

ИНКРОМ®

1.1

ИНСТРУМЕНТ
ПРЕМИУМ КЛАССА

РОССИЯ








СВЕРЛА

ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩИХ СТАЛЕЙ

ОБЗОР СИМВОЛОВ




1. ТИП СВЕРЛА

	Универсальное использование. Обработка материалов с пределом прочности до 1250 МПа.
	Обработка широкой группы материалов, в т.ч. титановых сплавов, нержавеющей сталей.
	Обработка широкой группы труднообрабатываемых материалов, в т.ч. материалов с пределом прочности выше 850 МПа.
	Обработка цветных металлов и неметаллов.
	Универсальное использование. В диапазоне вариантов применения соответствует типам N, H и W.





2. ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СВЕРЛА

	Винтовой прокат		Шлифованное		Фрезерованное
---	-----------------	---	-------------	---	---------------

3. КЛАСС ТОЧНОСТИ

	Сверло повышенной точности кл. А1		Сверло повышенной точности кл. А		Сверло нормальной точности кл. В
---	-----------------------------------	---	----------------------------------	---	----------------------------------

4. ИЗНОСОСТОЙКИЕ ПОКРЫТИЯ

	Без покрытия		Покрытие TiAlN	Подробнее о покрытиях читайте на стр. 77
	Покрытие TiN		Пароокисление	

5. НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ ИНСТРУМЕНТА

	Правое		Левое
---	--------	---	-------

6. УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ

	Подробнее см. стр. 74
---	-----------------------




7. ФОРМА ЗАТОЧКИ

	Формы заточки вершины сверла согласно DIN 1412 (подробнее см. стр. 74)
---	--

8. УГОЛ ПОДЪЁМА СПИРАЛИ

	Подробнее см. стр. 74
---	-----------------------

9. СПОСОБ ОХЛАЖДЕНИЯ

	Эмульсия
	Масло
	Сжатый воздух
	Вода

10. СТАНДАРТ

	Стандарт изготовителя
---	-----------------------



Уважаемый коллега!

Вы держите в руках первый каталог из серии каталогов торговой марки ИНКРОМ.

Это первая отечественная торговая марка, предлагающая своему покупателю широчайший спектр инструмента и станочной оснастки премиум-класса.

Работая в сфере машиностроения с 1993 г., наши сотрудники обобщили передовой опыт известных мировых производителей инструмента и станочной оснастки и на основе этого разработали линейку продукции, охватывающую сверление, резьбонарезание и фрезерование осевым инструментом, а также большую часть видов оснастки для современных станков с ЧПУ.

Будучи профессионалами в области металлообработки, как, надеюсь, и Вы, мы понимаем, что привлекательность торговой марки складывается для потребителя из:

- **высокого качества;**
- **широкого спектра возможностей предлагаемой линейки продукции;**
- **высокого уровня сервиса и логистики.**

Вся продукция, выпускаемая под торговой маркой ИНКРОМ, изготавливается:

- **на современном оборудовании лучших мировых производителей;**
- **из качественных инструментальных материалов европейского производства;**
- **в соответствии с нормами и стандартами РФ и мировыми стандартами.**

Если Вы требовательны к качеству инструмента и его свойствам, если Вам важна надежность инструмента, широкий ассортимент из «одних рук» и при этом разумная цена, то Вы сделали правильный выбор, обратив свое внимание на продукцию ИНКРОМ.

АССОРТИМЕНТ, ПРЕДСТАВЛЕННЫЙ В КАТАЛОГЕ ТОРГОВОЙ МАРКИ «ИНКРОМ» ОТРАЖЕН НЕ ПОЛНОСТЬЮ. КАТАЛОГ ПОСТОЯННО ОБНОВЛЯЕТСЯ И ДОПОЛНЯЕТСЯ.

ВСЬ МАТЕРИАЛ, РАЗМЕЩЁННЫЙ В КАТАЛОГЕ НОСИТ ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО ИНФОРМАЦИОННЫЙ ХАРАКТЕР И НЕ ЯВЛЯЕТСЯ ДОГОВОРом ПУБЛИЧНОЙ ОФЕРТЫ.

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ОСТАВЛЯЕТ ЗА СОБОЙ ПРАВО ВНОСИТЬ ИЗМЕНЕНИЯ В КОНСТРУКЦИЮ, ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ, МАТЕРИАЛЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ, ПОКРЫТИЯ, ВНЕШНИЙ ВИД И КОМПЛЕКТАЦИЮ ТОВАРА БЕЗ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО УВЕДОМЛЕНИЯ.

ПОДБОР И ЗАКАЗ ИНСТРУМЕНТА

Результаты применения инструмента и его стойкость напрямую зависят от правильного подбора типа инструмента и режимов резания в зависимости от конкретной задачи, обрабатываемого материала, его состояния и условий обработки.

КАК ПОЛЬЗОВАТЬСЯ КАТАЛОГОМ?

1. Выберите серию сверла исходя из необходимой глубины сверления (таблица длин сверл по сериям – см. стр. 72–73).
2. Выберите группы материалов, предполагаемых для обработки данным инструментом.
3. В области пересечения серии сверл и группы материалов определите наиболее подходящий вариант исполнения сверла исходя из желаемой стойкости и производительности.
4. Найдите в таблице номер страницы каталога, на которой расположен размерный ряд выбранного сверла.
5. На указанной странице определите первую часть обозначения выбранного сверла в вертикальном столбце.
6. Вторую часть обозначения определите в горизонтальной строке необходимого размера сверла.

1

2

3

4

ПРИМЕР:

Если вашим требованиям соответствует:

сверло спиральное
длинной серии
ГОСТ 886 / DIN 340,
тип N,
покрытие TiN,
диаметр 1,5 мм

Артикул для заказа:

1250.KPC026.0150

5

6

ОПРЕДЕЛЕНИЕ РЕЖИМОВ РЕЗАНИЯ

Число и буква, найденные в п.3, являются рекомендованными начальными значениями режимов резания:

- число обозначает скорость резания **V** (м/мин);
- получить значение скорости вращения **n** в оборотах (1/мин.) для конкретного диаметра сверла

можно по формуле $n = \frac{v \cdot 1000}{D \cdot \pi}$ [1/min] либо по таблице (стр. 76);

- буква означает код (область значений) подачи **f** (мм/об.) для обработки данной группы материалов в зависимости от диаметра сверла (см. таблицу на стр. 76).

НОМЕНКЛАТУРА СВЁРЛ		стр.
ОБЗОР СИМВОЛОВ		2 стр. обложки
ПОДБОР И ЗАКАЗ ИНСТРУМЕНТА		2
ПЕРВЫЙ ВЫБОР СВЕРЛ		4
НОВИНКИ. СВЕРЛА С НАНОКОМПОЗИТНЫМИ ПОКРЫТИЯМИ		7
СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ СРЕДНЯЯ СЕРИЯ. ОПИСАНИЕ	ГОСТ 10902/20695/DIN 338	9
СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ СРЕДНЯЯ СЕРИЯ. РАЗМЕРНЫЙ РЯД	ГОСТ 10902/20695/DIN 338	10
СВЕРЛА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ ДЛИННАЯ СЕРИЯ. ОПИСАНИЕ	ГОСТ 886/DIN 340	14
СВЕРЛА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ ДЛИННАЯ СЕРИЯ. РАЗМЕРНЫЙ РЯД	ГОСТ 886/DIN 340	15
ОСНОВНАЯ ЧАСТЬ		17
ОБЗОР НОМЕНКЛАТУРЫ СВЕРЛ		18
СВЕРЛА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ СРЕДНЯЯ СЕРИЯ. ОПИСАНИЕ	ГОСТ 10902/20695/19543/DIN 338	24
СВЕРЛА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ СРЕДНЯЯ СЕРИЯ. РАЗМЕРНЫЙ РЯД	ГОСТ 10902/20695/19543/DIN 338	26
СВЕРЛА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ СРЕДНЯЯ СЕРИЯ. НАБОРЫ	ГОСТ 10902/20695/19543/DIN 338	33
МИКРОСВЕРЛА. ОПИСАНИЕ	DIN 1899A	34
МИКРОСВЕРЛА. РАЗМЕРНЫЙ РЯД	DIN 1899A	35
СВЕРЛА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ КОРОТКАЯ СЕРИЯ. ОПИСАНИЕ	ГОСТ 4010/DIN 1897	36
СВЕРЛА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ КОРОТКАЯ СЕРИЯ. РАЗМЕРНЫЙ РЯД	ГОСТ 4010/DIN 1897	37
СВЕРЛА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ ДЛИННАЯ СЕРИЯ. ОПИСАНИЕ	ГОСТ 886/DIN 340	40
СВЕРЛА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ ДЛИННАЯ СЕРИЯ. РАЗМЕРНЫЙ РЯД	ГОСТ 886/DIN 340	41
СВЕРЛА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ СВЕРХДЛИННЫЕ. ОПИСАНИЕ	DIN 1869	44
СВЕРЛА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ СВЕРХДЛИННЫЕ. РАЗМЕРНЫЙ РЯД	DIN 1869	45
СВЕРЛА С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ СРЕДНЯЯ СЕРИЯ. ОПИСАНИЕ	ГОСТ 10903/DIN 345	54
СВЕРЛА С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ СРЕДНЯЯ СЕРИЯ. РАЗМЕРНЫЙ РЯД	ГОСТ 10903/DIN 345	55
СВЕРЛА С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ ДЛИННЫЕ. ОПИСАНИЕ	ГОСТ 12121/DIN 341.	60
СВЕРЛА С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ ДЛИННЫЕ. РАЗМЕРНЫЙ РЯД	ГОСТ 12121/DIN 341.	61
СВЕРЛА С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ СВЕРХДЛИННЫЕ. ОПИСАНИЕ	DIN 1870	62
СВЕРЛА С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ СВЕРХДЛИННЫЕ. РАЗМЕРНЫЙ РЯД	DIN 1870	63
СВЕРЛА ЦЕНТРОВОЧНЫЕ ДЛЯ ЧПУ. ОПИСАНИЕ		66
СВЕРЛА ЦЕНТРОВОЧНЫЕ ДЛЯ ЧПУ. РАЗМЕРНЫЙ РЯД		67
СВЕРЛА ЦЕНТРОВОЧНЫЕ КОМБИНИРОВАННЫЕ. ОПИСАНИЕ	ГОСТ 14952/DIN 333	68
СВЕРЛА ЦЕНТРОВОЧНЫЕ КОМБИНИРОВАННЫЕ. РАЗМЕРНЫЙ РЯД	ГОСТ 14952/DIN 333	69
ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ		71
ДЛИНЫ СВЕРЛ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ		72
ДЛИНЫ СВЕРЛ С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ		73
КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ СВЕРЛ		74
ФОРМЫ ЗАТОЧКИ СВЕРЛ		74
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ГЕОМЕТРИИ СВЕРЛ		75
ТАБЛИЦА СКОРОСТЕЙ РЕЗАНИЯ		76
ТАБЛИЦА ПОДАЧ		76
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ МАТЕРИАЛЫ		76
ИЗНОСОСТОЙКИЕ ПОКРЫТИЯ		77
ТАБЛИЦА ПЕРЕВОДА ВЕЛИЧИН ТВЕРДОСТИ И ПРОЧНОСТИ		79
ТАБЛИЦА СООТВЕТСТВИЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ		80

ПЕРВЫЙ ВЫБОР СВЕРА

Материал	Предел прочности на разрыв (МПа)	Первый выбор	Охлаждение	Скорость резания V м/мин.	Диаметр сверла d мм				
					2	4	6	9	12
					Подача f мм/об.				
Автоматные стали	350-500	850.КРС001.	Е	30-40	0,05	0,1	0,125	0,16	0,2
Автоматные стали	500-900	850.КРС001.	Е	25-30	0,04	0,08	0,1	0,125	0,16
Конструкционные стали	до 500	850.КРС001.	Е	30-40	0,04	0,08	0,1	0,125	0,16
Конструкционные стали	500-900	850.КРС001.	Е	20-25	0,032	0,063	0,08	0,1	0,125
Низкоуглеродистые стали	до 600	850.КРС001.	Е	25-35	0,05	0,1	0,125	0,16	0,2
Легированные и улучшенные стали	500-900	850.КРС001.	Е	20-25	0,04	0,08	0,1	0,125	0,16
Легированные и закаленные стали	900-1200	1250.КРС004.	Е, О	10-15	0,025	0,05	0,063	0,08	0,1
Азотированные стали	700-900	1250.КРС004.	Е	15-20	0,032	0,063	0,08	0,1	0,125
Азотированные и улучшенные стали	800-1200	850.КРС001.	Е, О	8-12	0,025	0,05	0,063	0,08	0,1
Мягкие стали для термообработки	500-750	850.КРС001.	Е	25-35	0,04	0,08	0,1	0,125	0,16
Углеродистые стали для термообработки	700-1000	1250.КРС004.	Е	15-20	0,04	0,08	0,1	0,125	0,16
Легированные стали для термической обработки	900-1250	1250.КРС004.	Е, О	10-15	0,032	0,063	0,08	0,1	0,12
Стали с содержанием марганца более 10%		1250.КРС004.	Е, О	3-6	0,02	0,04	0,063	0,08	0,1
Углеродистые инструментальные стали	700-900	1250.КРС004.	Е	14-18	0,032	0,063	0,08	0,1	0,12
Легированные инструментальные стали	850-1250	1250.КРС004.	Е, О	8-12	0,025	0,05	0,063	0,08	0,1
Жаропрочные стали	450-600	TINOX.КРС007.	О	15-20	0,032	0,063	0,08	0,1	0,125
Нержавеющие стали		TINOX.КРС007.	Е, О	6-10	0,02	0,032	0,05	0,08	0,1
Сплавы Hasteloy, инконель, Nimonic		TINOX.КРС007.	О	3-6	0,02	0,04	0,063	0,08	0,125
Серый чугун	180-240 HB	850.КРС001.	Е, SV	30-40	0,05	0,1	0,125	0,16	0,2
Серый чугун	240-300 HB	850.КРС001.	Е, SV	20-30	0,05	0,1	0,125	0,16	0,2

ПЕРВЫЙ ВЫБОР СВЕРА

Материал	Предел прочности на разрыв (МПа)	Первый выбор	Охлаждение	Скорость резания V м/мин.	Диаметр сверла d мм				
					2	4	6	9	12
					Подача f мм/об.				
Ковкий чугун	180-240 HB	850.KPC001.	SV	20-30	0,05	0,1	0,125	0,16	0,2
Алюминий		AL600.KPC017.	E	50-80	0,05	0,1	0,125	0,16	0,2
Алюминиевые сплавы до 10% Si	180	AL600.KPC017.	E	40-65	0,063	0,125	0,16	0,2	0,25
Алюминиевые сплавы более 10% Si	150-250	850.KPC001.	E	30-50	0,063	0,125	0,16	0,2	0,25
Медь	200-400	AL600.KPC017.	E, O	30-40	0,05	0,1	0,125	0,16	0,2
Хрупкая латунь с короткой стружкой	350-550	—	—	—	—	—	—	—	—
Прочная латунь с длинной стружкой	250-550	AL600.KPC017.	E, O	30-50	0,063	0,1	0,125	0,16	0,2
Бронзы	200-500	AL600.KPC017.	E, O	20-40	0,05	0,08	0,125	0,16	0,2
Бронзы	500-800	850.KPC001.	E, O	15-30	0,05	0,08	0,125	0,16	0,2
Магниеые сплавы		—	—	—	—	—	—	—	—
Цинк и его сплавы		850.KPC001.	E	35-45	0,05	0,1	0,125	0,16	0,2
Титановые сплавы	до 700	TINOX.KPC007.	O	3-6	0,03	0,05	0,063	0,08	0,1
Титановые сплавы	700-1000	TINOX.KPC007.	O	3-6	0,02	0,04	0,05	0,063	0,08
Серебро		850.KPC001.	E	30-40	0,05	0,08	0,1	0,125	0,16
Дуропласты		—	—	—	—	—	—	—	—
Термопласты		AL600.KPC017.	V, SV	20-40	0,05	0,1	0,125	0,16	0,2
Органическое стекло (акрил, плексиглас)		—	—	—	—	—	—	—	—
Эбонит		—	—	—	—	—	—	—	—
Шифер, мрамор, графит		—	—	—	—	—	—	—	—

ИНКРОМ®

ИНСТРУМЕНТ
ПРЕМИУМ КЛАССА



СВЕРЛА С ПЛОСКИМ ТОРЦОМ



Уважаемый коллега!

Наша торговая марка представляет инновационный инструмент — твердосплавные свёрла с плоским торцом.

В отличие от свёрл обычной конструкции сверло с плоским торцом многие операции позволяет делать быстрее, эффективнее и проще.

ИНКРОМ®

ИНСТРУМЕНТ
ПРЕМИУМ КЛАССА

РОССИЯ

НОВИНКИ

**СВЕРЛА
С НАНОКОМПОЗИТНЫМИ
ПОКРЫТИЯМИ**



**ТОРГОВАЯ МАРКА «ИНКРОМ®»
ПРЕДЛАГАЕТ ВНИМАНИЮ ПОТРЕБИТЕЛЕЙ
СВЕРЛА ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩИХ СТАЛЕЙ
С НОВЕЙШИМИ НАНОКОМПОЗИТНЫМИ
ПОКРЫТИЯМИ.**

Предлагаемые покрытия в корне отличаются от обычных износостойких покрытий своей структурой, которая формируется путем внедрения нанокристаллических гранул покрытия в аморфную матрицу Si_3N_4 .

Благодаря этому происходит кардинальное изменение свойств покрытия:

- многократное увеличение стойкости инструмента с нанокompозитным покрытием относительно инструмента с другими покрытиями;
- увеличение допустимой и рекомендованной скорости резания в 1,5–2 и более раз по сравнению с инструментом без покрытия и с другими износостойкими покрытиями.

НАНОКОМПОЗИТНЫЕ ИЗНОСОСТОЙКИЕ ПОКРЫТИЯ

Покрытие	Основа	Цвет	Твердость [HV 0,05]	Максимальная температура использования [°C]	Толщина [µm]	Применение
Co⁹U	AlCrN/Si ₃ N ₄	сине-серый	4078	более 1100	1–7	Инновационное нанокompозитное покрытие, образованное нанокристаллическими гранулами AlCrN, внедренными в аморфную матрицу Si ₃ N ₄ . Благодаря данному сочетанию многократно увеличивается прочность и уменьшается внутреннее напряжение покрытия в целом. Является универсальным и позволяет обрабатывать все группы материалов, за исключением материалов, имеющих твердость выше 50 HRC. Применяется как для высокоскоростной так и для обычной обработки. Наиболее эффективно для обработки нержавеющей, кислотоупорных, жаропрочных сталей, титановых сплавов. Более высокие характеристики нанотвердости, термостойкости и более низкий коэффициент в сравнении с обычными износостойкими покрытиями, увеличивается стойкость инструмента в 2–5 (и более) раз относительно традиционных износостойких покрытий.
Co⁹N	AlTiN/Si ₃ N ₄	фиолетово-синий	4180	более 1200	1–4	Инновационное нанокompозитное покрытие, образованное нанокристаллическими гранулами AlTiN, внедренными в аморфную матрицу Si ₃ N ₄ . Благодаря данному сочетанию многократно увеличивается прочность и уменьшается внутреннее напряжение покрытия в целом. Специально разработано для обработки твердых материалов. Применяется для обработки сталей, закаленных сталей, легированных сталей и специальных сплавов. Применимо как для скоростной так и для обычной обработки.



Мощное шлифованное стандартное сверло из высококачественной быстрорежущей стали P6M5. Полностью шлифованное сверло обеспечивает высокую точность. Инновационное нанокompозитное покрытие Co⁹N позволяет обрабатывать материалы с пределом прочности до 1200 МПа.

850.KPC158.

СТАНДАРТ	ГОСТ 10902/DIN 338
ТИП СВЕРЛА	N
МАТЕРИАЛ СВЕРЛА	P6M5
ИСПОЛНЕНИЕ	G
КЛАСС ТОЧНОСТИ	A1
ПОКРЫТИЕ	Co ⁹ N
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	правостороннее
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ	118°
ЗАТОЧКА ПО DIN 1412	C ≥ 1,5 мм
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ	25–30°
ДИАПАЗОН РАЗМЕРОВ	0,3–20,0



Мощное шлифованное стандартное сверло из высококачественной быстрорежущей стали P6M5. Инновационное нанокompозитное покрытие Co⁹U расширяет возможности применения данного сверла и позволяет обрабатывать широкий спектр материалов, в том числе труднообрабатываемые материалы, такие как нержавеющая сталь, кислотоупорные стали. Допускается обработка титановых сплавов.

850.KPC157.

СТАНДАРТ	ГОСТ 10902/DIN 338
ТИП СВЕРЛА	N
МАТЕРИАЛ СВЕРЛА	P6M5
ИСПОЛНЕНИЕ	G
КЛАСС ТОЧНОСТИ	A1
ПОКРЫТИЕ	Co ⁹ U
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	правостороннее
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ	118°
ЗАТОЧКА ПО DIN 1412	C ≥ 1,5 мм
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ	25–30°
ДИАПАЗОН РАЗМЕРОВ	0,3–20,0



Мощное шлифованное с повышенной жесткостью сверло из высококачественной легированной быстрорежущей стали P6M5K5, обладающей высокой теплостойкостью. Подходит для труднообрабатываемых, легированных, инструментальных сталей прочностью до 1200 МПа. Благодаря нанокompозитному покрытию Co⁹N возможна обработка материалов с прочностью до 1400 МПа.

1250.KPC154.

СТАНДАРТ	≈ГОСТ 20695
ТИП СВЕРЛА	N
МАТЕРИАЛ СВЕРЛА	P6M5K5
ИСПОЛНЕНИЕ	G
КЛАСС ТОЧНОСТИ	A1
ПОКРЫТИЕ	Co ⁹ N
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	правостороннее
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ	128°
ЗАТОЧКА ПО DIN 1412	C
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ	25–30°
ДИАПАЗОН РАЗМЕРОВ	1,0–20,0



Мощное шлифованное с повышенной жесткостью сверло из высококачественной легированной быстрорежущей стали P6M5K5, обладающей высокой теплостойкостью. Благодаря инновационному нанокompозитному покрытию Co⁹U обладает повышенными эксплуатационными характеристиками. Предназначено для высокопроизводительной обработки широкого спектра материалов, в том числе высоколегированных, нержавеющих, кислотостойких сталей и титановых сплавов.

1250.KPC153.

СТАНДАРТ	≈ГОСТ 20695
ТИП СВЕРЛА	N
МАТЕРИАЛ СВЕРЛА	P6M5K5
ИСПОЛНЕНИЕ	G
КЛАСС ТОЧНОСТИ	A1
ПОКРЫТИЕ	Co ⁹ U
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	правостороннее
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ	128°
ЗАТОЧКА ПО DIN 1412	C
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ	25–30°
ДИАПАЗОН РАЗМЕРОВ	1,0–20,0



Мощное шлифованное с повышенной жесткостью сверло из высококачественной легированной быстрорежущей стали P6M5K5, обладающее высокой теплостойкостью. Имеет большой угол подъема стружечных канавок. Благодаря нанокompозитному покрытию Co⁹U является лучшим выбором для сверления титановых сплавов, нержавеющих и кислотостойких сталей.

TINOX.KPC159.

СТАНДАРТ	≈ГОСТ 20695
ТИП СВЕРЛА	Ti
МАТЕРИАЛ СВЕРЛА	P6M5K5
ИСПОЛНЕНИЕ	G
КЛАСС ТОЧНОСТИ	A1
ПОКРЫТИЕ	Co ⁹ U
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	правостороннее
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ	128°
ЗАТОЧКА ПО DIN 1412	C
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ	36°
ДИАПАЗОН РАЗМЕРОВ	1,0–20,0



Мощное шлифованное с повышенной жесткостью сверло из высококачественной легированной быстрорежущей стали P2M10K8, обладающей высокой теплостойкостью. Благодаря инновационному нанокompозитному покрытию Co⁹N обладает повышенными эксплуатационными характеристиками. Рекомендуется для сверления деталей из титановых сплавов, нержавеющих, кислото- и жаропрочных аустенитных сталей. Также подходит для сталей с высокой прочностью и низкой вязкостью прочностью выше 900 МПа.

HARD.KPC156.

СТАНДАРТ	≈ГОСТ 20695
ТИП СВЕРЛА	H
МАТЕРИАЛ СВЕРЛА	P2M10K8
ИСПОЛНЕНИЕ	G
КЛАСС ТОЧНОСТИ	A1
ПОКРЫТИЕ	Co ⁹ N
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	правостороннее
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ	128°
ЗАТОЧКА ПО DIN 1412	C
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ	25–30°
ДИАПАЗОН РАЗМЕРОВ	3,0–20,0

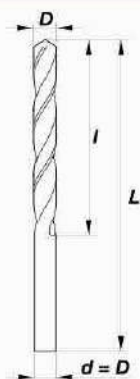


Мощное шлифованное с повышенной жесткостью сверло из высококачественной легированной быстрорежущей стали P2M10K8, обладающей высокой теплостойкостью. Инновационное нанокompозитное покрытие Co⁹U позволяет обрабатывать широкий спектр материалов, в том числе труднообрабатываемые материалы: нержавеющая сталь и титановые сплавы.

HARD.KPC155.

СТАНДАРТ	≈ГОСТ 20695
ТИП СВЕРЛА	H
МАТЕРИАЛ СВЕРЛА	P2M10K8
ИСПОЛНЕНИЕ	G
КЛАСС ТОЧНОСТИ	A1
ПОКРЫТИЕ	Co ⁹ U
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	правостороннее
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ	128°
ЗАТОЧКА ПО DIN 1412	C
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ	25–30°
ДИАПАЗОН РАЗМЕРОВ	3,0–20,0

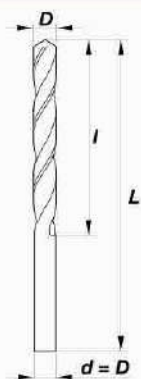
СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ, СРЕДНЯЯ СЕРИЯ. ГОСТ 10902/20695/DIN 338



				ГОСТ 10902/DIN 338		≈ГОСТ 20695		≈ГОСТ 20695		
СТАНДАРТ				ГОСТ 10902/DIN 338		≈ГОСТ 20695		≈ГОСТ 20695		
ТИП СВЕРЛА				N	N	N	N	Ti	H	H
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ				P6M5	P6M5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P2M10K8	P2M10K8
ИСПОЛНЕНИЕ				G	G	G	G	G	G	G
ПОКРЫТИЕ				Co ³ H	Co ³ U	Co ³ H	Co ³ U	Co ³ U	Co ³ H	Co ³ U
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ				R	R	R	R	R	R	R
ПОЛЕ ДОПУСКА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ				h8	h8	h8	h8	h8	h8	h8
D h8 мм	l мм	L мм	код	850.KPC158	850.KPC157	1250.KPC154	1250.KPC153	TINOX.KPC159	HARD.KPC156	HARD.KPC155
0,3	4	19	.0030	○	○					
0,32	4	19	.0032	○	○					
0,35	4	19	.0035	○	○					
0,38	4	19	.0038	○	○					
0,4	5	20	.0040	○	○					
0,42	5	20	.0042	○	○					
0,45	5	20	.0045	○	○					
0,48	5	20	.0048	○	○					
0,5	6	22	.0050	○	○					
0,52	6	22	.0052	○	○					
0,55	7	24	.0055	○	○					
0,58	7	24	.0058	○	○					
0,6	7	24	.0060	○	○					
0,62	8	26	.0062	○	○					
0,65	8	26	.0065	○	○					
0,68	9	28	.0068	○	○					
0,7	9	28	.0070	○	○					
0,72	9	28	.0072	○	○					
0,75	9	28	.0075	○	○					
0,78	10	30	.0078	○	○					
0,8	10	30	.0080	○	○					
0,82	10	30	.0082	○	○					
0,85	10	30	.0085	○	○					
0,88	11	32	.0088	○	○					
0,9	11	32	.0090	○	○					
0,92	11	32	.0092	○	○					
0,95	11	32	.0095	○	○					
0,98	12	34	.0098	○	○					
1	12	34	.0100	○	○	○	○	○		
1,05	12	34	.0105	○	○					
1,1	14	36	.0110	○	○	○	○	○		
1,15	14	36	.0115	○	○					
1,2	16	38	.0120	○	○	○	○	○		
1,25	16	38	.0125	○	○					
1,3	16	38	.0130	○	○	○	○	○		
1,35	18	40	.0135	○	○					
1,4	18	40	.0140	○	○	○	○	○		
1,45	18	40	.0145	○	○					
1,5	18	40	.0150	○	○	○	○	○		
1,55	20	43	.0155	○	○					
1,6	20	43	.0160	○	○	○	○	○		
1,65	20	43	.0165	○	○					
1,7	20	43	.0170	○	○	○	○	○		
1,75	22	46	.0175	○	○					
1,8	22	46	.0180	○	○	○	○	○		
1,85	22	46	.0185	○	○					
1,9	22	46	.0190	○	○	○	○	○		
1,95	24	49	.0195	○	○					
2	24	49	.0200	○	○	○	○	○		
2,05	24	49	.0205	○	○					
2,1	24	49	.0210	○	○	○	○	○		
2,15	27	53	.0215	○	○					
2,2	27	53	.0220	○	○	○	○	○		

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

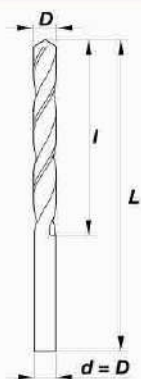
СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ, СРЕДНЯЯ СЕРИЯ. ГОСТ 10902/20695/DIN 338



СТАНДАРТ	ГОСТ 10902/DIN 338		≈ГОСТ 20695		≈ГОСТ 20695		
ТИП СВЕРЛА	N	N	N	N	Ti	H	H
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5	P6M5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P2M10K8	P2M10K8
ИСПОЛНЕНИЕ	G	G	G	G	G	G	G
ПОКРЫТИЕ	Co ³ H	Co ³ U	Co ³ H	Co ³ U	Co ³ U	Co ³ H	Co ³ U
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	R	R	R	R	R	R	R
ПОЛЕ ДОПУСКА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ	h8	h8	h8	h8	h8	h8	h8

D h8 мм	l мм	L мм	код	850.KPC158	850.KPC157	1250.KPC154	1250.KPC153	TINOX.KPC159	HARD.KPC156	HARD.KPC155
2,25	27	53	.0225	○	○					
2,3	27	53	.0230	○	○			○		
2,35	27	53	.0235	○	○					
2,4	30	57	.0240	○	○	○				
2,45	30	57	.0245	○	○					
2,5	30	57	.0250	○	○	○		○		
2,55	30	57	.0255	○	○					
2,6	30	57	.0260	○	○	○		○		
2,65	30	57	.0265	○	○					
2,7	33	61	.0270	○	○	○		○		
2,75	33	61	.0275	○	○					
2,8	33	61	.0280	○	○	○		○		
2,85	33	61	.0285	○	○					
2,9	33	61	.0290	○	○	○		○		
2,95	33	61	.0295	○	○					
3	33	61	.0300	○	○	○		○		○
3,1	36	65	.0310	○	○	○		○		○
3,2	36	65	.0320	○	○	○		○		○
3,3	36	65	.0330	○	○	○		○		○
3,4	39	70	.0340	○	○	○		○		○
3,5	39	70	.0350	○	○	○		○		○
3,6	39	70	.0360	○	○	○		○		○
3,7	39	70	.0370	○	○	○		○		○
3,8	43	75	.0380	○	○	○		○		○
3,9	43	75	.0390	○	○	○		○		○
4	43	75	.0400	○	○	○		○		○
4,1	43	75	.0410	○	○	○		○		○
4,2	43	75	.0420	○	○	○		○		○
4,3	47	80	.0430	○	○	○		○		○
4,4	47	80	.0440	○	○	○		○		○
4,5	47	80	.0450	○	○	○		○		○
4,6	47	80	.0460	○	○	○		○		○
4,7	47	80	.0470	○	○	○		○		○
4,8	52	86	.0480	○	○	○		○		○
4,9	52	86	.0490	○	○	○		○		○
5	52	86	.0500	○	○	○		○		○
5,1	52	86	.0510	○	○	○		○		○
5,2	52	86	.0520	○	○	○		○		○
5,3	52	86	.0530	○	○	○		○		○
5,4	57	93	.0540	○	○	○		○		○
5,5	57	93	.0550	○	○	○		○		○
5,6	57	93	.0560	○	○	○		○		○
5,7	57	93	.0570	○	○	○		○		○
5,8	57	93	.0580	○	○	○		○		○
5,9	57	93	.0590	○	○	○		○		○
6	57	93	.0600	○	○	○		○		○
6,1	63	101	.0610	○	○	○		○		○
6,2	63	101	.0620	○	○	○		○		○
6,3	63	101	.0630	○	○	○		○		○
6,4	63	101	.0640	○	○	○		○		○
6,5	63	101	.0650	○	○	○		○		○
6,6	63	101	.0660	○	○	○		○		○
6,7	63	101	.0670	○	○	○		○		○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

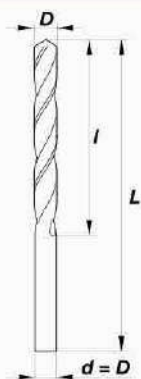
СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ, СРЕДНЯЯ СЕРИЯ. ГОСТ 10902/20695/DIN 338


СТАНДАРТ	ГОСТ 10902/DIN 338		≈ГОСТ 20695		≈ГОСТ 20695		
ТИП СВЕРЛА	N	N	N	N	Ti	H	H
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5	P6M5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P2M10K8	P2M10K8
ИСПОЛНЕНИЕ	G	G	G	G	G	G	G
ПОКРЫТИЕ	Co ³ H	Co ³ U	Co ³ H	Co ³ U	Co ³ U	Co ³ H	Co ³ U
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	R	R	R	R	R	R	R
ПОЛЕ ДОПУСКА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ	h8	h8	h8	h8	h8	h8	h8

D h8 мм	l мм	L мм	код	код						
				850.KPC158	850.KPC157	1250.KPC154	1250.KPC153	TINOX.KPC159	HARD.KPC156	HARD.KPC155
6,8	69	109	.0680	○	○	○	○	○	○	○
6,9	69	109	.0690	○	○	○	○	○	○	○
7	69	109	.0700	○	○	○	○	○	○	○
7,1	69	109	.0710	○	○	○	○	○	○	○
7,2	69	109	.0720	○	○	○	○	○	○	○
7,3	69	109	.0730	○	○	○	○	○	○	○
7,4	69	109	.0740	○	○	○	○	○	○	○
7,5	69	109	.0750	○	○	○	○	○	○	○
7,6	75	117	.0760	○	○	○	○	○	○	○
7,7	75	117	.0770	○	○	○	○	○	○	○
7,8	75	117	.0780	○	○	○	○	○	○	○
7,9	75	117	.0790	○	○	○	○	○	○	○
8	75	117	.0800	○	○	○	○	○	○	○
8,1	75	117	.0810	○	○	○	○	○	○	○
8,2	75	117	.0820	○	○	○	○	○	○	○
8,3	75	117	.0830	○	○	○	○	○	○	○
8,4	75	117	.0840	○	○	○	○	○	○	○
8,5	75	117	.0850	○	○	○	○	○	○	○
8,6	81	125	.0860	○	○	○	○	○	○	○
8,7	81	125	.0870	○	○	○	○	○	○	○
8,8	81	125	.0880	○	○	○	○	○	○	○
8,9	81	125	.0890	○	○	○	○	○	○	○
9	81	125	.0900	○	○	○	○	○	○	○
9,1	81	125	.0910	○	○	○	○	○	○	○
9,2	81	125	.0920	○	○	○	○	○	○	○
9,3	81	125	.0930	○	○	○	○	○	○	○
9,4	81	125	.0940	○	○	○	○	○	○	○
9,5	81	125	.0950	○	○	○	○	○	○	○
9,6	87	133	.0960	○	○	○	○	○	○	○
9,7	87	133	.0970	○	○	○	○	○	○	○
9,8	87	133	.0980	○	○	○	○	○	○	○
9,9	87	133	.0990	○	○	○	○	○	○	○
10	87	133	.1000	○	○	○	○	○	○	○
10,1	87	133	.1010	○	○	○	○	○	○	○
10,2	87	133	.1020	○	○	○	○	○	○	○
10,3	87	133	.1030	○	○	○	○	○	○	○
10,4	87	133	.1040	○	○	○	○	○	○	○
10,5	87	133	.1050	○	○	○	○	○	○	○
10,6	87	133	.1060	○	○	○	○	○	○	○
10,7	94	142	.1070	○	○	○	○	○	○	○
10,8	94	142	.1080	○	○	○	○	○	○	○
10,9	94	142	.1090	○	○	○	○	○	○	○
11	94	142	.1100	○	○	○	○	○	○	○
11,1	94	142	.1110	○	○	○	○	○	○	○
11,2	94	142	.1120	○	○	○	○	○	○	○
11,3	94	142	.1130	○	○	○	○	○	○	○
11,4	94	142	.1140	○	○	○	○	○	○	○
11,5	94	142	.1150	○	○	○	○	○	○	○
11,6	94	142	.1160	○	○	○	○	○	○	○
11,7	94	142	.1170	○	○	○	○	○	○	○
11,8	94	142	.1180	○	○	○	○	○	○	○
11,9	101	151	.1190	○	○	○	○	○	○	○
12	101	151	.1200	○	○	○	○	○	○	○
12,1	101	151	.1210	○	○	○	○	○	○	○
12,2	101	151	.1220	○	○	○	○	○	○	○
12,3	101	151	.1230	○	○	○	○	○	○	○
12,4	101	151	.1240	○	○	○	○	○	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ, СРЕДНЯЯ СЕРИЯ. ГОСТ 10902/20695/DIN 338



СТАНДАРТ	ГОСТ 10902/DIN 338		≈ГОСТ 20695		≈ГОСТ 20695		
ТИП СВЕРЛА	N	N	N	N	Ti	H	H
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5	P6M5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P2M10K8	P2M10K8
ИСПОЛНЕНИЕ	G	G	G	G	G	G	G
ПОКРЫТИЕ	Co ³ H	Co ³ U	Co ³ H	Co ³ U	Co ³ U	Co ³ H	Co ³ U
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	R	R	R	R	R	R	R
ПОЛЕ ДОПУСКА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ	h8	h8	h8	h8	h8	h8	h8

D h8 мм	l мм	L мм	код	850.KPC158	850.KPC157	1250.KPC154	1250.KPC153	TINOX.KPC159	HARD.KPC156	HARD.KPC155
12,5	101	151	.1250	○	○	○	○	○	○	○
12,6	101	151	.1260	○	○					
12,7	101	151	.1270	○	○					
12,8	101	151	.1280	○	○	○	○	○		
12,9	101	151	.1290	○	○					
13	101	151	.1300	○	○	○	○	○	○	○
13,1	101	151	.1310	○	○					
13,2	101	151	.1320	○	○	○	○	○		
13,3	108	160	.1330	○	○					
13,4	108	160	.1340	○	○					
13,5	108	160	.1350	○	○	○	○	○	○	○
13,6	108	160	.1360	○	○					
13,7	108	160	.1370	○	○					
13,8	108	160	.1380	○	○	○	○	○		
13,9	108	160	.1390	○	○					
14	108	160	.1400	○	○	○	○	○	○	○
14,1	108	160	.1410	○	○					
14,2	108	160	.1420	○	○					
14,25	114	169	.1425	○	○					
14,3	114	169	.1430	○	○					
14,4	114	169	.1440	○	○					
14,5	114	169	.1450	○	○	○	○	○	○	○
14,6	114	169	.1460	○	○					
14,7	114	169	.1470	○	○					
14,75--	114	169	.1475	○	○					
14,8	114	169	.1480	○	○					
14,9	114	169	.1490	○	○					
15	114	169	.1500	○	○	○	○	○	○	○
15,25	120	178	.1525	○	○					
15,5	120	178	.1550	○	○	○	○	○	○	○
15,75	120	178	.1575	○	○					
16	120	178	.1600	○	○	○	○	○	○	○
16,25	125	184	.1625	○	○					
16,5	125	184	.1650	○	○	○	○	○	○	○
16,75	125	184	.1675	○	○					
17	125	184	.1700	○	○	○	○	○	○	○
17,25	130	191	.1725	○	○					
17,5	130	191	.1750	○	○	○	○	○	○	○
17,75	130	191	.1775	○	○					
18	130	191	.1800	○	○	○	○	○	○	○
18,25	135	198	.1825	○	○					
18,5	135	198	.1850	○	○	○	○	○	○	○
18,75	135	198	.1875	○	○					
19	135	198	.1900	○	○	○	○	○	○	○
19,25	140	205	.1925	○	○					
19,5	140	205	.1950	○	○	○	○	○	○	○
19,75	140	205	.1975	○	○					
20	140	205	.2000	○	○	○	○	○	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ



Длинное мощное шлифованное сверло из высококачественной быстрорежущей стали Р6М5К5, обладающей высокой теплостойкостью. Подходит для труднообрабатываемых, легированных, инструментальных сталей прочностью до 1200 МПа. Благодаря инновационному покрытию Co^9N возможна обработка сталей до 1400 МПа и твердостью до 45 HRC.

1250.KPC152

СТАНДАРТ	ГОСТ 886 / DIN 340
ТИП СВЕРЛА	N
МАТЕРИАЛ СВЕРЛА	P6M5K5
ИСПОЛНЕНИЕ	G
КЛАСС ТОЧНОСТИ	A1
ПОКРЫТИЕ	Co^9N
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	правостороннее
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ	128°
ЗАТОЧКА ПО DIN 1412	C
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ	25–30°
ДИАПАЗОН РАЗМЕРОВ	0,9–20,0

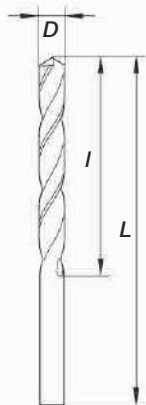


Длинное мощное шлифованное сверло из высококачественной быстрорежущей стали Р6М5К5, обладающей высокой теплостойкостью. Благодаря инновационному износостойкому покрытию Co^9U показывает великолепные результаты при обработке труднообрабатываемых материалов, нержавеющей сталей и кислотоупорных сталей, а также жаропрочных сплавов

1250.KPC160

СТАНДАРТ	ГОСТ 886 / DIN 340
ТИП СВЕРЛА	N
МАТЕРИАЛ СВЕРЛА	P6M5K5
ИСПОЛНЕНИЕ	G
КЛАСС ТОЧНОСТИ	A1
ПОКРЫТИЕ	Co^9U
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	правостороннее
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ	128°
ЗАТОЧКА ПО DIN 1412	C
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ	25–30°
ДИАПАЗОН РАЗМЕРОВ	0,9–20,0

ДЛИННАЯ СЕРИЯ ГОСТ 886/DIN 340



СТАНДАРТ

ГОСТ 886 / DIN 340

ГОСТ 886 / DIN 340

ТИП СВЕРЛА

N

N

N

N

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ
МАТЕРИАЛ

P6M5K5

P6M5K5

P6M5K5

P6M5K5

ИСПОЛНЕНИЕ

G

G

G

G

ПОКРЫТИЕ

Co[®]H

Co[®]U

Co[®]H

Co[®]U

НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ

R↻

R↻

R↻

R↻

ПОЛЕ ДОПУСКА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ

h8

h8

h8

h8

D h8 мм	I мм	L мм	код	1250.KPC152	1250.KPC160	D h8 мм	I мм	L мм	код	1250.KPC152	1250.KPC160
0,9	30	52	.0090	○	○	4,2	78	119	.0420	○	○
1	33	56	.0100	○	○	4,3	82	126	.0430	○	○
1,1	37	60	.0110	○	○	4,4	82	126	.0440	○	○
1,2	41	65	.0120	○	○	4,5	82	126	.0450	○	○
1,3	41	65	.0130	○	○	4,6	82	126	.0460	○	○
1,4	45	70	.0140	○	○	4,7	82	126	.0470	○	○
1,5	45	70	.0150	○	○	4,8	87	132	.0480	○	○
1,6	50	76	.0160	○	○	4,9	87	132	.0490	○	○
1,7	50	76	.0170	○	○	5	87	132	.0500	○	○
1,8	53	80	.0180	○	○	5,1	87	132	.0510	○	○
1,9	53	80	.0190	○	○	5,2	87	132	.0520	○	○
2	56	85	.0200	○	○	5,3	87	132	.0530	○	○
2,1	56	85	.0210	○	○	5,4	91	139	.0540	○	○
2,2	59	90	.0220	○	○	5,5	91	139	.0550	○	○
2,3	59	90	.0230	○	○	5,6	91	139	.0560	○	○
2,4	62	95	.0240	○	○	5,7	91	139	.0570	○	○
2,5	62	95	.0250	○	○	5,8	91	139	.0580	○	○
2,6	62	95	.0260	○	○	5,9	91	139	.0590	○	○
2,7	66	100	.0270	○	○	6	91	139	.0600	○	○
2,8	66	100	.0280	○	○	6,1	97	148	.0610	○	○
2,9	66	100	.0290	○	○	6,2	97	148	.0620	○	○
3	66	100	.0300	○	○	6,3	97	148	.0630	○	○
3,1	69	106	.0310	○	○	6,4	97	148	.0640	○	○
3,2	69	106	.0320	○	○	6,5	97	148	.0650	○	○
3,3	69	106	.0330	○	○	6,6	97	148	.0660	○	○
3,4	73	112	.0340	○	○	6,7	97	148	.0670	○	○
3,5	73	112	.0350	○	○	6,8	102	156	.0680	○	○
3,6	73	112	.0360	○	○	6,9	102	156	.0690	○	○
3,7	73	112	.0370	○	○	7	102	156	.0700	○	○
3,8	78	119	.0380	○	○	7,1	102	156	.0710	○	○
3,9	78	119	.0390	○	○	7,2	102	156	.0720	○	○
4	78	119	.0400	○	○	7,3	102	156	.0730	○	○
4,1	78	119	.0410	○	○	7,4	102	156	.0740	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

1400.KTM259.0050

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ДЛИННАЯ СЕРИЯ ГОСТ 886/DIN 340

СТАНДАРТ				ГОСТ 886 / DIN 340		ГОСТ 886 / DIN 340							
ТИП СВЕРЛА				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ				P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5						
ИСПОЛНЕНИЕ				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
ПОКРЫТИЕ				<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>						
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ				<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>						
ПОЛЕ ДОПУСКА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
D h8 мм	I мм	L мм	код	код	1250.KPC152	1250.KPC160	D h8 мм	I мм	L мм	код	код	1250.KPC152	1250.KPC160
7,5	102	156	.0750		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	12	134	205	.1200		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7,6	109	165	.0760		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	12,1	134	205	.1210		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7,7	109	165	.0770		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	12,2	134	205	.1220		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7,8	109	165	.0780		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	12,3	134	205	.1230		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7,9	109	165	.0790		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	12,4	134	205	.1240		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8	109	165	.0800		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	12,5	134	205	.1250		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8,1	109	165	.0810		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	12,6	134	205	.1260		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8,2	109	165	.0820		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	12,7	134	205	.1270		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8,3	109	165	.0830		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	12,8	134	205	.1280		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8,4	109	165	.0840		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	12,9	134	205	.1290		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8,5	109	165	.0850		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	13	134	205	.1300		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8,6	115	175	.0860		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	13,1	134	205	.1310		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8,7	115	175	.0870		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	13,2	134	205	.1320		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8,8	115	175	.0880		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	13,3	140	214	.1330		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8,9	115	175	.0890		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	13,4	140	214	.1340		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9	115	175	.0900		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	13,5	140	214	.1350		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9,1	115	175	.0910		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	13,6	140	214	.1360		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9,2	115	175	.0920		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	13,7	140	214	.1370		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9,3	115	175	.0930		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	13,8	140	214	.1380		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9,4	115	175	.0940		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	13,9	140	214	.1390		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9,5	115	175	.0950		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	14	140	214	.1400		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9,6	121	184	.0960		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>							
9,7	121	184	.0970		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>							
9,8	121	184	.0980		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>							
9,9	121	184	.0990		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>							
10	121	184	.1000		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>							
10,1	121	184	.1010		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>							
10,2	121	184	.1020		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>							
10,3	121	184	.1030		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>							
10,4	121	184	.1040		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>							
10,5	121	184	.1050		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>							
10,6	121	184	.1060		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>							
10,7	128	195	.1070		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>							
10,8	128	195	.1080		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>							
10,9	128	195	.1090		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>							
11	128	195	.1100		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>							
11,1	128	195	.1110		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>							
11,2	128	195	.1120		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>							
11,3	128	195	.1130		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>							
11,4	128	195	.1140		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>							
11,5	128	195	.1150		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>							
11,6	128	195	.1160		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>							
11,7	128	195	.1170		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>							
11,8	128	195	.1180		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>							
11,9	134	205	.1190		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>							

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

1400.KTM259.0050

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

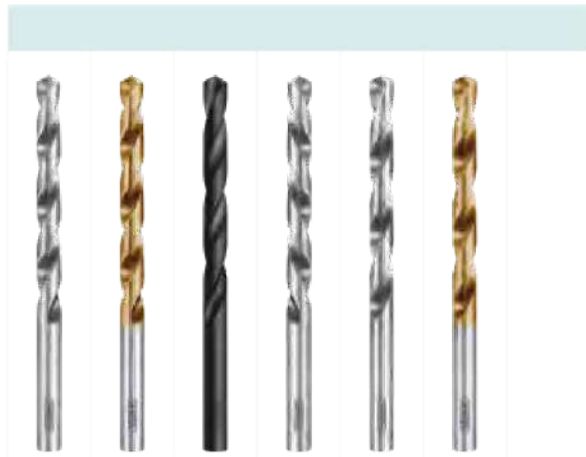
ИНКРОМ®

ИНСТРУМЕНТ
ПРЕМИУМ КЛАССА



ОСНОВНАЯ ЧАСТЬ

**СВЕРЛА
СПИРАЛЬНЫЕ
С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ
ХВОСТОВИКОМ**



КОД	850. KPC001.	850. KPC002.	850.KPC 003.	850.KPC 014.	1250.KPC 004.	1250.KPC 005.
СТАНДАРТ	ГОСТ 10902 / DIN 338					
ТИП СВЕРЛА						
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5K5	P6M5K5
ИСПОЛНЕНИЕ						
КЛАСС ТОЧНОСТИ						
ПОКРЫТИЕ						
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ						
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ						
ФОРМА ЗАТОЧКИ						
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ						
ДИАПАЗОН РАЗМЕРОВ	0,3-20,0	0,3-20,0	0,3-20,0	0,7-20,0	0,3-20,0	0,3-20,0
СТРАНИЦА КАТАЛОГА	10-19	10-19	10-19	10-19	10-19	10-19

ISO	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ RM (МПА) / ТВЕРДОСТЬ НВ / ОХЛАЖДЕНИЕ					
P	СТАЛИ					
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ	1.1	ДО 500		E	29E ● 36F ● 29E ● 29E ●
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ	1.2	500-850	ДО 250	E	23E ● 29E ● 23E ● 23E ●
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ	1.3	ДО 850	ДО 250	E	14D ○ 18D ● 14D ○ 14D ○ 25E ● 32E ●
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, АЗОТИРОВАННЫЕ	1.4	850-1000	250-300	O	14D ○ 18D ○ 16D ● 20D ●
P	ЗАКАЛЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, БЫСТРОРЕЖУЩИЕ	1.5	1000-1200	32-38 (HRC)	O	9C ○ 11C ●
P	ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫЕ ЗАКАЛЕННЫЕ	1.6	1200-1400	38-44 (HRC)	E	5C ○ 6C ○
M	НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ					
M	ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ	2.1	400-850	ДО 250	O	10D ○ 10D ○ 13D ● 16D ●
M	АУСТЕНИТНЫЕ	2.2	400-850	ДО 250	O	7D ○ 7D ○ 9D ● 11C ●
M	АУСТЕНИТНО-ФЕРРИТНЫЕ (ДУПЛЕКСНЫЕ)	2.3	400-850	ДО 250	O	9C ○ 9C ○ 11C ● 14C ●
K	ЧУГУНЫ					
K	ЧУГУНЫ СЕРЫЕ	3.1	400-600	ДО 180	E/L	29F ● 36F ● 29F ● 29F ● 33F ● 42F ●
K	ЧУГУНЫ КОВКИЕ	3.2	400-800	ДО 240	E	25F ● 32F ● 25F ● 25F ● 27F ● 35F ●
K	ЧУГУНЫ С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	3.3	400-900	ДО 260	E	18F ● 23F ● 18F ● 18F ● 20F ● 26F ●
N	ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И НЕМЕТАЛЛЫ					
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ АЛЮМИНИЙ	4.1	ДО 500	ДО 150	E	
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ SI ДО 10%	4.2	ДО 700	ДО 210	E	56G ○ 72G ○ 56G ○ 56G ○ 65G ○ 84G ○
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ SI БОЛЕЕ 10%	4.3	ДО 900	ДО 260	E	45F ○ 63F ○ 45F ○ 45F ○ 50F ● 65F ●
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТАЯ МЕДЬ	4.4	ДО 400	ДО 120	E	29E ● 36E ● 29E ● 29E ● 33E ● 42E ●
N	ЛАТУНИ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.5	ДО 600	ДО 180	E	
N	ЛАТУНИ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.6	ДО 600	ДО 180	E	36E ● 45E ● 36E ● 36E ● 41E ● 53E ●
N	БРОНЗЫ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.7	ДО 400	ДО 120	E/O	29D ● 36D ● 29D ● 29D ● 33D ● 42D ●
N	БРОНЗЫ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.8	ДО 800	ДО 240	E	22D ● 29D ● 22D ● 22D ● 25D ● 32D ●
N	МАГНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	4.9	ДО 400	ДО 180	E	
N	ДУРОПЛАСТЫ	4.10			L	14D ○ 18D ○ 14D ○ 14D ○ 16D ○ 20D ○
N	ТЕРМОПЛАСТЫ	4.11			E/L	22E ○ 29E ○ 22E ○ 22E ○
N	АРМИРОВАННЫЕ КОМПОЗИТЫ	4.12				
S	ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ					
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ ТИТАН	5.1	ДО 600	ДО 180	O	
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.2	ДО 850	ДО 250	O	
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.3	ДО 1200	ДО 350	O	
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ НИКЕЛЬ	5.4	ДО 600	ДО 170	O	
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.5	ДО 850	ДО 250	O	6A ○ 7A ○
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.6	ДО 1100	ДО 320	O	5A ○ 6A ○
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.7	ДО 1400	ДО 410	O	



1250.KPC 006. 1250.KPC 015. GT100.KPC 016. TINOX.KPC 007. TINOX.KPC 008. HARD.KPC 009. HARD.KPC 010. HARD.KPC 011. AL600.KPC 017. 850.KPC 012. 850.KPC 013. 850.KPC 018. 850.KPC 019. GT100.KPC 020. GT100.KPC 021. GT100.KPC 022.

DIN 338/≈ГОСТ 20695

ГОСТ 19543 / DIN 338

DIN 1899A

ГОСТ 4010 / DIN 1897

N	N	GT100	Ti	Ti	H	H	H	W	N	N	N	N	GT100	GT100	GT100
P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P2M10K8	P2M10K8	P2M10K8	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5
G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G
A1	A1	A1	A1	A1	A1	A1	A1	A1			A1	A1	A1	A1	A1
TiAlN				TiAlN		TiN	TiAlN						TiN		TiAlN
R	L	R	R	R	R	R	R	R	R	L	R	R	R	R	R
S/128°	S/128°	S/128°	S/128°	S/128°	S/128°	S/128°	S/128°	S/128°	S/118°	S/118°	S/118°	S/118°	S/128°	S/128°	S/128°
25-30°	25-30°	35-40°	36°	36°	25-30°	25-30°	25-30°	35-40°	25-30°	25-30°	25-30°	25-30°	25-30°	39°	39°
0,3-20,0	1,0-20,0	2,0-14,0	1,0-20,0	1,0-20,0	1,0-20,0	1,0-20,0	1,0-20,0	1,0-14,0	0,25-1,45	0,25-1,45	0,7-14,0	0,7-14,0	0,7-14,0	0,7-14,0	0,7-14,0
10-19	10-19	10-19	10-19	10-19	10-19	10-19	10-19	10-19	20-21	20-21	22-24	22-24	22-24	22-24	22-24

ПРИМЕНЯЕМОСТЬ

				30D	45D	30D	42D	45D		18F	18F	33F	42F		
				25C	37C	25C	35C	37C		15F	15F	25E	32E	25E	32E
37E	25E	25E	25E	37E	25E	35E	37E	37E		10D	10D	16D	20D	16D	20D
24D	16D	16D	16D	24D	16D	22D	24D	24D						16D	20D
13C	9C	9C	9C	13C	9C	12C	13C	13C						11D	14D
7C	5C	5C	5C	7C	5C	5C	7C	7C							
19D	13D	13D	13D	19D	13D	18D	19D	19D						13D	16D
13C	9D	9D	9D	13D	9D	12D	13D	13D						9D	11D
16C	11C	11C	11C	16C	11C	15C	16C	16C						11C	14C
49F	33F	33F	33F	49F	33F	46F	49F	49F		18F	18F	33F	42F	33F	42F
40F	27F	27F	27F	40F	27F	37F	40F	40F		18F	18F	29F	37F	29F	37F
30F	20F	20F	20F	30F	20F	28F	30F	30F		12F	12F	21F	27F	21F	27F
97G	65G		65G	97G	65G	91G	97G	97G	63G			72F			
75F	50F		50F	75F	50F	70F	75F	75F	56G	20F	20F	63F	81F	70G	90G
49E	33E	33E	33E	49E	33E	46E	49E	49E	29E	15F	15F	50F	65F	55F	71F
										22F	22F	33E	42E	33E	42E
61E	41E	41E	41E	61E	41E	57E	61E	61E		18F	18F	41E	53E	41E	53E
49D	33D	33D	33D	49D	33D	46D	49D	49D		15F	15F	33D	42D	33D	42D
37D	25D	25D	25D	37D	25D	35D	37D	37D		10F	10F	25D	32D	25D	32D
24D	16D	16D	16D	24D	16D	22D	24D	24D				16D	20D	16D	20D
									22E			25E	32E		
				20C	26C	20C	26C	24C						8A	10A
				15B	19B	15B	19B	18B						8A	10A
				12B	15B	12B	15B	14B						6A	7A
				15B	19B	15B	19B	18B							
9A	6A	6A	10B	13B	10B	13B	12B	10A						7A	9A
7A	5A	5A	4A	5A	4A	5A	5A	7A						5A	6A

**СВЕРЛА
СПИРАЛЬНЫЕ
С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ
ХВОСТОВИКОМ**

ДЛИННАЯ СЕРИЯ ГОСТ 886 / DIN 340



850.KPC 023. 850.KPC 024. 1250.KPC 025. 1250.KPC 026. 1250.KPC 027.

КОД					
СТАНДАРТ	ГОСТ 886 / DIN 340				
ТИП СВЕРЛА	N	N	N	N	N
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5	P6M5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5
ИСПОЛНЕНИЕ	G	G	G	G	G
КЛАСС ТОЧНОСТИ	A1	A1	A1	A1	A1
ПОКРЫТИЕ		TiN		TiN	TiAlN
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	R	R	R	R	R
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ	S118°	S118°	S128°	S128°	S128°
ФОРМА ЗАТОЧКИ					
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ	25-30°	25-30°	25-30°	25-30°	25-30°
ДИАПАЗОН РАЗМЕРОВ	0,9-20,0	0,9-20,0	0,9-20,0	0,9-20,0	0,9-20,0
СТРАНИЦА КАТАЛОГА	26-28	26-28	26-28	26-28	26-28

ISO	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ RM (МПА) / ТВЕРДОСТЬ НВ / ОХЛАЖДЕНИЕ				
P СТАЛИ					
P АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ	1.1	ДО 500			E 25F ● 32F ●
P АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ	1.2	500-850	ДО 250		E 20E ● 26E ● 25E ● 32E ● 37E ●
P ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ	1.3	ДО 850	ДО 250		E 12D ○ 15D ● 22E ● 28E ● 33E ●
P ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, АЗОТИРОВАННЫЕ	1.4	850-1000	250-300		O 14D ○ 12D ● 15D ● 18D ●
P ЗАКАЛЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, БЫСТРОРЕЖУЩИЕ	1.5	1000-1200	32-38 (HRC)		O 7C ● 9C ● 10C ●
P ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫЕ ЗАКАЛЕННЫЕ	1.6	1200-1400	38-44 (HRC)		E
M НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ					
M ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ	2.1	400-850	ДО 250		O 8D ○ 8D ○ 10D ● 13D ● 15D ●
M АУСТЕНИТНЫЕ	2.2	400-850	ДО 250		O 5D ○ 5D ○ 7C ● 9C ● 10C ●
M АУСТЕНИТНО-ФЕРРИТНЫЕ (ДУПЛЕКСНЫЕ)	2.3	400-850	ДО 250		O 6C ○ 6C ○ 8C ● 10C ● 12C ●
K ЧУГУНЫ					
K ЧУГУНЫ СЕРЫЕ	3.1	400-600	ДО 180		E/L 25F ● 32F ● 27F ● 35F ● 40F ●
K ЧУГУНЫ КОВКИЕ	3.2	400-800	ДО 240		E 20F ● 26F ● 22F ● 28F ● 33F ●
K ЧУГУНЫ С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	3.3	400-900	ДО 260		E 16F ● 20F ● 18F ● 23F ● 27F ●
N ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И НЕМЕТАЛЛЫ					
N ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ АЛЮМИНИЙ	4.1	ДО 500	ДО 150		E
N СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si ДО 10%	4.2	ДО 700	ДО 210		E 50G ○ 65G ○
N СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si БОЛЕЕ 10%	4.3	ДО 900	ДО 260		E 40F ○ 52F ○
N ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТАЯ МЕДЬ	4.4	ДО 400	ДО 120		E 25E ● 32E ● 27E ● 35E ● 40E ●
N ЛАТУНИ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.5	ДО 600	ДО 180		E
N ЛАТУНИ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.6	ДО 600	ДО 180		E 30E ● 39E ● 34E ● 44E ● 51E ●
N БРОНЗЫ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.7	ДО 400	ДО 120		E/O 25D ● 32D ● 27D ● 35D ● 40D ●
N БРОНЗЫ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.8	ДО 800	ДО 240		E 20D ● 26D ● 20D ● 26D ● 30D ●
N МАГНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	4.9	ДО 400	ДО 180		E
N ДУРОПЛАСТЫ	4.10				L 12D ○ 15D ○ 16D ○ 20D ○ 24D ○
N ТЕРМОПЛАСТЫ	4.11				E/L 20E ○ 26E ○
N АРМИРОВАННЫЕ КОМПОЗИТЫ	4.12				
S ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ					
S ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ ТИТАН	5.1	ДО 600	ДО 180		O
S ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.2	ДО 850	ДО 250		O
S ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.3	ДО 1200	ДО 350		O
S ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ НИКЕЛЬ	5.4	ДО 600	ДО 170		O
S НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.5	ДО 850	ДО 250		O 6A ○ 7A ○ 9A ○
S НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.6	ДО 1100	ДО 320		O 5A ○ 6A ○ 7A ○
S НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.7	ДО 1400	ДО 410		O

СВЕРХДЛИННЫЕ СВЕРЛА DIN 1869



**СВЕРЛА
СПИРАЛЬНЫЕ
С КОНИЧЕСКИМ
ХВОСТОВИКОМ**

СРЕДНЯЯ СЕРИЯ ГОСТ 10903 / DIN 345



850.KPC 028./029./030.
850.KPC 031./032./033.

GT100.KPC 034./035./036.
GT100.KPC 037./038./039.
GT100.KPC 040./041./042.

850.KPC 073.
850.KPC 043.

1250.KPC 044.
1250.KPC 045.

1250.KPC 046.

DIN 1869

DIN 1869

ГОСТ 10903 / DIN 345

N

P6M5

G



TiN



Sx118°



25-30°

2,0-13,0

2,0-13,0

30-39

30-39

GT 100

P6M5K5

G



TiN

TiAlN



Sx128°



39°

2,0-13,0

2,0-13,0

2,0-13,0

30-39

30-39

30-39

N

P6M5

R

B

OX



Sx118°



25-30°

6,0-50,0

N

P6M5

G/M

A

OX



Sx118°



25-30°

2,0-90,0

N

P6M5K5

G/M

A



Sx128°



25-30°

5,0-50,0

N

P6M5K5

G/M

A

TiN



Sx128°



25-30°

5,0-50,0

N

P6M5K5

G/M

A

TiAlN



Sx128°



25-30°

5,0-50,0

40-44

40-44

40-44

40-44

40-44

ПРИМЕНЯЕМОСТЬ

20E ● 26E ●
16E ● 20E ●
10C ○ 13C ●
8C ○ 10C ○

12C ● 15C ● 18C ●
10C ● 13C ● 15C ●
7B ● 9B ● 10B ●

29E ● 29E ●
23E ● 23E ●
14D ○ 14D ○ 25E ● 32E ● 37E ●
13D ○ 16D ● 20D ● 24D ●
9C ○ 11C ● 13C ●
5C ○ 6C ○ 7C ○

8C ● 10C ● 12C ●
6B ● 7B ● 9B ●
8B ● 10B ● 12B ●

10D ○ 10D ○ 13D ● 16D ● 19D ●
7D ○ 7D ○ 9D ● 11C ● 13C ●
9C ○ 9C ○ 11C ● 14C ● 16C ●

20E ● 26E ●
18E ● 23E ●
12E ● 15E ●

18E ● 23E ● 27E ●
18E ● 23E ● 27E ●
14E ● 18E ● 21E ●

29F ● 29F ● 33F ● 42F ● 49F ●
25F ● 25F ● 27F ● 35F ● 40F ●
18F ● 18F ● 20F ● 26F ● 30F ●

40F ○ 52F ○
33F ○ 42F ○
20D ○ 26D ●
40D ○ 52D ○
25D ● 32D ●
20C ● 26C ●
16C ● 20C ●

45F ● 58F ● 67F ●
36F ● 46F ● 54F ●
22D ● 28D ● 33D ●
27D ● 35D ○ 40D ○
18C ● 23C ● 27C ●

56G ○ 56G ○ 65G ○ 84G ○ 97G ○
45F ○ 45F ○ 50F ○ 65F ○ 75F ○
29E ● 29E ● 33E ● 42E ● 49E ●
36E ● 36E ● 41E ● 53E ● 61E ●
29D ● 29D ● 33D ● 42D ● 49D ●
22D ● 22D ● 25D ● 32D ● 37D ●
14D ○ 14D ○ 16D ○ 20D ○ 24D ○
22E ○ 22E ○

8A ○ 10A ○ 12A ○
6A ○ 7A ○ 9A ○
5A ○ 6A ○ 7A ○



850.KPC 047. 850.KPC 048. GT100.KPC 049. GT100.KPC 050. GT100.KPC 051.

ГОСТ 12121 / DIN 341

N	N	GT 100	GT 100	GT 100
P6M5	P6M5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5
G/M	G/M	G/M	G/M	G/M
A	A	A	A	A
○	TiN	○	TiN	TiAlN
R	R	R	R	R
S _{118°}	S _{118°}	S _{128°}	S _{128°}	S _{128°}
C _A	C _A	C _A	C _A	C _A
25-30°	25-30°	39°	39°	39°

8,0-50,0	8,0-50,0	8,0-20,0	8,0-20,0	8,0-20,0
46-47	46-47	46-47	46-47	46-47

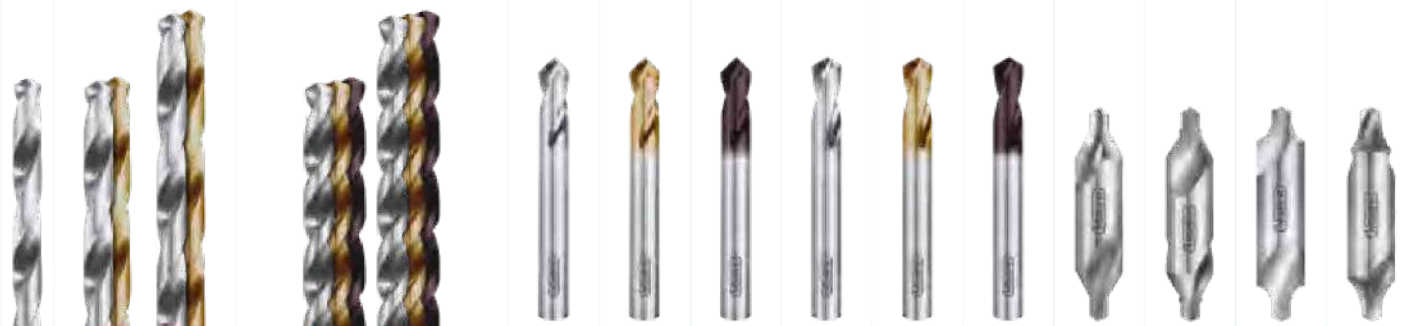
ISO ПЕРЕДЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ Rm (МПа) / ТВЕРДОСТЬ НВ / ОХЛАЖДЕНИЕ

Р	СТАЛИ	1.1	ДО 500	ДО 250	E					
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ	1.1	ДО 500		E	20F ●	36F ●			
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ	1.2	500-850	ДО 250	E	16E ●	20E ●			
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ	1.3	ДО 850	ДО 250	E	10C ○	13C ●	12C ●	15C ●	18C ●
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, АЗОТИРОВАННЫЕ	1.4	850-1000	250-300	O	8C ○	10C ●	10C ●	13C ●	15C ●
P	ЗАКАЛЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ, БЫСТРОРЕЖУЩИЕ	1.5	1000-1200	32-38 (HRC)	O	4C ○	5C ○	7B ●	9B ●	10B ●
P	ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫЕ ЗАКАЛЕННЫЕ	1.6	1200-1400	38-44 (HRC)	E					
M	НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ									
M	ФЕРРИТНЫЕ, МАРТЕНСИТНЫЕ	2.1	400-850	ДО 250	O			8C ●	10C ●	12C ●
M	АУСТЕНИТНЫЕ	2.2	400-850	ДО 250	O			6B ●	7B ●	9B ●
M	АУСТЕНИТНО-ФЕРРИТНЫЕ (ДУПЛЕКСНЫЕ)	2.3	400-850	ДО 250	O			8B ●	10B ●	12B ●
K	ЧУГУНЫ									
K	ЧУГУНЫ СЕРЫЕ	3.1	400-600	ДО 180	E/L	20F ●	36F ●	18E ●	23E ●	27E ●
K	ЧУГУНЫ КОВКИЕ	3.2	400-800	ДО 240	E	16F ●	20F ●	18E ●	23E ●	27E ●
K	ЧУГУНЫ С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	3.3	400-900	ДО 260	E	12F ●	15F ●	14E ●	18E ●	21E ●
N	ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И НЕМЕТАЛЛЫ									
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ АЛЮМИНИЙ	4.1	ДО 500	ДО 150	E					
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si ДО 10%	4.2	ДО 700	ДО 210	E	40G ○	52G ○	45F ○	58F ○	67F ○
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ Si БОЛЕЕ 10%	4.3	ДО 900	ДО 260	E	32F ●	41F ●	36F ●	46F ●	54F ●
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТАЯ МЕДЬ	4.4	ДО 400	ДО 120	E	20D ●	26D ●	27E ●	35E ●	40E ●
N	ЛАТУНИ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.5	ДО 600	ДО 180	E	40D ○	52D ○			
N	ЛАТУНИ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.6	ДО 600	ДО 180	E	25D ●	32D ●	34E ●	44E ●	51E ●
N	БРОНЗЫ, КОРОТКАЯ СТРУЖКА	4.7	ДО 400	ДО 120	E/O	18C ●	23C ●	27D ●	35D ●	40D ●
N	БРОНЗЫ, ДЛИННАЯ СТРУЖКА	4.8	ДО 800	ДО 240	E	14C ●	18C ●	20D ●	26D ●	30D ●
N	МАГНИЕВЫЕ СПЛАВЫ	4.9	ДО 400	ДО 180	E					
N	ДУРОПЛАСТЫ	4.10			L	10C ○	13C ○			
N	ТЕРМОПЛАСТЫ	4.11			E/L	15D ○	19D ○			
N	АРМИРОВАННЫЕ КОМПОЗИТЫ	4.12								
S	ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ									
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ ТИТАН	5.1	ДО 600	ДО 180	O					
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.2	ДО 850	ДО 250	O					
S	ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	5.3	ДО 1200	ДО 350	O					
S	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ НИКЕЛЬ	5.4	ДО 600	ДО 170	O					
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.5	ДО 850	ДО 250	O					
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.6	ДО 1100	ДО 320	O					
S	НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	5.7	ДО 1400	ДО 410	O					

СВЕРХДЛИННЫЕ СВЕРЛА DIN 1870

СВЕРЛА ЦЕНТРОВОЧНЫЕ ДЛЯ ЧПУ

СВЕРЛА ЦЕНТРОВОЧНЫЕ
ГОСТ 14952/DIN 333



850.KPC 052./053.	850.KPC 054./055.	GT100.KPC 056./057.	GT100.KPC 058./059.	GT100.KPC 060./061.	UNI.KPC 062.	UNI.KPC 063.	UNI.KPC 064.	UNI.KPC 065.	UNI.KPC 066.	UNI.KPC 067.	UNI.KPC 068.	UNI.KPC 069.	UNI.KPC 070.	UNI.KPC 071.
----------------------	----------------------	------------------------	------------------------	------------------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------

DIN 1870					СИ						ГОСТ 14952 / DIN 333			
N	N	GT100	GT100	GT100	H	H	H	H	H	H	A	A+	B	R
P6M5	P6M5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5
G/M	G/M	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G
A	A	A	A	A										
	TiN		TiN	TiAlN		TiN	TiAlN		TiN	TiAlN				
R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R
S/118°	S/118°	S/128°	S/128°	S/128°	S/90°	S/90°	S/90°	S/120°	S/120°	S/120°	S/60°	S/60°	S/120°	R
25-30°	25-30°	39°	39°	39°	20°	20°	20°	20°	20°	20°				
8,0-50,0	8,0-50,0	8,0-20,0	8,0-20,0	8,0-20,0	3,0-25,0	3,0-25,0	3,0-25,0	3,0-25,0	3,0-25,0	3,0-25,0	0,8-10,0	1,0-10,0	1,0-10,0	1,0-10,0
48-51	48-51	48-51	48-51	48-51	52-53	52-53	52-53	52-53	52-53	52-53	54-55	54-55	54-55	54-55

ПРИМЕНЯЕМОСТЬ

20E ●	26E ●				30D ●	39D ●	45D ●	30D ●	39D ●	45D ●	20C ●	20C ●	20C ●	20C ●
16E ●	20E ●				25C ●	32C ●	37C ●	25C ●	32C ●	37C ●	15B ●	15B ●	15B ●	15B ●
10C ○	13C ●	12C ●	15C ●	18C ●	15B ●	19B ●	22B ●	15B ●	19B ●	22B ●	10B ●	10B ●	10B ●	10B ●
8C ○	10C ●	10C ●	13C ●	15C ●	12B ○	15B ●	18B ●	12B ○	15B ●	18B ●	6A ●	6A ●	6A ●	6A ●
		8C ●	10C ●	12C ●	15B ●	19B ●	22B ●	15B ●	19B ●	22B ●	10B ○	10B ○	10B ○	10B ○
		6B ●	7B ●	9B ●	12B ●	15B ●	18B ●	12B ●	15B ●	18B ●	6A ○	6A ○	6A ○	6A ○
		8B ●	10B ●	12B ●	15B ●	19B ●	22B ●	15B ●	19B ●	22B ●	4A ○	4A ○	4A ○	4A ○
20E ●	26E ●	18E ●	23E ●	27E ●	25C ●	32C ●	37C ●	25C ●	32C ●	37C ●	20C ●	20C ●	20C ●	20C ●
18E ●	23E ●	18E ●	23E ●	27E ●	20C ●	26C ●	30C ●	20C ●	26C ●	30C ●	12B ●	12B ●	12B ●	12B ●
12E ●	15E ●	14E ●	18E ●	21E ●	25C ●	32C ●	37C ●	25C ●	32C ●	37C ●	12B ●	12B ●	12B ●	12B ●
40F ○	52F ○	45F ○	58F ○	67F ○	35D ○	45D ○	52D ○	35D ○	45D ○	52D ○	25C ○	25C ○	25C ○	25C ○
33F ●	42F ●	36F ●	46F ●	54F ●	25C ○	32C ○	37C ○	25C ○	32C ○	37C ○	15B ○	15B ○	15B ○	15B ○
20D ●	26D ●	22D ●	28D ●	33D ●	25C ○	32C ○	37C ○	25C ○	32C ○	37C ○	10B ○	10B ○	10B ○	10B ○
40D ●	52D ●				25C ○	32C ○	37C ○	25C ○	32C ○	37C ○	18C ○	18C ○	18C ○	18C ○
25D ●	32D ●	27D ●	35D ●	40D ●	20C ○	26C ○	30C ○	20C ○	26C ○	30C ○	20C ○	20C ○	20C ○	20C ○
20C ●	26C ●				20C ○	26C ○	30C ○	20C ○	26C ○	30C ○	12B ○	12B ○	12B ○	12B ○
16C ●	20C ●	18C ●	23C ●	27C ●	20C ○	26C ○	30C ○	20C ○	26C ○	30C ○	20C ○	20C ○	20C ○	20C ○
					20C ○	26C ○	30C ○	20C ○	26C ○	30C ○	12B ○	12B ○	12B ○	12B ○
					30C ○	39C ○	45C ○	30C ○	39C ○	45C ○	20C ○	20C ○	20C ○	20C ○
					30C ○	39C ○	45C ○	30C ○	39C ○	45C ○	20C ○	20C ○	20C ○	20C ○
					20C ○	26C ○	30C ○	20C ○	26C ○	30C ○	10B ○	10B ○	10B ○	10B ○
					20C ○	26C ○	30C ○	20C ○	26C ○	30C ○	12B ○	12B ○	12B ○	12B ○
					15B ○	19B ○	22B ○	15B ○	19B ○	22B ○	8B ○	8B ○	8B ○	8B ○
					12B ○	15B ○	18B ○	12B ○	15B ○	18B ○	6A ○	6A ○	6A ○	6A ○
					15B ○	19B ○	22B ○	15B ○	19B ○	22B ○	8B ○	8B ○	8B ○	8B ○
					10B ○	13B ○	15B ○	10B ○	13B ○	15B ○	4A ○	4A ○	4A ○	4A ○
					4A ○	5A ○	6A ○	4A ○	5A ○	6A ○	2A ○	2A ○	2A ○	2A ○



Мощное шлифованное стандартное сверло из высококачественной быстрорежущей стали Р6М5. Полностью шлифованное сверло обеспечивает высокую точность. Первый выбор для сверления сталей до 850 МПа и чугунов. Наиболее часто применяемое сверло.

НАИЛУЧШЕЕ СООТНОШЕНИЕ «ЦЕНА—КАЧЕСТВО»

1.1	1.2	1.3	1.4						
3.1	3.2	3.3							
	4.2	4.3	4.4		4.6	4.7	4.8		4.10
									4.11



Мощное стандартное сверло из высококачественной быстрорежущей стали Р6М5. Изготовлено методом винтового проката и обработано в среде перегретого пара. Основное применение — сверление сталей до 850 МПа и чугунов. Предназначено для не ответственных операций, ремонтных нужд и т.д.

ЛУЧШАЯ ЦЕНА

1.1	1.2	1.3							
3.1	3.2	3.3							
	4.2	4.3	4.4		4.6	4.7	4.8		4.10
									4.11



Левое вращение. Мощное шлифованное стандартное сверло из высококачественной быстрорежущей стали Р6М5. Полностью шлифованное сверло обеспечивает высокую точность. Общее применение.

1.1	1.2	1.3							
3.1	3.2	3.3							
	4.2	4.3	4.4		4.6	4.7	4.8		4.10
									4.11



Мощное шлифованное с повышенной жесткостью сверло из высококачественной легированной быстрорежущей стали Р6М5К5, обладающей высокой теплостойкостью. Мощное шлифованное с повышенной жесткостью сверло из высококачественной легированной быстрорежущей стали Р6М5К5, обладающей высокой теплостойкостью. Первый выбор для сверления труднообрабатываемых, легированных, инструментальных сталей прочностью 850–1250 МПа. Наиболее часто применяемое сверло.

НАИЛУЧШЕЕ СООТНОШЕНИЕ «ЦЕНА—КАЧЕСТВО»

		1.3	1.4	1.5	1.6				
2.1	2.2	2.3							
3.1	3.2	3.3							
	4.2	4.3	4.4		4.6	4.7	4.8		4.10
				5.5	5.6				



Левое вращение. Мощное шлифованное с повышенной жесткостью сверло из высококачественной легированной быстрорежущей стали Р6М5К5, обладающей высокой теплостойкостью. Первый выбор для сверления труднообрабатываемых, легированных, инструментальных сталей прочностью 850–1250 МПа.

НАИЛУЧШЕЕ СООТНОШЕНИЕ «ЦЕНА—КАЧЕСТВО»

		1.3	1.4	1.5	1.6				
2.1	2.2	2.3							
3.1	3.2	3.3							
	4.2	4.3	4.4		4.6	4.7	4.8		4.10
				5.5	5.6				

850.KPC001.

850.KPC002.

СТАНДАРТ	ГОСТ 10902 / DIN 338
ТИП СВЕРЛА	N
МАТЕРИАЛ СВЕРЛА	P6M5
ИСПОЛНЕНИЕ	G
КЛАСС ТОЧНОСТИ	A1
ПОКРЫТИЕ	без покрытия / TiN
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	правостороннее
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ	118°
ФОРМА ЗАТОЧКИ	C / N
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ	25–30°
ДИАПАЗОН РАЗМЕРОВ	0,3–20,0

850.KPC003.

СТАНДАРТ	ГОСТ 10902 / DIN 338
ТИП СВЕРЛА	N
МАТЕРИАЛ СВЕРЛА	P6M5
ИСПОЛНЕНИЕ	R
КЛАСС ТОЧНОСТИ	B
ПОКРЫТИЕ	OX
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	правостороннее
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ	118°
ФОРМА ЗАТОЧКИ	N
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ	25–30°
ДИАПАЗОН РАЗМЕРОВ	0,3–20,0

850.KPC014.

СТАНДАРТ	ГОСТ 10902 / DIN 338
ТИП СВЕРЛА	N
МАТЕРИАЛ СВЕРЛА	P6M5
ИСПОЛНЕНИЕ	G
КЛАСС ТОЧНОСТИ	A1
ПОКРЫТИЕ	без покрытия
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	левостороннее
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ	118°
ФОРМА ЗАТОЧКИ	N
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ	25–30°
ДИАПАЗОН РАЗМЕРОВ	0,7–20,0

1250.KPC004.

1250.KPC005.

1250.KPC006.

СТАНДАРТ	DIN 338/≈ГОСТ 20695
ТИП СВЕРЛА	N
МАТЕРИАЛ СВЕРЛА	P6M5K5
ИСПОЛНЕНИЕ	G
КЛАСС ТОЧНОСТИ	A1
ПОКРЫТИЕ	без покрытия / TiN / TiAlN
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	правостороннее
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ	128°
ФОРМА ЗАТОЧКИ	C
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ	25–30°
ДИАПАЗОН РАЗМЕРОВ	0,3–20,0

1250.KPC015.

СТАНДАРТ	DIN 338/≈ГОСТ 20695
ТИП СВЕРЛА	N
МАТЕРИАЛ СВЕРЛА	P6M5K5
ИСПОЛНЕНИЕ	G
КЛАСС ТОЧНОСТИ	A1
ПОКРЫТИЕ	без покрытия
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	левостороннее
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ	128°
ФОРМА ЗАТОЧКИ	N
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ	25–30°
ДИАПАЗОН РАЗМЕРОВ	1,0–20,0



Многоцелевое, мощное шлифованное сверло из высококачественной легированной быстрорежущей стали P6M5K5, обладающей высокой теплостойкостью. Имеет усиленную сердцевину и стружечные канавки параболической формы, улучшающие отвод стружки, что позволяет наилучшим образом эффективно сверлить широкую гамму материалов, в том числе материалы, дающие длинную стружку. В диапазоне вариантов применения соответствует типам N, H и W.

		1.3	1.4	1.5	1.6					
2.1	2.2	2.3								
3.1	3.2	3.3								
		4.3	4.4			4.6	4.7	4.8		4.10
				5.5	5.6					



Мощное шлифованное с повышенной жесткостью сверло из высококачественной легированной быстрорежущей стали P6M5K5, обладающее высокой теплостойкостью. Имеет большой угол подъема стружечных канавок. Первый выбор для сверления титановых сплавов, нержавеющей и кислотостойких сталей.

1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6					
2.1	2.2	2.3								
3.1	3.2	3.3								
		4.2	4.3	4.4			4.6	4.7	4.8	4.10
5.1	5.2	5.3	5.4	5.5	5.6					



Мощное шлифованное с повышенной жесткостью сверло из высококачественной легированной быстрорежущей стали P2M10K8, обладающей высокой теплостойкостью. Рекомендуется для сверления деталей из титановых сплавов, нержавеющей, кислото- и жаропрочных аустенитных сталей. Также подходит для сталей с высокой прочностью и низкой вязкостью, прочностью выше 900 МПа.

1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6					
2.1	2.2	2.3								
3.1	3.2	3.3								
		4.2	4.3	4.4			4.6	4.7	4.8	4.10
5.1	5.2	5.3	5.4	5.5	5.6					



Шлифованное сверло из высококачественной быстрорежущей стали P6M5. Полностью шлифованное сверло обеспечивает высокую точность и низкую адгезию. Первый выбор для сверления цветных металлов и неметаллов. Возможно сверление нелегированных и низкоуглеродистых сталей до 600 МПа.

4.1	4.2			4.4					4.11	

GT100.KPC016.

СТАНДАРТ	DIN 338/≈ГОСТ 20695
ТИП СВЕРЛА	GT100
МАТЕРИАЛ СВЕРЛА	P6M5K5
ИСПОЛНЕНИЕ	G
КЛАСС ТОЧНОСТИ	A1
ПОКРЫТИЕ	без покрытия
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	правостороннее
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ	128°
ФОРМА ЗАТОЧКИ	C
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ	35–40°
ДИАПАЗОН РАЗМЕРОВ	2,0–14,0

TINOX.KPC007.

TINOX.KPC008.

СТАНДАРТ	DIN 338/≈ГОСТ 20695
ТИП СВЕРЛА	Ti
МАТЕРИАЛ СВЕРЛА	P6M5K5
ИСПОЛНЕНИЕ	G
КЛАСС ТОЧНОСТИ	A1
ПОКРЫТИЕ	без покрытия / TiAlN
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	правостороннее
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ	128°
ФОРМА ЗАТОЧКИ	C
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ	36°
ДИАПАЗОН РАЗМЕРОВ	1,0–20,0

HARD.KPC009.

HARD.KPC010.

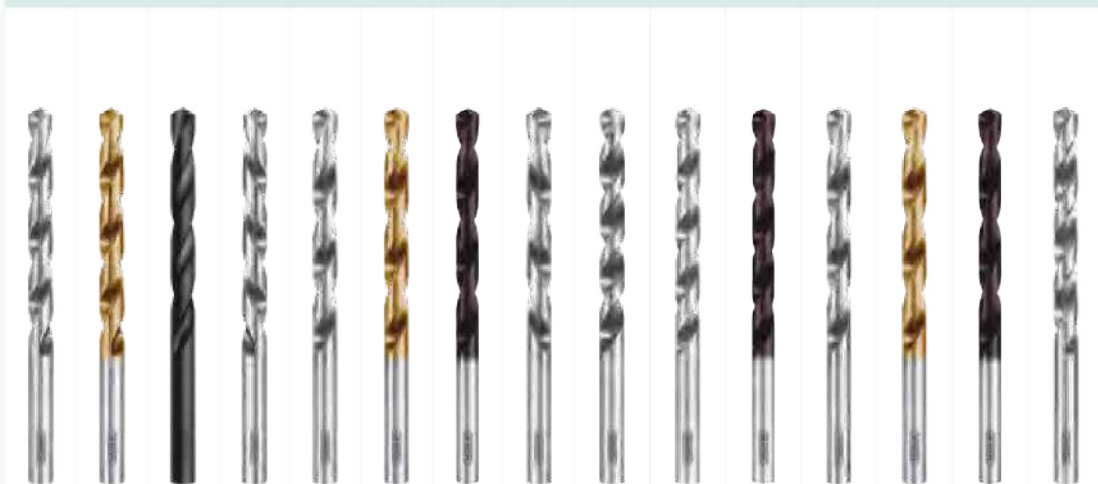
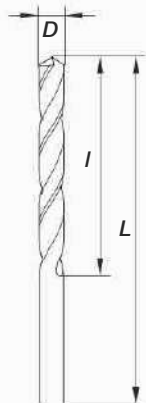
HARD.KPC011.

СТАНДАРТ	DIN 338/≈ГОСТ 20695
ТИП СВЕРЛА	H
МАТЕРИАЛ СВЕРЛА	P2M10K8
ИСПОЛНЕНИЕ	G
КЛАСС ТОЧНОСТИ	A1
ПОКРЫТИЕ	без покрытия / TiN / TiAlN
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	правостороннее
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ	128°
ФОРМА ЗАТОЧКИ	C
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ	25–30°
ДИАПАЗОН РАЗМЕРОВ	1,0–20,0

AL600.KPC017.

СТАНДАРТ	ГОСТ 19543 / DIN 338
ТИП СВЕРЛА	W
МАТЕРИАЛ СВЕРЛА	P6M5
ИСПОЛНЕНИЕ	G
КЛАСС ТОЧНОСТИ	A1
ПОКРЫТИЕ	без покрытия
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	правостороннее
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ	128°
ФОРМА ЗАТОЧКИ	N
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ	35–40°
ДИАПАЗОН РАЗМЕРОВ	1,0–14,0

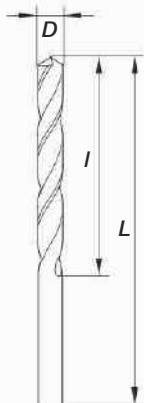
СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ, СРЕДНЯЯ СЕРИЯ ГОСТ 10902 / ГОСТ 20695 / ГОСТ 19543 / DIN 338



КОД	850.KPC 001.	850.KPC 002.	850.KPC 003.	850.KPC 014.	1250.KPC 004.	1250.KPC 005.	1250.KPC 006.	1250.KPC 015.	GT100.KPC 016.	TINOX.KPC 007.	TINOX.KPC 008.	HARD.KPC 009.	HARD.KPC 010.	HARD.KPC 011.	Al600.KPC 017.	
СТАНДАРТ	ГОСТ 10902 / DIN 338				DIN 338/≈ГОСТ 20695											ГОСТ 19543 / DIN 338
ТИП СВЕРЛА	N	N	N	N	N	N	N	N	GT 100	Ti	Ti	H	H	H	W	
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P2M10K8	P2M10K8	P2M10K8	P6M5	
ИСПОЛНЕНИЕ	G	G	R	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	
ПОКРЫТИЕ	○	TIN	OX	○	○	TIN	TAIN	○	○	○	TAIN	○	TIN	TAIN	○	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	↻	↻	↻	↺	↻	↻	↻	↺	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	
D h8 мм	l мм	L мм	код													
0,2	2,5	19	.0020	○	○											
0,25	3	19	.0025	○	○											
0,3	3	19	.0030	●	○		○									
0,32	3	19	.0032	⊙	○											
0,35	4	19	.0035	⊙	○											
0,38	4	19	.0038	⊙	○											
0,4	5	20	.0040	●	○		○									
0,42	5	20	.0042	⊙	○											
0,45	5	20	.0045	⊙	○											
0,48	5	20	.0048	⊙	○											
0,5	6	22	.0050	●	○		○									
0,52	6	22	.0052	⊙	○											
0,55	7	24	.0055	⊙	○											
0,58	7	24	.0058	⊙	○											
0,6	7	24	.0060	●	○		○									
0,62	7	24	.0062	⊙	○											
0,65	8	26	.0065	⊙	○											
0,68	8	26	.0068	⊙	○											
0,7	9	28	.0070	●	○		○	○								
0,72	9	28	.0072	⊙	○											
0,75	9	28	.0075	⊙	○		○									
0,78	9	28	.0078	⊙	○											
0,8	10	30	.0080	●	○		○	○								
0,82	10	30	.0082	⊙	○											
0,85	10	30	.0085	⊙	○											
0,88	10	30	.0088	⊙	○											
0,9	11	32	.0090	●	○		○	○		○	○	○	○	○	○	
0,92	11	32	.0092	⊙	○											
0,95	11	32	.0095	⊙	○											
0,96	12	34	.0096	○	○											
0,98	11	32	.0098	⊙	○											

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ, СРЕДНЯЯ СЕРИЯ ГОСТ 10902 / ГОСТ 20695 / ГОСТ 19543 / DIN 338



КОД	850.KPC 001.	850.KPC 002.	850.KPC 003.	850.KPC 014.	1250.KPC 004.	1250.KPC 005.	1250.KPC 006.	1250.KPC 015.	GT100.KPC 016.	TiNOX.KPC 007.	TiNOX.KPC 008.	HARD.KPC 009.	HARD.KPC 010.	HARD.KPC 011.	Al600.KPC 017.	
СТАНДАРТ	ГОСТ 10902 / DIN 338				DIN 338/≈ГОСТ 20695											ГОСТ 19543 / DIN 338
ТИП СВЕРЛА	N	N	N	N	N	N	N	N	GT 100	Ti	Ti	H	H	H	W	
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P2M10K8	P2M10K8	P2M10K8	P6M5	
ИСПОЛНЕНИЕ	G	G	R	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	
ПОКРЫТИЕ	○	TiN	OX	○	○	TiN	TiAlN	○	○	○	TiAlN	○	TiN	TiAlN	○	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	Ⓜ	Ⓜ	Ⓜ	Ⓜ	Ⓜ	Ⓜ	Ⓜ	Ⓜ	Ⓜ	Ⓜ	Ⓜ	Ⓜ	Ⓜ	Ⓜ	Ⓜ	
D h8 мм	l мм	L мм	код													
1	12	34	.0100	●	○	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	
1,05	12	34	.0105	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
1,1	14	36	.0110	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
1,15	14	36	.0115	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
1,2	16	38	.0120	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
1,25	16	38	.0125	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
1,3	16	38	.0130	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
1,35	18	40	.0135	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
1,4	18	40	.0140	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
1,45	18	40	.0145	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
1,5	18	40	.0150	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
1,55	20	43	.0155	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
1,6	20	43	.0160	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
1,65	20	43	.0165	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
1,7	20	43	.0170	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
1,75	22	46	.0175	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
1,8	22	46	.0180	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
1,85	22	46	.0185	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
1,9	22	46	.0190	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
1,95	24	49	.0195	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
2	24	49	.0200	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
2,05	24	49	.0205	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
2,1	24	49	.0210	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
2,15	27	53	.0215	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
2,2	27	53	.0220	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
2,25	27	53	.0225	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
2,3	27	53	.0230	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
2,35	27	53	.0235	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
2,4	30	57	.0240	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
2,45	30	57	.0245	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ, СРЕДНЯЯ СЕРИЯ ГОСТ 10902 / ГОСТ 20695 / ГОСТ 19543 / DIN 338

КОД	850.KPC	850.KPC	850.KPC	850.KPC	1250.KPC	1250.KPC	1250.KPC	1250.KPC	GT100.KPC	TiNOX.KPC	TiNOX.KPC	HARD.KPC	HARD.KPC	HARD.KPC	Al600.KPC	
	001.	002.	003.	014.	004.	005.	006.	015.	016.	007.	008.	009.	010.	011.	017.	
СТАНДАРТ	ГОСТ 10902 / DIN 338				DIN 338/≈ГОСТ 20695											ГОСТ 19543 / DIN 338
ТИП СВЕРЛА	N	N	N	N	N	N	N	N	N	GT100	Ti	Ti	H	H	H	W
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P2M10K8	P2M10K8	P2M10K8	P6M5	
ИСПОЛНЕНИЕ	G	G	R	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	
ПОКРЫТИЕ	○	TiN	OX	○	○	TiN	TiAlN	○	○	○	TiAlN	○	TiN	TiAlN	○	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	R	R	R	L	R	R	R	L	R	R	R	R	R	R	R	
D h8 мм	I мм	L мм	код													
2,5	30	57	.0250	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
2,55	30	57	.0255	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
2,6	30	57	.0260	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
2,65	30	57	.0265	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
2,7	33	61	.0270	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
2,75	33	61	.0275	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
2,8	33	61	.0280	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
2,85	33	61	.0285	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
2,9	33	61	.0290	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
2,95	33	61	.0295	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
3	33	61	.0300	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
3,05	36	65	.0305	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
3,1	36	65	.0310	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
3,15	36	65	.0315	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
3,2	36	65	.0320	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
3,25	36	65	.0325	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
3,3	36	65	.0330	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
3,35	36	65	.0335	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
3,4	39	70	.0340	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
3,45	39	70	.0345	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
3,5	39	70	.0350	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
3,55	39	70	.0355	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
3,6	39	70	.0360	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
3,65	39	70	.0365	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
3,7	39	70	.0370	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
3,75	39	70	.0375	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
3,8	43	75	.0380	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
3,85	43	75	.0385	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
3,9	43	75	.0390	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
3,95	43	75	.0395	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
4	43	75	.0400	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
4,05	43	75	.0405	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
4,1	43	75	.0410	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
4,15	43	75	.0415	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
4,2	43	75	.0420	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
4,25	43	75	.0425	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
4,3	47	80	.0430	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
4,35	47	80	.0435	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
4,4	47	80	.0440	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
4,45	47	80	.0445	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
4,5	47	80	.0450	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
4,55	47	80	.0455	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
4,6	47	80	.0460	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
4,65	47	80	.0465	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
4,7	47	80	.0470	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ, СРЕДНЯЯ СЕРИЯ ГОСТ 10902 / ГОСТ 20695 / ГОСТ 19543 / DIN 338

КОД	850.KPC	850.KPC	850.KPC	850.KPC	1250.KPC	1250.KPC	1250.KPC	1250.KPC	GT100.KPC	TiNOX.KPC	TiNOX.KPC	HARD.KPC	HARD.KPC	HARD.KPC	Al600.KPC	
	001.	002.	003.	014.	004.	005.	006.	015.	016.	007.	008.	009.	010.	011.	017.	
СТАНДАРТ	ГОСТ 10902 / DIN 338				DIN 338/≈ГОСТ 20695											ГОСТ 19543 / DIN 338
ТИП СВЕРЛА	N	N	N	N	N	N	N	N	N	GT100	Ti	Ti	H	H	H	W
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P2M10K8	P2M10K8	P2M10K8	P6M5	
ИСПОЛНЕНИЕ	G	G	R	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	
ПОКРЫТИЕ	○	TiN	OX	○	○	TiN	TiAlN	○	○	○	TiAlN	○	TiN	TiAlN	○	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	R	R	R	L	R	R	R	R	L	R	R	R	R	R	R	
D h8 мм	I мм	L мм	код													
4,75	47	80	.0475	●	○			○	○	○						
4,8	52	86	.0480	●	○	●	○	○	○	○		○	○	○	○	○
4,85	52	86	.0485	○	○			○	○	○						
4,9	52	86	.0490	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
4,95	52	86	.0495	○	○			○	○	○						
5	52	86	.0500	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
5,05	52	86	.0505	○	○			○	○	○						
5,055	52	86	.05055							○						
5,1	52	86	.0510	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
5,15	52	86	.0515	○	○			○	○	○						
5,2	52	86	.0520	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
5,25	52	86	.0525	○	○			○	○	○						
5,3	52	86	.0530	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
5,35	57	93	.0535	○	○			○	○	○						
5,4	57	93	.0540	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
5,45	57	93	.0545	○	○			○	○	○						
5,5	57	93	.0550	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
5,55	57	93	.0555	○	○			○	○	○						
5,6	57	93	.0560	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
5,65	57	93	.0565	○	○			○	○	○						
5,7	57	93	.0570	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
5,75	57	93	.0575	○	○			○	○	○						
5,8	57	93	.0580	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
5,85	57	93	.0585	○	○			○	○	○						
5,9	57	93	.0590	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
5,95	57	93	.0595	○	○			○	○	○						
6	57	93	.0600	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
6,05	63	101	.0605	○	○			○	○	○						
6,1	63	101	.0610	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
6,15	63	101	.0615	○	○			○	○	○						
6,2	63	101	.0620	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
6,25	63	101	.0625	○	○			○	○	○						
6,3	63	101	.0630	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
6,35	63	101	.0635	○	○			○	○	○						
6,4	63	101	.0640	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
6,45	63	101	.0645	○	○			○	○	○						
6,5	63	101	.0650	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
6,55	63	101	.0655	○	○			○	○	○						
6,6	63	101	.0660	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
6,65	63	101	.0665	○	○			○	○	○						
6,7	63	101	.0670	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
6,75	69	109	.0675	○	○			○	○	○						
6,8	69	109	.0680	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
6,85	69	109	.0685	○	○			○	○	○						
6,9	69	109	.0690	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
6,95	69	109	.0695	○	○			○	○	○						

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ, СРЕДНЯЯ СЕРИЯ ГОСТ 10902 / ГОСТ 20695 / ГОСТ 19543 / DIN 338

КОД	850.KPC	850.KPC	850.KPC	850.KPC	1250.KPC	1250.KPC	1250.KPC	1250.KPC	GT100.KPC	TiNOX.KPC	TiNOX.KPC	HARD.KPC	HARD.KPC	HARD.KPC	Al600.KPC	
	001.	002.	003.	014.	004.	005.	006.	015.	016.	007.	008.	009.	010.	011.	017.	
СТАНДАРТ	ГОСТ 10902 / DIN 338				DIN 338/≈ГОСТ 20695											ГОСТ 19543 / DIN 338
ТИП СВЕРЛА	N	N	N	N	N	N	N	N	N	GT100	Ti	Ti	H	H	H	W
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P2M10K8	P2M10K8	P2M10K8	P6M5	
ИСПОЛНЕНИЕ	G	G	R	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	
ПОКРЫТИЕ	○	TiN	OX	○	○	TiN	TiAlN	○	○	○	TiAlN	○	TiN	TiAlN	○	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	R	R	R	L	R	R	R	L	R	R	R	R	R	R	R	
D h8 мм	I мм	L мм	код													
7	69	109	.0700	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
7,05	69	109	.0705	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
7,1	69	109	.0710	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
7,15	69	109	.0715	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
7,2	69	109	.0720	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
7,25	69	109	.0725	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
7,3	69	109	.0730	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
7,35	69	109	.0735	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
7,4	69	109	.0740	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
7,45	69	109	.0745	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
7,5	69	109	.0750	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
7,55	75	117	.0755	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
7,6	75	117	.0760	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
7,65	75	117	.0765	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
7,7	75	117	.0770	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
7,75	75	117	.0775	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
7,8	75	117	.0780	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
7,85	75	117	.0785	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
7,9	75	117	.0790	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
7,95	75	117	.0795	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
8	75	117	.0800	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
8,1	75	117	.0810	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
8,2	75	117	.0820	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
8,25	75	117	.0825	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
8,3	75	117	.0830	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
8,4	75	117	.0840	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
8,5	75	117	.0850	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
8,6	81	125	.0860	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
8,7	81	125	.0870	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
8,75	81	125	.0875	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
8,8	81	125	.0880	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
8,9	81	125	.0890	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
9	81	125	.0900	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
9,1	81	125	.0910	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
9,2	81	125	.0920	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
9,25	81	125	.0925	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
9,3	81	125	.0930	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
9,4	81	125	.0940	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
9,5	81	125	.0950	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
9,6	87	133	.0960	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
9,7	87	133	.0970	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
9,75	87	133	.0975	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
9,8	87	133	.0980	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
9,9	87	133	.0990	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
10	87	133	.1000	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ, СРЕДНЯЯ СЕРИЯ ГОСТ 10902 / ГОСТ 20695 / ГОСТ 19543 / DIN 338

КОД	850.KPC	850.KPC	850.KPC	850.KPC	1250.KPC	1250.KPC	1250.KPC	1250.KPC	GT100.KPC	TiNOX.KPC	TiNOX.KPC	HARD.KPC	HARD.KPC	HARD.KPC	Al600.KPC	
	001.	002.	003.	014.	004.	005.	006.	015.	016.	007.	008.	009.	010.	011.	017.	
СТАНДАРТ	ГОСТ 10902 / DIN 338				DIN 338/≈ГОСТ 20695											ГОСТ 19543 / DIN 338
ТИП СВЕРЛА	N	N	N	N	N	N	N	N	N	GT100	Ti	Ti	H	H	H	W
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P2M10K8	P2M10K8	P2M10K8	P6M5	
ИСПОЛНЕНИЕ	G	G	R	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	
ПОКРЫТИЕ	○	TiN	OX	○	○	TiN	TiAlN	○	○	○	TiAlN	○	TiN	TiAlN	○	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	R	R	R	L	R	R	R	L	R	R	R	R	R	R	R	
D h8 мм	I мм	L мм	код													
10,05	87	133	.1005	○	○			○	○	○						
10,1	87	133	.1010	○	○			○	○	○			○	○	○	
10,2	87	133	.1020	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
10,25	87	133	.1025	○	○	○		○	○	○						
10,3	87	133	.1030	○	○	○		○	○	○			○	○	○	
10,4	87	133	.1040	○	○	○		○	○	○			○	○	○	
10,5	87	133	.1050	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
10,6	87	133	.1060	○	○	○		○	○	○			○	○	○	
10,7	94	142	.1070	○	○	○		○	○	○			○	○	○	
10,75	94	142	.1075	○	○	○		○	○	○						
10,8	94	142	.1080	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
10,9	94	142	.1090	○	○	○		○	○	○			○	○	○	
11	94	142	.1100	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
11,1	94	142	.1110	○	○	○		○	○	○			○	○	○	
11,2	94	142	.1120	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
11,25	94	142	.1125	○	○	○		○	○	○						
11,3	94	142	.1130	○	○	○		○	○	○			○	○	○	
11,4	94	142	.1140	○	○	○		○	○	○			○	○	○	
11,5	94	142	.1150	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
11,6	94	142	.1160	○	○	○		○	○	○			○	○	○	
11,7	94	142	.1170	○	○	○		○	○	○			○	○	○	
11,75	94	142	.1175	○	○	○		○	○	○						
11,8	94	142	.1180	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
11,9	101	151	.1190	○	○	○		○	○	○			○	○	○	
12	101	151	.1200	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
12,1	101	151	.1210	○	○	○		○	○	○			○	○	○	
12,2	101	151	.1220	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
12,25	101	151	.1225	○	○	○		○	○	○						
12,3	101	151	.1230	○	○	○		○	○	○			○	○	○	
12,4	101	151	.1240	○	○	○		○	○	○			○	○	○	
12,5	101	151	.1250	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
12,6	101	151	.1260	○	○	○		○	○	○			○	○	○	
12,7	101	151	.1270	○	○	○		○	○	○			○	○	○	
12,75	101	151	.1275	○	○	○		○	○	○						
12,8	101	151	.1280	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
12,9	101	151	.1290	○	○	○		○	○	○			○	○	○	
13	101	151	.1300	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
13,1	101	151	.1310	○	○	○		○	○	○			○	○	○	
13,2	101	151	.1320	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
13,25	108	160	.1325	○	○	○		○	○	○						
13,3	108	160	.1330	○	○	○		○	○	○			○	○	○	
13,4	108	160	.1340	○	○	○		○	○	○			○	○	○	
13,5	108	160	.1350	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
13,6	108	160	.1360	○	○	○		○	○	○			○	○	○	
13,75	108	160	.1375	○	○	○		○	○	○						























































- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ, СРЕДНЯЯ СЕРИЯ ГОСТ 10902 / ГОСТ 20695 / ГОСТ 19543 / DIN 338








КОД	850.KPC	850.KPC	850.KPC	850.KPC	1250.KPC	1250.KPC	1250.KPC	1250.KPC	GT100.KPC	TiNOX.KPC	TiNOX.KPC	HARD.KPC	HARD.KPC	HARD.KPC	Al600.KPC	
	001.	002.	003.	014.	004.	005.	006.	015.	016.	007.	008.	009.	010.	011.	017.	
СТАНДАРТ	ГОСТ 10902 / DIN 338				DIN 338/≈ГОСТ 20695											ГОСТ 19543 / DIN 338
ТИП СВЕРЛА	N	N	N	N	N	N	N	N	GT100	Ti	Ti	H	H	H	W	
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P2M10K8	P2M10K8	P2M10K8	P6M5	
ИСПОЛНЕНИЕ	G	G	R	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	
ПОКРЫТИЕ	○	TiN	OX	○	○	TiN	TAIN	○	○	○	TAIN	○	TiN	TAIN	○	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	R	R	R	L	R	R	R	L	R	R	R	R	R	R	R	

D h8 мм	I мм	L мм	код													
13,8	108	160	.1380	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
13,9	108	160	.1390	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
14	108	160	.1400	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
14,1	108	160	.1410	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
14,2	114	169	.1420	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
14,25	114	169	.1425	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
14,3	114	169	.1430	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
14,4	114	169	.1440	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
14,5	114	169	.1450	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
14,6	114	169	.1460	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
14,7	114	169	.1470	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
14,75	114	169	.1475	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
14,8	114	169	.1480	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
14,9	114	169	.1490	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
15	114	169	.1500	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
15,1	120	178	.1510	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
15,25	120	178	.1525	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
15,3	120	178	.1530	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
15,5	120	178	.1550	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
15,75	120	178	.1575	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
16	120	178	.1600	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
16,25	125	184	.1625	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
16,5	125	184	.1650	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
16,75	125	184	.1675	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
17	125	184	.1700	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
17,25	130	191	.1725	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
17,5	130	191	.1750	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
17,75	130	191	.1775	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
18	130	191	.1800	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
18,25	135	198	.1825	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
18,5	135	198	.1850	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
18,75	135	198	.1875	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
19	135	198	.1900	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
19,25	140	205	.1925	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
19,5	140	205	.1950	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
19,75	140	205	.1975	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
20	140	205	.2000	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

Артикул	Исполнение сверла	Материал	Покрытие	
850.KPC001.SET19		P6M5		1. НАБОРЫ ИЗ 19 ШТ 1,0-10,0 ММ ШАГ 0,5 ММ
1250.KPC004.SET19		P6M5K5		
850.KPC003.SET19		P6M5		
GT100.KPC016.SET19		P6M5K5		
TINOX.KPC007.SET19		P6M5K5		
TINOX.KPC008.SET19		P6M5K5		
HARD.KPC009.SET19		P2M10K8		
HARD.KPC010.SET19		P2M10K8		
HARD.KPC011.SET19		P2M10K8		
850.KPC001.SET25		P6M5		2. НАБОРЫ ИЗ 25 ШТ 1,0-13,0 ММ ШАГ 0,5 ММ
850.KPC002.SET25		P6M5		
850.KPC003.SET25		P6M5		
GT100.KPC016.SET25		P6M5K5		
TINOX.KPC007.SET25		P6M5K5		
TINOX.KPC008.SET25		P6M5K5		
HARD.KPC009.SET25		P2M10K8		
HARD.KPC010.SET25		P2M10K8		
HARD.KPC011.SET25		P2M10K8		
850.KPC001.SET81		P6M5		3. НАБОРЫ ИЗ 81 ШТ 2,0-10,0 ММ ШАГ 0,1 ММ
850.KPC002.SET81		P6M5		
850.KPC003.SET25		P6M5		
GT100.KPC016.SET81		P6M5K5		
TINOX.KPC007.SET81		P6M5K5		
TINOX.KPC008.SET81		P6M5K5		
HARD.KPC009.SET81		P2M10K8		
HARD.KPC010.SET81		P2M10K8		
HARD.KPC011.SET81		P2M10K8		



Артикул	Исполнение сверла	Материал	Покрытие	
TINOX.KPC007.SET24		P6M5K5		4. НАБОРЫ ИЗ 24 ШТ 1,0-10,5 ММ ШАГ 0,5 ММ (КАТАННЫЕ)
ECO.KPC166.SET51		HSS-R		5. НАБОРЫ ИЗ 51 ШТ 1,0-6,0 ММ ШАГ 0,1 ММ (КАТАННЫЕ)
ECO.KPC166.SET41		HSS-R		6. НАБОРЫ ИЗ 41 ШТ 6,0-10,0 ММ ШАГ 0,1 ММ (КАТАННЫЕ)
				

МИКРОСВЕРЛА



Специальное шлифованное микросверло с утолщенным хвостовиком и прецизионной заточкой вершины из высококачественной быстрорежущей стали P6M5. Полностью шлифованное сверло обеспечивает высокую точность. Общее применение.

1.1	1.2	1.3			
3.1	3.2	3.3			
	4.2	4.3	4.4	4.6	4.7 4.8



Левое вращение. Специальное шлифованное микросверло с утолщенным хвостовиком и прецизионной заточкой вершины из высококачественной быстрорежущей стали P6M5. Полностью шлифованное сверло обеспечивает высокую точность. Общее применение.

1.1	1.2	1.3			
3.1	3.2	3.3			
	4.2	4.3	4.4	4.6	4.7 4.8

850.KPC012.

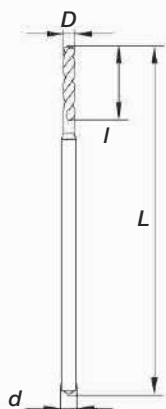
СТАНДАРТ	DIN 1899A
ТИП СВЕРЛА	N
МАТЕРИАЛ СВЕРЛА	P6M5
ИСПОЛНЕНИЕ	G
КЛАСС ТОЧНОСТИ	
ПОКРЫТИЕ	без покрытия
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	правостороннее
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ	118°
ФОРМА ЗАТОЧКИ	N
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ	25-30°
ДИАПАЗОН РАЗМЕРОВ	0,25-1,45

850.KPC013.

СТАНДАРТ	DIN 1899A
ТИП СВЕРЛА	N
МАТЕРИАЛ СВЕРЛА	P6M5
ИСПОЛНЕНИЕ	G
КЛАСС ТОЧНОСТИ	
ПОКРЫТИЕ	без покрытия
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	левостороннее
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ	118°
ФОРМА ЗАТОЧКИ	N
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ	25-30°
ДИАПАЗОН РАЗМЕРОВ	0,25-1,45

D < 0,8 мм d=1,0 мм
D ≥ 0,8 мм d=1,5 мм

МИКРОСВЕРЛА



КОД	850.KPC 012.	850.KPC 013.			850.KPC 012.	850.KPC 013.			850.KPC 012.	850.KPC 013.
СТАНДАРТ	DIN 1899A				DIN 1899A				DIN 1899A	
ТИП СВЕРЛА	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> N			<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> N			<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> N
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5	P6M5			P6M5	P6M5			P6M5	P6M5
ИСПОЛНЕНИЕ	<input type="checkbox"/> G	<input type="checkbox"/> G			<input type="checkbox"/> G	<input type="checkbox"/> G			<input type="checkbox"/> G	<input type="checkbox"/> G
ПОКРЫТИЕ	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	<input checked="" type="checkbox"/> R	<input checked="" type="checkbox"/> L			<input checked="" type="checkbox"/> R	<input checked="" type="checkbox"/> L			<input checked="" type="checkbox"/> R	<input checked="" type="checkbox"/> L

D h8 мм	I мм	L мм	код			D h8 мм	I мм	L мм	код			D h8 мм	I мм	L мм	код		
0,25	1,8	25	.0025	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0,55	4,3	25	.0055	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0,85	6,0	25	.0085	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
0,26	1,8	25	.0026	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0,56	4,3	25	.0056	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0,86	6,0	25	.0086	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
0,27	1,8	25	.0027	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0,57	4,3	25	.0057	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0,87	6,0	25	.0087	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
0,28	2,0	25	.0028	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0,58	4,3	25	.0058	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0,88	6,0	25	.0088	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
0,29	2,0	25	.0029	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0,59	4,3	25	.0059	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0,89	6,0	25	.0089	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
0,3	2,0	25	.0030	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0,6	4,5	25	.0060	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0,9	6,0	25	.0090	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
0,31	2,4	25	.0031	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0,61	4,5	25	.0061	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0,91	6,0	25	.0091	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
0,32	2,4	25	.0032	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0,62	4,5	25	.0062	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0,92	6,0	25	.0092	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
0,33	2,4	25	.0033	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0,63	4,5	25	.0063	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0,93	6,0	25	.0093	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
0,34	2,8	25	.0034	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0,64	4,5	25	.0064	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0,94	6,0	25	.0094	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
0,35	2,8	25	.0035	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0,65	4,8	25	.0065	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0,95	6,0	25	.0095	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
0,36	2,8	25	.0036	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0,66	4,8	25	.0066	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0,96	6,0	25	.0096	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
0,37	3,1	25	.0037	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0,67	4,8	25	.0067	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0,97	6,0	25	.0097	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
0,38	3,1	25	.0038	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0,68	4,8	25	.0068	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0,98	6,0	25	.0098	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
0,39	3,1	25	.0039	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0,69	4,8	25	.0069	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0,99	6,0	25	.0099	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
0,4	3,1	25	.0040	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0,7	5,0	25	.0070	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	9,0	25	.0100	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
0,41	3,5	25	.0041	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0,71	5,0	25	.0071	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1,05	9,0	25	.0105	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
0,42	3,5	25	.0042	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0,72	5,0	25	.0072	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1,1	9,0	25	.0110	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
0,43	3,5	25	.0043	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0,73	5,0	25	.0073	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1,15	9,0	25	.0115	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
0,44	3,5	25	.0044	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0,74	5,0	25	.0074	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1,2	9,0	25	.0120	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
0,45	3,8	25	.0045	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0,75	5,5	25	.0075	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1,25	9,0	25	.0125	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
0,46	3,8	25	.0046	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0,76	5,5	25	.0076	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1,3	9,0	25	.0130	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
0,47	3,8	25	.0047	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0,77	5,5	25	.0077	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1,35	9,0	25	.0135	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
0,48	3,8	25	.0048	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0,78	5,5	25	.0078	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1,4	9,0	25	.0140	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
0,49	3,8	25	.0049	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0,79	5,5	25	.0079	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1,45	9,0	25	.0145	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
0,5	4,0	25	.0050	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0,8	6,0	25	.0080	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
0,51	4,0	25	.0051	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0,81	6,0	25	.0081	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
0,52	4,0	25	.0052	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0,82	6,0	25	.0082	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
0,53	4,0	25	.0053	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0,83	6,0	25	.0083	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
0,54	4,0	25	.0054	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0,84	6,0	25	.0084	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ



850.KPC018.

850.KPC077.

850.KPC019.

Короткое многоцелевое шлифованное сверло из высококачественной быстрорежущей стали Р6М5. Обладает высокой жесткостью. Полностью шлифованное сверло обеспечивает высокую точность. Первый выбор для сверления сталей до 850 МПа и чугунов. Идеально подходит для монтажных работ, сверления профилей и тонкостенных материалов, применения на автоматических станках и линиях, а также в ручных дрелях.

1.1	1.2	1.3								
3.1	3.2	3.3								
4.1	4.2	4.3	4.4		4.6	4.7	4.8		4.10	4.11

СТАНДАРТ	ГОСТ 4010 / DIN 1897
ТИП СВЕРЛА	N
МАТЕРИАЛ СВЕРЛА	P6M5
ИСПОЛНЕНИЕ	G
КЛАСС ТОЧНОСТИ	A1
ПОКРЫТИЕ	без покрытия / TiN
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	правостороннее
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ	118°
ФОРМА ЗАТОЧКИ	C / N
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ	25–30°
ДИАПАЗОН РАЗМЕРОВ	0,7–14,0



GT100.KPC020.

GT100.KPC021.

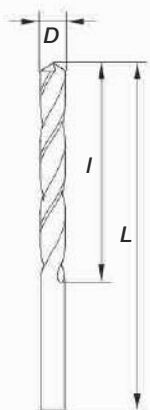
GT100.KPC022.

Короткое шлифованное с повышенной жесткостью сверло из высококачественной легированной быстрорежущей стали Р6М5К5, обладающей высокой теплостойкостью. Имеет усиленную сердцевину и стружечные канавки параболической формы, улучшающие отвод стружки, что позволяет наилучшим образом эффективно сверлить широкую гамму материалов, в том числе материалы, дающие длинную стружку. Первый выбор для сверления нержавеющей и кислотостойких сталей. Идеально подходит для монтажных работ, сверления профилей и тонкостенных материалов, применения на автоматических станках и линиях, а также в ручных дрелях.

	1.2	1.3	1.4	1.5						
2.1	2.2	2.3								
3.1	3.2	3.3								
	4.2	4.3	4.4		4.6	4.7	4.8		4.10	
5.1	5.2	5.3		5.5	5.6					

СТАНДАРТ	ГОСТ 4010 / DIN 1897
ТИП СВЕРЛА	GT 100
МАТЕРИАЛ СВЕРЛА	P6M5K5
ИСПОЛНЕНИЕ	G
КЛАСС ТОЧНОСТИ	A1
ПОКРЫТИЕ	без покрытия / TiN / TiAlN
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	правостороннее
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ	128°
ФОРМА ЗАТОЧКИ	C
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ	39°
ДИАПАЗОН РАЗМЕРОВ	0,7–14,0

КОРОТКАЯ СЕРИЯ ГОСТ 4010 / DIN 1897



КОД	850.KPC	850.KPC	850.KPC	GT100.KPC	GT100.KPC	GT100.KPC	850.KPC	850.KPC	850.KPC	GT100.KPC	GT100.KPC	GT100.KPC
	018.	077.	019.	020.	021.	022.		018.	077.	019.	020.	021.
СТАНДАРТ	ГОСТ 4010 / DIN 1897						ГОСТ 4010 / DIN 1897					
ТИП СВЕРЛА	N	N	N	GT100	GT100	GT100	N	N	N	GT100	GT100	GT100
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5
ИСПОЛНЕНИЕ	G	M	G	G	G	G	G	M	G	G	G	G
ПОКРЫТИЕ	○	OX	TIN	○	TIN	TiAlN	○	OX	TIN	○	TIN	TiAlN
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	⤵	⤵	⤵	⤵	⤵	⤵	⤵	⤵	⤵	⤵	⤵	⤵

D h8	I	L	код							D h8	I	L	код						
мм	мм	мм		⊙	○	○	⊙	○	○	мм	мм	мм		⊙	○	○	⊙	○	○
0,7	4,5	23	.0070	⊙	○	○	⊙	○	○	3,2	18	49	.0320	⊙	○	○	⊙	○	○
0,75	4,5	23	.0075	○	○	○	○	○	○	3,25	18	49	.0325	○	○	○	○	○	○
0,8	5	24	.0080	⊙	○	○	⊙	○	○	3,3	18	49	.0330	⊙	○	○	⊙	○	○
0,9	5,5	25	.0090	⊙	○	○	⊙	○	○	3,4	20	52	.0340	⊙	○	○	⊙	○	○
1	6	26	.0100	⊙	○	○	⊙	○	○	3,5	20	52	.0350	⊙	○	○	⊙	○	○
1,1	7	28	.0110	⊙	○	○	⊙	○	○	3,6	20	52	.0360	⊙	○	○	⊙	○	○
1,2	8	30	.0120	⊙	○	○	⊙	○	○	3,7	20	52	.0370	⊙	○	○	⊙	○	○
1,25	8	30	.0125	○	○	○	○	○	○	3,75	20	52	.0375	○	○	○	○	○	○
1,3	8	30	.0130	⊙	○	○	⊙	○	○	3,8	22	55	.0380	⊙	○	○	⊙	○	○
1,4	9	32	.0140	⊙	○	○	⊙	○	○	3,9	22	55	.0390	⊙	○	○	⊙	○	○
1,45	9	32	.0145	○	○	○	○	○	○	4	22	55	.0400	⊙	○	○	⊙	○	○
1,5	9	32	.0150	○	○	○	⊙	○	○	4,1	22	55	.0410	⊙	○	○	⊙	○	○
1,6	10	34	.0160	⊙	○	○	⊙	○	○	4,2	22	55	.0420	⊙	○	○	⊙	○	○
1,7	10	34	.0170	⊙	○	○	⊙	○	○	4,25	22	55	.0425	○	○	○	○	○	○
1,75	11	36	.0175	○	○	○	○	○	○	4,3	24	58	.0430	⊙	○	○	⊙	○	○
1,8	11	36	.0180	⊙	○	○	⊙	○	○	4,4	24	58	.0440	⊙	○	○	⊙	○	○
1,85	11	36	.0185	○	○	○	○	○	○	4,5	24	58	.0450	⊙	○	○	⊙	○	○
1,9	11	36	.0190	⊙	○	○	⊙	○	○	4,6	24	58	.0460	⊙	○	○	⊙	○	○
2	12	38	.0200	⊙	○	○	⊙	○	○	4,65	24	58	.0465	○	○	○	○	○	○
2,05	12	38	.0205	○	○	○	○	○	○	4,7	24	58	.0470	⊙	○	○	⊙	○	○
2,1	12	38	.0210	⊙	○	○	⊙	○	○	4,75	24	58	.0475	○	○	○	○	○	○
2,2	13	40	.0220	⊙	○	○	⊙	○	○	4,8	26	62	.0480	⊙	○	○	⊙	○	○
2,25	13	40	.0225	○	○	○	○	○	○	4,9	26	62	.0490	⊙	○	○	⊙	○	○
2,3	13	40	.0230	⊙	○	○	⊙	○	○	5	26	62	.0500	⊙	○	○	⊙	○	○
2,4	14	43	.0240	⊙	○	○	⊙	○	○	5,1	26	62	.0510	⊙	○	○	⊙	○	○
2,5	14	43	.0250	○	○	○	○	○	○	5,2	26	62	.0520	○	○	○	○	○	○
2,6	14	43	.0260	⊙	○	○	⊙	○	○	5,25	26	62	.0525	○	○	○	○	○	○
2,7	16	46	.0270	⊙	○	○	⊙	○	○	5,3	26	62	.0530	⊙	○	○	⊙	○	○
2,75	16	46	.0275	○	○	○	○	○	○	5,4	28	66	.0540	⊙	○	○	⊙	○	○
2,8	16	46	.0280	⊙	○	○	⊙	○	○	5,5	28	66	.0550	⊙	○	○	⊙	○	○
2,9	16	46	.0290	⊙	○	○	⊙	○	○	5,55	28	66	.0555	○	○	○	○	○	○
3	16	46	.0300	⊙	○	○	⊙	○	○	5,6	28	66	.0560	⊙	○	○	⊙	○	○
3,1	18	49	.0310	⊙	○	○	⊙	○	○										

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОРОТКАЯ СЕРИЯ ГОСТ 4010 / DIN 1897

КОД	ГОСТ 4010 / DIN 1897						ГОСТ 4010 / DIN 1897						
	850.KPC 018.	850.KPC 077.	850.KPC 019.	GT100.KPC 020.	GT100.KPC 021.	GT100.KPC 022.	850.KPC 018.	850.KPC 077.	850.KPC 019.	GT100.KPC 020.	GT100.KPC 021.	GT100.KPC 022.	
СТАНДАРТ	ГОСТ 4010 / DIN 1897						ГОСТ 4010 / DIN 1897						
ТИП СВЕРЛА	N	N	N	GT 100	GT 100	GT 100	N	N	N	GT 100	GT 100	GT 100	
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	
ИСПОЛНЕНИЕ	G	M	G	G	G	G	G	M	G	G	G	G	
ПОКРЫТИЕ													
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ													
D h8 мм	l мм	L мм	код				D h8 мм	l мм	L мм	код			
5,7	28	66	.0570	●	○	○	10,2	43	89	.1020	●	○	○
5,75	28	66	.0575	○	○	○	10,5	43	89	.1050	●	○	○
5,8	28	66	.0580	●	○	○	10,8	47	95	.1080	●	○	○
5,9	28	66	.0590	●	○	○	11	47	95	.1100	●	○	○
6	28	66	.0600	●	○	○	11,2	47	95	.1120	●	○	○
6,1	31	70	.0610	●	○	○	11,5	47	95	.1150	●	○	○
6,2	31	70	.0620	●	○	○	11,8	47	95	.1180	●	○	○
6,3	31	70	.0630	●	○	○	12	51	102	.1200	●	○	○
6,4	31	70	.0640	●	○	○	12,2	51	102	.1220	●	○	○
6,5	31	70	.0650	●	○	○	12,5	51	102	.1250	●	○	○
6,6	31	70	.0660	●	○	○	12,8	51	102	.1280	●	○	○
6,7	31	70	.0670	●	○	○	13	51	102	.1300	●	○	○
6,8	34	74	.0680	●	○	○	13,2	51	102	.1320	●	○	○
6,9	34	74	.0690	●	○	○	13,5	54	107	.1350	●	○	○
7	34	74	.0700	●	○	○	13,8	54	107	.1380	●	○	○
7,1	34	74	.0710	●	○	○	14	54	107	.1400	●	○	○
7,2	34	74	.0720	●	○	○	14,5	56	111	.1450	●	○	○
7,3	34	74	.0730	●	○	○	14,75	56	111	.1475	●	○	○
7,4	34	74	.0740	●	○	○	15	56	111	.1500	●	○	○
7,5	34	74	.0750	●	○	○	15,25	58	115	.1525	●	○	○
7,6	37	79	.0760	●	○	○	15,5	58	115	.1550	●	○	○
7,7	37	79	.0770	●	○	○	15,75	58	115	.1575	●	○	○
7,8	37	79	.0780	●	○	○	16	58	115	.1600	●	○	○
7,9	37	79	.0790	●	○	○	16,25	60	119	.1625	●	○	○
8	37	79	.0800	●	○	○	16,5	60	119	.1650	●	○	○
8,1	37	79	.0810	●	○	○	16,75	60	119	.1675	●	○	○
8,2	37	79	.0820	●	○	○	17	60	119	.1700	●	○	○
8,3	37	79	.0830	●	○	○	17,25	62	123	.1725	●	○	○
8,4	37	79	.0840	●	○	○	17,5	62	123	.1750	●	○	○
8,5	37	79	.0850	●	○	○	17,75	62	123	.1775	●	○	○
8,6	40	84	.0860	●	○	○	18	62	123	.1800	●	○	○
8,7	40	84	.0870	●	○	○	18,25	64	127	.1825	●	○	○
8,8	40	84	.0880	●	○	○	18,5	64	127	.1850	●	○	○
8,9	40	84	.0890	●	○	○	18,75	64	127	.1875	●	○	○
9	40	84	.0900	●	○	○	19	64	127	.1900	●	○	○
9,1	40	84	.0910	●	○	○	19,25	66	131	.1925	●	○	○
9,2	40	84	.0920	●	○	○	19,5	66	131	.1950	●	○	○
9,3	40	84	.0930	●	○	○	19,75	66	131	.1975	●	○	○
9,4	40	84	.0940	●	○	○	20	66	131	.2000	●	○	○
9,5	40	84	.0950	●	○	○							
9,6	43	89	.0960	●	○	○							
9,7	43	89	.0970	●	○	○							
9,8	43	89	.0980	●	○	○							
9,9	43	89	.0990	●	○	○							
10	43	89	.1000	●	○	○							

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

ИНКРОМ®

4.2

ИНСТРУМЕНТ
ПРЕМИУМ КЛАССА



**ОСНАСТКА
СТАНОЧНАЯ**

Уважаемый коллега!

В каталоге «Оснастка станочная» представлен широкий спектр основных видов шпиндельной оснастки и оснастки для токарных станков.



Длинное мощное шлифованное сверло из высококачественной быстрорежущей стали Р6М5. Полностью шлифованное сверло обеспечивает высокую точность. Первый выбор для сверления сталей до 850 МПа и чугунов. Наиболее часто применяемое сверло.

НАИЛУЧШЕЕ СООТНОШЕНИЕ «ЦЕНА—КАЧЕСТВО»

1.1	1.2	1.3	1.4						
3.1	3.2	3.3							
	4.2	4.3	4.4		4.6	4.7	4.8		4.10
									4.11



Длинное мощное шлифованное сверло из высококачественной быстрорежущей стали Р6М5К5, обладающей высокой теплостойкостью. Первый выбор для сверления нержавеющей и кислотостойких сталей. Наиболее часто применяемое сверло.

НАИЛУЧШЕЕ СООТНОШЕНИЕ «ЦЕНА—КАЧЕСТВО»

	1.2	1.3	1.4	1.5					
2.1	2.2	2.3							
3.1	3.2	3.3							
			4.4			4.6	4.7	4.8	4.10
				5.5	5.6				

850.КРС023.

850.КРС024.

СТАНДАРТ	ГОСТ 886 / DIN 340
ТИП СВЕРЛА	N
МАТЕРИАЛ СВЕРЛА	P6M5
ИСПОЛНЕНИЕ	G
КЛАСС ТОЧНОСТИ	A1
ПОКРЫТИЕ	без покрытия / TiN
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	правостороннее
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ	118°
ФОРМА ЗАТОЧКИ	C / N, N
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ	25–30°
ДИАПАЗОН РАЗМЕРОВ	0,9–20,0

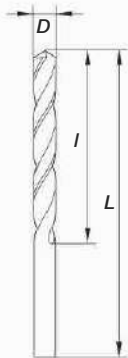
1250.КРС025.

1250.КРС026.

1250.КРС027.

СТАНДАРТ	ГОСТ 886 / DIN 340
ТИП СВЕРЛА	N
МАТЕРИАЛ СВЕРЛА	P6M5K5
ИСПОЛНЕНИЕ	G
КЛАСС ТОЧНОСТИ	A1
ПОКРЫТИЕ	без покрытия / TiN / TiAlN
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	правостороннее
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ	128°
ФОРМА ЗАТОЧКИ	C
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ	25–30°
ДИАПАЗОН РАЗМЕРОВ	0,9–20,0

ДЛИННАЯ СЕРИЯ ГОСТ 886 / DIN 340



КОД 850.KPC023. 850.KPC024. 1250.KPC025. 1250.KPC026. 1250.KPC027. GT100.KPC085.

СТАНДАРТ ГОСТ 886 / DIN 340

ТИП СВЕРЛА N N N N N GT100

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ P6M5 P6M5 P6M5K5 P6M5K5 P6M5K5 P6M5K5

ИСПОЛНЕНИЕ G G G G G G

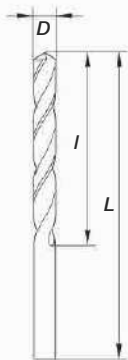
ПОКРЫТИЕ TiN TiN TiAlN

НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ

D h8 мм	I мм	L мм	код	850.KPC023.	850.KPC024.	1250.KPC025.	1250.KPC026.	1250.KPC027.	GT100.KPC085.
0,9	30	52	.0090	●	○	●	○	○	
1,0	33	56	.0100	●	○	●	○	○	
1,1	37	60	.0110	●	○	●	○	○	
1,2	41	65	.0120	●	○	●	○	○	
1,3	41	65	.0130	●	○	●	○	○	
1,4	45	70	.0140	●	○	●	○	○	
1,5	45	70	.0150	●	○	●	○	○	
1,6	50	76	.0160	●	○	●	○	○	
1,7	50	76	.0170	●	○	●	○	○	
1,8	53	80	.0180	●	○	●	○	○	
1,9	53	80	.0190	●	○	●	○	○	
2,0	56	85	.0200	●	○	●	○	○	
2,1	56	85	.0210	●	○	●	○	○	○
2,2	59	90	.0220	●	○	●	○	○	○
2,3	59	90	.0230	●	○	●	○	○	○
2,4	62	95	.0240	●	○	●	○	○	○
2,5	62	95	.0250	●	○	●	○	○	○
2,6	62	95	.0260	●	○	●	○	○	○
2,7	66	100	.0270	●	○	●	○	○	○
2,8	66	100	.0280	●	○	●	○	○	○
2,9	66	100	.0290	●	○	●	○	○	○
3,0	66	100	.0300	●	○	●	○	○	○
3,1	69	106	.0310	●	○	●	○	○	○
3,2	69	106	.0320	●	○	●	○	○	○
3,3	69	106	.0330	●	○	●	○	○	○
3,4	73	112	.0340	●	○	●	○	○	○
3,5	73	112	.0350	●	○	●	○	○	○
3,6	73	112	.0360	●	○	●	○	○	○
3,7	73	112	.0370	●	○	●	○	○	○
3,8	78	119	.0380	●	○	●	○	○	○
3,9	78	119	.0390	●	○	●	○	○	○
4,0	78	119	.0400	●	○	●	○	○	○
4,1	78	119	.0410	●	○	●	○	○	○
4,2	78	119	.0420	●	○	●	○	○	○
4,3	82	126	.0430	●	○	●	○	○	○
4,4	82	126	.0440	●	○	●	○	○	○
4,5	82	126	.0450	●	○	●	○	○	○
4,6	82	126	.0460	●	○	●	○	○	○
4,7	82	126	.0470	●	○	●	○	○	○
4,8	87	132	.0480	●	○	●	○	○	○
4,9	87	132	.0490	●	○	●	○	○	○
5,0	87	132	.0500	●	○	●	○	○	○
5,1	87	132	.0510	●	○	●	○	○	○
5,2	87	132	.0520	●	○	●	○	○	○
5,3	87	132	.0530	●	○	●	○	○	○
5,4	91	139	.0540	●	○	●	○	○	○
5,5	91	139	.0550	●	○	●	○	○	○
5,6	91	139	.0560	●	○	●	○	○	○
5,7	91	139	.0570	●	○	●	○	○	○
5,8	91	139	.0580	●	○	●	○	○	○
5,9	91	139	.0590	●	○	●	○	○	○
6,0	91	139	.0600	●	○	●	○	○	○
6,1	97	148	.0610	●	○	●	○	○	○
6,2	97	148	.0620	●	○	●	○	○	○
6,3	97	148	.0630	●	○	●	○	○	○
6,4	97	148	.0640	●	○	●	○	○	○
6,5	97	148	.0650	●	○	●	○	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

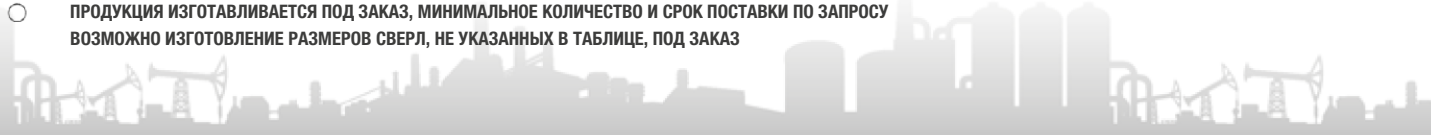
ДЛИННАЯ СЕРИЯ ГОСТ 886 / DIN 340



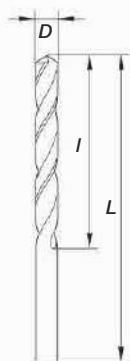
КОД	850.KPC023.	850.KPC024.	1250.KPC025.	1250.KPC026.	1250.KPC027.	GT100.KPC085.
СТАНДАРТ	ГОСТ 886 / DIN 340					
ТИП СВЕРЛА	N	N	N	N	N	GT 100
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5	P6M5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5
ИСПОЛНЕНИЕ	G	G	G	G	G	G
ПОКРЫТИЕ	○	TiN	○	TiN	TiAlN	○
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	R	R	R	R	R	R

D в8 мм	I мм	L мм	КОД	850.KPC023.	850.KPC024.	1250.KPC025.	1250.KPC026.	1250.KPC027.	GT100.KPC085.
6,6	97	148	.0660	●	○	●	○	○	○
6,7	97	148	.0670	●	○	●	○	○	○
6,8	102	156	.0680	●	○	●	○	○	○
6,9	102	156	.0690	●	○	●	○	○	○
7,0	102	156	.0700	●	○	●	○	○	○
7,1	102	156	.0710	●	○	●	○	○	○
7,2	102	156	.0720	●	○	●	○	○	○
7,3	102	156	.0730	●	○	●	○	○	○
7,4	102	156	.0740	●	○	●	○	○	○
7,5	102	156	.0750	●	○	●	○	○	○
7,6	109	165	.0760	●	○	●	○	○	○
7,7	109	165	.0770	●	○	●	○	○	○
7,8	109	165	.0780	●	○	●	○	○	○
7,9	109	165	.0790	●	○	●	○	○	○
8,0	109	165	.0800	●	○	●	○	○	○
8,1	109	165	.0810	●	○	●	○	○	○
8,2	109	165	.0820	●	○	●	○	○	○
8,3	109	165	.0830	●	○	●	○	○	○
8,4	109	165	.0840	●	○	●	○	○	○
8,5	109	165	.0850	●	○	●	○	○	○
8,6	115	175	.0860	●	○	●	○	○	○
8,7	115	175	.0870	●	○	●	○	○	○
8,8	115	175	.0880	●	○	●	○	○	○
8,9	115	175	.0890	●	○	●	○	○	○
9,0	115	175	.0900	●	○	●	○	○	○
9,1	115	175	.0910	●	○	●	○	○	○
9,2	115	175	.0920	●	○	●	○	○	○
9,3	115	175	.0930	●	○	●	○	○	○
9,4	115	175	.0940	●	○	●	○	○	○
9,5	115	175	.0950	●	○	●	○	○	○
9,6	121	184	.0960	●	○	●	○	○	○
9,7	121	184	.0970	●	○	●	○	○	○
9,8	121	184	.0980	●	○	●	○	○	○
9,9	121	184	.0990	●	○	●	○	○	○
10,0	121	184	.1000	●	○	●	○	○	○
10,1	121	184	.1010	●	○	●	○	○	○
10,2	121	184	.1020	●	○	●	○	○	○
10,3	121	184	.1030	●	○	●	○	○	○
10,4	121	184	.1040	●	○	●	○	○	○
10,5	121	184	.1050	●	○	●	○	○	○
10,6	121	184	.1060	●	○	●	○	○	○
10,7	128	195	.1070	●	○	●	○	○	○
10,8	128	195	.1080	●	○	●	○	○	○
10,9	128	195	.1090	●	○	●	○	○	○
11,0	128	195	.1100	●	○	●	○	○	○
11,1	128	195	.1110	●	○	●	○	○	○
11,2	128	195	.1120	●	○	●	○	○	○
11,3	128	195	.1130	●	○	●	○	○	○
11,4	128	195	.1140	●	○	●	○	○	○
11,5	128	195	.1150	●	○	●	○	○	○
11,6	128	195	.1160	●	○	●	○	○	○
11,7	128	195	.1170	●	○	●	○	○	○
11,8	128	195	.1180	●	○	●	○	○	○
11,9	134	205	.1190	●	○	●	○	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ



ДЛИННАЯ СЕРИЯ ГОСТ 886 / DIN 340



КОД 850.KPC023. 850.KPC024. 1250.KPC025. 1250.KPC026. 1250.KPC027. GT100.KPC085.

СТАНДАРТ ГОСТ 886 / DIN 340

ТИП СВЕРЛА	N	N	N	N	N	GT 100
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5	P6M5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5
ИСПОЛНЕНИЕ	G	G	G	G	G	G
ПОКРЫТИЕ	○	TiN	○	TiN	TiAlN	○
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	R	R	R	R	R	R

D h8 мм	l мм	L мм	код	850.KPC023.	850.KPC024.	1250.KPC025.	1250.KPC026.	1250.KPC027.	GT100.KPC085.
12,00	134	205	.1200	⊙	○	⊙	○	○	○
12,10	134	205	.1210	⊙	○	⊙	○	○	○
12,20	134	205	.1220	⊙	○	⊙	○	○	○
12,30	134	205	.1230	⊙	○	⊙	○	○	○
12,40	134	205	.1240	⊙	○	⊙	○	○	○
12,50	134	205	.1250	⊙	○	⊙	○	○	○
12,60	134	205	.1260	⊙	○	⊙	○	○	○
12,70	134	205	.1270	⊙	○	⊙	○	○	○
12,80	134	205	.1280	⊙	○	⊙	○	○	○
12,90	134	205	.1290	⊙	○	⊙	○	○	○
13,00	134	205	.1300	⊙	○	⊙	○	○	○
13,10	134	205	.1310	○	○	○	○	○	○
13,20	134	205	.1320	○	○	○	○	○	○
13,30	140	214	.1330	○	○	○	○	○	○
13,40	140	214	.1340	○	○	○	○	○	○
13,50	140	214	.1350	○	○	○	○	○	○
13,60	140	214	.1360	○	○	○	○	○	○
13,70	140	214	.1370	○	○	○	○	○	○
13,80	140	214	.1380	○	○	○	○	○	○
13,90	140	214	.1390	○	○	○	○	○	○
14,00	140	214	.1400	○	○	○	○	○	○
14,25	144	220	.1425	○	○	○	○	○	○
14,50	144	220	.1450	○	○	○	○	○	○
14,75	144	220	.1475	○	○	○	○	○	○
15,00	144	220	.1500	○	○	○	○	○	○
15,25	149	227	.1525	○	○	○	○	○	○
15,50	149	227	.1550	○	○	○	○	○	○
15,75	149	227	.1575	○	○	○	○	○	○
16,00	149	227	.1600	○	○	○	○	○	○
16,25	154	235	.1625	○	○	○	○	○	○
16,50	154	235	.1650	○	○	○	○	○	○
16,75	154	235	.1675	○	○	○	○	○	○
17,00	154	235	.1700	○	○	○	○	○	○
17,25	158	241	.1725	○	○	○	○	○	○
17,50	158	241	.1750	○	○	○	○	○	○
17,75	158	241	.1775	○	○	○	○	○	○
18,00	158	241	.1800	○	○	○	○	○	○
18,25	162	247	.1825	○	○	○	○	○	○
18,50	162	247	.1850	○	○	○	○	○	○
18,75	162	247	.1875	○	○	○	○	○	○
19,00	162	247	.1900	○	○	○	○	○	○
19,25	166	254	.1925	○	○	○	○	○	○
19,50	166	254	.1950	○	○	○	○	○	○
19,75	166	254	.1975	○	○	○	○	○	○
20,00	166	254	.2000	○	○	○	○	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ



Сверхдлинные шлифованные сверла из высококачественной быстрорежущей стали P6M5. Полностью шлифованные сверла обеспечивают высокую точность. Первый выбор для сверления сталей до 850 МПа и чугунов. Наиболее часто применяемые сверла.

НАИЛУЧШЕЕ СООТНОШЕНИЕ «ЦЕНА—КАЧЕСТВО»

1.1	1.2	1.3	1.4					
3.1	3.2	3.3						
	4.2	4.3	4.4	4.5	4.6	4.7	4.8	



Многоцелевые, мощные шлифованные сверла из высококачественной легированной быстрорежущей стали P6M5K5, обладающей высокой теплостойкостью. Имеют усиленную сердцевину и стружечные канавки параболической формы, улучшающие отвод стружки, что позволяет наилучшим образом эффективно сверлить широкую гамму материалов, в том числе материалы, дающие длинную стружку. В диапазоне вариантов применения соответствуют типам N, H и W.

		1.3	1.4	1.5				
2.1	2.2	2.3						
3.1	3.2	3.3						
	4.2	4.3	4.4		4.6		4.8	

850.KPC028/029/030.

850.KPC031/032/033.

СТАНДАРТ	DIN 1869
ТИП СВЕРЛА	N
МАТЕРИАЛ СВЕРЛА	P6M5
ИСПОЛНЕНИЕ	G
КЛАСС ТОЧНОСТИ	
ПОКРЫТИЕ	без покрытия / TiN
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	правостороннее
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ	118°
ФОРМА ЗАТОЧКИ	C
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ	25–30°
ДИАПАЗОН РАЗМЕРОВ	2,0–13,0

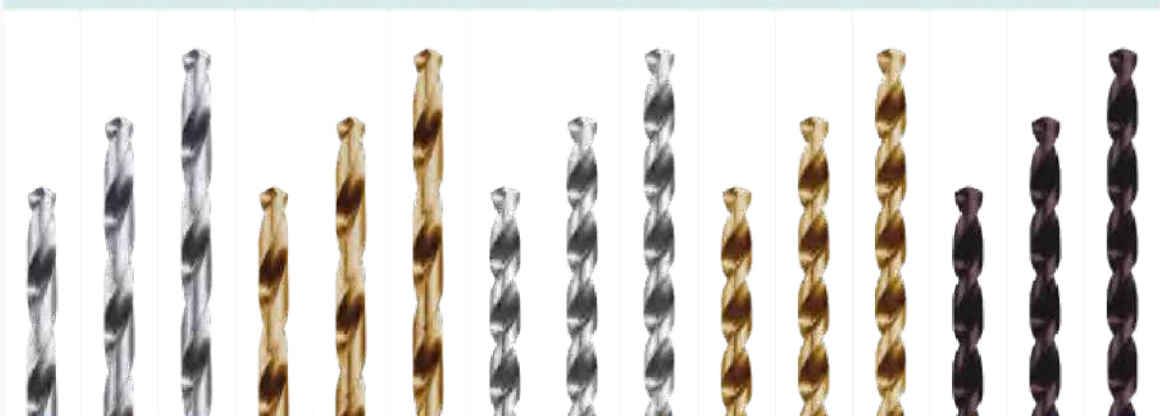
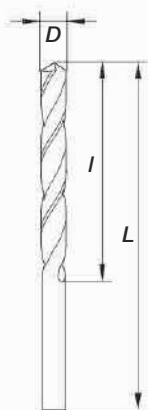
GT100.KPC034./035./036.

GT100.KPC037./038./039.

GT100.KPC040./041./042.

СТАНДАРТ	DIN 1869
ТИП СВЕРЛА	GT 100
МАТЕРИАЛ СВЕРЛА	P6M5K5
ИСПОЛНЕНИЕ	G
КЛАСС ТОЧНОСТИ	
ПОКРЫТИЕ	без покрытия / TiN / TiAlN
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	правостороннее
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ	128°
ФОРМА ЗАТОЧКИ	C
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ	39°
ДИАПАЗОН РАЗМЕРОВ	2,0–13,0

СВЕРХДЛИННЫЕ СВЕРЛА DIN 1869



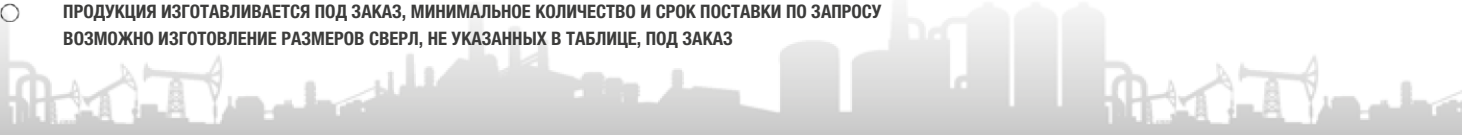
КОД	850.KPC 028.	850.KPC 029.	850.KPC 030.	850.KPC 031.	850.KPC 032.	850.KPC 033.	GT100.KPC 034.	GT100.KPC 035.	GT100.KPC 036.	GT100.KPC 037.	GT100.KPC 038.	GT100.KPC 039.	GT100.KPC 040.	GT100.KPC 041.	GT100.KPC 042.	
СТАНДАРТ	DIN 1869															
ТИП СВЕРЛА	N	N	N	N	N	N	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	
ИСПОЛНЕНИЕ	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	
ПОКРЫТИЕ	○	○	○	TIN	TIN	TIN	○	○	○	TIN	TIN	TIN	TAIN	TAIN	TAIN	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	R→	R→	R→	R→	R→	R→	R→	R→	R→	R→	R→	R→	R→	R→	R→	
D h8 мм	l мм	L мм	код													
2	85	125	.0200	○		○				○				○		
2,1	85	125	.0210	○		○										
2,2	90	135	.0220	○		○				○				○		
2,25	90	135	.0225	○		○										
2,3	90	135	.0230	○		○										
2,4	95	140	.0240	○		○										
2,5	95	140	.0250	○		○				○				○		
2,6	95	140	.0260	○		○										
2,7	100	150	.0270	○		○										
2,7	130	190	.0270	○	○											
2,75	100	150	.0275	○		○										
2,75	130	190	.0275	○	○											
2,8	100	150	.0280	○		○				○				○		
2,8	130	190	.0280	○	○					○				○		
2,9	100	150	.0290	○		○										
2,9	130	190	.0290	○	○											
3	100	150	.0300	○		○				○				○		
3	130	190	.0300	○	○					○				○		
3,1	105	155	.0310	○		○										
3,1	135	200	.0310	○	○											
3,2	105	155	.0320	○		○				○				○		
3,2	135	200	.0320	○	○					○				○		
3,25	105	155	.0325	○		○										
3,25	135	200	.0325	○	○											
3,3	105	155	.0330	○		○										
3,3	135	200	.0330	○	○											
3,4	115	165	.0340	○		○										
3,4	145	210	.0340	○	○											
3,5	115	165	.0350	○		○				○				○		
3,5	145	210	.0350	○	○					○				○		
3,5	180	265	.0350		○					○				○		
3,6	115	165	.0360	○		○										
3,6	145	210	.0360		○											
3,6	180	265	.0360		○											

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

СВЕРХДЛИННЫЕ СВЕРЛА DIN 1869

КОД	СВЕРХДЛИННЫЕ СВЕРЛА DIN 1869														
	850.KPC 028.	850.KPC 029.	850.KPC 030.	850.KPC 031.	850.KPC 032.	850.KPC 033.	GT100.KPC 034.	GT100.KPC 035.	GT100.KPC 036.	GT100.KPC 037.	GT100.KPC 038.	GT100.KPC 039.	GT100.KPC 040.	GT100.KPC 041.	GT100.KPC 042.
СТАНДАРТ	DIN 1869														
ТИП СВЕРЛА	N	N	N	N	N	N	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5
ИСПОЛНЕНИЕ	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G
ПОКРЫТИЕ	○	○	○	TIN	TIN	TIN	○	○	○	TIN	TIN	TIN	TAIN	TAIN	TAIN
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻
D h8 мм	l мм	L мм	код												
3,7	115	165	.0370	○		○									
3,7	145	210	.0370		○										
3,7	180	265	.0370			○									
3,75	115	165	.0375	○		○									
3,75	145	210	.0375		○										
3,75	180	265	.0375			○									
3,8	120	175	.0380	○		○		○					○		
3,8	150	220	.0380		○			○				○			○
3,8	190	280	.0380			○			○				○		○
3,9	120	175	.0390	○		○									
3,9	150	220	.0390		○			○							
3,9	190	280	.0390			○			○						
4	120	175	.0400	○		○		○					○		
4	150	220	.0400		○			○				○			○
4	190	280	.0400			○			○				○		○
4,1	120	175	.0410	○		○									
4,1	150	220	.0410		○			○							
4,1	190	280	.0410			○			○						
4,2	120	175	.0420	○		○		○					○		
4,2	150	220	.0420		○			○				○			○
4,2	190	280	.0420			○			○				○		○
4,25	120	175	.0425	○		○									
4,25	150	220	.0425		○			○							
4,25	190	280	.0425			○			○						
4,3	125	185	.0430	○		○		○					○		
4,3	160	235	.0430		○			○							
4,3	200	295	.0430			○			○						
4,4	125	185	.0440	○		○									
4,4	160	235	.0440		○			○							
4,4	200	295	.0440			○			○						
4,5	125	185	.0450	○		○		○					○		
4,5	160	235	.0450		○			○				○			○
4,5	200	295	.0450			○			○				○		○
4,6	125	185	.0460	○		○									
4,6	160	235	.0460		○			○							
4,6	200	295	.0460			○			○						
4,7	125	185	.0470	○		○									
4,7	160	235	.0470		○			○							
4,7	200	295	.0470			○			○						
4,75	125	185	.0475	○		○									
4,75	160	235	.0475		○			○							
4,75	200	295	.0475			○			○						
4,8	135	195	.0480	○		○		○					○		
4,8	170	245	.0480		○			○				○			○
4,8	210	315	.0480			○			○			○			○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ



		СВЕРХДЛИННЫЕ СВЕРЛА DIN 1869															
КОД		850.KPC 028.	850.KPC 029.	850.KPC 030.	850.KPC 031.	850.KPC 032.	850.KPC 033.	GT100.KPC 034.	GT100.KPC 035.	GT100.KPC 036.	GT100.KPC 037.	GT100.KPC 038.	GT100.KPC 039.	GT100.KPC 040.	GT100.KPC 041.	GT100.KPC 042.	
СТАНДАРТ		DIN 1869															
ТИП СВЕРЛА		N	N	N	N	N	N	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ		P6M5	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5
ИСПОЛНЕНИЕ		G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G
ПОКРЫТИЕ		○	○	○	TIN	TIN	TIN	○	○	○	TIN	TIN	TIN	TAIN	TAIN	TAIN	TAIN
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻
D h8 мм	l мм	L мм	код														
4,9	135	195	.0490	○			○										
4,9	170	245	.0490		○			○									
4,9	210	315	.0490			○			○								
5	135	195	.0500	○			○			○					○		
5	170	245	.0500		○			○			○			○		○	
5	210	315	.0500			○			○			○					○
5,1	135	195	.0510	○			○										
5,1	170	245	.0510		○			○									
5,1	210	315	.0510			○			○								
5,2	135	195	.0520	○			○			○					○		
5,2	170	245	.0520		○			○			○			○		○	
5,2	210	315	.0520			○			○			○					○
5,25	135	195	.0525	○			○										
5,25	170	245	.0525		○			○									
5,25	210	315	.0525			○			○								
5,3	135	195	.0530	○			○										
5,3	170	245	.0530		○			○									
5,3	210	315	.0530			○			○								
5,4	140	205	.0540	○			○										
5,4	180	260	.0540		○			○									
5,4	225	330	.0540			○			○								
5,5	140	205	.0550	○			○			○					○		
5,5	180	260	.0550		○			○			○			○		○	
5,5	225	330	.0550			○			○			○					○
5,6	140	205	.0560	○			○										
5,6	180	260	.0560		○			○									
5,6	225	330	.0560			○			○								
5,7	140	205	.0570	○			○										
5,7	180	260	.0570		○			○									
5,7	225	330	.0570			○			○								
5,75	140	205	.0575	○			○										
5,75	180	260	.0575		○			○									
5,75	225	330	.0575			○			○								
5,8	140	205	.0580	○			○			○					○		
5,8	180	260	.0580		○			○			○			○		○	
5,8	225	330	.0580			○			○			○					○
5,9	140	205	.0590	○			○										
5,9	180	260	.0590		○			○									
5,9	225	330	.0590			○			○								
6	140	205	.0600	○			○			○					○		
6	180	260	.0600		○			○			○			○		○	
6	225	330	.0600			○			○			○					○
6,1	150	215	.0610	○			○										
6,1	190	275	.0610		○			○									
6,1	235	350	.0610			○			○								

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

		СВЕРХДЛИННЫЕ СВЕРЛА DIN 1869														
КОД		850.KPC 028.	850.KPC 029.	850.KPC 030.	850.KPC 031.	850.KPC 032.	850.KPC 033.	GT100.KPC 034.	GT100.KPC 035.	GT100.KPC 036.	GT100.KPC 037.	GT100.KPC 038.	GT100.KPC 039.	GT100.KPC 040.	GT100.KPC 041.	GT100.KPC 042.
СТАНДАРТ		DIN 1869														
ТИП СВЕРЛА		N	N	N	N	N	N	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ		P6M5	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5
ИСПОЛНЕНИЕ		G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G
ПОКРЫТИЕ		○	○	○	TIN	TIN	TIN	○	○	○	TIN	TIN	TIN	TAIN	TAIN	TAIN
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻
D h8 мм	l мм	L мм	код													
6,2	150	215	.0620	○			○									
6,2	190	275	.0620		○			○								
6,2	235	350	.0620			○			○							
6,25	150	215	.0625	○			○									
6,25	190	275	.0625		○			○								
6,25	235	350	.0625			○			○							
6,3	150	215	.0630	○			○									
6,3	190	275	.0630		○			○								
6,3	235	350	.0630			○			○							
6,4	150	215	.0640	○			○									
6,4	190	275	.0640		○			○								
6,4	235	350	.0640			○			○							
6,5	150	215	.0650	○			○			○				○		
6,5	190	275	.0650		○			○			○				○	
6,5	235	350	.0650			○			○			○				○
6,6	150	215	.0660	○			○									
6,6	190	275	.0660		○			○								
6,6	235	350	.0660			○			○							
6,7	150	215	.0670	○			○									
6,7	190	275	.0670		○			○								
6,7	235	350	.0670			○			○							
6,75	150	215	.0675	○			○									
6,75	190	275	.0675		○			○								
6,75	235	350	.0675			○			○							
6,8	155	225	.0680	○			○									
6,8	200	290	.0680		○			○								
6,8	250	370	.0680			○			○							
6,9	155	225	.0690	○			○									
6,9	200	290	.0690		○			○								
6,9	250	370	.0690			○			○							
7	155	225	.0700	○			○			○				○		
7	200	290	.0700		○			○			○				○	
7	250	370	.0700			○			○			○				○
7,1	155	225	.0710	○			○									
7,1	200	290	.0710		○			○								
7,1	250	370	.0710			○			○							
7,2	155	225	.0720	○			○									
7,2	200	290	.0720		○			○								
7,2	250	370	.0720			○			○							
7,25	155	225	.0725	○			○									
7,25	200	290	.0725		○			○								
7,25	250	370	.0725			○			○							
7,3	155	225	.0730	○			○									
7,3	200	290	.0730		○			○								
7,3	250	370	.0730			○			○							

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

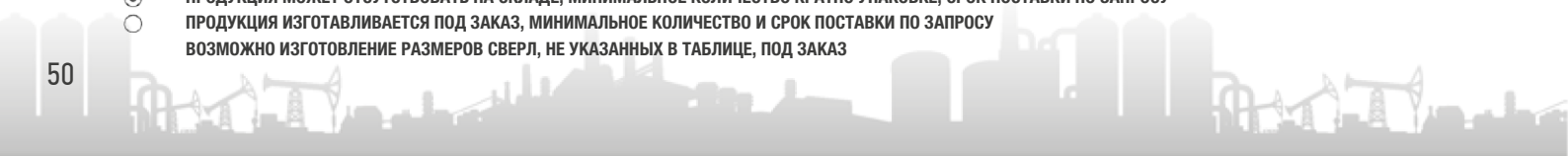


		СВЕРХДЛИННЫЕ СВЕРЛА DIN 1869															
КОД		850.KPC 028.	850.KPC 029.	850.KPC 030.	850.KPC 031.	850.KPC 032.	850.KPC 033.	GT100.KPC 034.	GT100.KPC 035.	GT100.KPC 036.	GT100.KPC 037.	GT100.KPC 038.	GT100.KPC 039.	GT100.KPC 040.	GT100.KPC 041.	GT100.KPC 042.	
СТАНДАРТ		DIN 1869															
ТИП СВЕРЛА		N	N	N	N	N	N	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ		P6M5	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5
ИСПОЛНЕНИЕ		G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G
ПОКРЫТИЕ		○	○	○	TIN	TIN	TIN	○	○	○	TIN	TIN	TIN	TAIN	TAIN	TAIN	TAIN
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻
D h8 мм	l мм	L мм	код														
7,4	155	225	.0740	○			○										
7,4	200	290	.0740		○			○									
7,4	250	370	.0740			○				○							
7,5	155	225	.0750	○			○				○					○	
7,5	200	290	.0750		○			○			○			○			○
7,5	250	370	.0750			○				○				○			○
7,6	165	240	.0760	○			○										
7,6	210	305	.0760		○			○									
7,6	265	390	.0760			○				○							
7,7	165	240	.0770	○			○										
7,7	210	305	.0770		○			○									
7,7	265	390	.0770			○				○							
7,75	165	240	.0775	○			○										
7,75	210	305	.0775		○			○									
7,75	265	390	.0775			○				○							
7,8	165	240	.0780	○			○										
7,8	210	305	.0780		○			○									
7,8	265	390	.0780			○				○							
7,9	165	240	.0790	○			○										
7,9	210	305	.0790		○			○									
7,9	265	390	.0790			○				○							
8	165	240	.0800	○			○			○					○		
8	210	305	.0800		○			○			○			○		○	
8	265	390	.0800			○				○				○			○
8,1	165	240	.0810	○			○										
8,1	210	305	.0810		○			○									
8,1	265	390	.0810			○				○							
8,2	165	240	.0820	○			○										
8,2	210	305	.0820		○			○									
8,2	265	390	.0820			○				○							
8,25	165	240	.0825	○			○										
8,25	210	305	.0825		○			○									
8,25	265	390	.0825			○				○							
8,3	165	240	.0830	○			○										
8,3	210	305	.0830		○			○									
8,3	265	390	.0830			○				○							
8,4	165	240	.0840	○			○										
8,4	210	305	.0840		○			○									
8,4	265	390	.0840			○				○							
8,5	165	240	.0850	○			○			○					○		
8,5	210	305	.0850		○			○			○			○		○	
8,5	265	390	.0850			○				○				○			○
8,6	175	250	.0860	○			○										
8,6	220	320	.0860		○			○									
8,6	280	410	.0860			○				○							

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

		СВЕРХДЛИННЫЕ СВЕРЛА DIN 1869														
КОД		850.KPC 028.	850.KPC 029.	850.KPC 030.	850.KPC 031.	850.KPC 032.	850.KPC 033.	GT100.KPC 034.	GT100.KPC 035.	GT100.KPC 036.	GT100.KPC 037.	GT100.KPC 038.	GT100.KPC 039.	GT100.KPC 040.	GT100.KPC 041.	GT100.KPC 042.
СТАНДАРТ		DIN 1869														
ТИП СВЕРЛА		N	N	N	N	N	N	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ		P6M5	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5
ИСПОЛНЕНИЕ		G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G
ПОКРЫТИЕ		○	○	○	TIN	TIN	TIN	○	○	○	TIN	TIN	TIN	TAIN	TAIN	TAIN
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻
D h8 мм	l мм	L мм	код													
8,7	175	250	.0870	○			○									
8,7	220	320	.0870		○			○								
8,7	280	410	.0870			○			○							
8,75	175	250	.0875	○			○									
8,75	220	320	.0875		○			○								
8,75	280	410	.0875			○			○							
8,8	175	250	.0880	○			○									
8,8	220	320	.0880		○			○								
8,8	280	410	.0880			○			○							
8,9	175	250	.0890	○			○									
8,9	220	320	.0890		○			○								
8,9	280	410	.0890			○			○							
9	175	250	.0900	○			○		○					○		
9	220	320	.0900		○			○		○					○	
9	280	410	.0900			○			○					○		○
9,1	175	250	.0910	○			○									
9,1	220	320	.0910		○			○								
9,1	280	410	.0910			○			○							
9,2	175	250	.0920	○			○									
9,2	220	320	.0920		○			○								
9,2	280	410	.0920			○			○							
9,25	175	250	.0925	○			○									
9,25	220	320	.0925		○			○								
9,25	280	410	.0925			○			○							
9,3	175	250	.0930	○			○									
9,3	220	320	.0930		○			○								
9,3	280	410	.0930			○			○							
9,4	175	250	.0940	○			○									
9,4	220	320	.0940		○			○								
9,4	280	410	.0940			○			○							
9,5	175	250	.0950	○			○		○					○		
9,5	220	320	.0950		○			○		○					○	
9,5	280	410	.0950			○			○					○		○
9,6	185	265	.0960	○			○									
9,6	235	340	.0960		○			○								
9,6	295	430	.0960			○			○							
9,7	185	265	.0970	○			○									
9,7	235	340	.0970		○			○								
9,7	295	430	.0970			○			○							
9,75	185	265	.0975	○			○									
9,75	235	340	.0975		○			○								
9,75	295	430	.0975			○			○							
9,8	185	265	.0980	○			○									
9,8	235	340	.0980		○			○								
9,8	295	430	.0980			○			○							

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ



		СВЕРХДЛИННЫЕ СВЕРЛА DIN 1869														
КОД		850.KPC 028.	850.KPC 029.	850.KPC 030.	850.KPC 031.	850.KPC 032.	850.KPC 033.	GT100.KPC 034.	GT100.KPC 035.	GT100.KPC 036.	GT100.KPC 037.	GT100.KPC 038.	GT100.KPC 039.	GT100.KPC 040.	GT100.KPC 041.	GT100.KPC 042.
СТАНДАРТ		DIN 1869														
ТИП СВЕРЛА		N	N	N	N	N	N	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ		P6M5	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5
ИСПОЛНЕНИЕ		G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G
ПОКРЫТИЕ		○	○	○	TIN	TIN	TIN	○	○	○	TIN	TIN	TIN	TAIN	TAIN	TAIN
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R
D h8 мм	l мм	L мм	код													
9,9	185	265	.0990	○			○									
9,9	235	340	.0990		○			○								
9,9	295	430	.0990			○			○							
10	185	265	.1000	○			○			○					○	
10	235	340	.1000		○			○			○				○	
10	295	430	.1000			○			○			○				○
10,1	185	265	.1010	○			○									
10,1	235	340	.1010		○			○								
10,1	295	430	.1010			○			○							
10,2	185	265	.1020	○			○									
10,2	235	340	.1020		○			○								
10,2	295	430	.1020			○			○							
10,25	185	265	.1025	○			○									
10,25	235	340	.1025		○			○								
10,25	295	430	.1025			○			○							
10,3	185	265	.1030	○			○									
10,3	235	340	.1030		○			○								
10,3	295	430	.1030			○			○							
10,4	185	265	.1040	○			○									
10,4	235	340	.1040		○			○								
10,4	295	430	.1040			○			○							
10,5	185	265	.1050	○			○			○					○	
10,5	235	340	.1050		○			○			○				○	
10,5	295	430	.1050			○			○			○				○
10,6	185	265	.1060	○			○									
10,6	235	340	.1060		○			○								
10,6	295	430	.1060			○			○							
10,7	195	280	.1070	○			○									
10,7	250	365	.1070		○			○								
10,7	310	455	.1070			○			○							
10,75	195	280	.1075	○			○									
10,75	250	365	.1075		○			○								
10,75	310	455	.1075			○			○							
10,8	195	280	.1080	○			○									
10,8	250	365	.1080		○			○								
10,8	310	455	.1080			○			○							
10,9	195	280	.1090	○			○									
10,9	250	365	.1090		○			○								
10,9	310	455	.1090			○			○							
11	195	280	.1100	○			○			○					○	
11	250	365	.1100		○			○			○				○	
11	310	455	.1100			○			○			○				○
11,1	195	280	.1110	○			○									
11,1	250	365	.1110		○			○								
11,1	310	455	.1110			○			○							

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

				СВЕРХДЛИННЫЕ СВЕРЛА DIN 1869															
КОД				850.KPC 028.	850.KPC 029.	850.KPC 030.	850.KPC 031.	850.KPC 032.	850.KPC 033.	GT100.KPC 034.	GT100.KPC 035.	GT100.KPC 036.	GT100.KPC 037.	GT100.KPC 038.	GT100.KPC 039.	GT100.KPC 040.	GT100.KPC 041.	GT100.KPC 042.	
СТАНДАРТ				DIN 1869															
ТИП СВЕРЛА				N	N	N	N	N	N	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ				P6M5	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5
ИСПОЛНЕНИЕ				G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G
ПОКРЫТИЕ				○	○	○	TIN	TIN	TIN	○	○	○	TIN	TIN	TIN	TAIN	TAIN	TAIN	TAIN
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ				R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻
D h8 мм	l мм	L мм	код																
11,2	195	280	.1120	○			○												
11,2	250	365	.1120		○			○											
11,2	310	455	.1120			○			○										
11,25	195	280	.1125	○			○												
11,25	250	365	.1125		○			○											
11,25	310	455	.1125			○			○										
11,3	195	280	.1130	○			○												
11,3	250	365	.1130		○			○											
11,3	310	455	.1130			○			○										
11,4	195	280	.1140	○			○												
11,4	250	365	.1140		○			○											
11,4	310	455	.1140			○			○										
11,5	195	280	.1150	○			○			○			○			○			
11,5	250	365	.1150		○			○			○			○			○		
11,5	310	455	.1150			○			○			○			○			○	
11,6	195	280	.1160	○			○												
11,6	250	365	.1160		○			○											
11,6	310	455	.1160			○			○										
11,7	195	280	.1170	○			○												
11,7	250	365	.1170		○			○											
11,7	310	455	.1170			○			○										
11,75	195	280	.1175	○			○												
11,75	250	365	.1175		○			○											
11,75	310	455	.1175			○			○										
11,8	195	280	.1180	○			○												
11,8	250	365	.1180		○			○											
11,8	310	455	.1180			○			○										
11,9	205	295	.1190	○			○												
11,9	260	375	.1190		○			○											
11,9	330	480	.1190			○			○										
12	205	295	.1200	○			○			○			○			○			
12	260	375	.1200		○			○			○			○			○		
12	330	480	.1200			○			○			○			○			○	
12,1	205	295	.1210	○			○												
12,1	260	375	.1210		○			○											
12,1	330	480	.1210			○			○										
12,2	205	295	.1220	○			○												
12,2	260	375	.1220		○			○											
12,2	330	480	.1220			○			○										
12,25	205	295	.1225	○			○												
12,25	260	375	.1225		○			○											
12,25	330	480	.1225			○			○										
12,3	205	295	.1230	○			○												
12,3	260	375	.1230		○			○											
12,3	330	480	.1230			○			○										

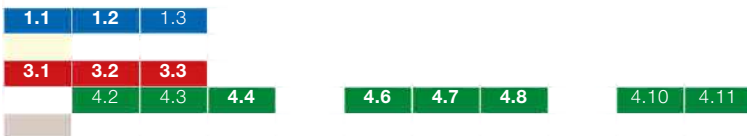
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

		СВЕРХДЛИННЫЕ СВЕРЛА DIN 1869														
КОД		850.KPC 028.	850.KPC 029.	850.KPC 030.	850.KPC 031.	850.KPC 032.	850.KPC 033.	GT100.KPC 034.	GT100.KPC 035.	GT100.KPC 036.	GT100.KPC 037.	GT100.KPC 038.	GT100.KPC 039.	GT100.KPC 040.	GT100.KPC 041.	GT100.KPC 042.
СТАНДАРТ		DIN 1869														
ТИП СВЕРЛА		N	N	N	N	N	N	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ		P6M5	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5
ИСПОЛНЕНИЕ		G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G
ПОКРЫТИЕ		○	○	○	TIN	TIN	TIN	○	○	○	TIN	TIN	TIN	TAIN	TAIN	TAIN
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻
D h8 мм	l мм	L мм	код													
12,4	205	295	.1240	○			○									
12,4	375	260	.1240		○		○									
12,4	330	480	.1240			○		○								
12,5	205	295	.1250	○			○		○			○			○	
12,5	260	375	.1250		○		○		○			○			○	
12,5	330	480	.1250			○		○		○			○			○
12,6	205	295	.1260	○			○									
12,6	260	375	.1260		○		○									
12,6	330	480	.1260			○		○								
12,7	205	295	.1270	○			○									
12,7	260	375	.1270		○		○									
12,7	330	480	.1270			○		○								
12,75	205	295	.1275	○			○									
12,75	260	375	.1275		○		○									
12,75	330	480	.1275			○		○								
12,8	205	295	.1280	○			○									
12,8	260	375	.1280		○		○									
12,8	330	480	.1280			○		○								
12,9	205	295	.1290	○			○									
12,9	260	375	.1290		○		○									
12,9	330	480	.1290			○		○								
13	205	295	.1300	○			○		○			○			○	
13	260	375	.1300		○		○		○			○			○	
13	330	480	.1300			○		○		○			○			○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ



Мощное стандартное сверло из высококачественной быстрорежущей стали Р6М5. Изготовлено методом винтового проката и обработано в среде перегретого пара. Первый выбор для сверления сталей до 850 МПа и чугунов. Предназначено для не ответственных операций, ремонтных нужд и т.д.



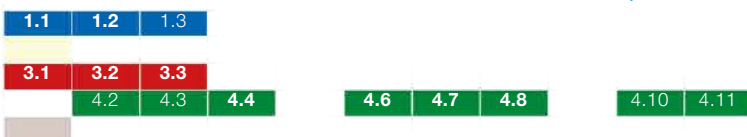
850.КРС073.

СТАНДАРТ	ГОСТ 10903/DIN 345
ТИП СВЕРЛА	N
МАТЕРИАЛ СВЕРЛА	P6M5
ИСПОЛНЕНИЕ	R
КЛАСС ТОЧНОСТИ	B
ПОКРЫТИЕ	OX
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	правостороннее
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ	118°
ФОРМА ЗАТОЧКИ	N
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ	25–30°
ДИАПАЗОН РАЗМЕРОВ	6,0–50,0



Мощное шлифованное либо фрезерованное стандартное сверло из высококачественной быстрорежущей стали Р6М5. Обработано в среде перегретого пара. Основное применение — сверление сталей до 850 МПа, чугунов, сталей и сплавов цветных металлов

ЛУЧШЕЕ СООТНОШЕНИЕ «ЦЕНА—КАЧЕСТВО»



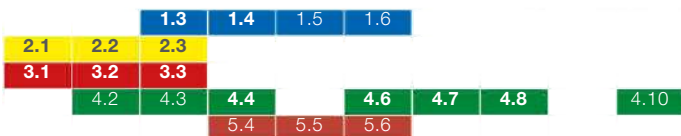
850.КРС043.

СТАНДАРТ	ГОСТ 10903/DIN 345
ТИП СВЕРЛА	N
МАТЕРИАЛ СВЕРЛА	P6M5
ИСПОЛНЕНИЕ	G / M
КЛАСС ТОЧНОСТИ	A
ПОКРЫТИЕ	OX
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	правостороннее
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ	118°
ФОРМА ЗАТОЧКИ	A / N
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ	25–30°
ДИАПАЗОН РАЗМЕРОВ	2,0–90,0



Мощное шлифованное с повышенной жесткостью сверло из высококачественной легированной быстрорежущей стали Р6М5К5, обладающей высокой теплостойкостью. Первый выбор для сверления нержавеющей и кислотостойких сталей. Наиболее часто применяемое сверло.

НАИЛУЧШЕЕ СООТНОШЕНИЕ «ЦЕНА—КАЧЕСТВО»



1250.КРС044.

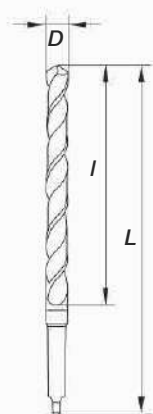
1250.КРС045.

1250.КРС046.

1250.КРС121.

СТАНДАРТ	ГОСТ 10903/DIN 345
ТИП СВЕРЛА	N
МАТЕРИАЛ СВЕРЛА	P6M5K5
ИСПОЛНЕНИЕ	G / M
КЛАСС ТОЧНОСТИ	A
ПОКРЫТИЕ	без покрытия/TiN/TiAlN/Co ⁹ U
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	правостороннее
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ	128°
ФОРМА ЗАТОЧКИ	N
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ	25–30°
ДИАПАЗОН РАЗМЕРОВ	5,0–50,0

СВЕРЛА С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ, СРЕДНЯЯ СЕРИЯ ГОСТ 10903 / DIN 345



КОД ECO. КРС138. 850. КРС073. 850. КРС043. 1250. КРС044. 1250. КРС045. 1250. КРС046. 1250. КРС121.

КОД ECO. КРС138. 850. КРС073. 850. КРС043. 1250. КРС044. 1250. КРС045. 1250. КРС046. 1250. КРС121.

СТАНДАРТ ГОСТ 10903 / DIN 345

СТАНДАРТ ГОСТ 10903 / DIN 345

ТИП СВЕРЛА N N N N N N N

ТИП СВЕРЛА N N N N N N N

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ HSS P6M5 P6M5 P6M5K5 P6M5K5 P6M5K5 P6M5K5

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ HSS P6M5 P6M5 P6M5K5 P6M5K5 P6M5K5 P6M5K5

ИСПОЛНЕНИЕ R R G/M G/M G/M G/M G/M

ИСПОЛНЕНИЕ R R G/M G/M G/M G/M G/M

ПОКРЫТИЕ OX OX OX O OX OX O³U

ПОКРЫТИЕ OX OX OX O OX OX O³U

НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ R R R R R R R

НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ R R R R R R R

D h8 мм	I мм	L мм	код						
2	24	108	.0200	○		○	⊙		
2,2	27	108	.0220	○		○	⊙		
2,5	30	111	.0250	○		○	⊙		
2,8	33	114	.0280	⊙		○	⊙		
3	33	114	.0300	⊙		○	⊙		
3,2	36	117	.0320	⊙		○	⊙		
3,5	39	120	.0350	○		○	⊙		
3,8	43	124	.0380	○		○	⊙		
4	43	124	.0400	○		○	⊙		
4,2	43	124	.0420	⊙		○	⊙		
4,5	47	128	.0450	⊙		○	⊙		
4,8	52	133	.0480	⊙		○	⊙		
5	52	133	.0500	○	⊙	⊙	⊙	○	○
5,1	52	133	.0510	○		⊙	⊙		
5,2	52	133	.0520	○		⊙	⊙		
5,25	52	133	.0525	⊙		○	⊙		
5,3	52	133	.0530	⊙		○	⊙		
5,4	57	138	.0540	⊙		○	⊙		
5,5	57	138	.0550	○	⊙	⊙	⊙		
5,6	57	138	.0560	○		⊙	⊙		
5,7	57	138	.0570	○		⊙	⊙		
5,75	57	138	.0575	⊙		○	⊙		
5,8	57	138	.0580	⊙		○	⊙		
5,9	57	138	.0590	⊙		○	⊙		
6	57	138	.0600	○	⊙	⊙	⊙	○	○
6,1	63	144	.0610	○		⊙	⊙		
6,2	63	144	.0620	○		⊙	⊙		
6,25	63	144	.0625	⊙		○	⊙		
6,3	63	144	.0630	⊙		○	⊙		
6,4	63	144	.0640	⊙		○	⊙		

D h8 мм	I мм	L мм	код						
6,5	63	144	.0650	○	⊙	⊙	⊙	○	○
6,6	63	144	.0660	○		⊙	⊙		
6,7	63	144	.0670	○		⊙	⊙		
6,75	69	150	.0675	⊙		○	⊙		
6,8	69	150	.0680	⊙		○	⊙		
6,9	69	150	.0690	⊙		○	⊙		
7	69	150	.0700	○	⊙	⊙	⊙	○	○
7,1	69	150	.0710	○		⊙	⊙		
7,2	69	150	.0720	○		⊙	⊙		
7,25	69	150	.0725	⊙		○	⊙		
7,3	69	150	.0730	⊙		○	⊙		
7,4	69	150	.0740	⊙		○	⊙		
7,5	69	150	.0750	○	⊙	⊙	⊙	○	○
7,6	75	156	.0760	○		⊙	⊙		
7,7	75	156	.0770	○		⊙	⊙		
7,75	75	156	.0775	⊙		○	⊙		
7,8	75	156	.0780	⊙		○	⊙		
7,9	75	156	.0790	⊙		○	⊙		
8	75	156	.0800	○	⊙	⊙	⊙	○	○
8,1	75	156	.0810	○		⊙	⊙		
8,2	75	156	.0820	○		⊙	⊙		
8,25	75	156	.0825	⊙		○	⊙		
8,3	75	156	.0830	⊙		○	⊙		
8,4	75	156	.0840	⊙		○	⊙		
8,5	75	156	.0850	○	⊙	⊙	⊙	○	○
8,6	81	162	.0860	○		⊙	⊙		
8,7	81	162	.0870	○		⊙	⊙		
8,75	81	162	.0875	⊙		○	⊙		
8,8	81	162	.0880	⊙		○	⊙		
8,9	81	162	.0890	⊙		○	⊙		

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

СВЕРЛА С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ, СРЕДНЯЯ СЕРИЯ ГОСТ 10903 / DIN 345

КОД	ECO. КРС138. 850. КРС073. 850. КРС043. 1250. КРС044. 1250. КРС045. 1250. КРС046. 1250. КРС121.							ECO. КРС138. 850. КРС073. 850. КРС043. 1250. КРС044. 1250. КРС045. 1250. КРС046. 1250. КРС121.							
	ГОСТ 10903 / DIN 345							ГОСТ 10903 / DIN 345							
СТАНДАРТ	ГОСТ 10903 / DIN 345							ГОСТ 10903 / DIN 345							
ТИП СВЕРЛА	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	HSS	P6M5	P6M5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	HSS	P6M5	P6M5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	
ИСПОЛНЕНИЕ	R	R	G/M	G/M	G/M	G/M	G/M	R	R	G/M	G/M	G/M	G/M	G/M	
ПОКРЫТИЕ	OX	OX	OX	○	TIN	TAIN	Co-U	OX	OX	OX	○	TIN	TAIN	Co-U	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	
D h8 мм	I мм	L мм	код	○	●	○	○	D h8 мм	I мм	L мм	код	○	●	○	○
9	81	162	.0900	○	●	○	○	12,75	101	182	.1275	○	○	○	○
9,1	81	162	.0910	○	○	○	○	12,8	101	182	.1280	○	○	○	○
9,2	81	162	.0920	○	○	○	○	12,9	101	182	.1290	○	○	○	○
9,25	81	162	.0925	○	○	○	○	13	101	182	.1300	○	○	○	○
9,3	81	162	.0930	○	○	○	○	13,1	101	182	.1310	○	○	○	○
9,4	81	162	.0940	○	○	○	○	13,2	101	182	.1320	○	○	○	○
9,5	81	162	.0950	○	○	○	○	13,25	108	189	.1325	○	○	○	○
9,6	87	168	.0960	○	○	○	○	13,3	108	189	.1330	○	○	○	○
9,7	87	168	.0970	○	○	○	○	13,4	108	189	.1340	○	○	○	○
9,75	87	168	.0975	○	○	○	○	13,5	108	189	.1350	○	○	○	○
9,8	87	168	.0980	○	○	○	○	13,6	108	189	.1360	○	○	○	○
9,9	87	168	.0990	○	○	○	○	13,7	108	189	.1370	○	○	○	○
10	87	168	.1000	○	○	○	○	13,75	108	189	.1375	○	○	○	○
10,1	87	168	.1010	○	○	○	○	13,8	108	189	.1380	○	○	○	○
10,2	87	168	.1020	○	○	○	○	13,9	108	189	.1390	○	○	○	○
10,25	87	168	.1025	○	○	○	○	14	108	189	.1400	○	○	○	○
10,3	87	168	.1030	○	○	○	○	14,25	114	212	.1425	○	○	○	○
10,4	87	168	.1040	○	○	○	○	14,5	114	212	.1450	○	○	○	○
10,5	87	168	.1050	○	○	○	○	14,75	114	212	.1475	○	○	○	○
10,6	87	168	.1060	○	○	○	○	15	114	212	.1500	○	○	○	○
10,7	94	175	.1070	○	○	○	○	15,25	120	218	.1525	○	○	○	○
10,75	94	175	.1075	○	○	○	○	15,5	120	218	.1550	○	○	○	○
10,8	94	175	.1080	○	○	○	○	15,75	120	218	.1575	○	○	○	○
10,9	94	175	.1090	○	○	○	○	16	120	218	.1600	○	○	○	○
11	94	175	.1100	○	○	○	○	16,25	125	223	.1625	○	○	○	○
11,1	94	175	.1110	○	○	○	○	16,5	125	223	.1650	○	○	○	○
11,2	94	175	.1120	○	○	○	○	16,75	125	223	.1675	○	○	○	○
11,25	94	175	.1125	○	○	○	○	17	125	223	.1700	○	○	○	○
11,3	94	175	.1130	○	○	○	○	17,25	130	228	.1725	○	○	○	○
11,4	94	175	.1140	○	○	○	○	17,5	130	228	.1750	○	○	○	○
11,5	94	175	.1150	○	○	○	○	17,75	130	228	.1775	○	○	○	○
11,6	94	175	.1160	○	○	○	○	18	130	228	.1800	○	○	○	○
11,7	94	175	.1170	○	○	○	○	18,25	135	233	.1825	○	○	○	○
11,75	94	175	.1175	○	○	○	○	18,5	135	233	.1850	○	○	○	○
11,8	94	175	.1180	○	○	○	○	18,75	135	233	.1875	○	○	○	○
11,9	101	182	.1190	○	○	○	○	19	135	233	.1900	○	○	○	○
12	101	182	.1200	○	○	○	○	19,25	140	238	.1925	○	○	○	○
12,1	101	182	.1210	○	○	○	○	19,5	140	238	.1950	○	○	○	○
12,2	101	182	.1220	○	○	○	○	19,75	140	238	.1975	○	○	○	○
12,25	101	182	.1225	○	○	○	○	20	140	238	.2000	○	○	○	○
12,3	101	182	.1230	○	○	○	○	20,25	145	243	.2025	○	○	○	○
12,4	101	182	.1240	○	○	○	○	20,5	145	243	.2050	○	○	○	○
12,5	101	182	.1250	○	○	○	○	20,75	145	243	.2075	○	○	○	○
12,6	101	182	.1260	○	○	○	○	21	145	243	.2100	○	○	○	○
12,7	101	182	.1270	○	○	○	○	21,25	150	248	.2125	○	○	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

СВЕРЛА С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ, СРЕДНЯЯ СЕРИЯ ГОСТ 10903 / DIN 345

КОД	ГОСТ 10903 / DIN 345							ГОСТ 10903 / DIN 345													
	ECO. KPC138.	850. KPC073.	850. KPC043.	1250. KPC044.	1250. KPC045.	1250. KPC046.	1250. KPC121.	ECO. KPC138.	850. KPC073.	850. KPC043.	1250. KPC044.	1250. KPC045.	1250. KPC046.	1250. KPC121.							
СТАНДАРТ	ГОСТ 10903 / DIN 345							ГОСТ 10903 / DIN 345													
ТИП СВЕРЛА	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N							
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	HSS	P6M5	P6M5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	HSS	P6M5	P6M5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5							
ИСПОЛНЕНИЕ	R	R	G/M	G/M	G/M	G/M	G/M	R	R	G/M	G/M	G/M	G/M	G/M							
ПОКРЫТИЕ	OX	OX	OX	○	TIN	TAIN	Co-U	OX	OX	OX	○	TIN	TAIN	Co-U							
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻							
D h8 мм	I мм	L мм	код					D h8 мм	I мм	L мм	код										
21,5	150	248	.2150	○	●	●	●	○	○	○	33,5	185	334	.3350	○	●	●	●	○	○	○
21,75	150	248	.2175	○	○	○	○	○	○	○	34	190	339	.3400	○	●	●	●	○	○	○
22	150	248	.2200	○	●	●	●	○	○	○	34,5	190	339	.3450	○	●	●	●	○	○	○
22,25	150	248	.2225	○	●	●	●	○	○	○	35	190	339	.3500	○	●	●	●	○	○	○
22,5	155	253	.2250	○	●	●	●	○	○	○	35,5	190	339	.3550	○	●	●	●	○	○	○
22,75	155	253	.2275	○	○	○	○	○	○	○	36	195	344	.3600	○	●	●	●	○	○	○
23	155	253	.2300	○	●	●	●	○	○	○	36,5	195	344	.3650	○	●	●	●	○	○	○
23,25	155	276	.2325	○	○	○	○	○	○	○	37	195	344	.3700	○	●	●	●	○	○	○
23,5	155	276	.2350	○	●	●	●	○	○	○	37,5	195	344	.3750	○	●	○	○	○	○	○
23,75	160	281	.2375	○	○	○	○	○	○	○	38	200	349	.3800	○	●	●	●	○	○	○
24	160	281	.2400	○	●	●	●	○	○	○	38,5	200	349	.3850	○	●	●	●	○	○	○
24,25	160	281	.2425	○	○	○	○	○	○	○	39	200	349	.3900	○	●	●	●	○	○	○
24,5	160	281	.2450	○	●	●	●	○	○	○	39,5	200	349	.3950	○	●	●	●	○	○	○
24,75	160	281	.2475	○	○	○	○	○	○	○	40	200	349	.4000	○	●	●	●	○	○	○
25	160	281	.2500	○	●	●	●	○	○	○	40,5	205	354	.4050	○	○	○	○	○	○	○
25,25	165	286	.2525	○	○	○	○	○	○	○	41	205	354	.4100	○	●	●	●	○	○	○
25,5	165	286	.2550	○	●	●	●	○	○	○	41,5	205	354	.4150	○	●	●	●	○	○	○
25,75	165	286	.2575	○	○	○	○	○	○	○	42	205	354	.4200	○	●	●	●	○	○	○
26	165	286	.2600	○	●	●	●	○	○	○	42,5	205	354	.4250	○	●	●	●	○	○	○
26,25	165	286	.2625	○	○	○	○	○	○	○	43	210	359	.4300	○	●	●	●	○	○	○
26,5	165	286	.2650	○	●	●	●	○	○	○	43,5	210	359	.4350	○	●	●	●	○	○	○
26,75	170	291	.2675	○	○	○	○	○	○	○	44	210	359	.4400	○	●	●	●	○	○	○
27	170	291	.2700	○	●	●	●	○	○	○	44,5	210	359	.4450	○	●	●	●	○	○	○
27,25	170	291	.2725	○	○	○	○	○	○	○	45	210	359	.4500	○	●	●	●	○	○	○
27,5	170	291	.2750	○	●	●	●	○	○	○	45,5	215	364	.4550	○	●	●	○	○	○	○
27,75	170	291	.2775	○	○	○	○	○	○	○	46	215	364	.4600	○	●	○	○	○	○	○
28	170	291	.2800	○	●	●	●	○	○	○	46,5	215	364	.4650	○	●	●	○	○	○	○
28,25	175	296	.2825	○	○	○	○	○	○	○	47	215	364	.4700	○	●	●	●	○	○	○
28,5	175	296	.2850	○	●	●	●	○	○	○	47,5	215	364	.4750	○	●	●	○	○	○	○
28,75	175	296	.2875	○	○	○	○	○	○	○	48	220	369	.4800	○	●	●	●	○	○	○
29	175	296	.2900	○	●	●	●	○	○	○	48,5	220	369	.4850	○	●	○	○	○	○	○
29,25	175	296	.2925	○	○	○	○	○	○	○	49	220	369	.4900	○	●	●	●	○	○	○
29,5	175	296	.2950	○	●	●	●	○	○	○	49,5	220	369	.4950	○	●	○	○	○	○	○
29,75	175	296	.2975	○	○	○	○	○	○	○	50	220	369	.5000	○	●	●	●	○	○	○
30	175	296	.3000	○	●	●	●	○	○	○	50,5	225	374	.5050	○	○	○	○	○	○	○
30,25	180	301	.3025	○	○	○	○	○	○	○	51	225	412	.5100	○	○	○	○	○	○	○
30,5	180	301	.3050	○	●	●	●	○	○	○	52	225	412	.5200	○	○	○	○	○	○	○
30,75	180	301	.3075	○	○	○	○	○	○	○	53	225	412	.5300	○	●	●	○	○	○	○
31	180	301	.3100	○	●	●	●	○	○	○	54	230	417	.5400	○	○	○	○	○	○	○
31,25	180	301	.3125	○	○	○	○	○	○	○	55	230	417	.5500	○	○	○	○	○	○	○
31,5	180	301	.3150	○	●	●	●	○	○	○	56	230	417	.5600	○	○	○	○	○	○	○
31,75	185	306	.3175	○	○	○	○	○	○	○	57	235	422	.5700	○	○	○	○	○	○	○
32,0	185	334	.3200	○	●	●	●	○	○	○	58	235	422	.5800	○	○	○	○	○	○	○
32,5	185	334	.3250	○	●	●	●	○	○	○	59	235	422	.5900	○	○	○	○	○	○	○
33	185	334	.3300	○	●	●	●	○	○	○	60	235	422	.6000	○	○	○	○	○	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

СВЕРЛА С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ, СРЕДНЯЯ СЕРИЯ ГОСТ 10903 / DIN 345							
КОД	ЕГО. КРС138.	850. КРС073.	850. КРС043.	1250. КРС044.	1250. КРС045.	1250. КРС046.	1250. КРС121.
СТАНДАРТ	ГОСТ 10903 / DIN 345						
ТИП СВЕРЛА	N	N	N	N	N	N	N
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	HSS	P6M5	P6M5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5
ИСПОЛНЕНИЕ	R	R	G/M	G/M	G/M	G/M	G/M
ПОКРЫТИЕ	OX	OX	OX		TiN	TiAlN	Co-U
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻
D h8 мм	l мм	L мм	код				
61	240	427	.6100	○	●	●	○
62	240	427	.6200	○	●	●	○
63	240	427	.6300	○	●	●	○
64	245	432	.6400	○	●	●	○
65	245	432	.6500	○	●	●	○
66	245	432	.6600	○	●	●	○
67	245	432	.6700	○	●	●	○
68	250	437	.6800	○	●	●	○
69	250	437	.6900	○	●	●	○
70	250	437	.7000	○	●	●	○
71	250	437	.7100	○	●	●	○
72	255	442	.7200	○	●	●	○
73	255	442	.7300	○	●	●	○
74	255	442	.7400	○	●	●	○
75	255	442	.7500	○	●	●	○
76	260	447	.7600	○	●	●	○
77	260	514	.7700	○	●	●	○
78	260	514	.7800	○	●	●	○
79	260	514	.7900	○	●	●	○
80	260	514	.8000	○	●	●	○
81	265	519	.8100	○	●	●	○
82	265	519	.8200	○	●	●	○
83	265	519	.8300	○	●	●	○
84	265	519	.8400	○	●	●	○
85	265	519	.8500	○	●	●	○
86	270	524	.8600	○	●	●	○
87	270	524	.8700	○	●	●	○
88	270	524	.8800	○	●	●	○
89	270	524	.8900	○	●	●	○
90	270	524	.9000	○	●	●	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

ИНКРОМ®

2.1

ИНСТРУМЕНТ
ПРЕМИУМ КЛАССАИНСТРУМЕНТ
ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ**Уважаемый коллега!**

В каталоге «Инструмент для нарезания резьбы» Вы найдете инструмент для нарезания внутренних и наружных резьб практически всех типов – как наиболее применяемой в отечественном машиностроении метрической, так и резьб, традиционных для зарубежной практики. Предложенная линейка инструмента охватывает обработку всех групп материалов и обобщает в себе лучшие мировые традиции и опыт создания такого рода инструмента.



Длинное мощное шлифованное сверло из высококачественной быстрорежущей стали Р6М5. Полностью шлифованное сверло обеспечивает высокую точность. Первый выбор для сверления сталей до 850 МПа и чугунов. Наиболее часто применяемое сверло.

НАИЛУЧШЕЕ СООТНОШЕНИЕ «ЦЕНА—КАЧЕСТВО»

1.1	1.2	1.3	1.4	1.5						
3.1	3.2	3.3								
	4.2	4.3	4.4	4.5	4.6	4.7	4.8	4.10	4.11	



Длинное мощное шлифованное сверло из высококачественной быстрорежущей стали Р6М5К5, обладающей высокой теплостойкостью. Первый выбор для сверления нержавеющей и кислотостойких сталей. Наиболее часто применяемое сверло.

НАИЛУЧШЕЕ СООТНОШЕНИЕ «ЦЕНА—КАЧЕСТВО»

		1.3	1.4	1.5					
2.1	2.2	2.3							
3.1	3.2	3.3							
	4.2	4.3	4.4		4.6	4.7	4.8		

850.KPC047.

850.KPC048.

СТАНДАРТ	ГОСТ 12121 / DIN 341
ТИП СВЕРЛА	N
МАТЕРИАЛ СВЕРЛА	P6M5
ИСПОЛНЕНИЕ	G / M
КЛАСС ТОЧНОСТИ	A
ПОКРЫТИЕ	без покрытия / TiN
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	правостороннее
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ	118°
ФОРМА ЗАТОЧКИ	C / A
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ	25–30°
ДИАПАЗОН РАЗМЕРОВ	8,0–50,0

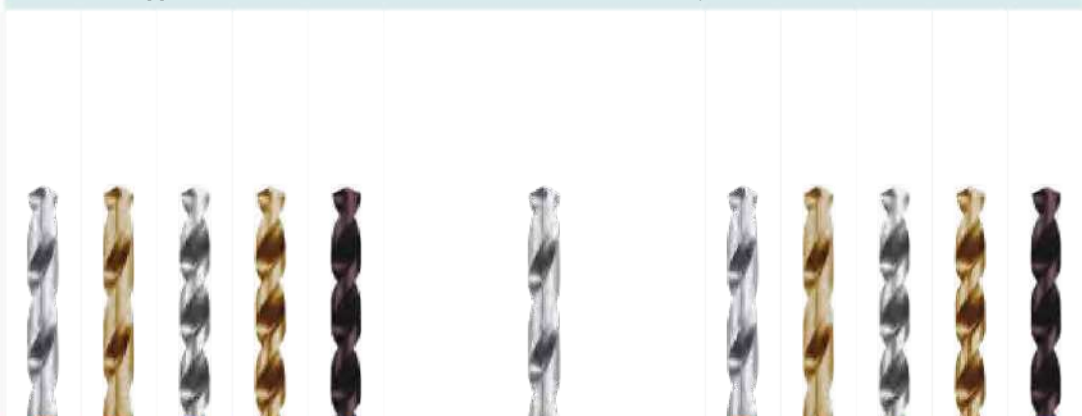
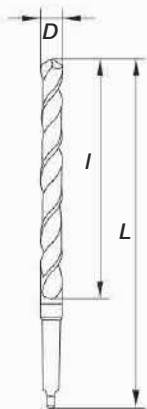
GT100.KPC049.

GT100.KPC050.

GT100.KPC051.

СТАНДАРТ	ГОСТ 12121 / DIN 341
ТИП СВЕРЛА	GT100
МАТЕРИАЛ СВЕРЛА	P6M5K5
ИСПОЛНЕНИЕ	G / M
КЛАСС ТОЧНОСТИ	A
ПОКРЫТИЕ	без покрытия / TiN / TiAlN
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	правостороннее
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ	128°
ФОРМА ЗАТОЧКИ	C
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ	39°
ДИАПАЗОН РАЗМЕРОВ	8,0–20,0

ДЛИННЫЕ СВЕРЛА С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ, ГОСТ 12121 / DIN 341



КОД	850.КРС 047.	850.КРС 048.	GT100.КРС 049.	GT100.КРС 050.	GT100.КРС 051.	850.КРС 047.	850.КРС 048.	GT100.КРС 049.	GT100.КРС 050.	GT100.КРС 051.
СТАНДАРТ	ГОСТ 12121 / DIN 341					ГОСТ 12121 / DIN 341				
ТИП СВЕРЛА	N	N	GT 100	GT 100	GT 100	N	N	GT 100	GT 100	GT 100
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5	P6M5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5	P6M5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5
ИСПОЛНЕНИЕ	G/M	G/M	G/M	G/M	G/M	G/M	G/M	G/M	G/M	G/M
ПОКРЫТИЕ	○	TIN	○	TIN	TiAlN	○	TIN	○	TIN	TiAlN
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	Ⓜ	Ⓜ	Ⓜ	Ⓜ	Ⓜ	Ⓜ	Ⓜ	Ⓜ	Ⓜ	Ⓜ

D h8 мм	I мм	L мм	код	○	○	○	○	○	D h8 мм	I мм	L мм	код	○	○
8	100	181	.0800	⊙	○	○	○	○	24	206	327	.2400	⊙	○
8,5	100	181	.0850	⊙	○	○	○	○	24,5	206	327	.2450	⊙	○
9	107	188	.0900	⊙	○	○	○	○	25	206	327	.2500	⊙	○
9,5	107	188	.0950	⊙	○	○	○	○	25,5	214	335	.2550	⊙	○
10	116	197	.1000	⊙	○	○	○	○	26	214	335	.2600	⊙	○
10,5	116	197	.1050	⊙	○	○	○	○	26,5	214	335	.2650	⊙	○
11	125	206	.1100	⊙	○	○	○	○	27	222	343	.2700	⊙	○
11,5	125	206	.1150	⊙	○	○	○	○	27,5	222	343	.2750	⊙	○
12	134	215	.1200	⊙	○	○	○	○	28	222	343	.2800	⊙	○
12,5	134	215	.1250	⊙	○	○	○	○	28,5	230	351	.2850	⊙	○
13	134	215	.1300	⊙	○	○	○	○	29	230	351	.2900	⊙	○
13,5	142	223	.1350	⊙	○	○	○	○	29,5	230	351	.2950	⊙	○
14	142	223	.1400	⊙	○	○	○	○	30	230	351	.3000	⊙	○
14,5	147	245	.1450	⊙	○	○	○	○	31	239	360	.3100	⊙	○
15	147	245	.1500	⊙	○	○	○	○	32	248	397	.3200	⊙	○
15,5	153	251	.1550	⊙	○	○	○	○	33	248	397	.3300	⊙	○
16	153	251	.1600	⊙	○	○	○	○	34	257	406	.3400	⊙	○
16,5	159	257	.1650	⊙	○	○	○	○	35	257	406	.3500	⊙	○
17	159	257	.1700	⊙	○	○	○	○	36	267	416	.3600	⊙	○
17,5	165	263	.1750	⊙	○	○	○	○	37	267	416	.3700	⊙	○
17,75	165	263	.1775	⊙	○	○	○	○	38	277	426	.3800	⊙	○
18	165	263	.1800	⊙	○	○	○	○	39	277	426	.3900	⊙	○
18,5	171	269	.1850	⊙	○	○	○	○	40	277	426	.4000	⊙	○
19	171	269	.1900	⊙	○	○	○	○	41	287	436	.4100	⊙	○
19,5	177	275	.1950	⊙	○	○	○	○	42	287	436	.4200	⊙	○
20	177	275	.2000	⊙	○	○	○	○	43	298	447	.4300	⊙	○
20,5	184	282	.2050	⊙	○	○	○	○	44	298	447	.4400	⊙	○
21	184	282	.2100	⊙	○	○	○	○	45	298	447	.4500	⊙	○
21,5	191	289	.2150	⊙	○	○	○	○	46	310	459	.4600	⊙	○
22	191	289	.2200	⊙	○	○	○	○	47	310	459	.4700	⊙	○
22,5	198	296	.2250	⊙	○	○	○	○	48	321	470	.4800	⊙	○
23	198	296	.2300	⊙	○	○	○	○	49	321	470	.4900	⊙	○
23,5	198	319	.2350	⊙	○	○	○	○	50	321	470	.5000	⊙	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ



Сверхдлинные шлифованные сверла из высококачественной быстрорежущей стали P6M5. Полностью шлифованные сверла обеспечивают высокую точность. Первый выбор для сверления сталей до 850 МПа и чугунов. Наиболее часто применяемые сверла.

НАИЛУЧШЕЕ СООТНОШЕНИЕ «ЦЕНА—КАЧЕСТВО»

1.1	1.2	1.3	1.4					
3.1	3.2	3.3						
	4.2	4.3	4.4	4.5	4.6	4.7	4.8	



Многоцелевые, мощные шлифованные сверла из высококачественной легированной быстрорежущей стали P6M5K5, обладающей высокой теплостойкостью. Имеют усиленную сердцевину и стружечные канавки параболической формы, улучшающие отвод стружки, что позволяет наилучшим образом эффективно сверлить широкую гамму материалов, в том числе материалы, дающие длинную стружку. В диапазоне вариантов применения соответствуют типам N, H и W.

		1.3	1.4	1.5				
2.1	2.2	2.3						
3.1	3.2	3.3						
	4.2	4.3	4.4		4.6		4.8	

850.KPC052/053.

850.KPC054/055.

СТАНДАРТ	DIN 1870
ТИП СВЕРЛА	N
МАТЕРИАЛ СВЕРЛА	P6M5
ИСПОЛНЕНИЕ	G / M
КЛАСС ТОЧНОСТИ	A
ПОКРЫТИЕ	без покрытия / TiN
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	правостороннее
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ	118°
ФОРМА ЗАТОЧКИ	C / A
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ	25–30°
ДИАПАЗОН РАЗМЕРОВ	8,0–50,0

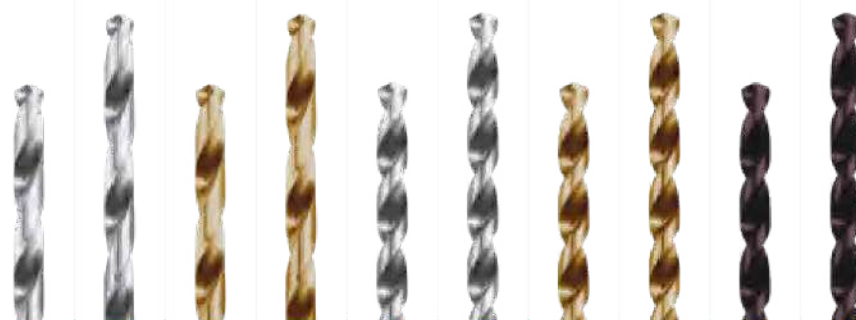
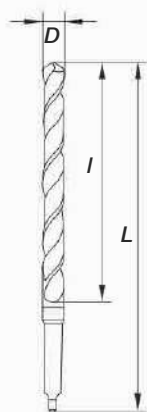
GT100.KPC056./057.

GT100.KPC058./059.

GT100.KPC060./061.

СТАНДАРТ	DIN 1870
ТИП СВЕРЛА	GT 100
МАТЕРИАЛ СВЕРЛА	P6M5K5
ИСПОЛНЕНИЕ	G
КЛАСС ТОЧНОСТИ	A
ПОКРЫТИЕ	без покрытия / TiN / TiAlN
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	правостороннее
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ	128°
ФОРМА ЗАТОЧКИ	C
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ	39°
ДИАПАЗОН РАЗМЕРОВ	8,0–20,0

СВЕРХДЛИННЫЕ СВЕРЛА С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ, DIN 1870



КОД	850.KPC 052.	850.KPC 053.	850.KPC 054.	850.KPC 055.	GT100.KPC 056.	GT100.KPC 057.	GT100.KPC 058.	GT100.KPC 059.	GT100.KPC 060.	GT100.KPC 061.
СТАНДАРТ	DIN 1870									
ТИП СВЕРЛА	N	N	N	N	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5
ИСПОЛНЕНИЕ	G/M	G/M	G/M	G/M	G	G	G	G	G	G
ПОКРЫТИЕ	○	○	TIN	TIN	○	○	TIN	TIN	TiAIN	TiAIN
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	Ⓜ	Ⓜ	Ⓜ	Ⓜ	Ⓜ	Ⓜ	Ⓜ	Ⓜ	Ⓜ	Ⓜ
D h8 мм	I мм	L мм	код							
8	165	265	.0800	Ⓜ	○	○	○	○	○	○
8,5	165	265	.0900	Ⓜ	○	○	○	○	○	○
9	175	275	.0900	Ⓜ	○	○	○	○	○	○
9,5	175	275	.0950	Ⓜ	○	○	○	○	○	○
10	185	285	.1000	Ⓜ	○	○	○	○	○	○
10	235	360	.1000	Ⓜ	Ⓜ	○	○	○	○	○
10,5	185	285	.1050	Ⓜ	○	○	○	○	○	○
10,5	235	360	.1050	Ⓜ	Ⓜ	○	○	○	○	○
11	195	300	.1100	Ⓜ	○	○	○	○	○	○
11	250	375	.1100	Ⓜ	Ⓜ	○	○	○	○	○
11,5	195	300	.1150	Ⓜ	○	○	○	○	○	○
11,5	250	375	.1150	Ⓜ	Ⓜ	○	○	○	○	○
12	205	310	.1200	Ⓜ	○	○	○	○	○	○
12	260	395	.1200	Ⓜ	Ⓜ	○	○	○	○	○
12,5	205	310	.1250	Ⓜ	○	○	○	○	○	○
12,5	260	395	.1250	Ⓜ	Ⓜ	○	○	○	○	○
13	205	310	.1300	Ⓜ	○	○	○	○	○	○
13	260	395	.1300	Ⓜ	Ⓜ	○	○	○	○	○
13,5	220	325	.1350	Ⓜ	○	○	○	○	○	○
13,5	275	410	.1350	Ⓜ	Ⓜ	○	○	○	○	○
14	220	325	.1400	Ⓜ	○	○	○	○	○	○
14	275	410	.1400	Ⓜ	Ⓜ	○	○	○	○	○
14,5	220	340	.1450	Ⓜ	○	○	○	○	○	○
14,5	275	425	.1450	Ⓜ	Ⓜ	○	○	○	○	○
15	220	340	.1500	Ⓜ	○	○	○	○	○	○
15	275	425	.1500	Ⓜ	Ⓜ	○	○	○	○	○
15,5	230	355	.1550	Ⓜ	○	○	○	○	○	○
15,5	295	445	.1550	Ⓜ	Ⓜ	○	○	○	○	○
16	230	355	.1600	Ⓜ	○	○	○	○	○	○
16	295	445	.1600	Ⓜ	Ⓜ	○	○	○	○	○
16,5	230	355	.1650	Ⓜ	○	○	○	○	○	○
16,5	295	445	.1650	Ⓜ	Ⓜ	○	○	○	○	○
17	230	355	.1700	Ⓜ	○	○	○	○	○	○

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- Ⓜ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

СВЕРХДЛИННЫЕ СВЕРЛА С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ, DIN 1870

КОД	850.KPC	850.KPC	850.KPC	850.KPC	GT100.KPC	GT100.KPC	GT100.KPC	GT100.KPC	GT100.KPC	GT100.KPC
	052.	053.	054.	055.	056.	057.	058.	059.	060.	061.
СТАНДАРТ	DIN 1870									
ТИП СВЕРЛА	N	N	N	N	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5
ИСПОЛНЕНИЕ	G/M	G/M	G/M	G/M	G	G	G	G	G	G
ПОКРЫТИЕ	○	○	TIN	TIN	○	○	TIN	TIN	TAIN	TAIN
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	⤵	⤵	⤵	⤵	⤵	⤵	⤵	⤵	⤵	⤵
D h8 мм	l мм	L мм	код							
17,5	245	370	.1750	●		○		○		○
17,5	310	465	.1750		●		○		○	
18	245	370	.1800	●		○		○		○
18	310	465	.1800		●		○		○	
18,5	245	370	.1850	●		○		○		○
18,5	310	465	.1850		●		○		○	
19	245	370	.1900	●		○		○		○
19	310	465	.1900		●		○		○	
19,5	260	385	.1950	●		○		○		○
19,5	325	490	.1950		●		○		○	
20	260	385	.2000	●		○		○		○
20	325	490	.2000		●		○		○	
20,5	260	385	.2050	●		○				
20,5	325	490	.2050		●					
21	260	385	.2100	●		○				
21	325	490	.2100		●		○			
21,5	270	405	.2150	●		○				
21,5	345	515	.2150		●		○			
22	270	405	.2200	●		○				
22	345	515	.2200		●		○			
22,5	270	405	.2250	●		○				
22,5	345	515	.2250		●		○			
23	270	405	.2300	●		○				
23	345	515	.2300		●		○			
23,5	270	425	.2350	●		○				
23,5	345	535	.2350		●		○			
24	290	440	.2400	●		○				
24	365	555	.2400		●		○			
24,5	290	440	.2450	●		○				
24,5	365	555	.2450		●		○			
25	290	440	.2500	●		○				
25	365	555	.2500		●		○			
25,5	290	440	.2550	●		○				
25,5	365	555	.2550		●		○			
26	290	440	.2600	●		○				
26	365	555	.2600		●		○			
26,5	290	440	.2650	●		○				
26,5	365	555	.2650		●		○			
27	305	460	.2700	●		○				
27	385	580	.2700		●		○			
27,5	305	460	.2750	●		○				
27,5	385	580	.2750		●		○			
28	305	460	.2800	●		○				
28	385	580	.2800		●		○			
28,5	305	460	.2850	●		○				
28,5	385	580	.2850		●		○			

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

СВЕРХДЛИННЫЕ СВЕРЛА С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ, DIN 1870											
КОД	850.KPC 052.	850.KPC 053.	850.KPC 054.	850.KPC 055.	GT100.KPC 056.	GT100.KPC 057.	GT100.KPC 058.	GT100.KPC 059.	GT100.KPC 060.	GT100.KPC 061.	
СТАНДАРТ	DIN 1870										
ТИП СВЕРЛА	N	N	N	N	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	GT 100	
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5
ИСПОЛНЕНИЕ	G/M	G/M	G/M	G/M	G	G	G	G	G	G	G
ПОКРЫТИЕ	○	○	TIN	TIN	○	○	TIN	TIN	TAIN	TAIN	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	⤵	⤵	⤵	⤵	⤵	⤵	⤵	⤵	⤵	⤵	⤵
D h8 мм	l мм	L мм	код								
29	305	460	.2900	●							
29	385	580	.2900		●						
29,5	305	460	.2950	●							
29,5	385	580	.2950		●						
30	305	460	.3000	●							
30	385	580	.3000		●						
31	320	480	.3100	●							
31	410	610	.3100		●						
32	320	505	.3200	●							
32	410	635	.3200		●						
33	320	505	.3300	●							
33	410	635	.3300		●						
34	340	530	.3400	●							
34	430	665	.3400		●						
35	340	530	.3500	●							
35	430	665	.3500		●						
36	340	530	.3600	●							
36	430	665	.3600		●						
37	340	530	.3700	●							
37	430	665	.3700		●						
38	360	555	.3800	●							
38	460	695	.3800		●						
39	360	555	.3900	●							
39	460	695	.3900		●						
40	360	555	.4000	●							
40	460	695	.4000		●						
41	360	555	.4100	●							
41	460	695	.4100		●						
42	360	555	.4200	●							
42	460	695	.4200		●						
43	385	585	.4300	●							
43	490	735	.4300		●						
44	385	585	.4400	●							
44	490	735	.4400		●						
45	385	585	.4500	●							
45	490	735	.4500		●						
46	385	585	.4600	●							
46	490	735	.4600		●						
47	385	585	.4700	●							
47	490	735	.4700		●						
48	405	605	.4800	●							
48	510	765	.4800		●						
49	405	605	.4900	●							
49	510	765	.4900		●						
50	405	605	.5000	●							
50	510	765	.5000		●						

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ



Центровочное сверло 90° для станков с ЧПУ из высококачественной легированной быстрорежущей стали P6M5K5, обладающей высокой теплостойкостью. Точная заточка вершины с узкой перемычкой обеспечивает легкость центровки и точность центровочного отверстия.

УНИВЕРСАЛЬНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

При расчете оборотов учитывать реальный диаметр центровочного отверстия, а не диаметр сверла.

1.1	1.2	1.3	1.4							
2.1	2.2	2.3								
3.1	3.2	3.3								
4.1	4.2	4.3	4.4		4.6	4.7	4.8		4.10	4.11
5.1	5.2	5.3	5.4	5.5	5.6					



Центровочное сверло 120° для станков с ЧПУ из высококачественной легированной быстрорежущей стали P6M5K5, обладающей высокой теплостойкостью. Точная заточка вершины с узкой перемычкой обеспечивает легкость центровки и точность центровочного отверстия.

УНИВЕРСАЛЬНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

При расчете оборотов учитывать реальный диаметр центровочного отверстия, а не диаметр сверла.

1.1	1.2	1.3	1.4							
2.1	2.2	2.3								
3.1	3.2	3.3								
4.1	4.2	4.3	4.4		4.6	4.7	4.8		4.10	4.11
5.1	5.2	5.3	5.4	5.5	5.6					

UNI.KPC062.

UNI.KPC063.

UNI.KPC064.

СТАНДАРТ	
ТИП СВЕРЛА	H
МАТЕРИАЛ СВЕРЛА	P6M5K5
ИСПОЛНЕНИЕ	G
КЛАСС ТОЧНОСТИ	
ПОКРЫТИЕ	без покрытия / TiN / TiAlN
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	правостороннее
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ	90°
ФОРМА ЗАТОЧКИ	
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ	20°
ДИАПАЗОН РАЗМЕРОВ	3,0–25,0

UNI.KPC065.

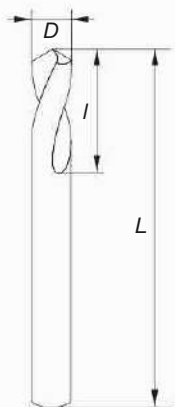
UNI.KPC066.

UNI.KPC067.

СТАНДАРТ	
ТИП СВЕРЛА	H
МАТЕРИАЛ СВЕРЛА	P6M5K5
ИСПОЛНЕНИЕ	G
КЛАСС ТОЧНОСТИ	
ПОКРЫТИЕ	без покрытия / TiN / TiAlN
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	правостороннее
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ	120°
ФОРМА ЗАТОЧКИ	
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ	20°
ДИАПАЗОН РАЗМЕРОВ	3,0–25,0



СВЕРЛА ЦЕНТРОВОЧНЫЕ ДЛЯ ЧПУ



КОД	UNI.KPC062.	UNI.KPC063.	UNI.KPC064.	UNI.KPC102.	UNI.KPC100.	UNI.KPC065.	UNI.KPC066.	UNI.KPC067.	
СТАНДАРТ									
ТИП СВЕРЛА	H	H	H	H	H	H	H	H	
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	
ИСПОЛНЕНИЕ	G	G	G	G	G	G	G	G	
ПОКРЫТИЕ		TiN	TiAlN		TBL		TiN	TiAlN	
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ	90°	90°	90°	90°	90°	120°	120°	120°	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	R	R	R	R	R	R	R	R	
D h8 мм	I мм	L мм	код						
2	8	49	.0200				●		
3	12	46	.0300	●	○	○	●	○	
3	12	80	.0300			○			
4	12	55	.0400	●	○	○	●	○	
4	12	100	.0400			○			
5	14	62	.0500	●	○	○	●	○	
5	15	120	.0500			○			
6	16	66	.0600	●	○	○	●	○	
6	20	66	.0600				●		
6	20	140	.0600			○			
8	21	79	.0800	●	○	○	●	○	
8	25	140	.0800			○			
10	25	89	.1000	●	○	○	●	○	
10	25	170	.1000			○			
12	30	102	.1200	●	○	○	●	○	
12	30	170	.1200			○			
14	34	107	.1400	●	○	○	●	○	
16	38	115	.1600	●	○	○	●	○	
16	35	200	.1600			○			
20	45	131	.2000	●	○	○	●	○	
20	40	200	.2000			○			
25	53	151	.2500	●	○	○	●	○	

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ◐ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ



Центровочное комбинированное двустороннее сверло тип А без предохранительного конуса из высококачественной быстрорежущей стали Р6М5.

УНИВЕРСАЛЬНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

Размер 0,8 мм – одностороннее.

1.1	1.2	1.3	1.4																
2.1	2.2	2.3																	
3.1	3.2	3.3																	
4.1	4.2	4.3	4.4	4.5	4.6	4.7	4.8		4.10	4.11	4.12								
5.1	5.2	5.3	5.4	5.5	5.6														

UNI.KPC068.

СТАНДАРТ	ГОСТ 14952 / DIN 333
ТИП СВЕРЛА	A
МАТЕРИАЛ СВЕРЛА	P6M5
ИСПОЛНЕНИЕ	G
КЛАСС ТОЧНОСТИ	
ПОКРЫТИЕ	без покрытия
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	правостороннее
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ	60°
ФОРМА ЗАТОЧКИ	
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ	
ДИАПАЗОН РАЗМЕРОВ	0,8–10,0



Центровочное комбинированное двустороннее сверло тип А усиленное без предохранительного конуса из высококачественной быстрорежущей стали Р6М5.

УНИВЕРСАЛЬНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

1.1	1.2	1.3	1.4																
2.1	2.2	2.3																	
3.1	3.2	3.3																	
4.1	4.2	4.3	4.4	4.5	4.6	4.7	4.8		4.10	4.11	4.12								
5.1	5.2	5.3	5.4	5.5	5.6														

UNI.KPC069.

СТАНДАРТ	ГОСТ 14952 / DIN 333
ТИП СВЕРЛА	A+
МАТЕРИАЛ СВЕРЛА	P6M5
ИСПОЛНЕНИЕ	G
КЛАСС ТОЧНОСТИ	
ПОКРЫТИЕ	без покрытия
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	правостороннее
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ	60°
ФОРМА ЗАТОЧКИ	
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ	
ДИАПАЗОН РАЗМЕРОВ	1,0–10,0



Центровочное комбинированное двустороннее сверло тип В с предохранительным конусом 120° из высококачественной быстрорежущей стали Р6М5.

УНИВЕРСАЛЬНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

1.1	1.2	1.3	1.4																
2.1	2.2	2.3																	
3.1	3.2	3.3																	
4.1	4.2	4.3	4.4	4.5	4.6	4.7	4.8		4.10	4.11	4.12								
5.1	5.2	5.3	5.4	5.5	5.6														

UNI.KPC070.

СТАНДАРТ	ГОСТ 14952 / DIN 333
ТИП СВЕРЛА	B
МАТЕРИАЛ СВЕРЛА	P6M5
ИСПОЛНЕНИЕ	G
КЛАСС ТОЧНОСТИ	
ПОКРЫТИЕ	без покрытия
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	правостороннее
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ	120°
ФОРМА ЗАТОЧКИ	
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ	
ДИАПАЗОН РАЗМЕРОВ	1,0–10,0



Центровочное комбинированное двустороннее сверло тип R с дугообразной образующей из высококачественной быстрорежущей стали Р6М5.

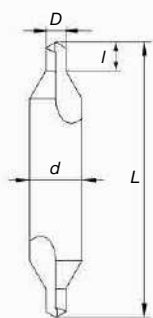
УНИВЕРСАЛЬНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

1.1	1.2	1.3	1.4																
2.1	2.2	2.3																	
3.1	3.2	3.3																	
4.1	4.2	4.3	4.4	4.5	4.6	4.7	4.8		4.10	4.11	4.12								
5.1	5.2	5.3	5.4	5.5	5.6														

UNI.KPC071.

СТАНДАРТ	ГОСТ 14952 / DIN 333
ТИП СВЕРЛА	R
МАТЕРИАЛ СВЕРЛА	P6M5
ИСПОЛНЕНИЕ	G
КЛАСС ТОЧНОСТИ	
ПОКРЫТИЕ	без покрытия
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	правостороннее
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ	R
ФОРМА ЗАТОЧКИ	
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ	
ДИАПАЗОН РАЗМЕРОВ	1,0–10,0

СВЕРЛА ЦЕНТРОВОЧНЫЕ ГОСТ 14952/DIN 333



КОД	UNI.KPC068.	UNI.KPC069.	UNI.KPC070.	UNI.KPC071.
СТАНДАРТ	ГОСТ 14952 / DIN 333			
ТИП СВЕРЛА	A	A+	B	R
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5
ИСПОЛНЕНИЕ	G	G	G	G
ПОКРЫТИЕ	□	□	□	□
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	R	R	R	R
<i>D h9 мм</i>	<i>l мм</i>	<i>L мм</i>	<i>dk12 мм</i>	<i>код</i>
0,5	1,1	25	3,15	.0050
0,8	1,1	25	3,15	.0080
1	1,3	31	3,15	.0100
1	1,3	35,5	4	.0100
1	3	31,5	3,15	.0100
1,25	1,6	31	3,15	.0125
1,25	1,6	40	5	.0125
1,25	3,35	31,5	3,15	.0125
1,6	2	35	4	.0160
1,6	2	45	6,3	.0160
1,6	4,25	35	4	.0160
2	2,5	40	5	.0200
2	2,5	50	8	.0200
2	5,3	40	5	.0200
2,5	3,1	45	6,3	.0250
2,5	3,1	56	10	.0250
2,5	6,7	45	6,3	.0250
3,15	3,9	50	8	.0315
3,15	3,9	60	11,2	.0315
3,15	8,5	50	8	.0315
4	5	55	10	.0400
4	5	67	14	.0400
4	10,6	56	10	.0400
5	6,3	63	12,5	.0500
5	6,3	75	18	.0500
5	13,2	63	12,5	.0500
6,3	8	71	16	.0630
6,3	8	80	20	.0630
6,3	17	71	16	.0630
8	10,1	80	20	.0800
8	10,1	100	25	.0800
8	21,2	80	20	.0800
10	12,9	100	25	.1000
10	12,8	125	31,5	.1000
10	26,5	100	25	.1000

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО КРАТНО УПАКОВКЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ СВЕРЛ, НЕ УКАЗАННЫХ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

ИНКРОМ®

3.1

ИНСТРУМЕНТ
ПРЕМИУМ КЛАССА

ФРЕЗЫ



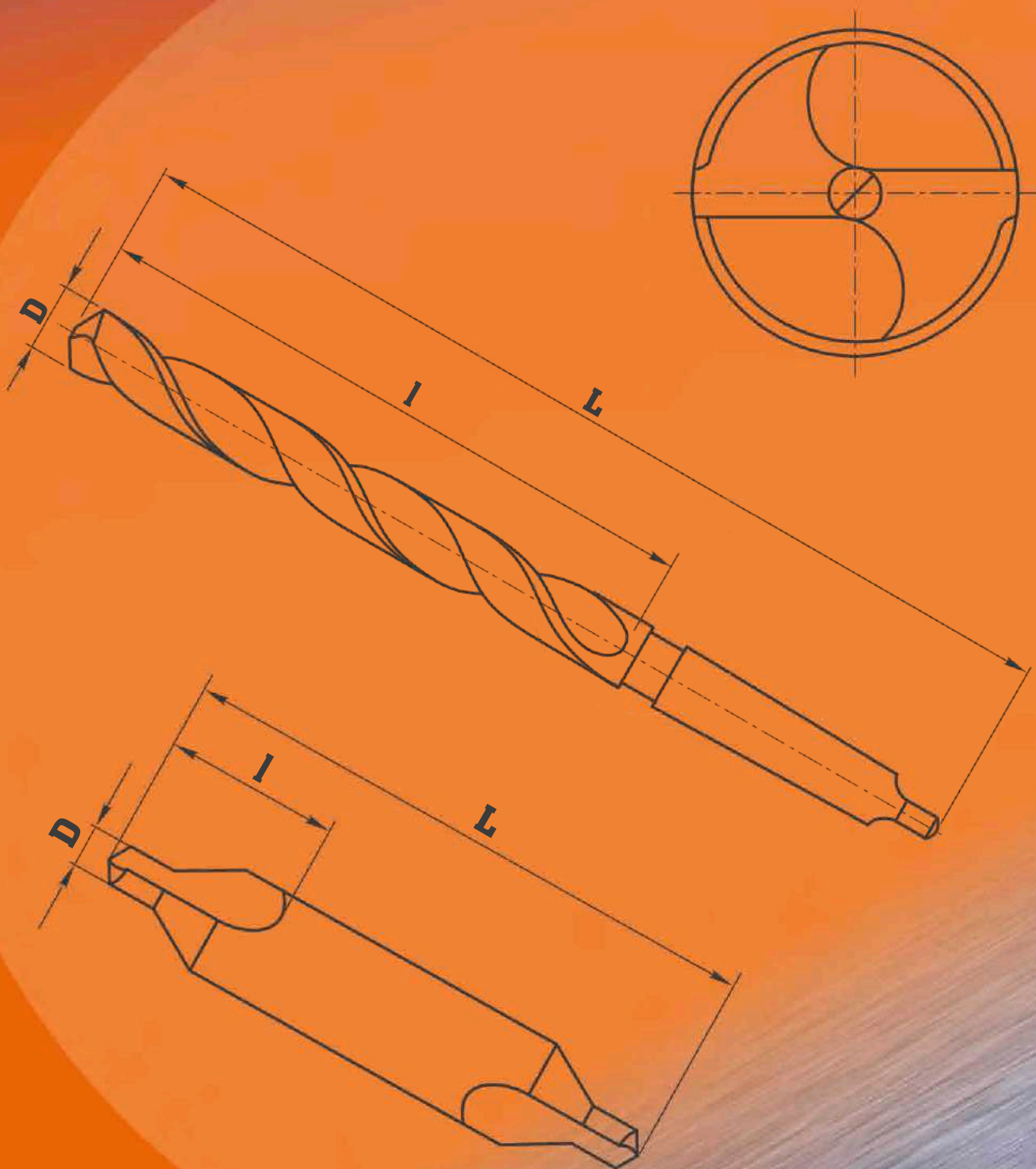
Уважаемый коллега!

В каталоге «Фрезы» Вы найдете широкий спектр фрезерного инструмента как для традиционных высококачественных быстрорежущих, так и из высокопроизводительных порошковых сталей.

Предложенная линейка инструмента охватывает обработку всех групп материалов и обобщает в себе лучшие мировые традиции и опыт создания такого рода инструмента.

ИНКРОМ®

ИНСТРУМЕНТ
ПРЕМИУМ КЛАССА



ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

ДЛИНЫ СВЕРЛ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ

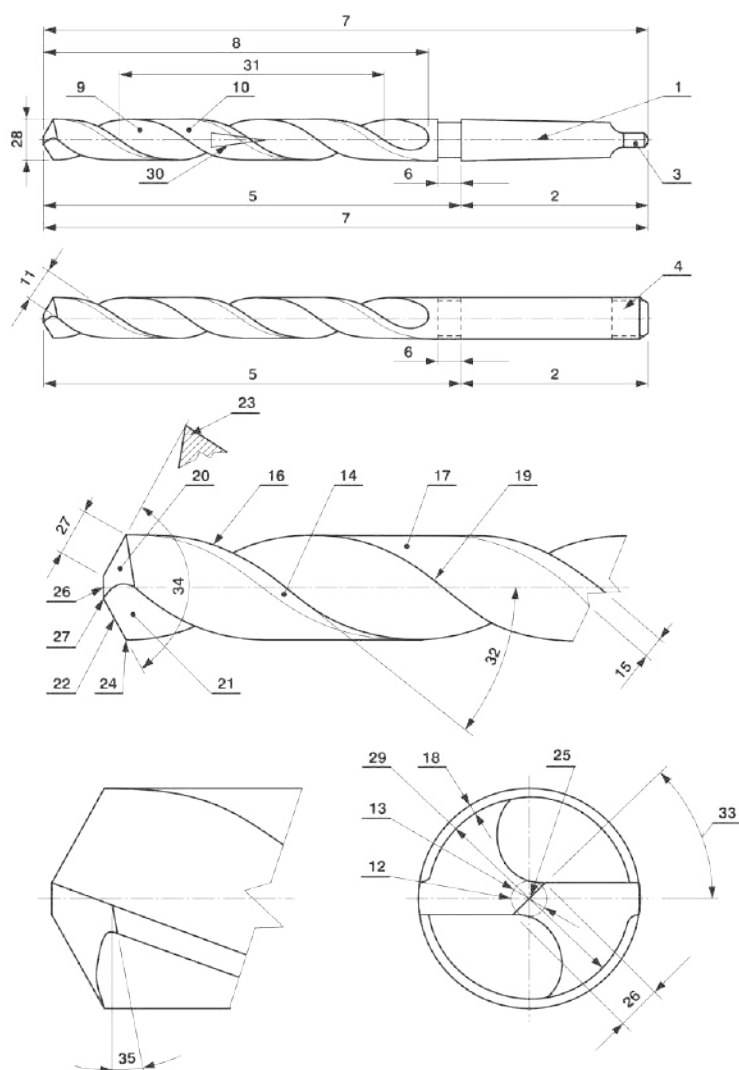
D мм	ГОСТ 10902	ГОСТ 886	ГОСТ 886	DIN 1869 Серия 1	DIN 1869 Серия 2	DIN 4010 Серия 3
	DIN 338	DIN 340	DIN 1897			
	L / l мм	L / l мм	L / l мм			
0,30	19/3		19/1,5			
0,38	19/4		19/2,5			
0,48	20/5	30/10	19/2,5			
0,53	22/6	32/12	20/3			
0,60	24/7	35/15	21/3,5			
0,67	26/8	38/18	22/4			
0,75	28/9	42/21	23/4,5			
0,85	30/10	46/25	24/5			
0,95	32/11	51/29	25/5,5			
1,06	34/12	56/33	26/6			
1,18	36/14	60/37	28/7			
1,32	38/16	65/41	30/8			
1,50	40/18	70/45	32/9			
1,70	43/20	75/50	34/10	115/75		
1,90	46/22	80/53	36 / 11	120/80		
2,12	49/24	85/56	38/12	125/85	160/110	205/135
2,36	53/27	90/59	40/13	135/90	170/115	215/145
2,65	57/30	95/62	43/14	140/95	180/120	225/150
3,00	61/33	100 /66	46/16	150/100	190/130	240/160
3,35	65/36	106/69	49/18	155/105	200/135	250/170
3,75	70/39	112/73	52/20	165/115	210/145	265/180
4,25	75/43	119/78	55/22	175/120	220/150	280/190
4,75	80/47	126/82	58/24	185/125	235/160	295/200
5,30	86/52	132/87	62/26	195/135	245/170	315/210
6,00	93/57	139/91	66/28	205/140	260/180	330/225
6,70	101/63	148/97	70/31	215/150	275/190	350/235
7,50	109/69	156/102	74/34	225/155	290/200	370/270
8,50	117/75	165/109	79/37	240/165	305/210	390/265
9,50	125/81	175/115	84/40	250/175	320/220	410/280
10,60	133/87	184/121	89/43	265/185	340/235	430/295
11,80	142/94	195/128	95/47	280/195	365/250	455/310
13,20	151/101	205/134	102/51	295/205	375/260	480/320
14,00	160/108	214/140	107/54			
15,00	169/114	220/144	111/56			
16,00	178/120	227/149	115/58			
17,00	184/125	235/154	119/60			
18,00	191/130	241/158	123/62			
19,00	198/135	247/162	127/64			
20,00	205/140	254/166	131/66			
21,20		261/171	135/70			
22,40		268/176	135/70			
23,60		275/180	135/70			
25,00		282/185	135/70			
26,50		290/190	135/70			
28,00		298/195	135/70			
30,00		307/201	135/70			
31,50		316/207	135/70			
33,50			135/70			
35,50			135/70			
37,50			135/70			
40,00			135/70			

ДЛИНЫ СВЕРЛ С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ

D мм	ГОСТ 10903		ГОСТ 12121		DIN 1870 Серия 1	КМ	DIN 1870 Серия 2	КМ
	DIN 345	КМ	DIN 341	КМ				
	L / l мм		L / l мм					
5,30	133/52	1	155/74	1				
6,00	138/57	1	161/80	1				
6,70	144/63	1	167/86	1				
7,50	150/69	1	174/83	1				
8,50	156/75	1	181/100	1	265/165	1	330/210	1
9,50	162/81	1	188/107	1	275/175	1	345/220	1
10,60	168/87	1	197/116	1	285 /185	1	360/235	1
11,80	175/94	1	206/125	1	300/195	1	375/250	1
13,20	182/101	1	215/134	1	310/205	1	395/260	1
14,00	189/108	1	223/142	1	325/220	1	410/275	1
15,00	212/114	2	245/147	2	340/220	2	425/275	2
16,00	218/120	2	251/153	2	355/230	2	445/295	2
17,00	223/125	2	257/159	2	355/230	2	445/295	2
18,00	228/130	2	263/165	2	370/245	2	465/310	2
19,00	233/135	2	269/171	2	370/245	2	465/310	2
20,00	238/140	2	275/177	2	385/260	2	490/325	2
21,20	243/145	2	282/184	2	385/260	2	490/325	2
22,40	248/150	2	289/191	2	405/270	2	515/345	2
23,02	235/155	2	296/198	2	405/270	2	515/345	2
23,60	276/155	3	319/198	3	425/270	3	535/345	3
25,00	281/160	3	327/206	3	440/290	3	555/365	3
26,50	286/165	3	335/214	3	440/290	3	555/365	3
28,00	291/170	3	343/222	3	460/305	3	580/385	3
30,00	296/175	3	351/230	3	460/305	3	580/385	3
31,50	301/180	3	360/239	3	480/320	3	610/410	3
31,75	306/185	3	369/248	3	480/320	3	610/410	3
33,50	334/185	4	397/248	4	505/320	4	635/410	4
35,50	339/190	4	406/257	4	530/340	4	665/430	4
37,50	344/195	4	416/267	4	530/340	4	665/430	4
40,00	349/200	4	426/277	4	555/360	4	695/460	4
42,50	354/205	4	436/287	4	555/360	4	695/460	4
45,00	359/210	4	447/298	4	585/385	4	735/490	4
47,50	364/215	4	459/310	4	585/385	4	735/490	4
50,00	369/220	4	470/321	4	605/405	4	765/510	4
50,80	374/225	4	475/326	4				
53,00	412/225	5	513/326	5				
56,00	417/230	5	518/331	5				
60,00	422/235	5	523/336	5				
63,00	427/240	5						
67,00	432/245	5						
71,00	437/250	5						
75,00	442/255	5						
76,50	447/260	5						
80,00	514/260	6						
85,00	519/265	6						
90,00	524/270	6						
95,00	529/275	6						
100,00	534/280	6						
106,00	539/285	6						

КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ СВЕРЛА

1. Ось вращения.
2. Хвостовик.
3. Лапка конического хвостовика.
4. Поводок.
5. Корпус сверла.
6. Шейка.
7. Общая длина.
8. Длина рабочей части.
9. Спиральная канавка.
10. Задняя (затылованная) поверхность.
11. Ширина задней поверхности.
12. Сердцевина сверла.
13. Диаметр сердцевины сверла.
14. Ленточка.
15. Ширина ленточки.
16. Вспомогательная кромка.
17. Затыловка.
18. Глубина затыловки.
19. Спинка.
20. Задняя поверхность.
21. Передняя поверхность.
22. Главная режущая кромка.
23. Угол лезвия.
24. Внешняя кромка.
25. Перемычка.
26. Длина поперечной кромки.
27. Поперечная кромка.
28. Диаметр сверла.
29. Диаметр по задней поверхности.
30. Утолщение сердцевины.
31. Спираль.
32. Угол подъема спирали.
33. Угол наклона поперечной кромки.
34. Угол при вершине сверла.
35. Задний угол.

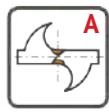


ФОРМЫ ЗАТОЧКИ СВЕРЛА



Форма N: стандартная коническая заточка.

Применение: сверление сталей, цветных металлов, пластмасс. Угол заточки в зависимости от обрабатываемого материала. Преимущества: мощные режущие части, устойчивость к ударам и вибрациям, простая заточка. Недостатки: плохая центровка, широкая перемычка требует высокого осевого усилия.



Форма A: коническая с подточкой перемычки тип A.

Применение: для всех обычных сверлильных работ. Преимущества: хорошая центровка и меньшее осевое усилие. Недостатки: более сложная заточка.



Форма B: коническая с подточкой перемычки и коррекцией передней поверхности тип B.

Применение: для сверления сталей высокой прочности, сталей с содержанием марганца более 10% и для рассверливания. Преимущества: стойкость к ударам, вибрациям и нагрузкам. Недостатки: необходимость большого высокого осевого усилия, склонность к уходу, большие затраты на переточку.



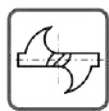
Форма C: коническая с крестовой подточкой перемычки тип C.

Применение: для сверления труднообрабатываемых материалов, для глубокого сверления. Преимущества: хорошая центровка, низкое осевое усилие. Недостатки: возможна только машинная переточка.



Форма D: коническая с подточкой перемычки и скошенной наружной кромкой тип D.

Применение: для сверления чугунов. Преимущества: стойкость к ударам и вибрациям и меньший износ за счет скошенной наружной кромки. Недостатки: большие затраты на переточку.



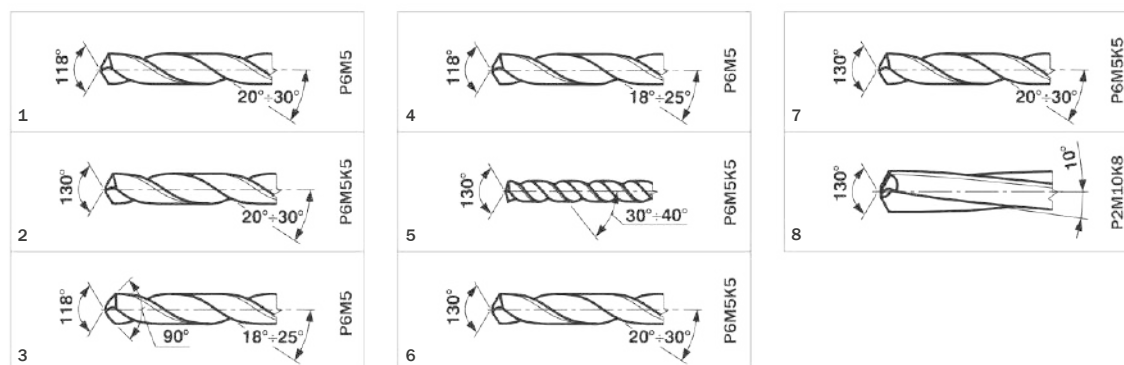
Форма E: заточка 180° с центральной вершиной тип E.

Применение: для сверления мягких материалов, неметаллов. Преимущества: отличная центровка, в том числе в неплоских поверхностях. Недостатки: неустойчивость к ударам, возможна только машинная переточка.

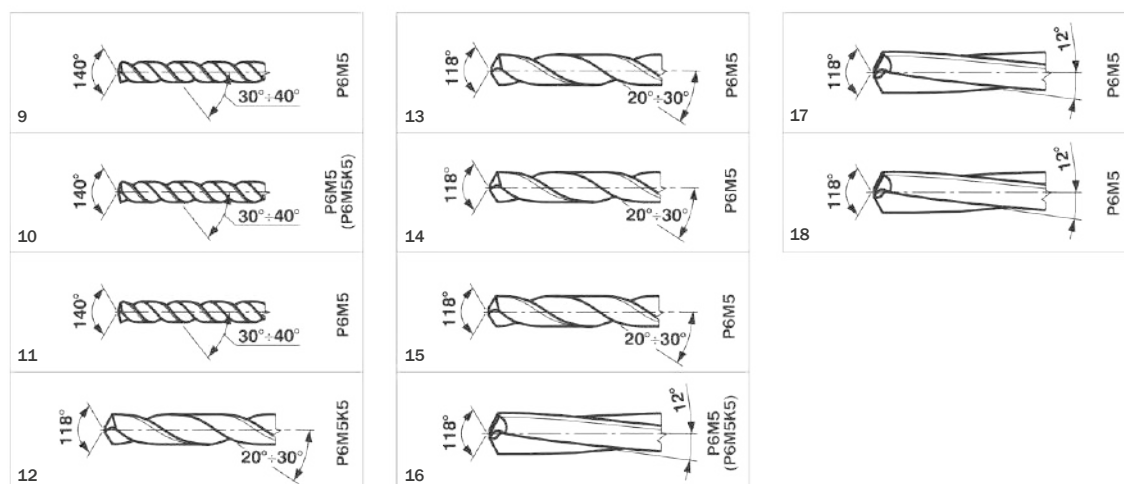
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ГЕОМЕТРИИ СВЕРЛ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА

Ферритные материалы	Не ферритные материалы	Пластики
<ol style="list-style-type: none"> 1. Стали до 800 МПа. 2. Стали более 800 МПа. 3. Серый чугун. 4. Ковкий чугун, литая сталь. 5. Жаропрочные стали. 6. Пружинные стали. 7. Нержавеющие стали. 8. Легированные стали с содержанием марганца выше 10%. 	<ol style="list-style-type: none"> 9. Легкие металлы с содержанием Si до 12%. 10. Алюминиевое литье. 11. Медь. 12. Латунь (жесткая). 13. Цинк. 14. Бронза. 15. Электролитическая медь. 16. Латунь с короткой стружкой. 17. Магниевое литье. 18. Латуни хрупкие. 	<ol style="list-style-type: none"> 19. Пластик (мягкий). 20. Пластик (ПВХ). 21. Армированные пластики (глубокие отверстия). 22. Армированные пластики (неглубокие отверстия). 23. Эбонит. 24. Мрамор, сланец. 25. Графит. 26. Слюда. 27. Этернит. 28. Целулоид. 29. Пластик жесткий. 30. Оргстекло.

Ферритные материалы



Не ферритные материалы



Пластик

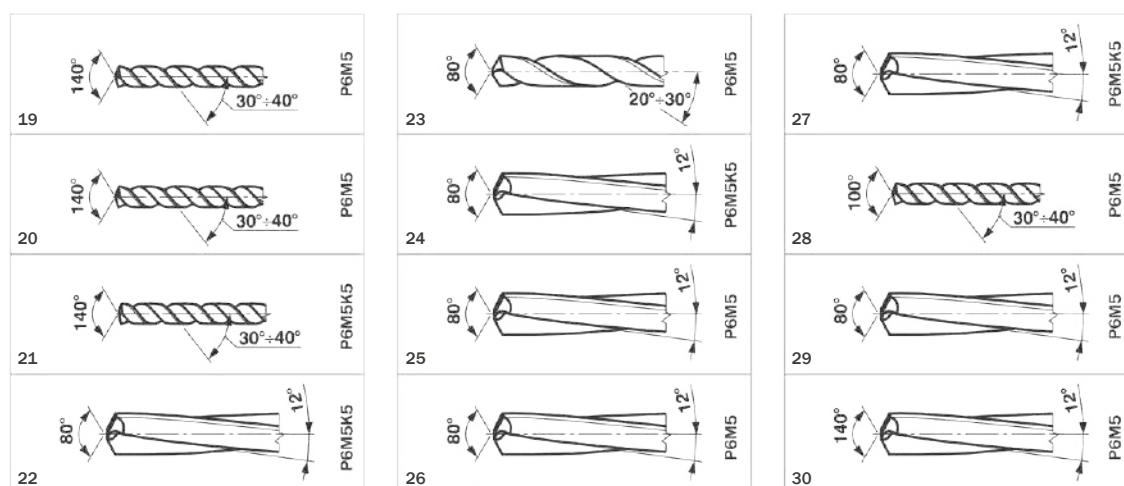


ТАБЛИЦА СКОРОСТЕЙ РЕЗАНИЯ

Сверло D (мм)	Скорость резания V (м/мин)											
	10	12	15	18	20	25	30	35	40	50	70	100
2,0	1590	1910	2390	2860	3190	3980	4780	5580	6380	7960	11160	15900
2,5	1274	1528	1910	2290	2550	3180	3820	4460	6000	6370	8920	12740
3,15	1010	1210	1520	1820	2020	2530	3030	3540	4040	5060	7080	10100
4,0	796	955	1195	1430	1595	1990	2380	2990	3190	3980	5980	7960
5,0	637	760	955	1145	1275	1590	1910	2230	2550	3180	4460	6370
6,3	506	607	758	910	1010	1265	1520	1770	2020	2530	3540	5060
8,0	398	475	597	715	796	996	1194	1392	1592	1992	2784	3980
10,0	318	381	478	572	637	796	955	1115	1274	1592	2230	3180
12,5	254	305	382	458	508	635	764	890	1016	1270	1780	2540
16,0	199	239	299	358	398	498	597	697	796	995	1390	1990
20,0	159	191	239	286	318	398	478	558	636	795	1115	1590
25,0	127	153	191	229	255	318	382	446	600	637	892	1274
31,5	101	121	152	182	202	253	303	354	404	506	708	1010
40,0	80	95	119	143	159	194	239	278	318	398	557	795
50,0	64	76	96	114	127	159	191	223	255	318	445	636
63,0	51	61	76	91	101	127	152	177	202	253	354	506
80,0	40	48	60	71	80	100	119	139	159	199	278	398
100,0	32	38	48	57	64	80	96	112	127	159	223	318

ТАБЛИЦА ПОДАЧ

код подачи	Диаметр сверла D (мм)																			
	0,3	0,8	1,3	2,0	2,5	3,15	4,0	5,00	6,5	8,0	10,0	12,5	16,0	20,0	25,0	31,5	40,0	50,0	63,0	80,0
	Подача на оборот f (мм/об.)																			
A				0,015	0,020	0,025	0,032	0,032	0,040	0,050	0,063	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315
B				0,020	0,025	0,032	0,040	0,040	0,050	0,063	0,080	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400
C				0,025	0,032	0,040	0,050	0,050	0,063	0,080	0,100	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500
D	0,008	0,020	0,025	0,032	0,040	0,050	0,063	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200	0,250	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630
E	0,010	0,025	0,035	0,040	0,050	0,063	0,080	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315	0,400	0,500	0,630	0,800
F	0,012	0,030	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200	0,250	0,315	0,400	0,400	0,500	0,630	0,800	1,000
G	0,020	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200	0,250	0,250	0,315	0,400	0,500	0,500	0,630	0,800	1,000	1,250
H				0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315	0,400	0,500	0,630	0,630	0,800	1,000	1,250	1,600

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марка стали	Зарубежный стандарт	Аналог согласно зарубежному стандарту	C	W	V	Co	Mo	Cr
P6M5	POLDI	Maximum Special M0 5	0,85	6,25	1,85	0,0	5,0	4,15
	ČSN	19830						
	DIN	S 6-5-2 WERKSTOFF Nr. 1.3343						
	AISI	M 2						
	AFNOR	Z 85 WDCV 06 05 04 02						
	BOHLER	S 600						
	B.S.	BM2						
P6M5K5	POLDI	Maximum Special 75 M0	0,85	6,25	1,85	4,75	5,0	4,2
	ČSN	19852						
	DIN	S 6-5-2-5 WERKSTOFF Nr. 1.3243						
	AISI	M 35						
	AFNOR	Z 85 WDKCV 06 05 04 02						
	BOHLER	S 705						
P2M10K8	DIN	S 2-1-1-8 WERKSTOFF Nr. 1.3247	1,1	1,4	1,2	7,8	9,2	3,9
	AISI	M 42						
	BOHLER	S 500						
	B.S.	BM42						

ИЗНОСОСТОЙКИЕ ПОКРЫТИЯ БЫСТРОРЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА, ИХ ВИДЫ, СВОЙСТВА И ПРИМЕНЕНИЕ

Эксплуатационные свойства режущих инструментов определяются в первую очередь их геометрией и материалом, из которого они изготовлены. Использование износостойких покрытий выводит их применение на качественно новый уровень.

Применение износостойких покрытий позволяет:

- во-первых, существенно увеличить скорость резания, что повышает производительность, а это в свою очередь уменьшает себестоимость производимой продукции;
- во-вторых, многократно увеличить срок жизни инструмента.

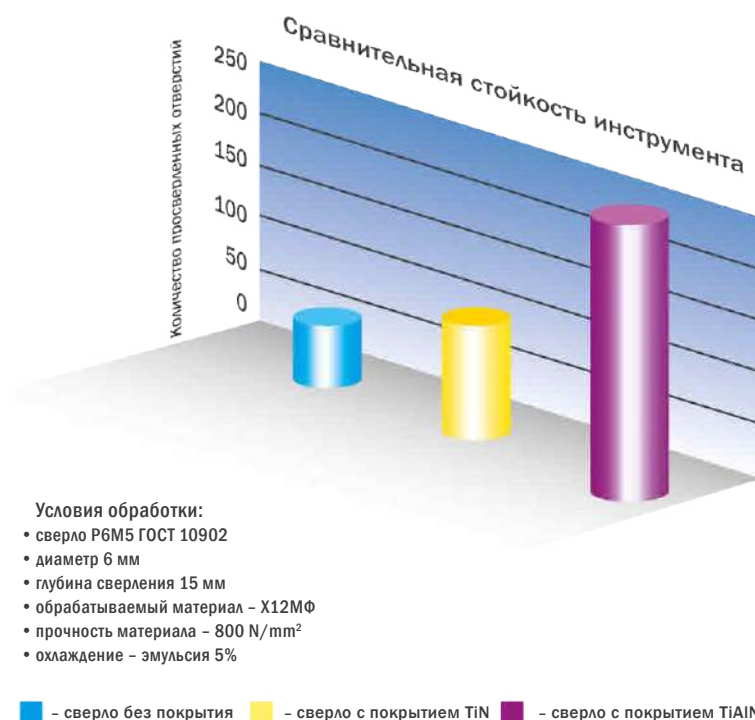
Для инструмента, изготовленного из быстрорежущих сталей, как правило, применяются покрытия PVD.

При выборе покрытия следует учитывать:

- обрабатываемый материал и его твердость;
- технологию обработки (сверление, фрезерование и т.д.);
- требуемое качество поверхности обрабатываемой детали;
- предполагаемые нагрузки при обработке.

Результаты применения PVD покрытий:

- предотвращение налипания материала заготовки на поверхность инструмента и образования наростов;
- снижение трения между инструментом и заготовкой;
- уменьшение вибраций в системе СПИД;
- предотвращение «холодной сварки»;
- возможность увеличения скорости резания на 40–60%;
- увеличение срока службы инструмента на 400–600%;
- Повышение производительности, качества и надежности производства.



ХАРАКТЕРИСТИКИ ПОКРЫТИЙ

Покрытие	Цвет	Нанотвердость [GPa]	Толщина слоя [µm]	Коэффициент трения*	Макс. температура использования [°C]
TiN	Золотой	24	1-7	0,55	600
TiAlN	Фиолетово-черный	30	1-4	0,6	700
AlTiN	Черный	38	1-4	0,7	900
TiCN	Бронзово-коричневый	32	1-4	0,2	400
OX	Черный	—	—	—	—

*покрытие – сталь

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ PVD-ПОКРЫТИЙ

Обрабатываемые материалы	Сверление		Нарезание резьбы		Развертывание	
Сталь < 800 МПа	TiN	TiAlN	TiN		TiN	TiCN-MP
Сталь 800–1000 МПа	TiAlN	AlTiN	TiCN-MP		TiN	TiCN-MP
Сталь > 1000 МПа	TiAlN	AlTiN	TiCN-MP	nACO	TiN	TiCN-MP
Нержавеющая сталь	TiAlN	AlTiN	TiCN-MP		TiCN-MP	
Серый чугун	TiAlN	AlTiN	TiCN-MP		TiCN-MP	
Al	CrN	CBC	CrN	CBC	CrN	CBC
Al сплав	TiCN-MP	TiAlN	TiCN-MP	TiAlN	TiCN-MP	TiN
Cu	CrN		CrN		CrN	
Cu сплав	TiCN-MP	TiAlN	TiCN-MP	TiAlN	TiCN-MP	TiN
Ti, Ni сплав	TiAlN	AlTiN	TiAlN	TiCN-MP	TiCN-MP	
Пластик	TiCN-MP	CrN	TiCN-MP	CrN	TiCN-MP	CrN

ТИПЫ ПОКРЫТИЙ

TiN

TiN

Наиболее часто применяемое покрытие. Универсальное использование. 3–4-кратное увеличение стойкости инструмента. Рекомендуется охлаждение.

TiAlN

TiAlN

Высокая стойкость при более высоких температурах. Хорошая стойкость к окислению и низкая теплопроводность. Универсальное применение с упором на высокоскоростную обработку без охлаждения. Возможна обработка твердых материалов.

AlTiN

AlTiN

Обладает схожими с TiAlN свойствами. При этом характеризуется более высокой твердостью и значительной термостойкостью. Для самых сложных условий применения. Наилучшие результаты показывает в сочетании с порошковыми быстрорежущими сталями.

TiCN

TiCN

Обладает высокой твердостью в сочетании с вязкостью. Отличается низким коэффициентом трения. Пригоден для обработки высокопрочных сталей. Термостойкость более низкая. Необходимо охлаждение.

OX

OX

OX = Var — пароксидирование. Цвет черный. В процессе обработки перегретым паром образуется мелкопористый слой который удерживает смазку. Применяется при обработке низкоуглеродистых сталей и нержавеющей сталей. Данное покрытие для сверл применяется исключительно в качестве антикоррозийного.

ТАБЛИЦА ПЕРЕВОДА ВЕЛИЧИН ТВЕРДОСТИ

Предел прочности [МПа]	Твердость			
	BRINELL	VICKERS	ROCKWELL	ROCKWELL
R _m	HB/HRC	HV	HRB	HRC
285	86	90	1190	-
320	95	100	56,2	-
350	105	110	62,3	-
385	114	120	66,7	-
415	124	130	71,2	-
450	133	140	75,0	-
480	143	150	78,7	-
510	152	160	81,7	-
545	162	170	85,8	-
575	171	180	87,1	-
610	181	190	89,5	-
640	190	200	91,5	-
675	199	210	93,5	-
705	209	220	95	-
740	219	230	96,7	-
770	228	240	98,1	-
800	238	250	99,5	-
820	242	255	-	23,1
850	252	265	-	24,8
880	261	275	-	26,4
900	266	280	-	27,1
930	276	290	-	28,5
950	280	295	-	29,2
995	295	310	-	31,0
1030	304	320	-	32,2
1060	314	330	-	33,3
1095	323	340	-	34,4
1125	333	350	-	35,5
1155	342	360	-	36,6

Предел прочности [МПа]	Твердость			
	BRINELL	VICKERS	ROCKWELL	ROCKWELL
R _m	HB/HRC	HV	HRB	HRC
1190	352	370	-	37,7
1220	361	380	-	38,8
1255	371	390	-	39,8
1290	380	400	-	40,8
1320	390	410	-	41,8
1350	399	420	-	42,7
1385	409	430	-	43,6
1420	418	440	-	44,5
1455	428	450	-	45,3
1485	437	460	-	46,1
1520	447	470	-	46,9
1555	456	480	-	47,7
1595	466	490	-	48,4
1630	475	500	-	49,1
1665	485	510	-	49,8
1700	494	520	-	50,5
1740	504	530	-	51,1
1775	513	540	-	51,7
1810	523	550	-	52,3
1845	532	560	-	53,0
1880	542	570	-	53,6
1920	551	580	-	54,1
1955	561	590	-	54,7
1995	570	600	-	55,2
2030	580	610	-	55,7
2070	589	620	-	56,3
2105	599	630	-	56,8
2145	608	640	-	57,3
2180	618	650	-	57,8

ТАБЛИЦА СООТВЕТСТВИЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Международные эквиваленты																
ISO 513	RUS	CZ	GB	EN	ISO	AFNOR	UNI	JIS	DIN	W-nr	PN	ONORM	S	GB	USA	E
030C17N14W2	17.349	03C17N14W2	03C17N14W2	X30CrNiMo17-12-2	Type 19	Z30C18-12-02	X30CrNiMo17-12	SUS 316	X2CrNiMo17-13-2	1.4404	00H17N14W2	X30CrNiMo17-13-2kW	2348	316S11	316 L	X30CrNiMo17-13-2
030C17N14W2	17.350	03C17N14W2	03C17N14W2	X2CrNiMo18-14-3	Type 19R	Z30C18-12-03	X2CrNiMo17-13	SUS 316L	X2CrNiMo18-14-3	1.4435	00H17N14W2	X2CrNiMo18-14-3kW	2353	316S14	TP316L	X2CrNiMo18-14-3
030C17N14W2	17.351	03C17N14W2	03C17N14W2	X2CrNiMo17-13-3	Type 7	Z30C18-12-03	X2CrNiMo17-13	SUS 316L	X2CrNiMo17-13-3							
080C17N12W2T	17.356	1C18N12W3T1		X8CrNiMo17-13-3	Type 20a	Z80C18-12-03	X8CrNiMo17-13	SUS 316Ti	X10CrNiMo18-12	1.4456	H7N12W2T	X8CrNiMo17-13-3kW	2419	316S31	TYPE 635	X8CrNiMo17-13-3
120C17G3A14	17.456						X4CrNiCu18		X4CrNiCu18	1.3817						
550C20G6BA14	17.450									1.3965						
550C20G6BA14	17.465	50C21M6BA14	X.53CrMnNi21-9	X.53CrMnNi21-9	Type 9	Z.53CrMn21-09	X.53CrMnNi21-9	SUS 35	X.53CrMnNi21-9	1.4871	50H21M6BA14			349SSA	EV 12	F.3217
36N	17.536								Ni 36	1.3912	FANG3P			NiLO 36	NiLO 36	
110G13L	17.618.4					Z120M12	X120M12	SUS1	X120M12	1.3401			2163	410C21		
100C12WPL	42290.4		Z610C13			Z6S12-1M	G X120C13	SUS1	G X120C13	1.4008				410C21		
150C13L	42290.5		Z610C13M			Z120C13M	G X120C13M	SUS1	G X120C13M					410C21		F.6411
200H13 1	42290.6		Z.62C13			Z20C13M	G X20C13	SUS2	G X20C13	1.4027	LH13			420C24		F.6367
42291.1	42291.1		Z610C17			Z60C17-2	G X35C17		G X22CrNi17		LH14			AUC 2		G.0350
42291.2	42291.2						G X40CrSi17		G X40CrSi17							
42291.3	42291.3		Z40C28 M			Z40C28 M	G X40CrSi23	SUS2	G X40CrSi23		LH 26			452C11		G-HC
42291.4	42291.4		Z.60C28			Z40C28 M	G X35Cr28	SUS2	G X35Cr28	1.4922	LH 26			452C11		G-HC
200C12W1MFL	42291.5						G X22CrNiW12-1		G X22CrNiW12-1							
200C12W1MFL	42291.7		Z.6Mn13-1-4			Z6Mn12-1M	G X6CrNi12		G X6CrNi12							
110G13L	42292.0		Z.6Mn13-1-4			Z120M12M	XG 120M12	SCH 1M1H 2M 3	G X120M13	1.3602	C120C13			BW 10	B-1ax 4	AMX-X120M12
100C18W3L	42293.1		ZG 1Cr18W9			Z.25Cr18-10M	G X35CrNi 20 10	SUS 12	G X10CrNi 18 8	1.4312	L120C13H			302C35	CF-20	
100C18W3L	42293.2		Z.25Cr18-10M			Z.25Cr18-10M	G X35CrNi 20 10	SUS 12	G X25CrNi 18 9	1.4625	LH18W9			302C35	CF-20	
100C18W3L	42293.3		Z.25Cr18-10M			Z.25Cr18-10M	G X35CrNi 20 10	SUS 12	G X35CrNi 18 9	1.4625	LH18W9T			347C17	CF-9C	AMX-X35CrNi2010
100C18W3L	42293.4		Z.25Cr18-10M			Z.25Cr18-10M	G X35CrNi 20 10	SUS 12	G X40CrNiSi 22 9	1.4826	LH20C13H			306C30	HF	
400C4N12SL	42293.4					Z40CN 25-12M	G X35CrNi 25 12	SCH 13A	G X40CrNiSi 25 12	1.4837	LH20C13H			306C35	HH	
400C4N12SL	42293.5					Z.50NiMo 18-12M	G X2CrNiMo20 11	SUS 22	G X2CrNiMo20 11							
400C4N12SL	42293.6					Z.60Ni 18-12M	G X6CrNiMo 20 11	SUS 14	G X10CrNiMo 18 9	1.4410	LH18W10M2T			318C17	CF-3 MN	
120C21M6S25TL	42294.1					Z40CN 25-20M	G X43CrNi 28 09	SCH 17	G X35CrNi 28 09		LH18W10M2			315C16	CF-8M	
100C18W12W3T	42294.2					Z40CN 25-20M	G X40CrNi 26 20	SCH 22	G X40CrNiSi 25 20	1.4648	LH25N15S2			308C40	HE	
200C21M6S2L	42295.2						G X50NiCr 39 19	SCH 20	G X40CrNiSi 25 20		LH21M5			310C40	HK	F.9432
100C21M6S2L	42295.5					Z.6NiCr 25-20-04M	G X5NiCrMo 28 21	SUS 15	G X40CrNiSi 25 20					331C40	HU	
42295.6	42295.6						G X5NiCrMo 28 21	SUS 15	G X40CrNiSi 25 20					2554	CH-7M	

ТАБЛИЦА СООТВЕТСТВИЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Международные эквиваленты																	
ISO 513	RUS	CZ	GB	EN	ISO	AFNOR	UNI	JIS	DIN	D	W-nr	PL	ONORM	S	GB	USA	E
LD40S	42301			CUZn37Al-C	CUZn37Al-C	CUZn40Y40	G-CuZn38Pb2	YB5C3	G-CuZn37Al1	G-CuZn37Al1						CB5900	CUZn40Pb
AD000	42302			CUZn35Al5FeMn	CUZn35Al5FeMn	CUZn30Al5FeMn	G-CuZn35Al1FeMn1	HB01	G-CuZn34Al2							CB6400	CUZn35Al5FeMn
AD00	424003			AW-A199.3 (Al)	A199.3 (Al)	1080A	P-A199.3	1080A	A199.3	A199.3							Al-99.3 (Al)
AD0E	424004			AW-FA199.5	E-A199.5	1070A	P-A199.7	1070	A199.7	A199.7							Al-99.7
AD0	424005			AW-A199.5	E-A199.5	1060A	P-A199.5	1060	A199.5	A199.5							Al-99.5E
D1	424201			AW-A1Cu1MgSi	A1Cu1MgSi	2017A	P-A1Cu1Mg1Si	2017	A1Cu1Mg1	A1Cu1Mg1							Al-1Cu1Mg
D16	424201			Al-P1024	A1Cu4Mg1		P-AlCu4.5Mg1Mn	2024	A1Cu4Mg2	A1Cu4Mg2							Al-4Cu1Mg
AN6	424205					2618A		2618	A1Cu2Si1Mn1	A1Cu2Si1Mn1							Al-2Cu1Mg1
AK-1	424218			AW-A1Cu2Mg1.5Mn		7075	P-A1Zn6.8MgCuZr	7075	A1Zn6Cu1.5	A1Zn6Cu1.5							Al-6Cu1MgCu
YB5	424222			AW-A1PT1075	A1Zn6MgCu		P-A1Zn6.8MgCuZr	4032	A1Zn6Mg2Cu	A1Zn6Mg2Cu							Al-12Cu1Mn
D16P	424237			AW-A5H12.2MgCuMn		2024-F	P-A1Cu4.5Mg1Mn1Fe0.02										Al-6Cu0.02Cu
D16P	424253			AW-A1Cu1Pb1Mg	A1Cu1Pb1Mg	2030	P-A1Cu4.5Mg1Mn1Fe0.02		A1Cu1Mg1Pb1	A1Cu1Mg1Pb1							
AL1	424315			AC-A1B12Mg2	A1Cu1Pb1Mg	A-JA101	G-A1Cu1Mn1Mg	AC3A	G-A1Cu1Mn1Mg	G-A1Cu1Mn1Mg							Al-4Cu1Mg
AK12	424330			AC-A1S12 (Al)	A1-S12	A-S12U	G-A1S13Cu1Mn	AC3A	G-A1S11	G-A1S11							Al-12Si1Cu
AK9	424331			AC-A1S10Mg (Al)	A1-S10Mg	A-S10E	G-A1S9Mg	AD03	G-A1S10Mg	G-A1S10Mg							Al-10Si0.6
AK7	424332			AC-A1S7Mg (Al)	A1-S7Mg (Al)	A-STG	G-A1S7Mg	AC03	G-A1S7Mg	G-A1S7Mg							Al-7SiMg
AK12M2AlMn	424336			AC-A1B12Cu1Mn1Mg		A-S11UN6		AC0A	A1S11Mn1Cu1Mn1	A1S11Mn1Cu1Mn1							Al-12Si1Mn1
AK5M4	424357				A1-SiCu3	A-S9035	G-A1S3Cu	AC2A	G-A1S2Cu4	A1S3Cu4							Al-5Si4Cu
Al-5	424361					A-085											Al-70Si5
AD05	424366					A-S16UN6		AC0A									
AD05	DNZ 024400			AL-PE102	A1S11Mg1Mn	9002	P-A1S11Mg1Mn	AC0A	A1M1S11	A1S11Mn1							Al-15Si1Mn1
AD05	UN 424405			AW-99.99AlCu0.5					A1M1Cu0.5	A1M1Cu0.5							
AlMg2	424412			AW-A1Mg2	A1Mg2	9002	P-A1Mg2.5	9002	A1Mg2.5	A1Mg2.5							Al-2.5Mg
AlMg3	424413			AW-A1Mg3	A1Mg3	5154 A	P-A1Mg3.5	5154	A1Mg3	A1Mg3							Al-3Mg
AlMg4.5	424415			AW-A1Mg4	A1Mg4.5Mn0.7	5183	P-A1Mg4.4	3002	A1Mg4.5Mn	A1Mg4.5Mn							Al-4.5Mg
AlMg5	DNZ 024432			AW-A1Mg1	A1Mg1	3103	P-A1Mg1.2Cu	3003	A1Mg1	A1Mg1							Al-1Mg
AlMg5K	424515			AC-A1Mg5Si	A1Mg5Si	A-66	G-A1Mg5Si		G-A1Mg5Si	A1Mg5Si							Al-5MgSi
AlMg10	424518			AC-A1Mg9	A1Mg10	A-010S74		AD05	G-01-AMg9								Al-10Mg

ТАБЛИЦА СООТВЕТСТВИЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

ISO 513	Международные эквиваленты													S			
	RUS	CZ	PRC	EU	ISO	F	I	J	D	D	W-IT	PL	A	S	GB	USA	E
	ГОСТ	ČSN	GB	EN	ISO	AFNOR	UNI	JIS	DIN	DIN	W-IT	PN	ONORM	SS	BS	AMS/SAE	
	M001 4300					NK10			NK1030F8		2.4350						
	M001 K 500					NL 30 AT			NK1030M		2.438				MA 18	4676	
	Удлинк 500					NK1180AT			IMC1180C118M0T1		2.4683					AMS 5751	
	Удлинк 710					NK K181DA											
	Удлинк 700					NK K20AT			NK1015CFM02T1		2.4636						
	Удлинк 718					NK119FAN			NK119F110ND1M0		LM2.4686					5883	
	Удлинк 720					NK118K15TDA											
	Квадрат					NK20K14			NK213Fe19Ni6Mo		LM2.4688					AMS 5544	
	Haynes 25					KC20WN					LM2.4664					AMS 5759	
	Haynes 188					KC22WN										AMS 5772	
	Air Preheat 213					KC20WN										6637C	
	Jetway 2109					KC22WN										AMS 5772	
	T11 Pu								CaC22W13Ni						TP 1	R 5250	
	T10 3 V 2.5								CaC22W13Ni		3.723						
	T10V45LI								T10 3 V 2.5		3.720					AMS R56401	
	T10V50C.5								T10V45LI						T10 417	AMS R54520	
	T10V50C2					T-9SE			T10V50C.5		3.7115						
	T10V50Z4-0V029								T10V50C2		3.712						
	T10V4					T-46V			T10V50Z4-0V029		3.715				TA10-13/TA28	R 34620	
	T10V65S2								T10V4		3.7165					AMS R56400	
	T10V65S1-280.5								T10V65S2		3.718						
	T10V65S1-280.5					T-46DE			T10V65S1-280.5		3.718				TA 45-51TA 57		



ТАБЛИЦА СООТВЕТСТВИЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Международные эквиваленты											H					
ISO 513	RUS	CZ	GB	EU	ISO	F	I	J	D	D	PL	A	S	GB	USA	E
ГОСТ	ČSN	BS	EN	ISO	AFNOR	UNI	JIS	DIN	W-Nr	PN	ONORM	SS	BS	AISI/SAE		
08	12 010.4	10	2010	C10	XG10	C10	S30CK	C10	1.1121	10	RC12	1365	045A10	E7-1010, 1011W1010		C10K
15	12 020.4	15	C15E	C15E4	C15R8	C15	S16C	C15	1.1141			1370-40	090M15	G-1016		C15K
20	12 030.4	20	C22	C25	XG18	C21	S22C	C22	1.1402	20	RC15	1450	040A15	G-1015		
35	12 071.4		1 0557		C68	C67	S70C-GSP	Ck67					070M20	1020		
45	14 100.4	45	10006	Type 1-0	10008	10006	SUJ 2	10006				2258	091A57	G-1070		F1311
50H15	14 109.4	50H15	10006	Type 1-0	10006	10006	SUJ 2	10006	1.3505	LH15		2250	53A499	52100		100006
50H20	14 120.4	50H20	15C2	15C24	15C2	15C2	SZ 415	15C2	1.7015	LH15			535A99	5015		
50H35G	14 209.4	50H35G	C68SM	TYPE 3	100096	100096	SUJ3	100096	1.5820	LH55G		2127	535A99	G-12		100096H
60H10	14 220.4	60H10	15CMn	TYPE 5	10M05	10M05	SMA-C 20 H	20M05	1.7131	15H6			527M17	№0.515		10M05
60H20	14 221.4	60H20	20CMn	Type 7	20M05	20M05		20M05	1.7147	16HGT			527M17	5120		16M05
60H30	14 223.4	60H30														F150.D
60H40	14 231.4	60H40	80SG0A		54SG26	40S7	SUP7	54SG26	1.7102	80S2		2080	250A61	9080		
60H50A	15 340.4	60H50A	30CMn		40SDU 6 12	41C2M07	34CM 6A5	41C2M07	1.9509	30HML			900M9	C. A.		41C2M07
60H60	16 220.4	60H60	15M06		16K26	16CAN	15C-N16	15C-N16	1.6713	15HN		2512	815M17	G14320		16M06A
60H70A	16 231.4	60H70A			21M06	25CM4	19C-N18	19C-N18					822M17	3120		
60H80A	16 420.4	60H80A			13M014		SNCB15	14M014	1.5752	30HGS1A			653H13	E3810X		
60H90A	16 420.4	60H90A														
60H100A	16 532.4	60H100A														
60H120A	16 720.4	60H120A														
60H130	17 023.4	60H130	30C13	X30C13	Z30C13	X30C13	SUS304J2	X30C13	1.4028	3H13		2304-03	42GS45	Type 420		2304-03
60H140	17 024.4	60H140	40C13	X40C13	Z40C13	X40C13		X30C13	1.4031	4H13			X30C13	Type 420		X30C13
60H150	17 029.4	60H150							1.4034	H18				440.C		
60H160	17 042.4	60H160														
60H170	18 093.4	60H170														
60H180	18 103.4	60H180														
60H190	18 125.0	60H190														
60H200	18 132.4	60H200	T7	C70 U	C70 E20	C70 KU	SK 6	C70 W2		N7			K 970	W 1-7		F5109
60H210	18 133.4	60H210	T7	C70 U	C70 E20	C70 KU	SK 6	C70 W2		N7			K 970	W 1-7		C70U
60H220	18 134.4	60H220	T8	C80 U	C80 E20	C80 KU	SK 5	C80 W2		N8			K 980	W 1-7		C80U
60H230	18 135.4	60H230	T8	C80 U	C80 E20	C80 KU	SK 5	C80 W2		N8			K 980	W 1-7		C80U
60H240	18 191.4	60H240	T10A	C105 U	C105 E20	C105 KU	SK 3	C105 W2		N10E		1880	BW1A	W5		C102U
60H250	18 192.4	60H250	T10	C105 U	C105 E20	C105 KU	SK 3	C105 W2		N10			BW1B	W110		F5117
60H260	18 193.4	60H260	T11	C120 U	C120 E20	C120 KU	SK 2	C120 W2		N12			BW1C	W112		F-5123
60H270	18 251.4	60H270	T11	C120 U	C120 E20	C120 KU	SK 2	C120 W2		N12			BW1C	W112		C120 U
60H280	18 312.4	60H280	90Mn	90Mn	90Mn	90Mn	SK 2	90Mn	1.2842	N1W			B02	02		90Mn
60H290	18 313.4	60H290	90Mn	90Mn	90Mn	90Mn	SK 2	90Mn	1.2842	N1W			B02	02		90Mn
60H300	18 340.4	60H300	60SMn7	60SMn7	60SMn7	60SMn7	SK 2	60SMn7	1.2842	N1W			B02	02		90Mn
60H310	18 356.4	60H310	100V2	TOX 105	C 105 E20 U1	102 V2 KU	SNS 43	100 V1	1.2853	NV			BW2	W 210		100V2
60H320	18 418.4	60H320					SK 7	SK 7		N5			K945			80C-V2
60H330	18 419.4	60H330					SK 7	SK 7		N5			K960			80C-V2
60H340	18 420.4	60H340	C106		Y2146 C	107C-V3KU	SMS 8	14002	1.2008	NC 5			K 205			14002
60H350	18 421.4	60H350					SMS 8	115C-V3	1.2210	NC 5			K 205			14002
60H360	18 422.4	60H360					SMS 8	145C-V6	1.2066	NC 6			K 505			120C-V2
60H370	18 423.4	60H370					SMS 8	90C-V3	1.2066	NC 6			K 505			120C-V2
60H380	18 426.4	60H380	90V2				SMS 11	85C-V7		K 201						
60H390	18 434.4	60H390					SMS 11	85C-V7		K 201						
60H400	18 435.4	60H400					SMS 11	85C-V7		K 201						
60H410	18 436.4	60H410					SMS 11	85C-V7		K 201						
60H420	18 437.4	60H420					SMS 11	85C-V7		K 201						
60H430	18 452.4	60H430					SMS 11	85C-V7		K 201						
60H440	18 457.4	60H440					SMS 11	85C-V7		K 201						
60H450	18 467.4	60H450					SMS 11	85C-V7		K 201						
60H460	18 501.4	60H460					SMS 11	85C-V7		K 201						
60H470	18 512.4	60H470					SMS 11	85C-V7		K 201						

