



## ООО "Современные Технологии НС"

125310, г. Москва, Пятницкое шоссе,  
домовладение 54, корпус 1, офис 204/1

+7(495)181-23-88, +7(968)712-88-42  
office@creativetechnologyns.ru  
www.creativetechnologyns.ru

*Широкий диапазон  
Длительный срок службы >5 – 20х  
Сервисная поддержка*

## Базовые материалы

№	Артикул	Эквивалент	Dia Range mm	D/S and MLB 4 layers	MLB 6-8 layers	MLB ≥ 10 layers	MLB ≥ 70µm Copper	Back panels	Flex/ Flexrigid	Polymide	Teflon	Metal core	Thermount Aramide	PMMA/ Plexigla SS	High Tg >170Tg	Rogers Material	BGA	Применение	
1	D840	Undercut drill	0.050-1.15	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	Отличное качество стенок отверстия и лучший отвод стружки	
2	D520		0.10-0.65	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	Превосходное совмещение отверстий и лучшее качество отверстий	
3	D620	Multilayer drill	0.15-0.65	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	Good breakage resistance and better registration	
4	D645		0.15-0.50	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	High performance drill, high stacks, excellent positional accuracy	
5	D635	Common shank	0.70-3.175	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	Recommend for all multilayer boards	
6	D835		0.20-0.65	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	Universal drill for all standard applications
7	D835	Standard drill	0.70-3.175	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	Universal drill for all standard applications
8			Inverse shank	3.20-8.00	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
9	D534	Special drill	3.20-8.00	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	For high performance drilling in PCB and high Tg boards for better registration and making precise slots
10			Inverse shank	3.20-8.00	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
11	D546	Slot drill	0.30-3.175	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	High performance drill for efficient chip removal
12			Undercut	0.30-3.175	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
13	D551	Micro via drill	0.075-0.40	○	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	For making micro through holes and blind holes

● Оптимальный  
○ Подходящее  
○ Не рекомендуется

Описание :

• Cutting speed  $V_c : \frac{\text{л.д.н.}}{1000} \text{ m/min}$   
 • Chip load  $f : \frac{F}{n} \text{ mm}$

• Feed rate  $F : f \times n \text{ mm/min}$

• d : Drill dia.

• n : Spindle speed in rpm

Сверло  
инверсивное, для  
печатных плат



**D835 / D534 / D532**



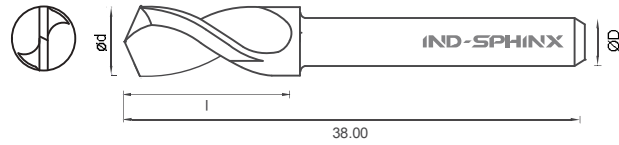
**ПРИМЕНЕНИЕ**

Сверление  
высококачественных  
многослойных плит

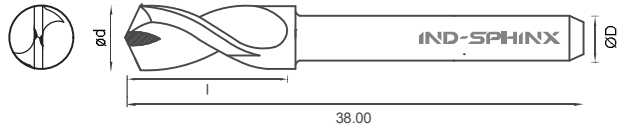
**ПРЕИМУЩЕСТВА**

Эффективное удаление стружки за счет оптимизированной геометрии  
Превосходное качество стенок отверстия  
Высокая точность позиционирования  
Лучшее гашение вибрации Лучшее рассеивание тепла

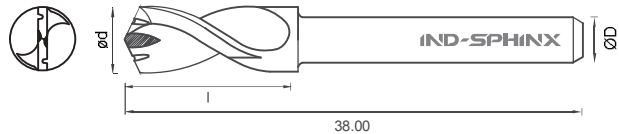
Стандартное инверсивное сверло D835



Высокопроизводительное инверсивное сверло D534



Высокопроизводительное инверсивное сверло C.B D532



Ø d Диаметр	l Длина режущей части
3.20 - 3.50	12.00
3.55 - 4.00	12.00
4.05 - 4.50	12.00
4.55 - 5.00	12.00
5.05 - 5.50	12.00
5.55 - 6.00	12.00
6.05 - 6.50	12.00
6.55 - 7.00	12.00
7.05 - 7.50	12.00

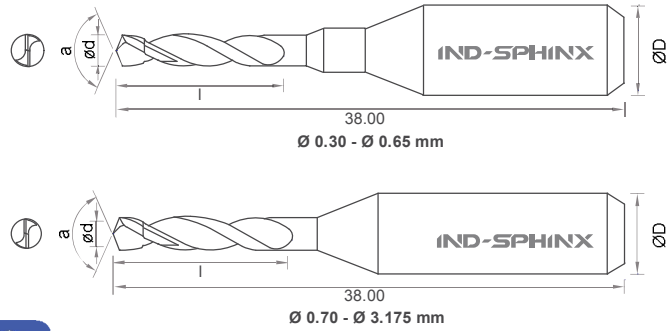
Все размеры в мм

По запросу: Дюйм/Специальные размеры/Хвостовик 3,00 мм

**РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ**

Ød	N	F		f		B	
		m/min	IPM	µm/rev	mil	m/min	IPM
3.20 - 3.95	20000	0.84	33	35	1.38	20	787
4.00 - 5.35	20000	0.84	33	35	1.38	20	787
5.50 - 6.00	20000	0.92	36	40	1.38	20	787
6.00 - 6.50	20000	0.92	36	40	1.57	20	787
6.55 - 7.50	20000	0.92	36	40	1.57	20	787
Ød Tool Diameter	N Spindle Speed	F Infeed	f Chip Load	B Retract Feed			

Табличные параметры содержат рекомендации, которые служат отправной точкой для оптимизации скоростей и подач на стороне пользователя.



Угол  $\alpha$



Undercut

**ПРИМЕНЕНИЕ**  
Для изготовления пазов в печатных платах

**ПРЕИМУЩЕСТВА**  
Улучшенный контроль размеров  
Уменьшенное отклонение  
Уменьшение количества поломок  
Улучшенная обработка паза

Ø d Диаметр	l Длина режущей части	
0.30	4.00	-
0.35*	4.00	-
0.40	4.00	-
0.45	4.00	-
0.50 - 0.65	5.50	7.00
0.70 - 1.25	7.00	8.50
1.30 - 3.175	8.50	-

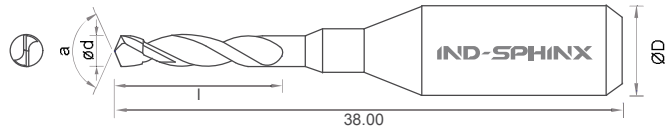
Все размеры в мм

По запросу: Дюйм/Специальные размеры/Хвостовик 3,00 мм

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ									
Material : FR4 MLB 6-20 layers Spindle Type : Air Bearing Cutting Speed : 150 m/min									
Ød mm	125,000 Max.			B m/min	Ød mm	125,000 Max.			B m/min
	f µm/rev	N RPM	F m/min			f µm/rev	N RPM	F m/min	
0.30	5	125000	0.6	5	1.15	55	42000	2.3	25
0.35	7	125000	0.9	5	1.20	56	40000	2.2	25
0.40	8	125000	1.0	7	1.25	58	38000	2.2	25
0.45	9	125000	1.1	7	1.30	59	37000	2.2	25
0.50	10	115000	1.2	10	1.35	61	35000	2.1	25
0.55	17	104000	1.8	10	1.40	62	34000	2.1	25
0.60	20	88000	1.8	15	1.45	63	33000	2.1	25
0.65	27	80000	2.2	25	1.50	64	32000	2.0	25
0.70	33	75000	2.5	25	1.55	66	31000	2.0	25
0.75	35	70000	2.5	25	1.60	67	30000	2.0	25
0.80	38	66000	2.5	25	1.80	72	27000	1.9	25
0.85	40	62000	2.5	25	2.00	80	24000	1.9	25
0.90	43	58000	2.5	25	2.40	80	20000	1.6	25
0.95	47	55000	2.6	25	2.50	80	20000	1.6	25
1.00	50	52000	2.6	25	2.80	70	20000	1.4	25
1.05	52	45000	2.3	25	3.00	60	20000	1.2	25
1.10	53	43000	2.3	25	3.175	60	20000	1.2	25
Ød Tool Diameter	f Chip Load	N Spindle Speed	F Infeed	B Retract Feed					

Табличные параметры содержат рекомендации, которые служат отправной точкой для оптимизации скоростей и подач на стороне пользователя.





Угол α для  
Ø0.15 - Ø0.20



Угол α для  
Ø0.25 - Ø0.65



Undercut

**ПРИМЕНЕНИЕ**

Сверление многослойных плит/толстых панелей

**ПРЕИМУЩЕСТВА**

Эффективное удаление стружки за счет оптимизированной геометрии  
Отличное качество стенки отверстия  
Высокая точность позиционирования  
Лучшее гашение вибрации  
Лучшее рассеивание тепла

Ø d Диаметр	l Длина режущей части	
0.15	2.00	2.50*
0.20	3.50	4.00*
0.25	3.50	4.00*
0.30	5.50	7.00*
0.35	5.50	7.00*
0.40	5.50	7.00*
0.45	7.00	8.50*
0.50 - 0.65	7.00	8.50

Все размеры в мм

По запросу: Дюйм/Специальные размеры/Хвостовик 3,00 мм

**РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ**

Material : FR4 MLB 8-20 layers Spindle Type : Air Bearing

Ød	f	110,000 Max.		125,000 Max.		150,000 Max.		B
		N	F	N	F	N	F	
mm	µm/rev	RPM	m/min	RPM	m/min	RPM	m/min	m/min
0.15	6	110000	0.7	125000	0.8	150000	0.9	2.3
0.20	9	110000	1.0	125000	1.1	150000	1.4	3.0
0.25	13	110000	1.4	125000	1.6	150000	2.0	3.8
0.30	16	110000	1.8	125000	2.0	150000	2.4	4.5
0.35	18	110000	2.0	125000	2.3	136000	2.4	5.3
0.40	20	110000	2.2	119000	2.4	119000	2.4	6.0
0.45	23	106000	2.4	106000	2.4	106000	2.4	6.8
0.50	26	95000	2.5	95000	2.5	95000	2.5	7.5
0.55	32	87000	2.8	87000	2.8	87000	2.8	11.3
0.60	35	80000	2.8	80000	2.8	80000	2.8	15.0
0.65	38	73000	2.8	73000	2.8	73000	2.8	18.8

Табличные параметры содержат рекомендации, которые служат отправной точкой для оптимизации скоростей и подач на стороне пользователя.



# PCB Undercut Drill

**D635**

PCB  
FR4

118°  
2

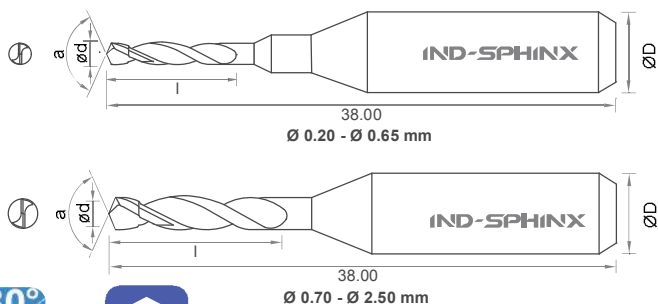
Угол α для  
d ≤ Ø0.25mm

130°  
2

Угол α для  
d ≥ Ø0.30mm



Undercut



## ПРИМЕНЕНИЕ

Сверление высококачественных многослойных плит

## ПРЕИМУЩЕСТВА

Эффективное удаление стружки за счет оптимизированной геометрии  
Отличное качество стенки отверстия  
Высокая точность позиционирования  
Лучшее гашение вибрации  
Лучшее рассеивание тепла

Ø d Диаметр	l Длина режущей части		
0.20	3.50	-	-
0.25	3.50	-	-
0.30	5.00*	5.50	7.00*
0.35 - 0.45	5.50	7.00	-
0.50 - 0.65	7.00	8.50	-
0.70 - 2.50	10.00	-	-

Все размеры в мм

По запросу: Дюйм/Специальные размеры/Хвостовик 3,00 мм

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ

Material : FR4 MLB 6-20 layers Spindle Type : Air Bearing

Ød	f	110,000 Max.		125,000 Max.		150,000 Max.		B
		N	F	N	F	N	F	
mm	µm/rev	RPM	m/min	RPM	m/min	RPM	m/min	m/min
0.20	9	110000	1.0	125000	1.1	150000	1.4	3.0
0.25	13	110000	1.4	125000	1.6	150000	2.0	3.8
0.30	16	110000	1.8	125000	2.0	150000	2.4	4.5
0.35	18	110000	2.0	125000	2.3	136000	2.4	5.3
0.40	20	110000	2.2	119000	2.4	119000	2.4	6.0
0.45	23	106000	2.4	106000	2.4	106000	2.4	6.8
0.50	26	95000	2.5	95000	2.5	95000	2.5	7.5
0.55	32	87000	2.8	87000	2.8	87000	2.8	11.3
0.60	35	80000	2.8	80000	2.8	80000	2.8	15.0
0.65	38	73000	2.8	73000	2.8	73000	2.8	18.8
0.70	41	68000	2.8	68000	2.8	68000	2.8	18.8
1.00	64	48000	3.1	48000	3.1	48000	3.1	18.8
1.30 - 1.40	68	37000	2.5	37000	2.5	37000	2.5	18.8
1.45 - 1.60	68	33000	2.2	33000	2.2	33000	2.2	18.8
1.65 - 1.80	68	28000	1.9	28000	1.9	28000	1.9	18.8
1.80 - 2.20	68	25000	1.7	25000	1.7	25000	1.7	18.8
2.25 - 3.175	68	20000	1.4	20000	1.4	20000	1.4	18.8
Ød Tool Diameter	f Chip Load	N Spindle Speed		F Infeed		B Retract Feed		

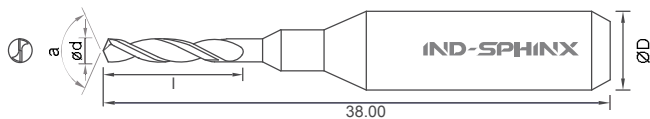
Табличные параметры содержат рекомендации, которые служат отправной точкой для оптимизации скоростей и подач на стороне пользователя.



QUALITY • PRECISION • CONSISTENCY

PEOPLE

# PCB Micro Drill



**D835**



Угол α для  
d ≤ Ø0.25mm



Угол α для  
d ≥ Ø0.30mm

## ПРИМЕНЕНИЕ

Сверление небольших отверстий с высокой точностью позиционирования  
Сверление небольших сквозных отверстий и сквозных отверстий

## ПРЕИМУЩЕСТВА

Отличное качество стенки отверстия  
Высокая точность позиционирования  
Эффективное удаление стружки

Ø d Диаметр	l Длина режущей части		
0.20	3.50	-	-
0.25	3.50	-	-
0.30	3.50	5.50	7.00
0.35	3.50	5.50	7.00
0.40	5.50	7.00	8.50
0.45	5.50	7.00	8.50
0.50	7.00	8.50	-
0.55	7.00	8.50	-
0.60	7.00	8.50	-
0.65	7.00	8.50	-

Все размеры в мм

По запросу: Дюйм/Специальные размеры/Хвостовик 3,00 мм

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ

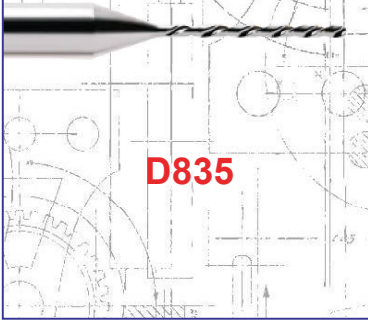
Ød	f	125,000 Max.		150,000 Max.		180,000 Max.		B
		N	F	N	F	N	F	
mm	µm/rev	RPM	m/min	RPM	m/min	RPM	m/min	m/min
0.20	11	125000	1.4	150000	1.7	180000	2.0	4
0.25	15	125000	1.9	150000	2.3	180000	2.7	5
0.30	18	125000	2.3	150000	2.7	160000	2.9	6
0.35	21	125000	2.6	137000	2.9	137000	2.9	7
0.40	23	120000	2.8	120000	2.8	120000	2.8	8
0.45	26	107000	2.8	107000	2.8	107000	2.8	9
0.50	30	96000	2.9	96000	2.9	96000	2.9	10
0.55	42	87000	3.7	87000	3.7	87000	3.7	15
0.60	46	80000	3.7	80000	3.7	80000	3.7	20
0.65	50	73000	3.7	73000	3.7	73000	3.7	25

Ød Tool Diameter    f Chip Load    N Spindle Speed    F Feed Rate    B Retract Feed

Табличные параметры содержат рекомендации, которые служат отправной точкой для оптимизации скоростей и подач на стороне пользователя.



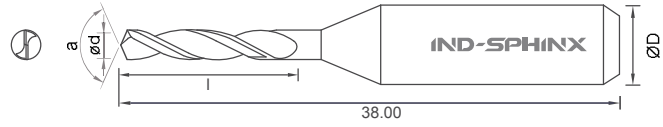
**Стандартное сверло для печатных плат**



**D835**



РУгол α



**ПРИМЕНЕНИЕ**

для всех стандартных печатных плат

**ПРЕИМУЩЕСТВА**

Отличное качество стенки отверстия  
Высокая точность позиционирования  
Эффективное удаление стружки

Ø d Диаметр	l Длина режущей части
0.70	10.50
0.75	10.50
0.80	10.50
0.85	10.50
0.90	10.50
0.95	10.50
1.00	10.50
1.05	10.50
1.10	10.50
1.15	10.50
1.20	10.50
1.25	10.50
1.30	10.50
1.35	10.50
1.40	10.50
1.45 - 2.30	10.50
2.35 - 3.175	10.50

Все размеры в мм

По запросу: Дюйм/Специальные размеры/Хвостовик 3,00 мм

**РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ**

Material : FR4 MLB 8-20 layers Spindle Type : Air Bearing

Ød	N	F	f	B
mm	RPM	m/min	µm/rev	m/min
0.70	68000	3.40	50	20
0.75	64000	3.50	54	20
0.80	60000	3.50	59	20
0.85	56000	3.50	63	20
0.90	53000	3.60	68	20
0.95	50000	3.60	72	20
1.00	48000	3.70	77	20
1.10	43000	3.50	81	20
1.20	40000	3.20	81	20
1.30	37000	3.00	81	20
1.40	34000	2.80	81	20
1.45 - 1.80	33000	2.70	81	20
1.85 - 1.90	25000	2.10	81	20
1.95 - 2.00	24000	1.90	81	20
2.05 - 2.10	23000	1.90	81	20
2.15 - 2.20	22000	1.80	81	20
2.25 - 3.175	21000	1.70	81	20
Ød Tool Diameter	N Spindle Speed	F Feed Rate	f Chip Load	B Retraction

Табличные параметры содержат рекомендации, которые служат отправной точкой для оптимизации скоростей и подач на стороне пользователя.



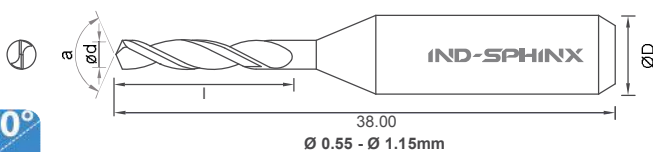
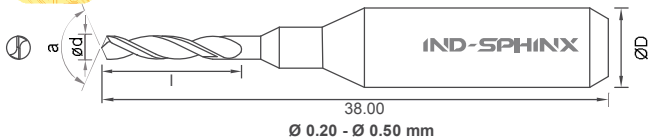
# PCB Multilayer Drill

**D840**

PCB  
FR4

PTFE

POLYIMIDE  
FLEXIBLE  
PCB



118°  
2

Угол  $\alpha$  для  
 $d \leq \varnothing 0.25\text{mm}$

130°  
2

Угол  $\alpha$  для  
 $d \geq \varnothing 0.30\text{mm}$

## ПРИМЕНЕНИЕ

Сверление небольших сквозных отверстий в многослойных платах

## ПРЕИМУЩЕСТВА

Эффективное удаление стружки за счет оптимизированной геометрии  
Отличное качество стенки отверстия  
Высокая точность позиционирования

Ø d Диаметр	l Длина режущей части	
0.20	2.50	3.50
0.25	3.50	4.00
0.30	5.50	6.50
0.35	5.50	7.00
0.40	5.50	7.00
0.45	7.00	-
0.50	7.00	-
0.55	8.50	-
0.60	8.50	-
0.65	8.50	-
0.70	9.50	-
0.75	9.50	-
0.80	9.50	-
0.85	9.50	-
0.90	10.50	-
0.95	10.50	-
1.00 - 1.15	10.50	-

Все размеры в мм

По запросу: Дюйм/Специальные размеры/Хвостовик 3,00 мм

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ

Material : FR4 MLB 8-20 layers Spindle Type : Air Bearing

Ød	f	110,000 Max.		125,000 Max.		150,000 Max.		180,000 Max.		B
		N	F	N	F	N	F	N	F	
mm	µm/rev	RPM	m/min	RPM	m/min	RPM	m/min	RPM	m/min	m/min
0.200	11	110000	1.2	125000	1.3	150000	1.6	180000	2.0	3.0
0.250	13	110000	1.4	125000	1.6	150000	1.9	180000	2.3	3.8
0.300	16	110000	1.8	125000	2.0	150000	2.4	159000	2.5	4.5
0.350	18	110000	2.0	125000	2.2	136000	2.4	136000	2.4	5.3
0.400	20	110000	2.2	119000	2.3	119000	2.3	119000	2.4	6.0
0.450	23	106000	2.4	106000	2.4	106000	2.4	106000	2.4	6.8
0.500	26	95000	2.5	95000	2.4	95000	2.4	95000	2.5	7.5
0.550	32	87000	2.8	87000	2.7	87000	2.7	87000	2.8	11.3
0.600	35	80000	2.8	80000	2.8	80000	2.8	80000	2.8	18.8
0.650	38	73000	2.8	73000	2.7	73000	2.7	73000	2.8	18.8
0.700	41	68000	2.8	68000	2.7	68000	2.7	68000	2.8	18.8
0.750	45	64000	2.9	64000	2.8	64000	2.8	64000	2.9	18.8
0.800	49	60000	2.9	60000	2.9	60000	2.9	60000	2.9	18.8
0.850	53	56000	3.0	56000	2.9	56000	2.9	56000	3.0	18.8
0.900	56	53000	3.0	53000	2.9	53000	2.9	53000	3.0	18.8
1.000	64	48000	3.1	48000	3.0	48000	3.0	48000	3.1	18.8
1.150	68	42000	2.9	42000	2.8	42000	2.8	42000	2.9	18.8

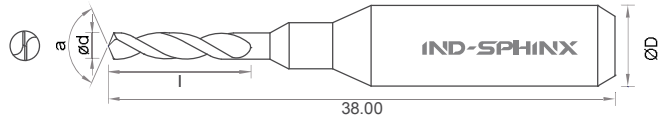
Ød Tool Diameter f Chip Load N Spindle Speed F Infeed B Retract Feed

Табличные параметры содержат рекомендации, которые служат отправной точкой для оптимизации скоростей и подач на стороне пользователя.



QUALITY • PRECISION • CONSISTENCY

PEOPLE



Угол  $\alpha$

**ПРИМЕНЕНИЕ**

Сверление небольших сквозных отверстий в многослойных платах

**ПРЕИМУЩЕСТВА**

Эффективное удаление стружки за счет оптимизированной геометрии  
Отличное качество стенки отверстия  
Высокая точность позиционирования

Ø d Диаметр	l Длина режущей части
0.050	0.60
0.060	0.70
0.075	1.00
0.080	1.00
0.090	1.00

Все размеры в мм

По запросу: Дюйм/Специальные размеры/ Хвостовик 3,00

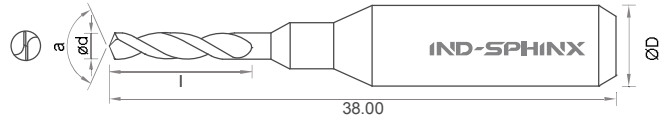
**РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ**

Material : FR4 MLB 8-20 layers Spindle Type : Air Bearing

Ød mm	f µm/rev	110,000 Max.		125,000 Max.		150,000 Max.		180,000 Max.		B m/min
		N RPM	F m/min	N RPM	F m/min	N RPM	F m/min	N RPM	F m/min	
0.050	3	110000	0.3	125000	0.4	150000	0.5	180000	0.5	2.0
0.060	3	110000	0.3	125000	0.4	150000	0.5	180000	0.5	2.0
0.075	3	110000	0.3	125000	0.4	150000	0.5	180000	0.5	2.0
0.080	4	110000	0.4	125000	0.5	150000	0.6	180000	0.7	2.0
0.090	4	110000	0.4	125000	0.5	150000	0.6	180000	0.7	2.0

Табличные параметры содержат рекомендации, которые служат отправной точкой для оптимизации скоростей и подач на стороне пользователя.





Угол α

**ПРИМЕНЕНИЕ**

Сверление небольших сквозных отверстий в многослойных платах

**ПРЕИМУЩЕСТВА**

Эффективное удаление стружки за счет оптимизированной геометрии  
Отличное качество стенки отверстия  
Высокая точность позиционирования

Ø d Диаметр	l Длина режущей части
0.100	1.50
0.110	1.50
0.120	1.50
0.130	1.50
0.140	2.00
0.150	2.00
0.160	2.00
0.170	2.00
0.175	2.00
0.180	2.00
0.190	2.00

Все размеры в мм

По запросу: Дюйм/ Специальные размеры/ Хвостовик 3,00

**РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ**

Material : FR4 MLB 8-20 layers Spindle Type : Air Bearing

Ød	f	110,000 Max.		125,000 Max.		150,000 Max.		180,000 Max.		B
		N	F	N	F	N	F	N	F	
mm	µm/rev	RPM	m/min	RPM	m/min	RPM	m/min	RPM	m/min	m/min
0.100	4	110000	0.4	125000	0.5	150000	0.7	180000	0.7	2.0
0.110	5	110000	0.6	125000	0.6	150000	0.8	180000	0.9	2.0
0.120	6	110000	0.7	125000	0.8	150000	0.9	180000	1.1	2.3
0.125	6	110000	0.7	125000	0.8	150000	0.9	180000	1.1	2.5
0.130	7	110000	0.8	125000	0.9	150000	1.1	180000	1.3	2.8
0.140	7	110000	0.8	125000	1.0	150000	1.2	180000	1.3	2.8
0.150	7	110000	0.8	125000	1.0	150000	1.2	180000	1.3	3.0
0.160	8	110000	0.9	125000	1.0	150000	1.2	180000	1.4	3.2
0.170	8	110000	0.9	125000	1.0	150000	1.2	180000	1.4	3.5
0.175	9	110000	1.0	125000	1.1	150000	1.4	180000	1.6	3.5
0.180	9	110000	1.0	125000	1.1	150000	1.4	180000	1.6	3.8
0.190	10	110000	1.1	125000	1.3	150000	1.5	180000	1.8	4.0

Табличные параметры содержат рекомендации, которые служат отправной точкой для оптимизации скоростей и подач на стороне пользователя.

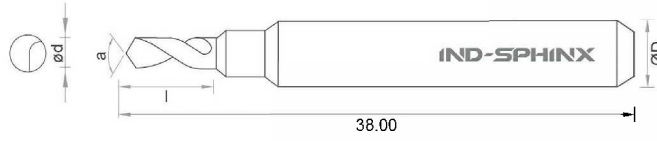


# PCB Micro Via Drill

**D550**

PCB  
FR4

PTFE



## ПРИМЕНЕНИЕ

Для изготовления микропереходных отверстий (глухие отверстия)

Сверление внутренних слоев и фольги

## ПРЕИМУЩЕСТВА

Отличное качество отверстия

Высокая точность позиционирования

Ø d Диаметр	l Длина режущей части
0.075	0.80
0.100	0.80
0.150	2.00
0.200	2.50
0.300	2.50

Все размеры в мм

По запросу: Дюйм / Специальные размеры / Хвостовик 3,00 мм



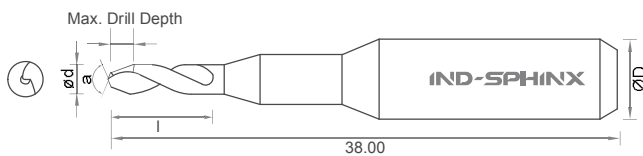
# Сверло с коническим наконечником для печатной платы



**D551**

PCB  
FR4

PTFE



Соединение внутренних слоев путем сверления глухих микропереходов

150°



**МАХ. ГЛУБИНА СВЕРЛЕНИЯ**

Для диаметра 0,075 мм — 75 мкм  
Для диаметра 0,40 мм — 400 мкм

## ПРИМЕНЕНИЕ

Для изготовления микропереходных отверстий (глухие отверстия)  
Сверление внутренних слоев и фольги

## ПРЕИМУЩЕСТВА

Превосходное качество отверстий  
Высокая точность позиционирования

Ø d Диаметр	l Длина режущей части
0.075	0.50
0.120	0.50
0.150	0.50
0.200	1.00
0.250	1.00
0.400	2.50

Все размеры в мм

По запросу: Дюйм/ Специальные размеры/ Хвостовик 3,00 мм



QUALITY • PRECISION • CONSISTENCY

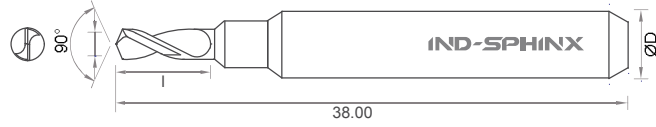
PEOPLE

**Центровочное  
сверло для  
печатных плат**

PCB  
FR4

IMS  
PCB

**D580**



**ПРИМЕНЕНИЕ**

Регистрационные  
отверстия для лазера

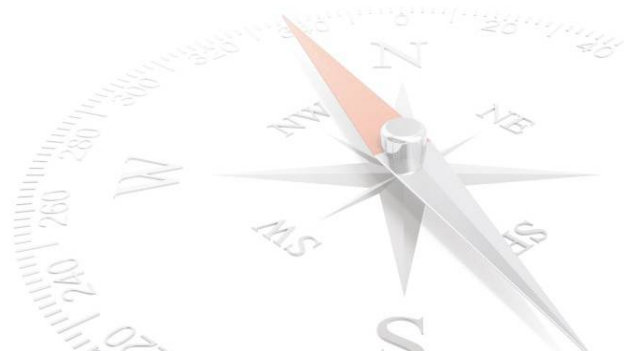
**ПРЕИМУЩЕСТВА**

Высокая точность  
позиционирования

Ø d Диаметр	l Длина режущей части
0.30	2.50
0.35	2.50
0.40	2.50
0.45	3.00
0.50	3.00
0.55	3.00
0.60	3.00

Все размеры в мм

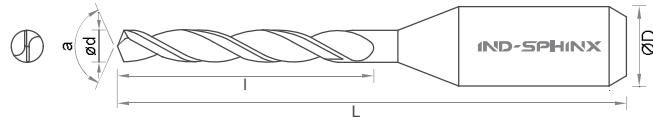
По запросу: Дюйм/ Специальные размеры/ Хвостовик 3,00 мм



**Сверло  
для отверстий  
для крепления  
печатных плат**



**D835**



**ПРИМЕНЕНИЕ**

Для сверления приспособления для тестирования печатных плат

**ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ**

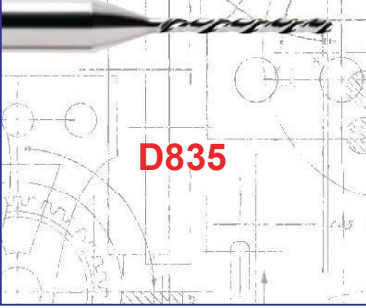
Обеспечьте эффективную эвакуацию стружки Хорошее состояние цанги

Ø d Диаметр	l Длина режущей части	L
0.70 - 1.00	12.00 / 16.00 / 18.00	38.00
1.05 - 1.50	12.00 / 16.00 / 18.00	38.00
1.55 - 2.00	12.00 / 16.00 / 18.00	38.00
2.05 - 3.00	12.00 / 16.00 / 18.00	38.00
3.05 - 3.10	12.00 / 16.00 / 18.00	38.00
3.150	12.00 / 16.00 / 18.00	38.00
3.175	12.00 / 16.00 / 18.00	38.00

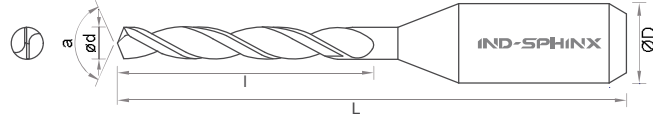
Все размеры в мм  
По запросу: Дюйм/ Специальные размеры/ Хвостовик 3,00 мм



**Сверло  
для отверстий  
для стека  
печатных плат**



**D835**



**ПРИМЕНЕНИЕ**

For PCB stack pinning holes

Для отверстий для  
штифтов стека печатных  
плат

**ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ**

Обеспечьте эффективную  
эвакуацию стружки  
Хорошее состояние цанги

∅ d DIAMETER	l Длина режущей части	L
3.150	20.00	50.00
3.175	20.00	50.00

Все размеры в мм  
По запросу: Дюйм/ Специальные размеры/ Хвостовик 3,00 мм





# ООО "Современные Технологии НС"

125310, г. Москва, Пятницкое  
шоссе, домовладение 54, корпус 1,  
офис 204/1

+7(495)181-23-88, +7(968)712-88-42  
office@creativetechnologyns.ru  
www.creativetechnologyns.ru

AXIS EUROPE GmbH



IND - SPHINX PRECISION  
LTD

