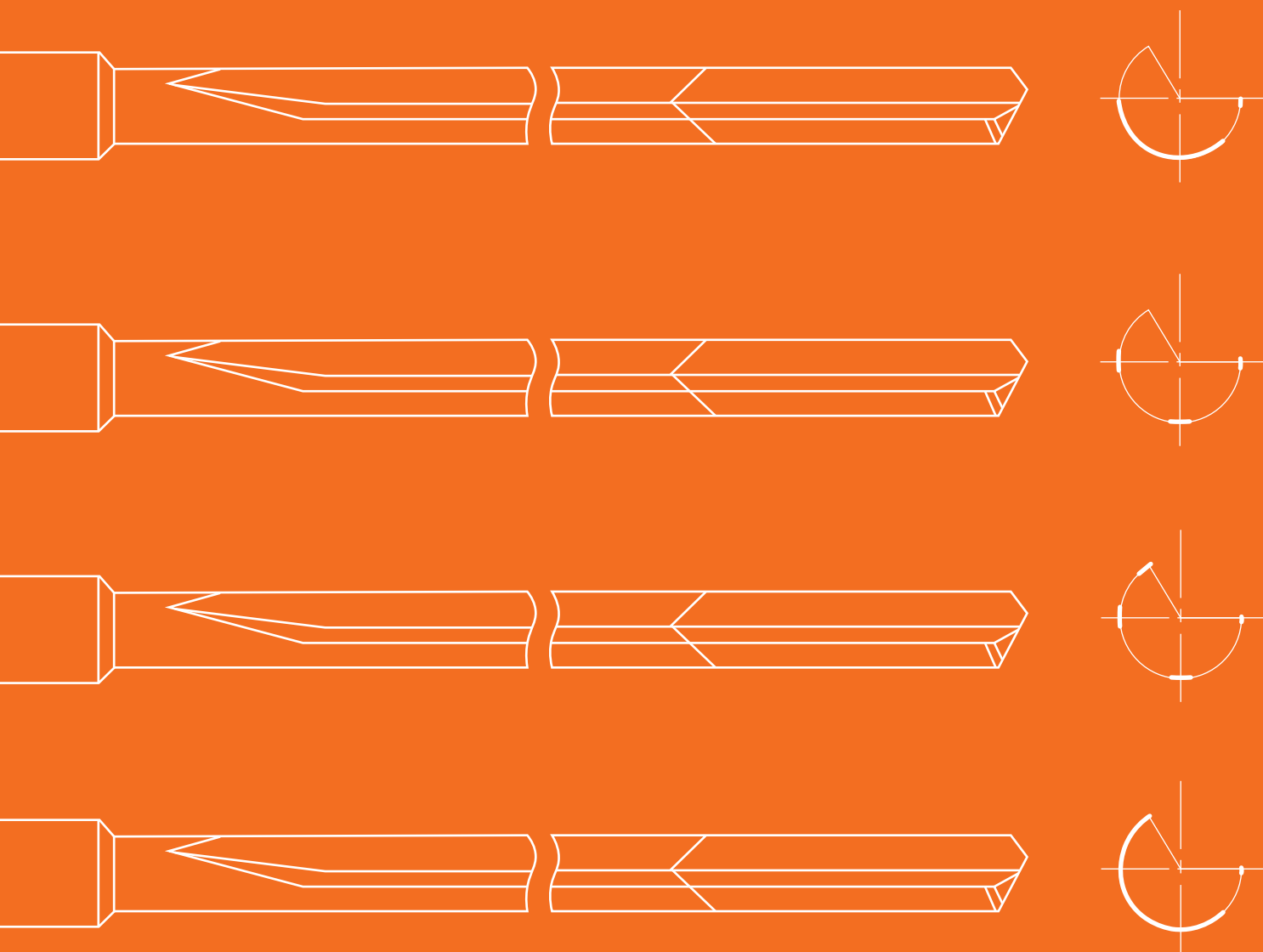


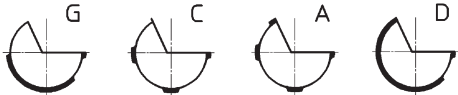


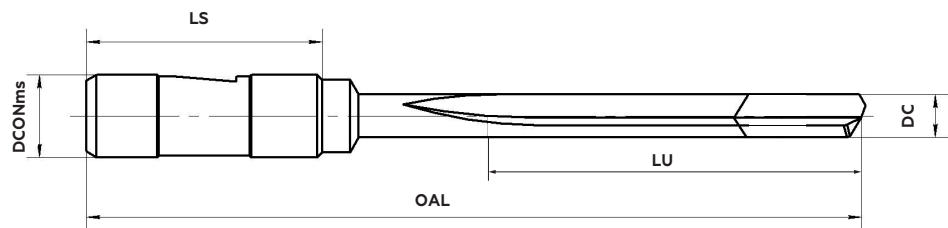
СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ ...GUN2
РУЖЕЙНЫЕ СВЕРЛА ...GUN3
ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ ...GUN4

**РУЖЕЙНЫЕ
СВЕРЛА**

GUN Drill

INK	GUN	D7.95	x 440	- 110	C	WN	20	- M8	TiN
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
ПРОИЗВОДИТЕЛЬ	СВЕРЛО РУЖЕЙНОЕ	РЕЖУЩИЙ ДИАМЕТР	ОБЩАЯ ДЛИНА	СЕРИЯ СВЕРЛА	ТИП ЗАТОЧКИ	ТИП ХВОСТОВИКА	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА	ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ	ТИП ПОКРЫТИЯ

1 ПРОИЗВОДИТЕЛЬ INK GUN D7.95 x 440 - 110 C . WN 20 - M8 TiN ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ГК ИНК	2 СВЕРЛО РУЖЕЙНОЕ INK GUN D7.95 x 440 - 110 C . WN 20 - M8 TiN GUN - РУЖЕЙНОЕ СВЕРЛО
3 РЕЖУЩИЙ ДИАМЕТР DC INK GUN D7.95 x 440 - 110 C . WN 20 - M8 TiN DC = 7.95мм	4 ОБЩАЯ ДЛИНА СВЕРЛА INK GUN D7.95 x 440 - 110 C . WN 20 - M8 TiN OAL = 440мм
5 СЕРИЯ СВЕРЛ INK GUN D7.95 x 440 - 110 C . WN 20 - M8 TiN СЕРИЯ СВЕРЛА - 110	6 ТИП ЗАТОЧКИ ОПОРНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ INK GUN D7.95 x 440 - 110 C . WN 20 - M8 TiN 
7 ТИП ХВОСТОВИКА INK GUN D7.95 x 440 - 110 C . WN 20 - M8 TiN C Цилиндрический W Weldon WN Wistle Notch	8 ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА INK GUN D7.95 x 440 - 110 C . WN 20 - M8 TiN DCON = 20мм
9 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ INK GUN D7.95 x 440 - 110 C . WN 20 - M8 TiN M8 - РЕЗЬБА M8 TR20x2 - РЕЗЬБА С ТРАПЕЦИЕЙ C - С ЦАПФОЙ	10 ТИП ПОКРЫТИЯ INK GUN D7.95 x 440 - 110 C . WN 20 - M8 TiN ☐ БЕЗ ПОКРЫТИЯ TiN НИТРИД ТИТАНА TiCN КАРБОНИТРИД ТИТАНА



Режущий диаметр DC выполнен по h5

НОМЕНКЛАТУРА РЕГУЛЯРНОГО СПРОСА*										
НАИМЕНОВАНИЕ	DC	OAL	LU	ТИП ХВОСТОВИКА	DCONms	LS	ТИП ЗАТОЧКИ	СПЛАВ/ ПОКРЫТИЕ**		ОСОБЕННОСТИ
INK-GUND3.0x150-110G.C06	3,00	150	90	C	6	36	G	K15/TiN	K15/TiCN	
INK-GUND3.2x150-110G.C06	3,20	150	90	C	6	36	G	K15/TiN	K15/TiCN	
INK-GUND3.5x150-110G.C06	3,50	150	90	C	6	36	G	K15/TiN	K15/TiCN	
INK-GUND4x160-110G.C06	4,00	160	92	C	6	36	G	K15/TiN	K15/TiCN	
INK-GUND4,12x260-110G.C06	4,12	260	192	C	6	36	C	K15		
INK-GUND4,5x160-110G.C06	4,50	160	92	C	6	36	G	K15/TiN	K15/TiCN	
INK-GUND4.8x175-110C.C10	4,80	175	97	C	10	40	C	K15/TiN	K15/TiCN	
INK-GUND4.8x175-110G.C10	4,80	175	97	C	10	40	G	K15/TiN	K15/TiCN	
INK-GUND5x220-110G.C06	5,00	220	144	C	6	36	G	K15/TiN	K15/TiCN	
INK-GUND5.5x200-110C.C10	5,50	200	116	C	10	40	C	K15/TiN	K15/TiCN	
INK-GUND5.92x180-110C.C08	5,92	180	82	C	8	50	C	K15		
INK-GUND5.92x180-110G.C08	5,92	180	82	C	8	50	G	K15		
INK-GUND5.93x180-110C.C08	5,93	180	82	C	8	50	C	K15		
INK-GUND5.93x180-110G.C08	5,93	180	82	C	8	50	G	K5		
INK-GUND5.96x180-110C.C08	5,96	180	82	C	8	50	C	K15		
INK-GUND5.96x180-110G.C08	5,96	180	82	C	8	50	G	K15		
INK-GUND6x220-110G.C06	6,00	220	144	C	6	36	G	K15		
INK-GUND7x260-110G.C08	7,00	260	182	C	8	36	G	K15		
INK-GUND7.8x240-110C.C08	7,80	240	154	C	8	40	C	K15/TiN	K15/TiCN	
INK-GUND7.95x440-110C.WN20-M8	7,95	440	172	WN	20	90	C	K15/TiN	K15/TiCN	резьба M8
INK-GUND8x290-110G.C08	8,00	290	206	C	8	36	G	K15		
INK-GUND9x350-110G.C10	9,00	350	256	C	10	40	G	K15		
INK-GUND10x350-110G.C10	10,00	350	256	C	10	40	G	K15		
INK-GUND11x420-110G.C10	11,00	420	309	C	12	45	G	K15		
INK-GUND11.85x495-110C.WN20-TR20x2	11,85	495	293	WN	20	85	C	K15		резьба Tr20x2
INK-GUND12x420-110G.C10	12,00	420	309	C	12	45	G	K15		
INK-GUND12.85x495-110C.WN20-TR20x2	12,85	495	293	WN	20	85	C	K15		резьба Tr20x2
INK-GUND13.2x412-110C.C25	13,20	412	278	C	25	56	C	K15		
INK-GUND13.09x290-110C.C25	13,09	290	132	C	25	70	C	K15		
INK-GUND13.09x290-110A.C25	13,09	290	132	C	25	70	A	K15		
INK-GUND15x500-110G.WL20	15,00	500	360	WL	20	50	G	K15/TiN	K15/TiCN	
INK-GUND16x500-110G.WL20	16,00	500	360	WL	20	50	G	K15/TiN	K15/TiCN	
INK-GUND19.2x1900-110C.WL20	19,20	1900	1730	WL	20	50	C	K15/TiN	K15/TiCN	
INK-GUND20x500-110G.WL20-C	20,00	1000	800	WL	20	50	G	K15/TiN	K15/TiCN	с цапфой
INK-GUND22x500-110G.WL20-C	22,00	1000	790	WL	20	50	G	K15/TiN	K15/TiCN	с цапфой
INK-GUND25x500-110G.WL20-C	25,00	1000	770	WL	20	50	G	K15/TiN	K15/TiCN	с цапфой

* - для заказа инструмента, отличного от представленных, свяжитесь с нами
** - при необходимости покрытия на наконечник сверла при заказе указывайте вариант покрытия, пример INK-GUND3.0x150-110G.C06 **TiN**

КОНСТРУКЦИЯ РУЖЕЙНЫХ СВЕРЛ

- 1 Твердосплавный режущий наконечник. Припаивается к стержню сверла.
- 2 Стержень сверла. Представляет собой V - образную полую стальную трубку. Через полость внутри трубки подается СОЖ. По желобу с наружной стороны трубки удаляется СОЖ вместе со стружкой из отверстия. Припаивается к хвостовику.
- 3 Хвостовик. Изготавливается из стали под зажимную оснастку оборудования. Может быть стандартного исполнения, либо дополнен конструктивными особенностями под запросы потребителя: увеличенная длина, наличие резьбы для крепления фиттингов подвода СОЖ, наличие резьбы для регулировки вылета сверла и др.

Доступны к изготовлению сверла под отверстия со следующими параметрами:

Диаметр: от 3 до 40 мм,

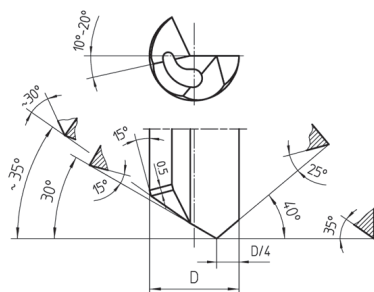
Глубина до 200D, максимально до 3000 мм.



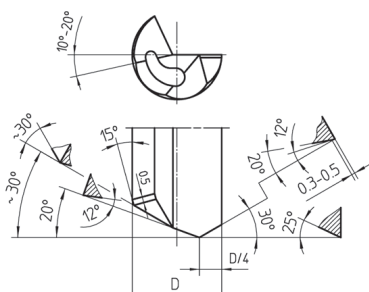
ВАРИАНТЫ ИСПОЛНЕНИЯ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ

Режущий наконечник в зависимости от выполняемых задач имеет несколько разновидностей формы опорных поверхностей и вариантов заточки режущей кромки. Заточка режущей кромки выполняется по стандартному варианту в соответствии с рабочим диаметром сверла.

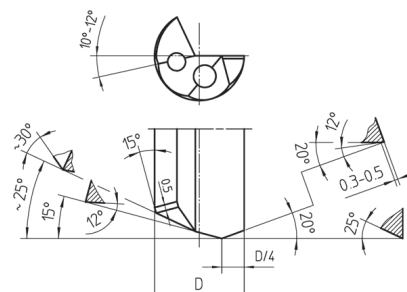
Стандартная заточка для диаметров сверления до 4мм



Стандартная заточка для диаметров сверления от 4мм до 20мм



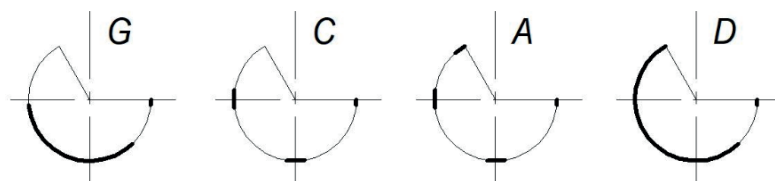
Стандартная заточка для диаметров сверления от 20мм



*Так же возможна специализированная заточка для нестандартных задач.

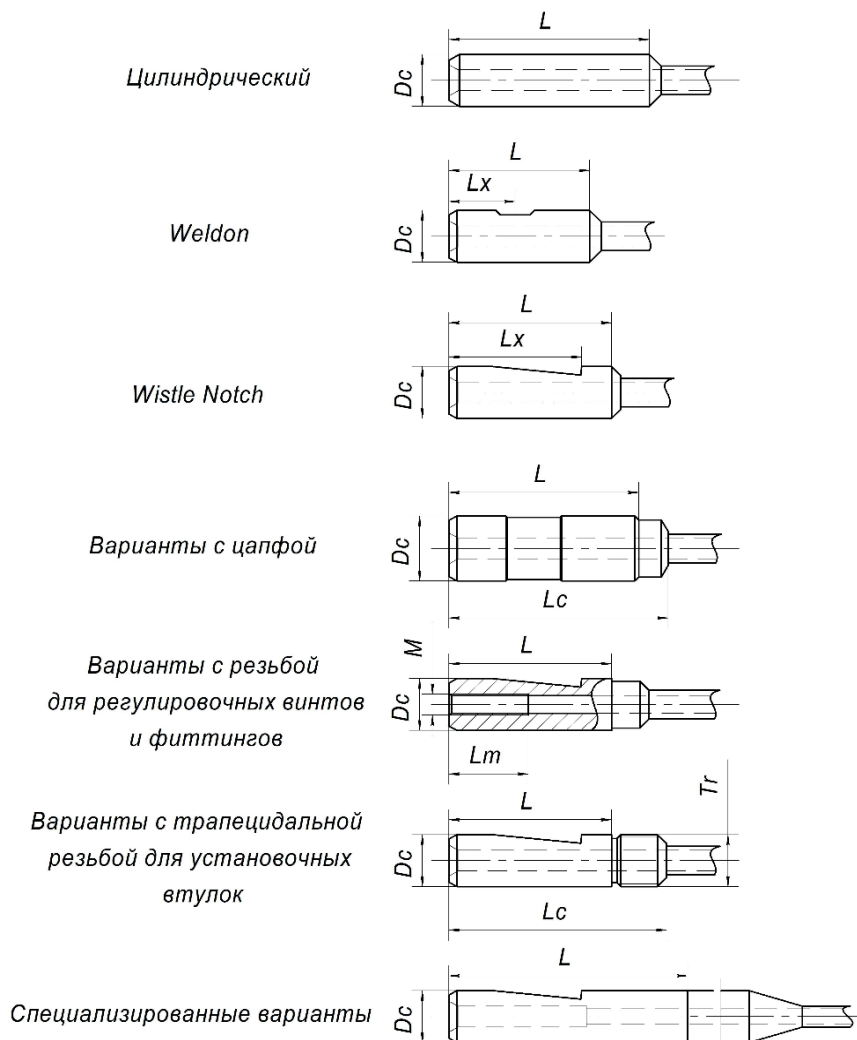
ВАРИАНТЫ ЗАТОЧКИ ОПОРНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

- G** Универсальный вариант, подходит для любых материалов и для большинства задач (сверление, рассверливание, профилирование формы дна отверстия), дает высокую точность и соосность отверстия.
- C** Для нержавеющей стали и труднообрабатываемых материалов.
- A** Для цветных сплавов, высокая точность отверстий.
- D** Для пластмасс, графита, чугуна, пересекающихся отверстий.



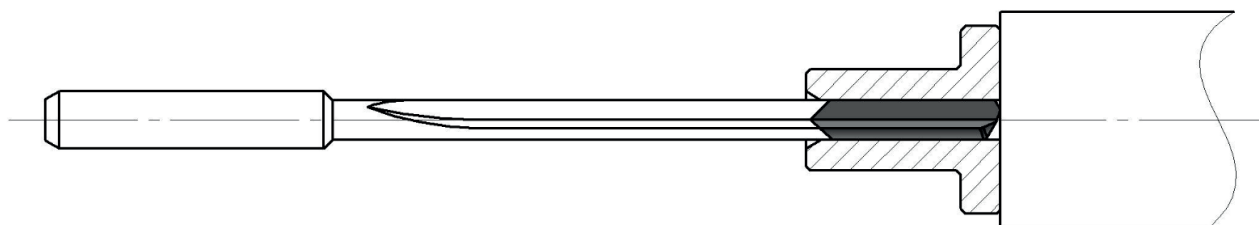
ВАРИАНТЫ ИСПОЛНЕНИЯ ХВОСТОВИКОВ

Возможно изготовление хвостовиков под ваши крепления и особенности исполнения подачи СОЖ.

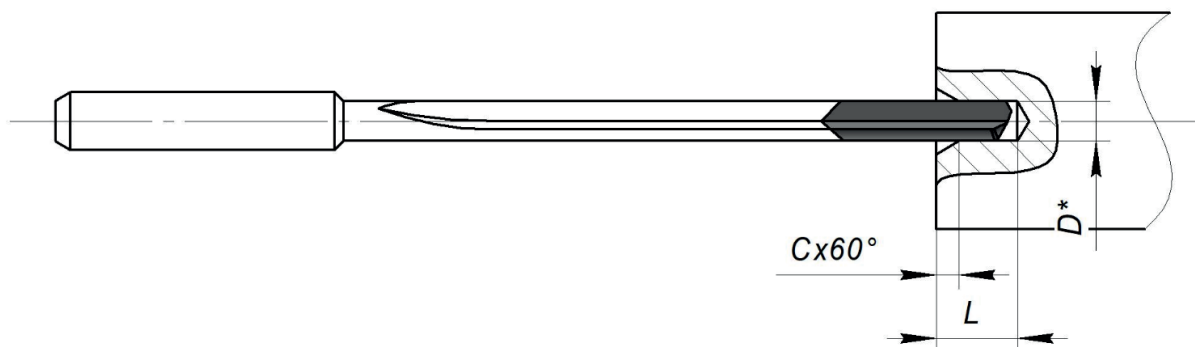


РЕКОМЕНДАЦИИ РАБОТЫ

Сверление с использованием кондукторной втулки



Сверление с предварительным пилотным отверстием



ВАЖНО!

Ружейное сверло является однолезвийным инструментом с низкой конструкционной жесткостью и нуждается в компенсации усилий резания в радиальном направлении. Компенсация осуществляется за счет опоры направляющих поверхностей наконечника на стенки готового отверстия. В связи с этим для обеспечения правильной работы ружейного сверла необходимо применение в процессе сверления кондукторной втулки, либо требуется предварительная подготовка пилотного отверстия.

Точность базирования и качество изготовления кондукторной втулки или пилотного отверстия сильно влияет на стойкость инструмента и прямолинейность получаемого отверстия. Для минимизации вероятности сколов на режущей кромке ружейного сверла рекомендуется сделать фаску на пилотном отверстии $C \times 60^\circ$

ТАБЛИЦА ВЫБОРА ПАРАМЕТРОВ ПИЛОТНОГО ОТВЕРСТИЯ

ДИАМЕТР СВЕРЛЕНИЯ D	ГЛУБИНА ПИЛОТНОГО ОТВ L	ДИАМЕТР ПИЛОТНОГО ОТВ D*
до 2,5 мм	не менее 2D	D+0,005 мм, +0,015 мм
от 2,5 мм до 9 мм	не менее 1,5D	D+0,01 мм, +0,02 мм
от 9 мм	не менее 1D	D+0,015 мм, +0,04 мм