

| Диам. сверла D1 (мм) | Обозначение | Размеры (мм) | | Наличие |
|----------------------|-------------|--------------|-----|---------|
| | | L3 | L1 | |
| 9.0 | VEUSMD0900 | 78 | 124 | ★ |
| 9.1 | D0910 | 78 | 124 | ★ |
| 9.2 | D0920 | 78 | 127 | ★ |
| 9.3 | D0930 | 78 | 127 | ★ |
| 9.4 | D0940 | 78 | 127 | ★ |
| 9.5 | D0950 | 78 | 127 | ★ |
| 9.6 | D0960 | 84 | 130 | ★ |
| 9.7 | D0970 | 84 | 130 | ★ |
| 9.8 | D0980 | 84 | 130 | ★ |
| 9.9 | D0990 | 84 | 130 | ★ |
| 10.0 | D1000 | 84 | 130 | ★ |
| 10.1 | D1010 | 84 | 133 | ★ |
| 10.2 | D1020 | 84 | 133 | ★ |
| 10.3 | D1030 | 84 | 133 | ★ |
| 10.4 | D1040 | 84 | 133 | ★ |
| 10.5 | D1050 | 84 | 137 | ★ |
| 10.6 | D1060 | 84 | 137 | ★ |
| 10.7 | D1070 | 90 | 137 | ★ |
| 10.8 | D1080 | 90 | 140 | ★ |
| 10.9 | D1090 | 90 | 140 | ★ |
| 11.0 | D1100 | 90 | 140 | ★ |

| Диам. сверла D1 (мм) | Обозначение | Размеры (мм) | | Наличие |
|----------------------|-------------|--------------|-----|---------|
| | | L3 | L1 | |
| 11.1 | VEUSMD1110 | 90 | 140 | ★ |
| 11.2 | D1120 | 90 | 143 | ★ |
| 11.3 | D1130 | 90 | 143 | ★ |
| 11.4 | D1140 | 90 | 143 | ★ |
| 11.5 | D1150 | 90 | 143 | ★ |
| 11.6 | D1160 | 90 | 146 | ★ |
| 11.7 | D1170 | 90 | 146 | ★ |
| 11.8 | D1180 | 90 | 146 | ★ |
| 11.9 | D1190 | 97 | 146 | ★ |
| 12.0 | D1200 | 97 | 149 | ★ |
| 12.1 | D1210 | 97 | 149 | ★ |
| 12.2 | D1220 | 97 | 149 | ★ |
| 12.3 | D1230 | 97 | 149 | ★ |
| 12.4 | D1240 | 97 | 152 | ★ |
| 12.5 | D1250 | 97 | 152 | ★ |
| 12.6 | D1260 | 97 | 152 | ★ |
| 12.7 | D1270 | 97 | 152 | ★ |
| 12.8 | D1280 | 97 | 152 | ★ |
| 12.9 | D1290 | 97 | 152 | ★ |
| 13.0 | D1300 | 97 | 152 | ★ |

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

| Обработываемый материал | Нержавеющая сталь | | | | Углеродистая сталь Cf53 Легированная сталь 070M55 Чугун Медь, Медный сплав | Конструкционная сталь Алюминиевые сплавы | | |
|-------------------------|--|----------------|---------------------------------------|----------------|---|---|---------------------------------------|----------------|
| | Аустенитная X5CrNi1810 X5CrNiMo17122 | | Мартенситные Ферритные X10CrA118 | | | | | |
| Диам. (мм) | Частота вращения (мин ⁻¹) | Подача (мм/об) | Частота вращения (мин ⁻¹) | Подача (мм/об) | Частота вращения (мин ⁻¹) | Подача (мм/об) | Частота вращения (мин ⁻¹) | Подача (мм/об) |
| 1.0 | 3800 | 0.02 | 6300 | 0.02 | 7600 | 0.03 | 10000 | 0.03 |
| 2.0 | 2400 | 0.04 | 3200 | 0.05 | 4800 | 0.05 | 6400 | 0.06 |
| 3.0 | 1600 | 0.06 | 2100 | 0.07 | 3200 | 0.08 | 4300 | 0.09 |
| 4.0 | 1200 | 0.08 | 1600 | 0.09 | 2400 | 0.10 | 3200 | 0.12 |
| 5.0 | 960 | 0.10 | 1300 | 0.12 | 1900 | 0.13 | 2600 | 0.15 |
| 6.0 | 800 | 0.12 | 1100 | 0.14 | 1600 | 0.16 | 2100 | 0.18 |
| 8.0 | 600 | 0.14 | 800 | 0.17 | 1200 | 0.19 | 1600 | 0.22 |
| 10.0 | 480 | 0.17 | 640 | 0.20 | 960 | 0.22 | 1300 | 0.26 |
| 12.0 | 400 | 0.19 | 530 | 0.22 | 800 | 0.25 | 1100 | 0.29 |
| 13.0 | 370 | 0.22 | 490 | 0.25 | 740 | 0.28 | 1000 | 0.32 |

- 1) Пожалуйста, снизьте обороты и подачу при недостаточной жесткости закрепленной детали или ограничениях станка.
- 2) При сверлении глубоких отверстий понизьте режимы резания.
- 3) Вышеупомянутые режимы резания указаны для обработки с СОЖ.

