b>	0.21	0.11	<b>0.16</b>	0.21	0.11	<b>0.16</b>	0.21	0.11	<b>0.16</b>	0.21
	N ≥ 0.1%	< 60% ФЕРРИТНАЯ	185-275	640-940	AP	16	<b>23</b>	29	0.08	<b>0.12</b>	0.16	0.08	<b>0.12</b>	0.16	0.10	<b>0.14</b>	0.18	0.11	<b>0.16</b>	0.21	0.11	<b>0.16</b>	0.21	0.11	<b>0.16</b>	0.21	0.11	<b>0.16</b>	0.21	
K	Серый чугун HT200, NO.30, GG20 HT250, NO.35, GG25		ФЕРРИТНАЯ	120-150	430-500	AP, CP	38	<b>54</b>	70	0.18	<b>0.25</b>	0.33	0.20	<b>0.29</b>	0.38	0.26	<b>0.37</b>	0.48	0.28	<b>0.41</b>	0.53	0.32	<b>0.45</b>	0.59	0.34	<b>0.48</b>	0.63	0.35	<b>0.50</b>	0.65
			ПЕРЛИТНАЯ	150-200	500-700	AP, CP	35	<b>50</b>	64	0.18	<b>0.25</b>	0.33	0.20	<b>0.29</b>	0.38	0.26	<b>0.37</b>	0.48	0.28	<b>0.41</b>	0.53	0.32	<b>0.45</b>	0.59	0.34	<b>0.48</b>	0.63	0.35	<b>0.50</b>	0.65
	Чугун с шаровидным графитом QT400-18, 60-40-18,GGG40 QT600-3, 80-60-03, GGG60		ФЕРРИТНАЯ	200-220	700-755	AP, CP	32	<b>45</b>	59	0.18	<b>0.25</b>	0.33	0.20	<b>0.29</b>	0.38	0.26	<b>0.37</b>	0.48	0.28	<b>0.41</b>	0.53	0.32	<b>0.45</b>	0.59	0.34	<b>0.48</b>	0.63	0.35	<b>0.50</b>	0.65
			ПЕРЛИТНАЯ	220-260	755-890	AP, CP	32	<b>45</b>	59	0.18	<b>0.25</b>	0.33	0.20	<b>0.29</b>	0.38	0.26	<b>0.37</b>	0.48	0.28	<b>0.41</b>	0.53	0.32	<b>0.45</b>	0.59	0.34	<b>0.48</b>	0.63	0.35	<b>0.50</b>	0.65
	Ковкий чугун		ФЕРРИТНАЯ	120-150	430-500	AP, CP	32	<b>45</b>	59	0.18	<b>0.25</b>	0.33	0.20	<b>0.29</b>	0.38	0.26	<b>0.37</b>	0.48	0.28	<b>0.41</b>	0.53	0.32	<b>0.45</b>	0.59	0.34	<b>0.48</b>	0.63	0.35	<b>0.50</b>	0.65
		ПЕРЛИТНАЯ	260-320	890-1020	AP, CP	32	<b>45</b>	59	0.18	<b>0.25</b>	0.33	0.20	<b>0.29</b>	0.38	0.26	<b>0.37</b>	0.48	0.28	<b>0.41</b>	0.53	0.32	<b>0.45</b>	0.59	0.34	<b>0.48</b>	0.63	0.35	<b>0.50</b>	0.65	

Примечание:

1. Уменьшите все рекомендуемые параметры на 20% для серии 8D.
2. Для резки твердых материалов класса H рекомендуется использовать MQL (метод охлаждения микромасляным туманом). Для других материалов рекомендуется водяное охлаждение.

# ПАРАМЕТРЫ РЕЗКИ

ISO	МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА	ТВЕРДОСТЬ ПО БРИНЕЛЛЮ НВ	СИЛА N/mm <sup>2</sup>	РЕКОМЕНДОВАННАЯ СЕРИЯ	СКОРОСТЬ РЕЗКИ Vc(m/min)			СКОРОСТЬ ПОДАЧИ (fn) mm/rev																							
									Ø 10.00-11.99mm			Ø 12.00-13.99mm			Ø 14.00-15.99mm			Ø 16.00-19.99mm			Ø 20.00-25.99mm			Ø 26.00-32.99mm			Ø 33.00-39.99mm					
									MIN	REC	MAX	MIN	REC	MAX	MIN	REC	MAX	MIN	REC	MAX	MIN	REC	MAX	MIN	REC	MAX	MIN	REC	MAX	MIN	REC	MAX
N	Кованный алюминий	Не отверждена	30	100	AP	47	<b>68</b>	88	0.18	<b>0.25</b>	0.33	0.20	<b>0.28</b>	0.36	0.26	<b>0.37</b>	0.48	0.28	<b>0.40</b>	0.52	0.32	<b>0.45</b>	0.59	0.35	<b>0.50</b>	0.65	0.39	<b>0.55</b>	0.72			
		Отверждена	180	600	AP	41	<b>59</b>	76	0.18	<b>0.25</b>	0.33	0.20	<b>0.28</b>	0.36	0.26	<b>0.37</b>	0.48	0.28	<b>0.40</b>	0.52	0.32	<b>0.45</b>	0.59	0.35	<b>0.50</b>	0.65	0.39	<b>0.55</b>	0.72			
	Литой алюминий	≤ 12% Si	Не отверждена	30	100	AP	47	<b>68</b>	88	0.18	<b>0.25</b>	0.33	0.20	<b>0.28</b>	0.36	0.26	<b>0.37</b>	0.48	0.28	<b>0.40</b>	0.52	0.32	<b>0.45</b>	0.59	0.35	<b>0.50</b>	0.65	0.39	<b>0.55</b>	0.72		
		> 12% Si	Отверждена	180	600	AP	41	<b>59</b>	76	0.18	<b>0.25</b>	0.33	0.20	<b>0.28</b>	0.36	0.26	<b>0.37</b>	0.48	0.28	<b>0.40</b>	0.52	0.32	<b>0.45</b>	0.59	0.35	<b>0.50</b>	0.65	0.39	<b>0.55</b>	0.72		
	Алюминиевая бронза	> 1% Pb	Высокая температура	—	—	AP	41	<b>59</b>	76	0.18	<b>0.25</b>	0.33	0.20	<b>0.28</b>	0.36	0.26	<b>0.37</b>	0.48	0.28	<b>0.40</b>	0.52	0.32	<b>0.45</b>	0.59	0.35	<b>0.50</b>	0.65	0.39	<b>0.55</b>	0.72		
		—	Свободная резка	100-200	370-670	AP	47	<b>68</b>	88	0.18	<b>0.25</b>	0.33	0.20	<b>0.28</b>	0.36	0.26	<b>0.37</b>	0.48	0.28	<b>0.40</b>	0.52	0.32	<b>0.45</b>	0.59	0.35	<b>0.50</b>	0.65	0.39	<b>0.55</b>	0.72		
	Неметаллические	Латунь	200-250	670-855	AP	47	<b>68</b>	88	0.18	<b>0.25</b>	0.33	0.20	<b>0.28</b>	0.36	0.26	<b>0.37</b>	0.48	0.28	<b>0.40</b>	0.52	0.32	<b>0.45</b>	0.59	0.35	<b>0.50</b>	0.65	0.39	<b>0.55</b>	0.72			
		Электrolитическая медь	100	370	AP	47	<b>68</b>	88	0.18	<b>0.25</b>	0.33	0.20	<b>0.28</b>	0.36	0.26	<b>0.37</b>	0.48	0.28	<b>0.40</b>	0.52	0.32	<b>0.45</b>	0.59	0.35	<b>0.50</b>	0.65	0.39	<b>0.55</b>	0.72			
S	Жаропрочный сплав Хастеллой В, Инконель 600	Дюропластик, волокнистый пластик	—	—	AP	47	<b>68</b>	88	0.18	<b>0.25</b>	0.33	0.20	<b>0.28</b>	0.36	0.26	<b>0.37</b>	0.48	0.28	<b>0.40</b>	0.52	0.32	<b>0.45</b>	0.59	0.35	<b>0.50</b>	0.65	0.39	<b>0.55</b>	0.72			
		Твердая резина	60	200	AP	47	<b>68</b>	88	0.18	<b>0.25</b>	0.33	0.20	<b>0.28</b>	0.36	0.26	<b>0.37</b>	0.48	0.28	<b>0.40</b>	0.52	0.32	<b>0.45</b>	0.59	0.35	<b>0.50</b>	0.65	0.39	<b>0.55</b>	0.72			
	—	Отожженная	140-220	480-755	AP	14	<b>20</b>	27	0.06	<b>0.08</b>	0.10	0.07	<b>0.10</b>	0.13	0.10	<b>0.14</b>	0.18	0.11	<b>0.16</b>	0.21	0.13	<b>0.18</b>	0.23	0.14	<b>0.20</b>	0.26	0.15	<b>0.22</b>	0.29			
		Закаленная	223-310	755-990	AP	11	<b>16</b>	21	0.06	<b>0.08</b>	0.10	0.07	<b>0.10</b>	0.13	0.10	<b>0.14</b>	0.18	0.11	<b>0.16</b>	0.21	0.13	<b>0.18</b>	0.23	0.14	<b>0.20</b>	0.26	0.15	<b>0.22</b>	0.29			
	Титановый сплав	Отожженная	250	—	AP	11	<b>16</b>	21	0.06	<b>0.08</b>	0.10	0.07	<b>0.10</b>	0.13	0.10	<b>0.14</b>	0.18	0.11	<b>0.16</b>	0.21	0.13	<b>0.18</b>	0.23	0.14	<b>0.20</b>	0.26	0.15	<b>0.22</b>	0.29			
		Закаленная	350	—	AP	11	<b>16</b>	21	0.06	<b>0.08</b>	0.10	0.07	<b>0.10</b>	0.13	0.10	<b>0.14</b>	0.18	0.11	<b>0.16</b>	0.21	0.13	<b>0.18</b>	0.23	0.14	<b>0.20</b>	0.26	0.15	<b>0.22</b>	0.29			
	—	Литая	320	—	AP	11	<b>16</b>	21	0.06	<b>0.08</b>	0.10	0.07	<b>0.10</b>	0.13	0.10	<b>0.14</b>	0.18	0.11	<b>0.16</b>	0.21	0.13	<b>0.18</b>	0.23	0.14	<b>0.20</b>	0.26	0.15	<b>0.22</b>	0.29			
		Закаленные сплавы	—	RM 1050	AP	11	<b>16</b>	21	0.06	<b>0.08</b>	0.10	0.07	<b>0.10</b>	0.13	0.10	<b>0.14</b>	0.18	0.11	<b>0.16</b>	0.21	0.13	<b>0.18</b>	0.23	0.14	<b>0.20</b>	0.26	0.15	<b>0.22</b>	0.29			
H	Износостойкая сталь Hardox, AR400, T-1	—	320	RM 400	AP	11	<b>16</b>	21	0.06	<b>0.08</b>	0.10	0.07	<b>0.10</b>	0.13	0.10	<b>0.14</b>	0.18	0.11	<b>0.16</b>	0.21	0.13	<b>0.18</b>	0.23	0.14	<b>0.20</b>	0.26	0.15	<b>0.22</b>	0.29			
		Отвержденная	400	1365	AP	7	<b>10</b>	13	0.06	<b>0.08</b>	0.10	0.07	<b>0.10</b>	0.13	0.07	<b>0.10</b>	0.13	0.08	<b>0.12</b>	0.16	0.10	<b>0.14</b>	0.18	0.11	<b>0.16</b>	0.21	0.11	<b>0.16</b>	0.21			
	Отвержденная	500	1600	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—				
	Закаленная сталь	Отвержденная	300-400	1020-1365	AP	9	<b>13</b>	16	0.06	<b>0.08</b>	0.10	0.07	<b>0.10</b>	0.13	0.07	<b>0.10</b>	0.13	0.08	<b>0.12</b>	0.16	0.10	<b>0.14</b>	0.18	0.11	<b>0.16</b>	0.21	0.11	<b>0.16</b>	0.21			
Отвержденная		400-500	1365+	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—				

Примечание:

1. Уменьшите все рекомендуемые параметры на 20% для серии 8D.
2. Для резки твердых материалов класса H рекомендуется использовать MQL (метод охлаждения микромасляным туманом). Для других материалов рекомендуется водяное охлаждение.