

**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 стали.
	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 ПОДЪЕМА 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.

### 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**

### 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

РОССИЯ

НОВИНКИ

**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 нанокомпозитным 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
<b>Co<sup>9</sup>U</b>	AlCrN/Si <sub>3</sub> N <sub>4</sub>	сине-серый	4078	более 1100	1–7	Инновационное нанокompозитное покрытие, образованное нанокристаллическими гранулами AlCrN, внедренными в аморфную матрицу Si <sub>3</sub> N <sub>4</sub> . 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.
<b>Co<sup>9</sup>N</b>	AlTiN/Si <sub>3</sub> N <sub>4</sub>	фиолетово-синий	4180	более 1200	1–4	Инновационное нанокompозитное покрытие, образованное нанокристаллическими гранулами AlTiN, внедренными в аморфную матрицу Si <sub>3</sub> N <sub>4</sub> . 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 Co<sup>9</sup>N 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 <sup>9</sup> 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 Co<sup>9</sup>U 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 <sup>9</sup> 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 Co<sup>9</sup>N 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 <sup>9</sup> 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 Co<sup>9</sup>U 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 <sup>9</sup> 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 Co<sup>9</sup>U 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 <sup>9</sup> 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 Co<sup>9</sup>N 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 <sup>9</sup> N
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	правостороннее
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ	128°
ЗАТОЧКА ПО DIN 1412	C
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ	25–30°
ДИАПАЗОН РАЗМЕРОВ	3,0–20,0

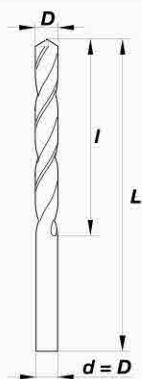


Мощное шлифованное с повышенной жесткостью сверло из высококачественной легированной быстрорежущей стали P2M10K8, обладающей высокой теплостойкостью. Инновационное нанокompозитное покрытие Co<sup>9</sup>U позволяет обрабатывать широкий спектр материалов, в том числе труднообрабатываемые материалы: нержавеющая сталь и титановые сплавы.

### HARD.KPC155.

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

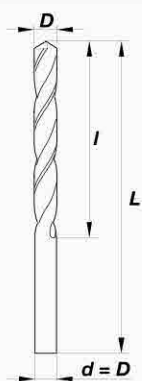
## СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ, СРЕДНЯЯ СЕРИЯ. ГОСТ 10902/20695/DIN 338



				ГОСТ 10902/DIN 338		≈ГОСТ 20695		≈ГОСТ 20695		
СТАНДАРТ				N	N	N	N	Ti	H	H
ТИП СВЕРЛА				P6M5	P6M5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P2M10K8	P2M10K8
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ				G	G	G	G	G	G	G
ИСПОЛНЕНИЕ				Co <sup>®</sup> H	Co <sup>®</sup> U	Co <sup>®</sup> H	Co <sup>®</sup> U	Co <sup>®</sup> U	Co <sup>®</sup> H	Co <sup>®</sup> U
ПОКРЫТИЕ				↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ				h8	h8	h8	h8	h8	h8	h8
ПОЛЕ ДОПУСКА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ										
D h8 мм	I 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

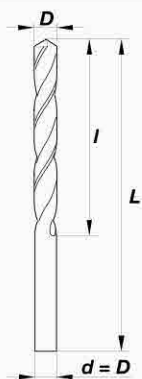


СТАНДАРТ	ГОСТ 10902/DIN 338		≈ГОСТ 20695		≈ГОСТ 20695		
ТИП СВЕРЛА	N	N	N	N	Ti	H	H
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5	P6M5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P2M10K8	P2M10K8
ИСПОЛНЕНИЕ	G	G	G	G	G	G	G
ПОКРЫТИЕ	Co <sup>3</sup> H	Co <sup>3</sup> U	Co <sup>3</sup> H	Co <sup>3</sup> U	Co <sup>3</sup> U	Co <sup>3</sup> H	Co <sup>3</sup> U
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	⌚	⌚	⌚	⌚	⌚	⌚	⌚
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

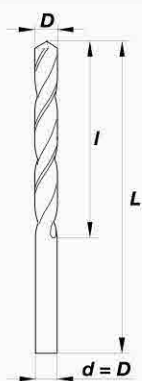
## СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ, СРЕДНЯЯ СЕРИЯ. ГОСТ 10902/20695/DIN 338



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 <sup>2</sup> H	Co <sup>2</sup> U	Co <sup>2</sup> H	Co <sup>2</sup> U	Co <sup>2</sup> U	Co <sup>2</sup> H	Co <sup>2</sup> U
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ				Ⓜ	Ⓜ	Ⓜ	Ⓜ	Ⓜ	Ⓜ	Ⓜ
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
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



				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 <sup>3</sup> H	Co <sup>3</sup> U	Co <sup>3</sup> H	Co <sup>3</sup> U	Co <sup>3</sup> U	Co <sup>3</sup> H	Co <sup>3</sup> U
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ				↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻
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 ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ 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 P6M5K5, обладающей высокой теплостойкостью. Подходит для труднообрабатываемых, легированных, инструментальных сталей прочностью до 1200 МПа. Благодаря инновационному покрытию Co<sup>9</sup>N 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 <sup>9</sup> N
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	правостороннее
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ	128°
ЗАТОЧКА ПО DIN 1412	C
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ	25–30°
ДИАПАЗОН РАЗМЕРОВ	0,9–20,0



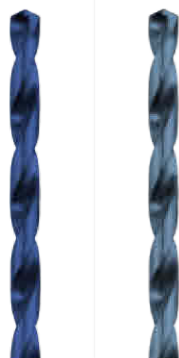
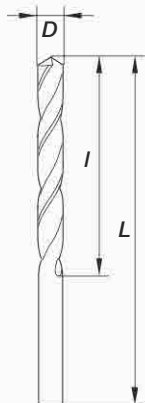
Длинное мощное шлифованное сверло из высококачественной быстрорежущей стали P6M5K5, обладающей высокой теплостойкостью. Благодаря инновационному износостойкому покрытию Co<sup>9</sup>U показывает великолепные результаты при обработке труднообрабатываемых материалов, нержавеющей сталей и кислотоупорных 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 <sup>9</sup> U
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	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> N
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5
ИСПОЛНЕНИЕ	<input type="checkbox"/> G	<input type="checkbox"/> G	<input type="checkbox"/> G	<input type="checkbox"/> G
ПОКРЫТИЕ	<input checked="" type="checkbox"/> Co-H	<input checked="" type="checkbox"/> Co-U	<input checked="" type="checkbox"/> Co-H	<input checked="" type="checkbox"/> Co-U
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	<input checked="" type="checkbox"/> R	<input checked="" type="checkbox"/> R	<input checked="" type="checkbox"/> R	<input checked="" type="checkbox"/> R
ПОЛЕ ДОПУСКА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ	<input type="checkbox"/> h8	<input type="checkbox"/> h8	<input type="checkbox"/> h8	<input type="checkbox"/> 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				N		N		N		N			
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ				P6M5K5		P6M5K5		P6M5K5		P6M5K5			
ИСПОЛНЕНИЕ				G		G		G		G			
ПОКРЫТИЕ				Co <sup>4</sup> H		Co <sup>4</sup> U		Co <sup>4</sup> H		Co <sup>4</sup> U			
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ				R↻		R↻		R↻		R↻			
ПОЛЕ ДОПУСКА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ				h8		h8		h8		h8			
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		○	○	12	134	205	.1200		○	○
7,6	109	165	.0760		○	○	12,1	134	205	.1210		○	○
7,7	109	165	.0770		○	○	12,2	134	205	.1220		○	○
7,8	109	165	.0780		○	○	12,3	134	205	.1230		○	○
7,9	109	165	.0790		○	○	12,4	134	205	.1240		○	○
8	109	165	.0800		○	○	12,5	134	205	.1250		○	○
8,1	109	165	.0810		○	○	12,6	134	205	.1260		○	○
8,2	109	165	.0820		○	○	12,7	134	205	.1270		○	○
8,3	109	165	.0830		○	○	12,8	134	205	.1280		○	○
8,4	109	165	.0840		○	○	12,9	134	205	.1290		○	○
8,5	109	165	.0850		○	○	13	134	205	.1300		○	○
8,6	115	175	.0860		○	○	13,1	134	205	.1310		○	○
8,7	115	175	.0870		○	○	13,2	134	205	.1320		○	○
8,8	115	175	.0880		○	○	13,3	140	214	.1330		○	○
8,9	115	175	.0890		○	○	13,4	140	214	.1340		○	○
9	115	175	.0900		○	○	13,5	140	214	.1350		○	○
9,1	115	175	.0910		○	○	13,6	140	214	.1360		○	○
9,2	115	175	.0920		○	○	13,7	140	214	.1370		○	○
9,3	115	175	.0930		○	○	13,8	140	214	.1380		○	○
9,4	115	175	.0940		○	○	13,9	140	214	.1390		○	○
9,5	115	175	.0950		○	○	14	140	214	.1400		○	○
9,6	121	184	.0960		○	○							
9,7	121	184	.0970		○	○							
9,8	121	184	.0980		○	○							
9,9	121	184	.0990		○	○							
10	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	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

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

1400.KTM259.0050

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

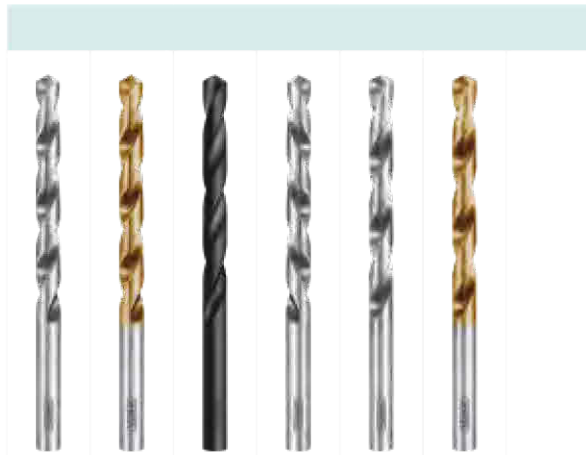
# ИНКРОМ®

ИНСТРУМЕНТ  
ПРЕМИУМ КЛАССА



**ОСНОВНАЯ ЧАСТЬ**

**СВЕРЛА  
СПИРАЛЬНЫЕ  
С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ  
ХВОСТОВИКОМ**



КОД	850.KPC001.	850.KPC002.	850.KPC003.	850.KPC014.	1250.KPC004.	1250.KPC005.
СТАНДАРТ	ГОСТ 10902 / DIN 338					
ТИП СВЕРЛА	N	N	N	N	N	N
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5K5	P6M5K5
ИСПОЛНЕНИЕ	G	G	R	G	G	G
КЛАСС ТОЧНОСТИ	A1	A1	B	A1	A1	A1
ПОКРЫТИЕ	○	TiN	OX	○	○	TiN
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	R	R	R	L	R	R
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ	118°	118°	118°	118°	128°	128°
ФОРМА ЗАТОЧКИ						
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ	25-30°	25-30°	25-30°	25-30°	25-30°	25-30°
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									
<b>P</b> 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 ВЫСОКЛЕГИРОВАННЫЕ ЗАКАЛЕННЫЕ	1.6	1200-1400	38-44 (HRC)	E					5C ○	6C ○
<b>M</b> 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 ●
<b>K</b> 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 ●
<b>N</b> 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									
<b>S</b> 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	19D
13C	9D	9D	9D	13D	9D	12D	13D	13D					9D	11D	13D
16C	11C	11C	11C	16C	11C	15C	16C	16C					11C	14C	16C
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	12B					7A	9A	10A
7A	5A	5A	4A	5A	4A	5A	5A	5A					5A	6A	7A

**СВЕРЛА  
СПИРАЛЬНЫЕ  
С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ  
ХВОСТОВИКОМ**



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

<b>КОД</b>					
<b>СТАНДАРТ</b>	ГОСТ 886 / DIN 340				
<b>ТИП СВЕРЛА</b>	N	N	N	N	N
<b>ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ</b>	P6M5	P6M5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5
<b>ИСПОЛНЕНИЕ</b>	G	G	G	G	G
<b>КЛАСС ТОЧНОСТИ</b>	A1	A1	A1	A1	A1
<b>ПОКРЫТИЕ</b>	○	TiN	○	TiN	TiAlN
<b>НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ</b>	R	R	R	R	R
<b>УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ</b>	S/118°	S/118°	S/128°	S/128°	S/128°
<b>ФОРМА ЗАТОЧКИ</b>					
<b>УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ</b>	25-30°	25-30°	25-30°	25-30°	25-30°
<b>ДИАПАЗОН РАЗМЕРОВ</b>	0,9-20,0	0,9-20,0	0,9-20,0	0,9-20,0	0,9-20,0
<b>СТРАНИЦА КАТАЛОГА</b>	26-28	26-28	26-28	26-28	26-28

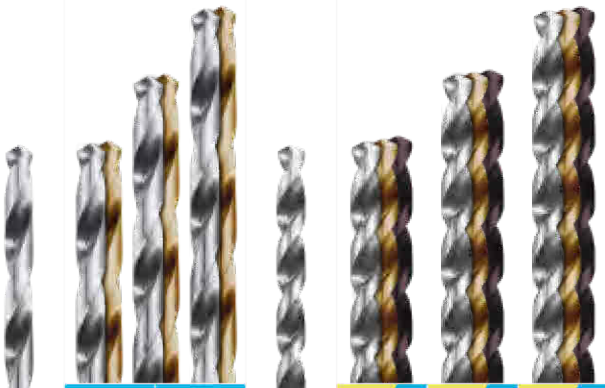
ISO	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ RM (МПА) / ТВЕРДОСТЬ НВ / ОХЛАЖДЕНИЕ								
<b>P</b>	<b>СТАЛИ</b>								
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ	1.1	ДО 500		E	25F ●	32F ●		
P	АВТОМАТНЫЕ, КОНСТРУКЦИОННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ	1.2	500-850	ДО 250	E	20E ●	26E ●	25E ●	32E ● 37E ●
P	ЛЕГИРОВАННЫЕ, УЛУЧШЕННЫЕ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ	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				
<b>M</b>	<b>НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ</b>								
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 ●
<b>K</b>	<b>ЧУГУНЫ</b>								
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 ●
<b>N</b>	<b>ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И НЕМЕТАЛЛЫ</b>								
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							
<b>S</b>	<b>ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ</b>								
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. 031./032./033.

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

850.KPC 850.KPC 1250.KPC 1250.KPC 1250.KPC  
073. 043. 044. 045. 046.

DIN 1869

DIN 1869

ГОСТ 10903 / DIN 345

N N

P6M5 P6M5

G G

TiN

R R

S/118° S/118°

25-30° 25-30°

2,0-13,0 2,0-13,0

30-39 30-39

GT 100 GT 100 GT 100

P6M5K5 P6M5K5 P6M5K5

G G G

TiN TiAlN

R R R

S/128° S/128° S/128°

39° 39° 39°

2,0-13,0 2,0-13,0 2,0-13,0

30-39 30-39 30-39

N N N N N

P6M5 P6M5 P6M5K5 P6M5K5 P6M5K5

R G/M G/M G/M G/M

B A A A A

OX OX

R R R R R

S/118° S/118° S/128° S/128° S/128°

25-30° 25-30° 25-30° 25-30° 25-30°

6,0-50,0 2,0-90,0 5,0-50,0 5,0-50,0 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 ○

КОД	850.KPC 047.	850.KPC 048.	GT100.KPC 049.	GT100.KPC 050.	GT100.KPC 051.
СТАНДАРТ	ГОСТ 12121 / DIN 341				
ТИП СВЕРЛА	N	N	GT 100	GT 100	GT 100
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5	P6M5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5
ИСПОЛНЕНИЕ	G/M	G/M	G/M	G/M	G/M
КЛАСС ТОЧНОСТИ	A	A	A	A	A
ПОКРЫТИЕ	○	TiN	○	TiN	TiAlN
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	R	R	R	R	R
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ	S/118°	S/118°	S/128°	S/128°	S/128°
ФОРМА ЗАТОЧКИ					
УГОЛ ПОДЪЕМА СПИРАЛИ	25-30°	25-30°	39°	39°	39°
ДИАПАЗОН РАЗМЕРОВ	8,0-50,0	8,0-50,0	8,0-20,0	8,0-20,0	8,0-20,0
СТРАНИЦА КАТАЛОГА	46-47	46-47	46-47	46-47	46-47



ISO	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ RM (МПА) / ТВЕРДОСТЬ НВ / ОХЛАЖДЕНИЕ								
<b>P</b>	<b>СТАЛИ</b>								
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				
<b>M</b>	<b>НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ</b>								
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 ●
<b>K</b>	<b>ЧУГУНЫ</b>								
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 ●
<b>N</b>	<b>ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И НЕМЕТАЛЛЫ</b>								
N	ТЕХНИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ АЛЮМИНИЙ	4.1	ДО 500	ДО 150	E				
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ SI ДО 10%	4.2	ДО 700	ДО 210	E				
N	СПЛАВЫ АЛЮМИНИЯ SI БОЛЕЕ 10%	4.3	ДО 900	ДО 260	E	40G ○	52G ○	45F ○	58F ○ 67F ○
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							
<b>S</b>	<b>ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ</b>								
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	GT 100	GT 100	GT 100	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 ●
			7B ●	10B ●										
		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 ○	20C ○	20C ○	20C ○	20C ○
16C ●	20C ●	18C ●	23C ●	27C ●	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. Возможное 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.

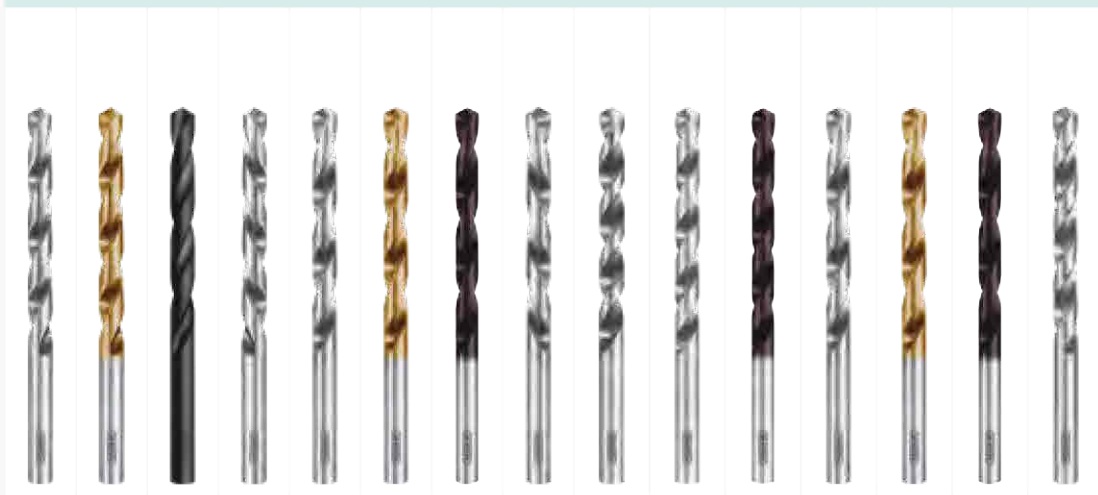
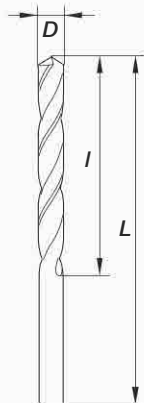
## HARD.KPC011.

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

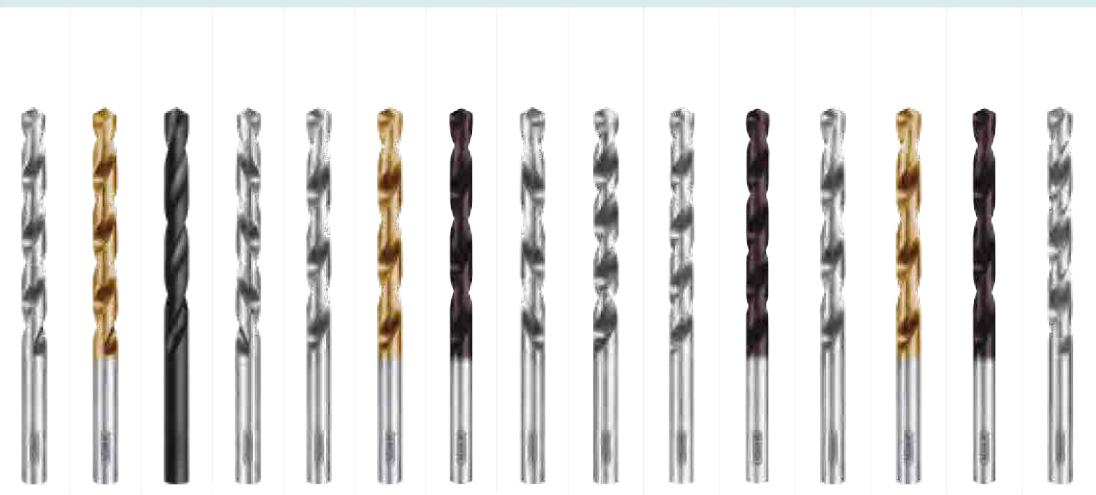
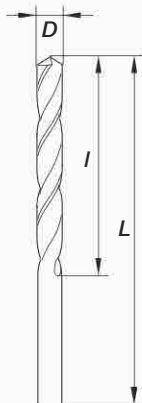
СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ, СРЕДНЯЯ СЕРИЯ ГОСТ 10902 / ГОСТ 20695 / ГОСТ 19543 / DIN 338



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	TiAlN	○	○	○	TiAlN	○	TiN	TiAlN	○	
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	l 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 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													
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 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	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													
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	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	
<b>TINOX.KPC007.SET24</b>		P6M5K5		4. НАБОРЫ ИЗ 24 ШТ 1,0-10,5 ММ ШАГ 0,5 ММ (КАТАННЫЕ)
<b>ECO.KPC166.SET51</b>		HSS-R		5. НАБОРЫ ИЗ 51 ШТ 1,0-6,0 ММ ШАГ 0,1 ММ (КАТАННЫЕ)
<b>ECO.KPC166.SET41</b>		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

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



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.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.		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	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> N	<input type="checkbox"/> N	<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	P6M5	P6M5	P6M5	P6M5	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	<input type="checkbox"/> G	<input type="checkbox"/> G	<input type="checkbox"/> G	<input type="checkbox"/> G	<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"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		<input checked="" type="radio"/> R	<input checked="" type="radio"/> L	<input checked="" type="radio"/> R	<input checked="" type="radio"/> L	<input checked="" type="radio"/> R	<input checked="" type="radio"/> L	<input checked="" type="radio"/> R	<input checked="" type="radio"/> L	<input checked="" type="radio"/> R	<input checked="" type="radio"/> L	<input checked="" type="radio"/> R	<input checked="" type="radio"/> L	<input checked="" type="radio"/> R	<input checked="" type="radio"/> L	<input checked="" type="radio"/> R	<input checked="" type="radio"/> 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.**

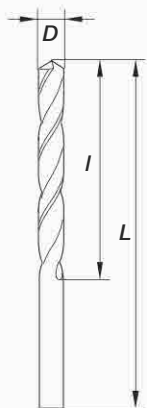
**GT100.KPC022.**

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	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	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 мм	I мм	L мм	код			код			D h8 мм	I мм	L мм	код							
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	○	OX	TIN	○	TIN	TiAlN	○	OX	TIN	○	TIN	TiAlN							
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻	R↻							
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.KPC023.

850.KPC024.

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

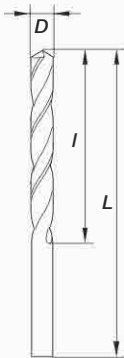
1250.KPC025.

1250.KPC026.

1250.KPC027.

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	GT 100
------------	---	---	---	---	---	--------

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5	P6M5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5
---------------------------	------	------	--------	--------	--------	--------

ИСПОЛНЕНИЕ	G	G	G	G	G	G
------------	---	---	---	---	---	---

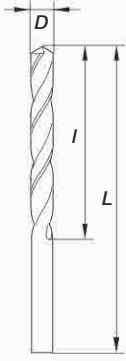
ПОКРЫТИЕ		TiN		TiN	TiAlN	
----------	--	-----	--	-----	-------	--

НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	R	R	R	R	R	R
----------------------	---	---	---	---	---	---

D h8 мм	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 GT100

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ P6M5 P6M5 P6M5K5 P6M5K5 P6M5K5 P6M5K5

ИСПОЛНЕНИЕ G G G G G G

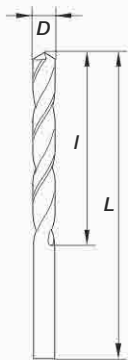
ПОКРЫТИЕ TiN TiN TiAlN

НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ

D h8 мм	I мм	L мм	КОД	850.KPC023	850.KPC024	1250.KPC025	1250.KPC026	1250.KPC027	GT100.KPC085
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.КРС023.	850.КРС024.	1250.КРС025.	1250.КРС026.	1250.КРС027.	GT100.КРС085.
-----	-------------	-------------	--------------	--------------	--------------	---------------

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	Ⓜ	Ⓜ	Ⓜ	Ⓜ	Ⓜ	Ⓜ

D h8 мм	I мм	L мм	код	850.КРС023.	850.КРС024.	1250.КРС025.	1250.КРС026.	1250.КРС027.	GT100.КРС085.
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

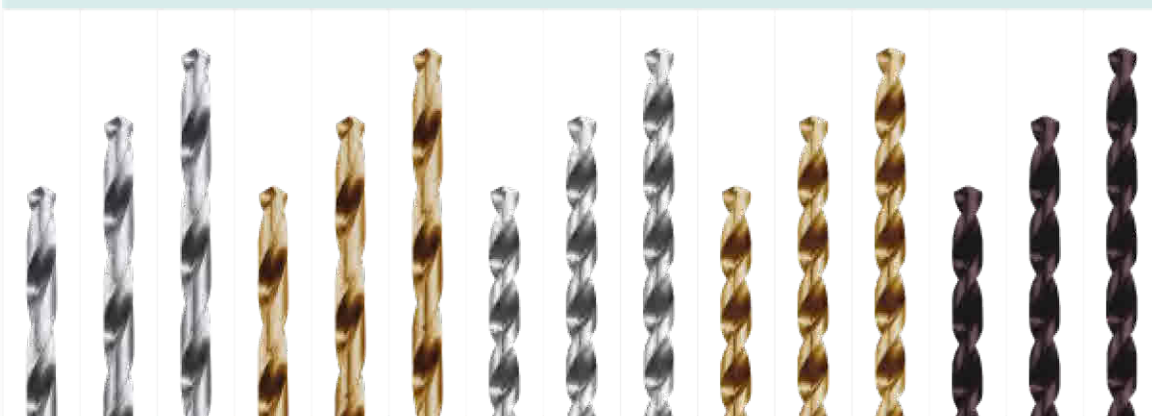
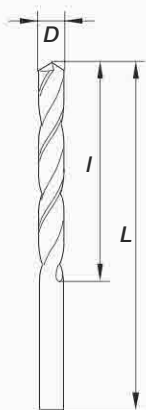
GT100.KPC034./035./036.

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	I 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				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	G
ПОКРЫТИЕ				○	○	○	TIN	TIN	TIN	○	○	○	TIN	TIN	TIN	TAIN	TAIN	TAIN	TAIN	TAIN
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ				R↻	R↻	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
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													
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	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																
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
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													
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	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																
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	G
ПОКРЫТИЕ				○	○	○	TIN	TIN	TIN	○	○	○	TIN	TIN	TIN	TAIN	TAIN	TAIN	TAIN	TAIN
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ				R↻	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	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														
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

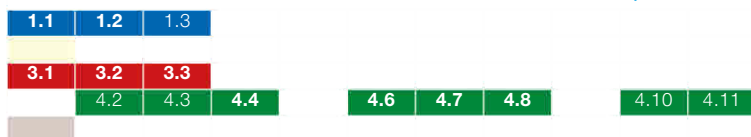


Мощное стандартное сверло из высококачественной быстрорежущей стали Р6М5. Изготовлено методом винтового проката и обработано в среде перегретого пара. Первый выбор для сверления сталей до 850 МПа и чугунов. Предназначено для не ответственных операций, ремонтных нужд и т.д.



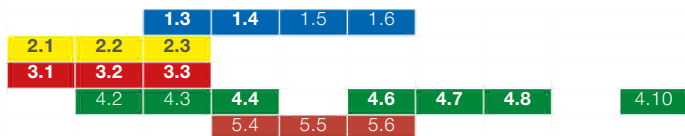
Мощное шлифованное либо фрезерованное стандартное сверло из высококачественной быстрорежущей стали Р6М5. Обработано в среде перегретого пара. Основное применение — сверление сталей до 850 МПа, чугунов, сталей и сплавов цветных металлов

ЛУЧШЕЕ СООТНОШЕНИЕ «ЦЕНА—КАЧЕСТВО»



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»



**850.KPC073.**

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

**850.KPC043.**

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

**1250.KPC044.**

**1250.KPC045.**

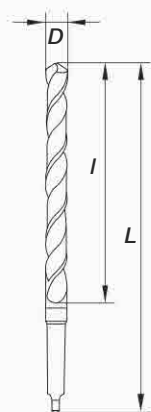
**1250.KPC046.**

**1250.KPC121.**

СТАНДАРТ	ГОСТ 10903/DIN 345
ТИП СВЕРЛА	N
МАТЕРИАЛ СВЕРЛА	P6M5K5
ИСПОЛНЕНИЕ	G / M
КЛАСС ТОЧНОСТИ	A
ПОКРЫТИЕ	без покрытия/TiN/TiAlN/Co <sup>9</sup> 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	ГОСТ 10903 / DIN 345							ГОСТ 10903 / DIN 345										
	ЕСО. КРС138.	850. КРС073.	850. КРС043.	1250. КРС044.	1250. КРС045.	1250. КРС046.	1250. КРС121.	ЕСО. КРС138.	850. КРС073.	850. КРС043.	1250. КРС044.	1250. КРС045.	1250. КРС046.	1250. КРС121.				
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 <sup>3</sup> U	OX	OX	OX	○	TIN	TAIN	Co <sup>3</sup> U				
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻				
D h8 мм	I мм	L мм	код					D h8 мм	I мм	L мм	код							
2	24	108	.0200	○		○	⊙	6,5	63	144	.0650	○	⊙	⊙	⊙	○	○	○
2,2	27	108	.0220	○		○	⊙	6,6	63	144	.0660	○		⊙	⊙			
2,5	30	111	.0250	○		○	⊙	6,7	63	144	.0670	○		⊙	⊙			
2,8	33	114	.0280	○		○	⊙	6,75	69	150	.0675	○		○	⊙			
3	33	114	.0300	○		○	⊙	6,8	69	150	.0680	○		⊙	⊙			
3,2	36	117	.0320	○		○	⊙	6,9	69	150	.0690	○		⊙	⊙			
3,5	39	120	.0350	○		○	⊙	7	69	150	.0700	○	⊙	⊙	⊙	○	○	○
3,8	43	124	.0380	○		○	⊙	7,1	69	150	.0710	○		⊙	⊙			
4	43	124	.0400	○		○	⊙	7,2	69	150	.0720	○		⊙	⊙			
4,2	43	124	.0420	○		○	⊙	7,25	69	150	.0725	○		○	⊙			
4,5	47	128	.0450	○		○	⊙	7,3	69	150	.0730	○		⊙	⊙			
4,8	52	133	.0480	○		○	⊙	7,4	69	150	.0740	○		⊙	⊙			
5	52	133	.0500	○	⊙	⊙	⊙	7,5	69	150	.0750	○	⊙	⊙	⊙	○	○	○
5,1	52	133	.0510	○		⊙	⊙	7,6	75	156	.0760	○		⊙	⊙			
5,2	52	133	.0520	○		⊙	⊙	7,7	75	156	.0770	○		⊙	⊙			
5,25	52	133	.0525	○		○	⊙	7,75	75	156	.0775	○		○	⊙			
5,3	52	133	.0530	○		⊙	⊙	7,8	75	156	.0780	○		⊙	⊙			
5,4	57	138	.0540	○		⊙	⊙	7,9	75	156	.0790	○		⊙	⊙			
5,5	57	138	.0550	○	⊙	⊙	⊙	8	75	156	.0800	○	⊙	⊙	⊙	○	○	○
5,6	57	138	.0560	○		⊙	⊙	8,1	75	156	.0810	○		⊙	⊙			
5,7	57	138	.0570	○		⊙	⊙	8,2	75	156	.0820	○		⊙	⊙			
5,75	57	138	.0575	○		○	⊙	8,25	75	156	.0825	○		○	⊙			
5,8	57	138	.0580	○		⊙	⊙	8,3	75	156	.0830	○		⊙	⊙			
5,9	57	138	.0590	○		⊙	⊙	8,4	75	156	.0840	○		⊙	⊙			
6	57	138	.0600	○	⊙	⊙	⊙	8,5	75	156	.0850	○	⊙	⊙	⊙	○	○	○
6,1	63	144	.0610	○		⊙	⊙	8,6	81	162	.0860	○		⊙	⊙			
6,2	63	144	.0620	○		⊙	⊙	8,7	81	162	.0870	○		⊙	⊙			
6,25	63	144	.0625	○		○	⊙	8,75	81	162	.0875	○		○	⊙			
6,3	63	144	.0630	○		⊙	⊙	8,8	81	162	.0880	○		⊙	⊙			
6,4	63	144	.0640	○		⊙	⊙	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	ГОСТ 10903 / DIN 345							ГОСТ 10903 / DIN 345							
	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.	
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	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
9,1	81	162	.0910	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
9,2	81	162	.0920	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
9,25	81	162	.0925	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
9,3	81	162	.0930	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
9,4	81	162	.0940	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
9,5	81	162	.0950	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
9,6	87	168	.0960	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
9,7	87	168	.0970	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
9,75	87	168	.0975	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
9,8	87	168	.0980	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
9,9	87	168	.0990	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
10	87	168	.1000	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
10,1	87	168	.1010	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
10,2	87	168	.1020	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
10,25	87	168	.1025	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
10,3	87	168	.1030	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
10,4	87	168	.1040	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
10,5	87	168	.1050	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
10,6	87	168	.1060	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
10,7	94	175	.1070	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
10,75	94	175	.1075	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
10,8	94	175	.1080	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
10,9	94	175	.1090	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
11	94	175	.1100	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
11,1	94	175	.1110	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
11,2	94	175	.1120	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
11,25	94	175	.1125	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
11,3	94	175	.1130	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
11,4	94	175	.1140	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
11,5	94	175	.1150	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
11,6	94	175	.1160	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
11,7	94	175	.1170	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
11,75	94	175	.1175	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
11,8	94	175	.1180	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
11,9	101	182	.1190	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
12	101	182	.1200	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
12,1	101	182	.1210	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
12,2	101	182	.1220	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
12,25	101	182	.1225	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
12,3	101	182	.1230	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
12,4	101	182	.1240	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
12,5	101	182	.1250	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
12,6	101	182	.1260	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
12,7	101	182	.1270	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○

- 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 КЛАССА

**ИНСТРУМЕНТ  
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

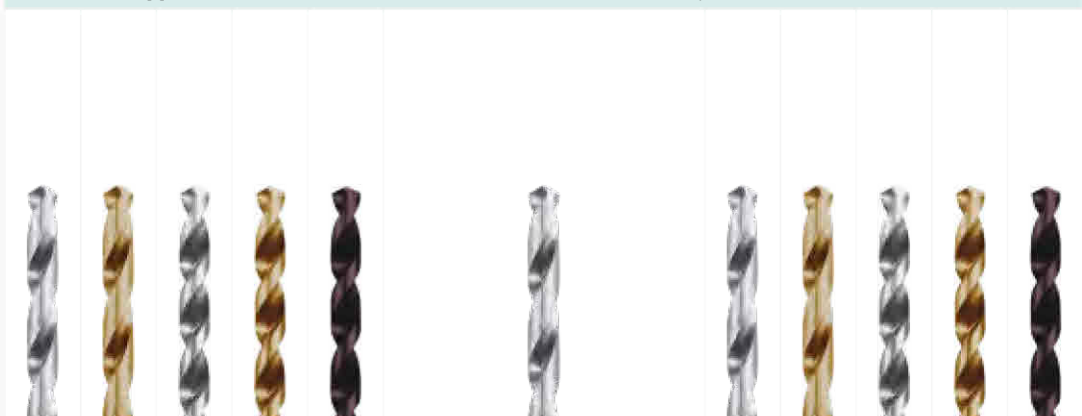
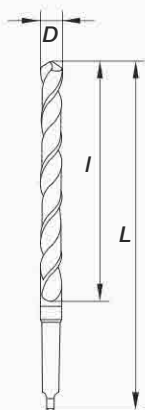
**GT100.KPC049.**

**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.KPC 047.	850.KPC 048.	GT100.KPC 049.	GT100.KPC 050.	GT100.KPC 051.	850.KPC 047.	850.KPC 048.	GT100.KPC 049.	GT100.KPC 050.	GT100.KPC 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	TiAlN	TiAlN
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ		⌚	⌚	⌚	⌚	⌚	⌚	⌚	⌚	⌚	⌚
<b>D h8 мм</b>	<b>I мм</b>	<b>L мм</b>	<b>код</b>								
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

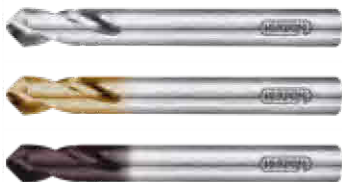
**СВЕРХДЛИННЫЕ СВЕРЛА С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ, DIN 1870**

КОД	СВЕРХДЛИННЫЕ СВЕРЛА С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ, DIN 1870									
	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										
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		
ИСПОЛНЕНИЕ	G/M	G/M	G/M	G/M	G	G	G	G	G	G		
ПОКРЫТИЕ												
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

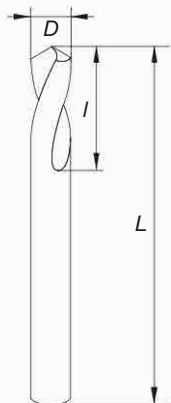
**UNI.KPC065.**

**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

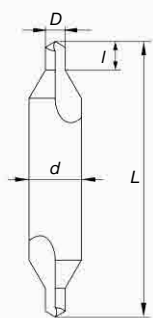


КОД	UNI.KPC062.	UNI.KPC063.	UNI.KPC064.	UNI.KPC102.	UNI.KPC100.	UNI.KPC065.	UNI.KPC066.	UNI.KPC067.	
СТАНДАРТ									
ТИП СВЕРЛА	H	H	H	H	H	H	H	H	
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	P6M5K5	
ИСПОЛНЕНИЕ	G	G	G	G	G	G	G	G	
ПОКРЫТИЕ		TiN	TiAlN		TBL		TiN	TiAlN	
УГОЛ ПРИ ВЕРШИНЕ	90°	90°	90°	90°	90°	120°	120°	120°	
НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	R	R	R	R	R	R	R	R	
<b>D h8 мм</b>	<b>I мм</b>	<b>L мм</b>	<b>код</b>						
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



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				
D h9 мм	l мм	L мм	dk12 мм	код													
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!**

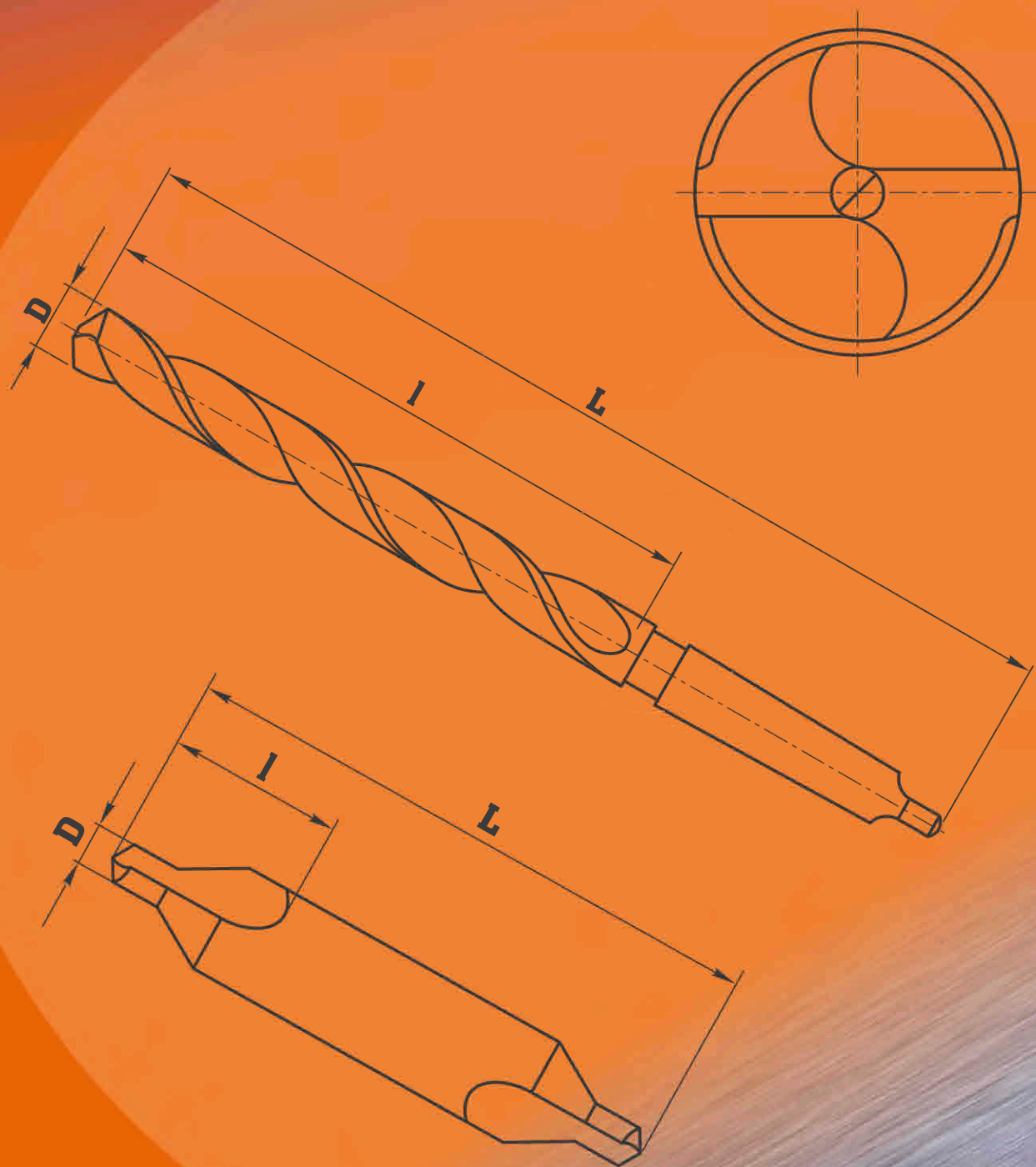
**В каталоге «Фрезы» Вы найдете широкий спектр фрезерного инструмента как для традиционных высококачественных быстрорежущих, так и из высокопроизводительных порошковых сталей.**

**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**

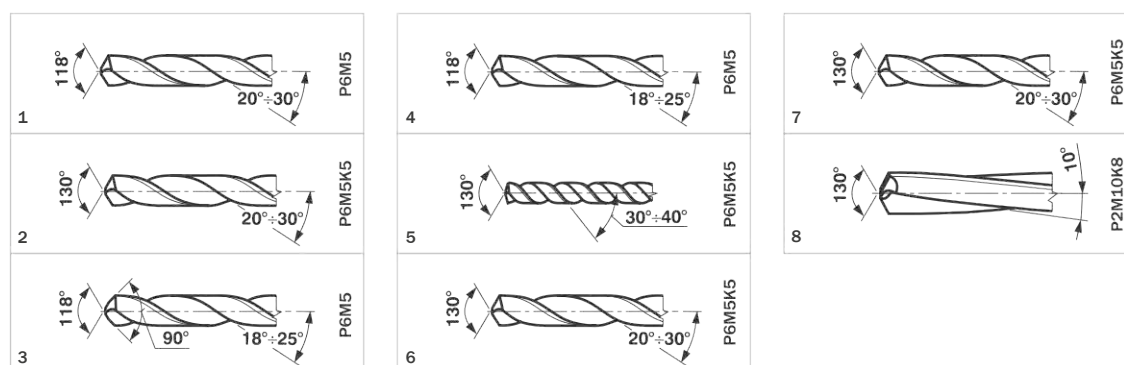
D мм	ГОСТ 10903		ГОСТ 12121		DIN 1870 Серия 1		DIN 1870 Серия 2	
	DIN 345	КМ	DIN 341	КМ	L / I mm	КМ	L / I mm	КМ
	L / I мм		L / I mm					
5,30	133/52	1	155/74	1				
6,00	138/57	1	161/80	1				
6,70	144/63	1	167/86	1				
7,50	150/69	1	174/83	1				
8,50	156/75	1	181/100	1	265/165	1	330/210	1
9,50	162/81	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						



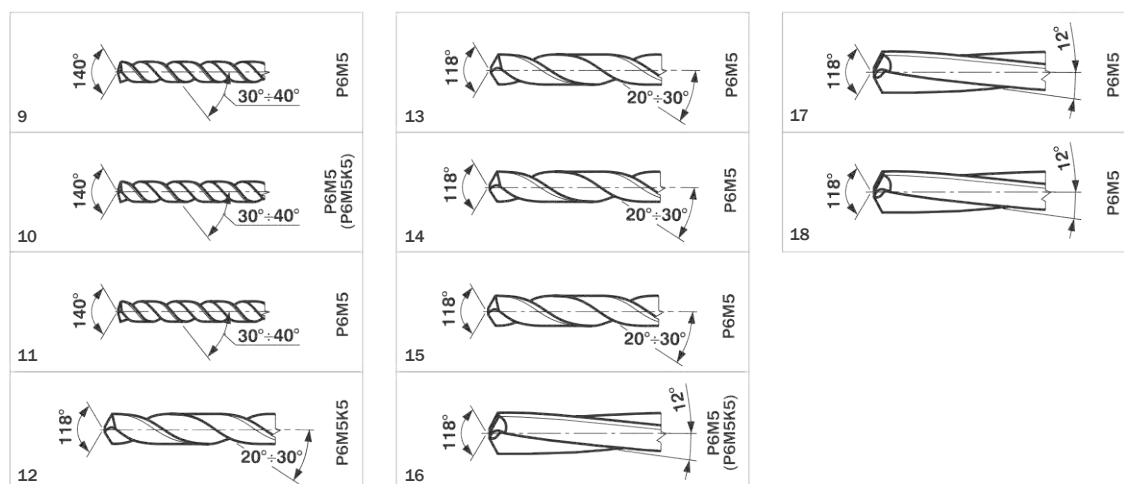
## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ГЕОМЕТРИИ СВЕРЛ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА

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

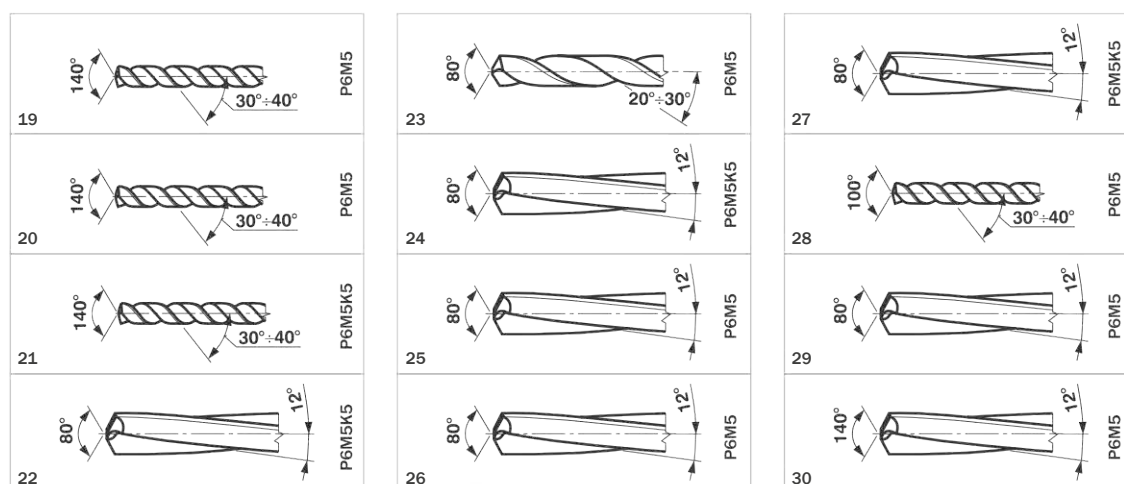
### Ферритные материалы



### 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.

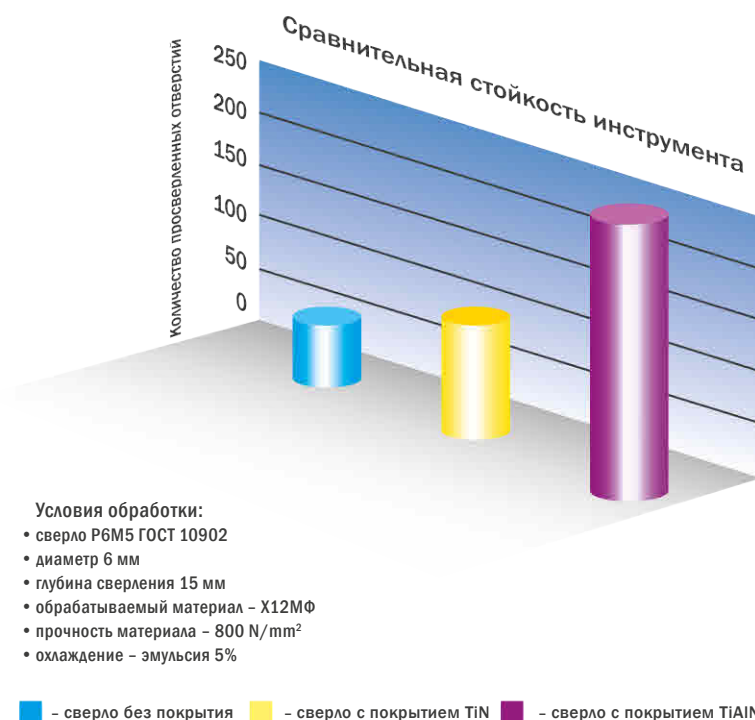
Для инструмента, изготовленного из быстрорежущих сталей, как правило, применяются покрытия PVD.

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	nAlCo	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 <sub>m</sub>	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 <sub>m</sub>	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	EU	ISO	F	UNI	JIS	DIN	W-nr	PL	ONORM	S	GB	USA	E
	ГОСТ	ČSN	BS	EN	ISO	AFNOR	UNI	JIS	DIN	W-nr	PN	ONORM	SS	BS	ASIS/SAE	
S10	S 185	A 33	Fe 320	Fe 310	A 33	Fe 320	Fe 320	ST 33.1	ST 33.1	1.0035	St 3.0 S	ST 00H	1300-00	S 185	Gr A	S 185
S10	S 185	A 33	Fe 320	Fe 310-0	A 33	Fe 320	Fe 320	St 35-2	St 35-2	1.0035	St 3.0 S	St 00 H	1300	15 HR, HS	Gr A	AE 235 B
A1	Fe B22	Fe E24	Fe E24	Type 2	S 250	CF 9 S Min 28	CF 9 S Min 28	IG	IG	1.0715	A 10X	95SMn28	1912-04	230M07	1213	11SMn28
A12	11110	Y12	10F1	CF 0520	CF 0520	CF 0520	CF 0520	1.0721	1.0721	1.0724	A11	210M15	1912	210M15	Gr 1109	10S20
A30	11140	Y35	35Mn 6	35S20	35Mn 6	CF 35 Min 10	CF 35 Min 10	35S20	35S20	1.0314	A 35	35S20	1967-03	212M56	1140	35MnS 6
05kp	11300		30D5	Cr 04	Cr 04	30D5	30D5	D6-2	D6-2	1.0314	U06	U06	212M56	Gr 1005		
	11301		08F	Cr 04	Cr 04	30D5	30D5	US13	US13	1.0333	1.0336	St 03F	1146	2HR.HS.Cr.CS	1008	
08Ju	11305		08F	Cr 04	Cr 04	ES	ES	US14	US14	1.0338	08J	St 03F	1147	1 HR.HS.Cr.CS	A619	D004
08p	11320		08F	Cr 03	Cr 03	ES	ES	St 14	St 14	1.0322	08X	St 02F	1144			
08Ju	11321		08F	Cr 01	Cr 01	FeP 01	FeP 01	St 12	St 12	1.0322	08X	St 02F	1142	DC 01/FeP 01	1008	DC 01
08J	11330		08F	Cr 0	Cr 0	DC 01/FeP 01	DC 01/FeP 01	SPCC	SPCC			SPCC				AP 04
160	11343	A3	A3	Cr1	Cr1	DC01/FeP01	DC01/FeP01	SPCC	SPCC			SPCC				
10	11353		A3	Cr1	Cr1	DC01/FeP01	DC01/FeP01	SPCC	SPCC			SPCC				
12K	11364	P235GH	P235GH	F 5	F 5	A37 AP	A37 AP	SS 330	SS 330	1.0028	St 3X	St 02F	1142	3CR	366	FeP01/DC01
12K	11366	P235GH	P235GH	F 7	F 7	A37 AP	A37 AP	St 35	St 35	1.0028	St 3X	St 02F	1142	3CR	366	FeP01/DC01
15K	11368	15K	15K	P 3	P 3	Fe 360-1KG.KW	Fe 360-1KG.KW	H1	H1	1.0345	St 36K	St 35.KW	1330	141-360	Gr 55	F6304
15K	11369	15K	15K	P 5	P 5	Fe 360-2KG	Fe 360-2KG	H1	H1	1.0345	St 36K	St 35.KW	1330	141-360	Gr A	A 37/CI
S3kp	11373	S235JRG1	S235JRG1	F 5	F 5	Fe 360-1KG	Fe 360-1KG	AS135	AS135	1.0056	St 3X	St 35.KW	1330	4325 HR.HS	1020	A 37 RBL
S3sp	11375	S235JRG2	S235JRG2	F 7	F 7	Fe 360-2KG	Fe 360-2KG	AS145	AS145	1.0056	St 3X	St 35.KW	1330	4325 HR.HS	1020	A 37 RBL
160	11378	Fe 37B1, Fe 37U	Fe 37B1, Fe 37U	F 5	F 5	Fe 360C	Fe 360C	St 37-2	St 37-2	1.0167	St 3W	St 37TK	1312	40 D	Gr 58	AE 235D
	11379	S235JRG2Cu	S235JRG2Cu	F 5	F 5	Fe 360C	Fe 360C	St 37-2 Cu3	St 37-2 Cu3	1.0167	St 3W	St 37TK	1312	40 D	Gr 58	AE 235D
16K	11416	P265GH	P265GH	F 5	F 5	A37TP	A37TP	AS135	AS135	1.0425	St 4TK	St 41KW	1430	151-400	Gr 55	A37RBL
20K	11418	P265GH	P265GH	F 7	F 7	A42F	A42F	H11	H11	1.0425	St 4TK	St 41KW	1430	151-400	Gr A	A 42RBL
	11419	P310MB	P310MB	F 7	F 7	A42FP1	A42FP1	St 45.8	St 45.8	1.0437	St 4TK	St 41KW	1430	161-430	Gr 60	A 42RBL
VSt 4 kp,ps	11423	S275JR	S275JR	F 5	F 5	E 28-2	E 28-2	AS141	AS141	1.0437	St 3X	St 42.RG.RGT	1020	224-400	Gr 60	A 42 RBL
VSt 4 sp	11428	S275JR	S275JR	F 5	F 5	E 28-2	E 28-2	St 41	St 41	1.0437	St 3X	St 42.RG.RGT	1020	224-400	Gr 60	A 42 RBL
20K	11431	0225A	0225A	F 5	F 5	E 28-2	E 28-2	St 400	St 400	1.0426	St 4W	St 44F	1411	161-430	Gr D	AE275B
St 4sp	11443	Fe 42B	Fe 42B	F 5	F 5	E 28-2	E 28-2	St 400 C	St 400 C	1.0426	St 4W	St 44T	1411	43 C	Gr 70	AE 275 D
16GS	11474	P 295 NH	P 295 NH	P 11	P 11	A 48 CP	A 48 CP	St 44-2	St 44-2	1.0044	St 3M	St 44T	1411	400-22	X 42	F 6310
1462	11478	P 295 GH	P 295 GH	P 11	P 11	A 48 CP	A 48 CP	St 45	St 45	1.0044	R 45	St 44-2	1411	438.C		
18K	11481	P 295 GH	P 295 GH	P 11	P 11	A 48 FP	A 48 FP	H 1V	H 1V	1.0445	R 45	St 44-2	1411	438.C		
S345	11483	S355J23	S355J23	F 5100	F 5100	A 48 AFP	A 48 AFP	St 45.8	St 45.8	1.0436	St 3X	St 44F	1411	438.C		
S285	11484	E 275	E 275	F 5100	F 5100	A 48 AFP	A 48 AFP	St 52-3	St 52-3	1.0570	G 355	St 44F	1411	438.C		
176S	11523	Fe 510	Fe 510	F 5100	F 5100	A 48 AFP	A 48 AFP	St 52-3 Cu3	St 52-3 Cu3	1.0570	G 355	St 44F	1411	438.C		
1062 BD	11529	S355J23Cu	S355J23Cu	F 5100	F 5100	A 48 AFP	A 48 AFP	St 52-3 Cu3	St 52-3 Cu3	1.0570	G 355	St 44F	1411	438.C		
S355 J23	11531	Fe 510 D2	Fe 510 D2	F 5100	F 5100	A 48 AFP	A 48 AFP	St 52-3 Cu3	St 52-3 Cu3	1.0570	G 355	St 44F	1411	438.C		
S355 J23	11531	Fe 510 D2	Fe 510 D2	F 5100	F 5100	A 48 AFP	A 48 AFP	St 52-3 Cu3	St 52-3 Cu3	1.0570	G 355	St 44F	1411	438.C		
S355 J23	11531	Fe 510 D2	Fe 510 D2	F 5100	F 5100	A 48 AFP	A 48 AFP	St 52-3 Cu3	St 52-3 Cu3	1.0570	G 355	St 44F	1411	438.C		
S355 J23	11531	Fe 510 D2	Fe 510 D2	F 5100	F 5100	A 48 AFP	A 48 AFP	St 52-3 Cu3	St 52-3 Cu3	1.0570	G 355	St 44F	1411	438.C		
S355 J23	11531	Fe 510 D2	Fe 510 D2	F 5100	F 5100	A 48 AFP	A 48 AFP	St 52-3 Cu3	St 52-3 Cu3	1.0570	G 355	St 44F	1411	438.C		
S355 J23	11531	Fe 510 D2	Fe 510 D2	F 5100	F 5100	A 48 AFP	A 48 AFP	St 52-3 Cu3	St 52-3 Cu3	1.0570	G 355	St 44F	1411	438.C		
S355 J23	11531	Fe 510 D2	Fe 510 D2	F 5100	F 5100	A 48 AFP	A 48 AFP	St 52-3 Cu3	St 52-3 Cu3	1.0570	G 355	St 44F	1411	438.C		
S355 J23	11531	Fe 510 D2	Fe 510 D2	F 5100	F 5100	A 48 AFP	A 48 AFP	St 52-3 Cu3	St 52-3 Cu3	1.0570	G 355	St 44F	1411	438.C		
S355 J23	11531	Fe 510 D2	Fe 510 D2	F 5100	F 5100	A 48 AFP	A 48 AFP	St 52-3 Cu3	St 52-3 Cu3	1.0570	G 355	St 44F	1411	438.C		
S355 J23	11531	Fe 510 D2	Fe 510 D2	F 5100	F 5100	A 48 AFP	A 48 AFP	St 52-3 Cu3	St 52-3 Cu3	1.0570	G 355	St 44F	1411	438.C		
S355 J23	11531	Fe 510 D2	Fe 510 D2	F 5100	F 5100	A 48 AFP	A 48 AFP	St 52-3 Cu3	St 52-3 Cu3	1.0570	G 355	St 44F	1411	438.C		
S355 J23	11531	Fe 510 D2	Fe 510 D2	F 5100	F 5100	A 48 AFP	A 48 AFP	St 52-3 Cu3	St 52-3 Cu3	1.0570	G 355	St 44F	1411	438.C		
S355 J23	11531	Fe 510 D2	Fe 510 D2	F 5100	F 5100	A 48 AFP	A 48 AFP	St 52-3 Cu3	St 52-3 Cu3	1.0570	G 355	St 44F	1411	438.C		
S355 J23	11531	Fe 510 D2	Fe 510 D2	F 5100	F 5100	A 48 AFP	A 48 AFP	St 52-3 Cu3	St 52-3 Cu3	1.0570	G 355	St 44F	1411	438.C		
S355 J23	11531	Fe 510 D2	Fe 510 D2	F 5100	F 5100	A 48 AFP	A 48 AFP	St 52-3 Cu3	St 52-3 Cu3	1.0570	G 355	St 44F	1411	438.C		
S355 J23	11531	Fe 510 D2	Fe 510 D2	F 5100	F 5100	A 48 AFP	A 48 AFP	St 52-3 Cu3	St 52-3 Cu3	1.0570	G 355	St 44F	1411	438.C		
S355 J23	11531	Fe 510 D2	Fe 510 D2	F 5100	F 5100	A 48 AFP	A 48 AFP	St 52-3 Cu3	St 52-3 Cu3	1.0570	G 355	St 44F	1411	438.C		
S355 J23	11531	Fe 510 D2	Fe 510 D2	F 5100	F 5100	A 48 AFP	A 48 AFP	St 52-3 Cu3	St 52-3 Cu3	1.0570	G 355	St 44F	1411	438.C		
S355 J23	11531	Fe 510 D2	Fe 510 D2	F 5100	F 5100	A 48 AFP	A 48 AFP	St 52-3 Cu3	St 52-3 Cu3	1.0570	G 355	St 44F	1411	438.C		
S355 J23	11531	Fe 510 D2	Fe 510 D2	F 5100	F 5100	A 48 AFP	A 48 AFP	St 52-3 Cu3	St 52-3 Cu3	1.0570	G 355	St 44F	1411	438.C		
S355 J23	11531	Fe 510 D2	Fe 510 D2	F 5100	F 5100	A 48 AFP	A 48 AFP	St 52-3 Cu3	St 52-3 Cu3	1.0570	G 355	St 44F	1411	438.C		
S355 J23	11531	Fe 510 D2	Fe 510 D2	F 5100	F 5100	A 48 AFP	A 48 AFP	St 52-3 Cu3	St 52-3 Cu3	1.0570	G 355	St 44F	1411	438.C		
S355 J23	11531	Fe 510 D2	Fe 510 D2	F 5100	F 5100	A 48 AFP	A 48 AFP	St 52-3 Cu3	St 52-3 Cu3	1.0570	G 355	St 44F	1411	438.C		
S355 J23	11531	Fe 510 D2	Fe 510 D2	F 5100	F 5100	A 48 AFP	A 48 AFP	St 52-3 Cu3	St 52-3 Cu3	1.0570	G 355	St 44F	1411	438.C		
S355 J23	11531	Fe 510 D2	Fe 510 D2	F 5100	F 5100	A 48 AFP	A 48 AFP	St 52-3 Cu3	St 52-3 Cu3	1.0570	G 355	St 44F	1411	438.C		
S355 J23	11531	Fe 510 D2	Fe 510 D2	F 5100	F 5100	A 48 AFP	A 48 AFP	St 52-3 Cu3	St 52-3 Cu3	1.0570	G 355	St 44F	1411	438.C		
S355 J23	11531	Fe 510 D2	Fe 510 D2	F 5100	F 5100	A 48 AFP	A 48 AFP	St 52-3 Cu3	St 52-3 Cu3	1.0570	G 355	St 44F	1411	438.C		
S355 J23	11531	Fe 510 D2	Fe 510 D2	F 5100	F 5100	A 48 AFP	A 48 AFP	St 52-3 Cu3	St 52-3 Cu3	1.0570	G 355	St 44F	1411	438.C		
S355 J23	11531	Fe 510 D2	Fe 510 D2	F 5100	F 5100	A 48 AFP	A 48 AFP	St 52-3 Cu3	St 52-3 Cu3	1.0570	G 355	St 44F	1411	438.C		
S355 J23	11531	Fe 510 D2	Fe 510 D2	F 5100	F 5100	A 48 AFP	A 48 AFP	St 52-3 Cu3	St 52-3 Cu3	1.0570	G 355	St 44F	1411	438.C		
S355 J23	11531	Fe 510 D2	Fe 510 D2</													



# ТАБЛИЦА СООТВЕТСТВИЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Международные эквиваленты																
ISO 513	RUS	CZ	GB	EN	ISO	AFNOR	UNI	JIS	DIN	W-нр	PN	ONORM	SS	GB	USA	E
120M2	15 261	15 261	120M6	10C1M69-10	P34, T534, F34	10CD9, 10	120M6910 24C1M6955	SCM4	58C14 10C1M69-10 24C1M6955	1.8159 1.7380 1.7733	10C2M	10C1M6910K 24C1M6955	2218	622	G-P22	120M6910
30C3MF	15 320	15 320	36C1M6A1	42C1M64	40CAD 6.12	40CAD 6.12	31C1M6V10 41C1M6V7	SAC M 645 SCM 4	17C1M6V10 30C1M6V9 41C1M6V7 42C1M64	1.7766 1.7707 1.8509	30H2MF 38H4J	30H2MF 38H4J	905M39	Cl. A	Cl. A	31C1M6V10 41C1M6V7
120M2	15 412	15 412	120M2	15N1C6	16N1C6	16N1C6	16C1M4	15N1C6	20C1M6V 1.5 5	1.7276 1.7779	15H1	15H1	2512	815M17	G-4320	16N1C4
20C2M4A	16 221	16 221	20C2M4	15N1C6	16N1C6	16N1C6	20C1M4	15N1C6	19C1M6	1.5713	19C1M6	19C1M6	822M17	822M17	3120	3120
40C2M2MA	16 231	16 231	36C1M6A1	36C1M6M64	40N1C3	40N1C3	38N1C1M6KB	SMC 236	36N1C6	1.5710	36N1C6	36N1C6	En 33	En 33	3135	3135
40C1M2MA	16 341	16 341	34C1M6M6	34C1M6M6	35N1C6	35N1C6	35N1C6M6 KB	SCM M 339 SNC M 447	36C1M6M4 34C1M6M6	1.6582	36HMM	36HMM	817A37 817M40	G-3640 4340	G-3640 4340	35N1C6M4 817M40
36C2M2MA	16 342	16 342	34C1M6M6	Type 3	35N1C6	35N1C6	35C1M6M6	SNC M 447	34C1M6M6	1.5752	34-HMM	34-HMM	2541	817M40	4340	34C1M6M6
120C2M4A	16 420	16 420	120C2M4	13N1C14	13N1C14	13N1C14	SMC H 5	SMC H 5	14N1C14	1.6931	18P2M4A	18P2M4A	835M30	835M30	E3310X	
30C1M2MFA	16 440	16 440	34C1M6M6	Type 3	30N1C2	30N1C2	35N1C6M6 KB	SNC 836	26N1C6M6-5	1.5755	37H1C4	37H1C4	2541	817M40	4340	34C1M6M6
30C1G6S2A	16 532	16 532	34C1M6M6		35N1C6	35N1C6		SNC M 447	34C1M6M6		30HGSNA	30HGSNA				
18C2M2MA	16 540	16 540	18C2M2MA		40N1C17	40N1C17		35N1C18								
U7-1	19 065	19 065	T 7	CT 70	Y342	Y342	C 70 KU	SK 7	C35W3	1.1730					K945	F5131
U7	19 103	19 103	T 7	CT 70	Y355	Y355	C 70 KU	SK 7	C45W3	1.1740					K960	
U8-1	19 125	19 125	T 7	CT 70	Y3 65	Y3 65	C 70 KU	SK 6	C 70 W2	1.1744					K 970	F 5103
U101	19 132	19 132	T 7	CT 70	Y170	Y170	C 70 KU	SK 6	C 70 W2	1.1620					K 970	F 5103
U 10-1	19 152	19 152	T 8	CT 80	Y180	Y180	C 80 KU	SK 5	C 80 W2	1.1625					K 980	C 700
U 13-1	19 191	19 191	T 10A	CT 105	C105E2U	C105E2U	C 100 KU	SK 3	C 105 M1	1.1645					K 980	C 800
U 13-1	19 192	19 192	T 10	CT 105	C 90 U	C 90 U	C 100 KU	SK 3	C 105 W2	1.1654					K 990	C 102U
962W	19 221	19 221	T 11	CT 120	Y2120	Y2120	C 120 KU	SK 2	C 110W2	1.1663					K 990	F 5123
96F2	19 255	19 255	T 11	CT 120	TC 120	TC 120	C 120 KU	SK 2	C 125 W	1.1663					K 995	C 120 U
8Ch	19 312	19 312	Cr 06	100V2	90M1M8	90M1M8	90M1M8	SNS 8	90M1M8	1.2842					K 720	90 M1C V 8
130Ch	19 313	19 313	Cr 06	100V2	90M1M8	90M1M8	90M1M8	SNS 8	90M1M8	1.2842					K 720	90 M1C V 8
9Ch	19 340	19 340	Cr 06	100V2	66S1M7	66S1M7	102 V2 KU	SNS 43	100 V1	1.2833					K 760	100 V2
9Ch	19 416	19 416	Cr 06	100V2	80C1M6	80C1M6	102 V2 KU	SNS 43	80C1M6	1.2833					K 760	100 V2
130Ch	19 419	19 419	Cr 06	107GV3	Y2 140 C	Y2 140 C	107CV3KU	SNS 8	80C1M6	1.2008					K 205	80C1M6
9Ch	19 422	19 422	Cr 06	107GV3	145C6	145C6	107CV3KU	SNS 8	145C6	1.2008					K 205	80C1M6
9Ch	19 423	19 423	Cr 06	107GV3	90C3	90C3	107CV3KU	SNS 11	90C3	1.2056					K 505	120C1M2
40Ch13	19 426	19 426	Cr 06	107GV3	85C7	85C7	107CV3KU	SNS 11	85C7	1.2056					K 201	120C1M2
Ch12	19 434	19 434	Cr 06	107GV3	X20C13	X20C13	X21C13KU	SNS 40 U2	X20C13	1.2082					K 201	X20C13 F5261
Ch12	19 435	19 435	Cr 06	107GV3	X40C14	X40C14	X41C13KU	SNS 40 U2	X40C14	1.2082					K 201	F 5263
Ch12	19 436	19 436	Cr 06	107GV3	C200C12	C200C12	X205C12KU	SK01	X205C12	1.2080					K 201	X205C12
Ch12	19 437	19 437	Cr 06	107GV3	X210C1M12-1	X210C1M12-1	X210C1M12-1 KU	SK01	X210C1M12-1	1.2103					K 201	2313
Ch12	19 452	19 452	Cr 06	107GV3	Y605C7	Y605C7	X210C1M12-1 KU	SK01	Y605C7	1.2103					K 201	2313
9Ch	19 487	19 487	Cr 06	107GV3	45C1M6	45C1M6	35C1M6B KU	SK01	45C1M6	1.2162					K 201	2313
9Ch	19 512	19 512	Cr 06	107GV3	48C1M6V 6 7	48C1M6V 6 7	35C1M6B KU	SK01	48C1M6V 6 7	1.2162					K 201	2313

ТАБЛИЦА СООТВЕТСТВИЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Международные эквиваленты															
ISO 513	RUS	CZ	GB	EN	ISO	F	I	J	D	PL	A	S	GB	USA	E
ГОСТ	ČSN	BS	EN	ISO	AFNOR	UNI	JIS	DIN	W-нр	PN	ONORM	SS	BS	AISI/SAE	
30CrMoF	19 520		35CrMo8	35CrMo7	40CrMo8	35CrMo8KU	SKD7	40CrMo7	1 2365	WLB					40CrMo7
40CrMo5	19 541		30CrMoV12-11	32CrMoV12-28	32CrMoV12-28	30CrMoV12-27KU	SKD6	X20CrMoV33	1 2365	WLV	W320		BH10	H10	30CrMoV12
40CrMo5SV	19 552		40CrMo5SV	X37CrMoV5-1	Z38CrD5	X37CrMoV51KU	SKD6	X38CrMoV5.1	1 2343	WCL	W300		BH11	H11	X37CrMo5V5
40CrMo5S	19 553		40CrMo5S	X37CrMoV5-1	Z38CrD5	X37CrMoV51KU	SKD6	X38CrMoV5.1	1 2343	WCL	W300		BH11	H11	X37CrMo5V5
40CrMo5S1	19 554		40CrMo5S1	40CrMoV5-1	X40CrMoV5	X40CrMoV51KU	SKF61	X40CrMoV5.1	1 2344	WCL	W300		BH13	H13	X37CrMo5V5
40CrMo5S11	19 561														
90NiV	19 571		Cr5NiV	X100CrMoV5-1	Z100CrD5	X100CrMoV51KU	SKD12	X100CrMoV5.1	2280	NCL	K 305	2280	BA 2	A 2	F3227
Ch12 NF	19 572		X180CrMoV 12.1	X180CrMoV12.1	Z160CrD12	C160CrMoV12KU	SKD11	X160CrMoV12	2310		k 105	2310		D 2	F3211
	19 581													A7	
	19 614								1 2718		K 605	2550			F 5224
	19 642		40NiCrMoV16	40NiCrMoV16	40NiCrMoV16	40NiCrMoV16 KU		55NiCr10			W 502		BP 30		35NiCrMo16
	19 655		40NiCrMo16	45NiCrMo16	40NiCrD16	40NiCrMoV16KU		55NiCrMo16			K 600				
50NiM	19 662		55NiCrMoV7	55NiCrMoV7	55NiCrD7	44NiCrMoV7 KU	SKT 4	X45NiCrMoV7.2	1 2767		K 600				
50NiW	19 663		55NiCrMoV7	55NiCrMoV7	55NiCrD7	56NiCrMoV7 KU	SKT4	56NiCrMoV7	1 2711	WNL	W 502		BH 2245	L 6	F 520.S
	19 675								1 2714	WLV	W501		BH2245	L6	55NiCrMoV7
	19 680								1 2740						
	19 710		W					X50NiCrWV 13-13							
ChV 1	19 711					110W4 KU	SKS 7M	120 W 4	1 2414	NW 1	K 405			F 1	F 5238
ChV6	19 712						SKS 2	120 W 4	1 2516				BF 1		F 520C
ChV 4F	19 714						SKS 11	110WCrV5						F 2	
30Cr20F	19 720		30NiW42VA	30NiW4V	X32WCrV45	X30WCrV 5.3 KU	SKD 4	30NiW4V 5.3			K 400				
50CrV2SF	19 721		30Cr20F	X30WCrV9-3	Z30WCrV9	X30WCrV93 KU	SKD5	X30WCrV9.3	1 2581	WWW	W100		BH21	H21	X30WCrV9
50CrV2SF	19 723									WVN 1	W-103		BH 21A		
50CrV2SF	19 732		45WCrV8	50WCrV8	45WCrV20	45WCrV8 KU		45WCrV7	1 2542	NZ2	K450	2710	BS1	S1	45 WCrV8
50CrV2S	19 733		55WCrV8	60WCrV8	55WCrV20	55WCrV8 KU		60WCrV7		NZ 3	K 455		BS 1	S 1	60WCrV8
	19 740										W 106				F 527
R12F3	19 802						SKH8	S 12-1-2	1 2564	SW12					
R18	19 810		W18Cr4V	Z130WV 13.4	Z130WV 13.4	HS 18-0-1	SKH12	S 12-1-4	1 3302	SW12					
R6M5	19 824		W6Mo5Cr4V2	Z80WCrV18-04-01	Z80WCrV18-04-01	HS 18-0-1	SKH12	HS 18-0-1	1 3355	SW18			BT1	T1	HS 18-0-1
R6M5G	19 830		W6Mo5Cr4V20S	Z85WCrV18-05-04-02	Z85WCrV18-05-04-02	HS 6-5-2	SKH51	HS 6-5-2	1 3343	SK7M	S 200	2750	BM2	M2	HS 6-5-2
R18-5F2	19 855		W18Cr4V04	Z80WCrV 18-05-04-01	Z80WCrV 18-05-04-01	HS 6-5-2-5	SKH55	HS 6-5-2-5	1 3243	SKGM	S 705	2723	BM35	S705	HS 6-5-2-5
R9K5	19 856						SKH 3	HS 18-1-5			S 305		BT 4	T 4	F 5530
R13F4K5	19 858		W12Cr4Ni5Co5	HS 12-1-5-5	HS 12-1-5-5	HS 12-1-5-5	SKH 10	HS 12-1-4-5	1 3202	SK 3V	S 308		BT 15	T 15	HS12-1-5-5
R12F3K10M3-5	19 861			HS 10-4-3-10	Z130WCrV	HS 10-4-3-10	SKH57	HS 10-4-3-10	1 3207	SK10V	S 700	2736	BT42		HS 10-4-3-10
15 L-II	422630		C180	20-40	20-40M	FeG 400	SC37	G58	1 0416	LH400	G58		AM1	Gr.M1	
25 L	422640			23-45	A 48 M1	FeG 45	SC 46	GS-45	1 0443	LH 400	GS-45		AM 1	Gr.N 1	
20 L	422643			33-45	FB-M	GC20	SC450	GS-45	1 0443	L20	GS45		161-430 A	N 1	
30 L	422650			26-52	E26-52M	FeG 49-1	SC480	GS-52	1 0551	LH500	GS52		Gr.WCA	Gr.N 2	
	422653												1616/400A		
45 L2	422660		Z6 310-570	30-57	30MBM	FeG 570	SCC 3	GS-60	1 0553	LH 600	GS-60	1606	A 3	Gr.80-40	
55 L	422670			E26-52M	E26-52M	SC05	SC05	GS-62	1 0554	L206	GS-62		AW2	Gr.105-85	
35 L	422709			35M5	35M5	SCM2	SCM2	GS-20Mn5		L206	GS-20Mn5		Gr.A	Gr.80-40	AM50Mn5
20 GL	422712			20 M 6 M	20 M 6 M	FeG 49-2	SCW 480	GS-20Mn5		L 206	GS-20Mn5	2172	161-540 A	Gr.A	F 8310
	422713			20 M6M	20 M6M	G 22Mn3	SCA 1	GS-18Mn5		L206	GS-18Mn5		Gr.A	WCC	G 17Mn5
20GL	422714			G-21 Mn5	G-21 Mn5	SCM3	SCM3	GS-39Mn5	1 1133	L206	GS-21Mn5		Gr.A	LBR	AM 22Mn5
35G2	422715		Z640Mn	35M5	35M5			GS-39Mn5	1 1167				Gr.A		38Mn5
30CrGSFL	422719									L35M5S					
35CrGSFL	422724														
20CrMFL	422744			GS-17CrMo55	150D5-05M	SCPH 21	SCPH 21	GS-17CrMo55		L18M	GS-17CrMo55		621	Gr.W6	AM-18CrMo5-05
	422745			G 17CrMo5511	150CV-10M	SCPH23	SCPH23	GS-17CrMo5511		L15MFL	GS-17CrMo5511			Gr.G	

# ТАБЛИЦА СООТВЕТСТВИЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

ISO 513	Международные эквиваленты										ISO 513						
P	RUS	CZ	GB	EN	EU	ISO	AFNOR	UNI	JIS	DIN	W-nr	PL	ONORM	SS	GB	USA	E
ГОСТ 422750						Z15CD 505-M	GX15CrMo5	SCPn 61					40-CHML 200CHML R9		625	P 5	AM-X18CrMo5
422771																	
422992																	

ISO 513	Международные эквиваленты										ISO 513							
M	RUS	CZ	GB	EN	EU	ISO	AFNOR	UNI	JIS	DIN	W-nr	PL	ONORM	SS	GB	USA	E	
08Cr13	17 020	1Cr15	10MoCr50	5CrNiMo16	X6Cr13	TYPE 1	Z8Cr13	X6Cr13	SUS410S	X7Cr14	1-4000	0H13	ONORM	2301	40S17	Type 403	X6Cr13	
12Cr13	17 021	1Cr12		X10Cr13	X10Cr13	Type3	X12Cr13	X12Cr13	SUS 410	X10Cr13	1-4006	1H13		2302	410S2	Type 410	X12Cr13	
12Cr13	17 022	2Cr13		X20Cr13	X20Cr13	Type 4	X20Cr13	X20Cr13	SUS420J1	X20Cr13	1-4021	2H13		2302	420S2	Type 420	X20Cr13	
30Cr13	17 023	3Cr13		X30Cr13	X30Cr13	Type 5	Z30Cr13	X30Cr13	SUS420J2	X30Cr13	1-4028	3H13		2304-03	420S45	Type 420	X30Cr13	
40Cr13	17 024	4Cr13		X40Cr13	X40Cr13	Type 6	Z40Cr13	X40Cr13		X39Cr13	1-4031	4H13		2304-03	420S45	Type 420	X39Cr13	
	17 029										1-4034							
12Cr17	17 040	1Cr15		X6Cr17	X6Cr17	Type 8	Z8Cr17	X6Cr17	SUS 430	X6Cr17	1-4016	H17		2320	430S18	Type 430	X6Cr17	
12Cr17	17 041	1Cr15		X8Cr17	X8Cr17	TYPE 8	Z8Cr17	X8Cr17	SUS 430	X6Cr17	1-4016	H17		2320	430S15	Type 430	X6Cr17	
95Cr18	17 042											H18						
15CrSiM	17 102					TS 37	Z10Cr05-05	A15CrMo 26.5 KG, XW	SFAW 5 A B	12CrNi 9.5	1-7362	H5M		625	Type 501, 502 440 C		F.240B	
15CrSiSb	17 113						Z8Cr7	X7Al		X10CrNiSi7	1-4713							X10CrNi7
40CrNi2	17 115	4CrNi52		X 45CrSi8	X 45CrSi8	TYPE 1	Z 45CrSi8	X 45CrSi8	SUH 1	X 45CrSi 9.3	1-4718	H52		401S45	HNV 3		F.3220	
10Cr13Si3u	17 116					TS38	X12CrNi9	X12CrNi9	SFAW9	X12CrMo9-1				629-470	G.F.9			
15Cr25Ti	17 125	0Cr13Al		X10CrAl13	X10CrAl13	TYPE H9	Z 13Cr13	X 10CrAl12		X10CrAl13	1-4724	H13US		2203		TYPE 405		F.3152
08Cr18Ni10	17 134					TS40	Z21CrNi12	X20CrMnNi20Ni9 KW		X20CrMoNi21S		2317						
17Cr18Ni9	17 153	1Cr25Ti		X5CrNi18-10	X5CrNi18-10	TYPE11	Z10Cr24	X16Cr26	SUH446	X8CrTi25		H5M		625	Type 501, 502		F.240B	
08Cr18Ni10	17 240	0Cr18Ni9		X5CrNi18-10	X5CrNi18-10		X5CrNi18-10	SUS304	SUS304	X5CrNi18-10	1-4301	0H18N9		304S31	Type 304		X5CrNi1810	
17Cr18Ni9	17 241								SUS 302	X12CrNi 18.8	1-4300	1H18N9						
08Cr18Ni10T	17 242						Z10Cr1809	X15CrNi1809		X12CrNi188		1H18N9		302S25	G1.302			
08Cr18Ni10T	17 246	1Cr18Ni9Ti		X10CrNi1810	X10CrNi1810	TYPE 15	Z6CrNi18-10	X6CrNi1811	SUS321	X12CrNi189	1-4878	1H18N9T		321S12	321		X6CrNi1810	
08Cr18Ni10T	17 247	0Cr18Ni10Ti		X6CrNi18-10	X6CrNi18-10	TYPE 15	Z6CrNi18-10	X6CrNi1811	SUS 321	X6CrNi1810	1-4641	0H18Ni10T		321S31	Type 321		F.3523	
08Cr18Ni10T	17 248	0Cr18Ni10Ti		X6CrNi18-10	X6CrNi18-10	TYPE 15	Z6CrNi18-10	X6CrNi1811	SUS321	X6CrNi1810	1-4541	0H18Ni10T		321S31	Type 321		X6CrNi18-10	
08Cr18Ni10T	17 249	00Cr18Ni10		X2CrNi1810	X2CrNi1810	TYPE 15	Z3CrNi18-11	X2CrNi1811	SUS 304	X2CrNi19 11	1-4306	0H18Ni10T		304S11	304 L		X2CrNi18 10	
20Cr20Ni14Si2	17 251	1Cr20Ni14Si2		X15CrNiSi2012	X15CrNiSi2012	TYPE H13	Z17CrNi20 12	X16CrNi 23.14	SUH 309	X 15CrNiSi 20 12	1-4828	H20Ni12Si2		308S24	TYPE 309		F.3312	
12Cr21Ni5T	17 253	1Cr18Ni35		X12NiCrSi35-16	X12NiCrSi35-16	H17	Z12NiCrSi37.18	SUH330	SUH330	X12NiCrSi36-16		H16Ni36Si2		330			X12CrNiSi36-16	
20Cr23Ni18	17 254								SUS310S	X8CrNi25-21	1-4845	H25Ni25Si2		310S31	310S		X15CrNiSi25-20	
4Cr14Ni14W2Mo	17 255	1Cr25Ni26Si2		X8CrNi25-20	X8CrNi25-20	H16	Z8CrNi25-20	X8CrNi25-20	SUS 316L	X8CrNi25-21		H25Ni25Si2		2261	316S31	E-9		
01Ni85-VT	17 335																	
17 346	17 341					TS 63	Z6CrNi17-13B	X5CrNiMo1712		X6CrNiMo1713	1-4919			316S51	TP316H		X5CrNiMo17122	
17 347	17 346	0Cr17Ni12Mo2		X5CrNiMo 17 12.2	X5CrNiMo 17 12.2	TYPE 20	Z 6CrNi17.11	X5CrNiMo 17 12	SUS 316	X5CrNiMo 17 12.2	1-4401			316S31	TYPE 316		X5CrNiMo17.12.2	
17 348	17 347	0Cr18Ni12Mo2Ti		X6CrNiMo17-12.2	X6CrNiMo17-12.2	21	Z6CrNi17-12	X6CrNiMo17-12	SUS316Ti	X6CrNiMo17-12.2		H17Ni3Mo2T		321S12			X6CrNiMo17.12.2	

ТАБЛИЦА СООТВЕТСТВИЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

ISO 513		Международные эквиваленты														M
ГОСТ	ČSN	GB	EN	ISO	AFNOR	UNI	JIS	DIN	W-нр	PN	ONORM	S	GB	USA	E	
ГОСТ	ČSN	GB	EN	ISO	AFNOR	UNI	JIS	DIN	W-нр	PN	ONORM	S	GB	USA	E	
03Ch17Ni4Mo2	17 349	00Cr17Ni4Mo2	X2CrNiMo 17-12-2	Type 19	Z36ND 18-12-02	X2CrNiMo 17 12	SUS 316	X2CrNiMo 17 13 2	1-4404	08H17Ni4Mo2	X2CrNiMo 17 13 2KW	2348	316S11	316 L	X2CrNiMo 17 13 2	
03Ch17Ni4Mo2	17 350	00Cr17Ni4Mo2	X2CrNiMo 18-14-3	Type 19a	Z36ND 17-12-03	X2CrNiMo 17 13	SUS 316L	X2CrNiMo 18-14-3	1-4435	X2CrNiMo 18 14 3KW	X2CrNiMo 18 14 3KW	2353	316S14	TP316L	X2CrNiMo 18 14 3	
	17 351			Type 7												
	17 351.9			Type 7												
08Ch17Ni2Mo2	17 352	0Cr17Ni2Mo2	X2CrNiMo 17-13-3	Type 20a	Z70ND 18-12-3	X5CrNiMo 17 13	SUS 316	X5CrNiMo 17 13 3	1-4436	H17Ni2Mo2	X5CrNiMo 17 13 3KW	2343	316S31	TYPE 635	X5CrNiMo 17 13 3	
	17 356	1Cr18Ni12Mo3Ti				X6CrNiMoTi 17-13	316Ti	X10CrNiMoTi 18-12		H17Ni2Mo2T			320S33	TYPE 635		
12Ch17G9Al4	17 436							X40MoCr18	1-3817							
55Cr20G9Al4	17 465	50Cr21Mo8Ni4N	X 53 CrMoNiNi21 9	Type 9	Z 52 CrMo 21.09	X 53 CrMoNiNi 21 9	SuH 35	X 53 CrMoNiNi 21 9	1-4871	50 H21G9Al4			349S54	Ev 12	F.3217	
	17 536							Ni 36	1-3912	FenK3BPt			NiLO 36			
1106 13L	17 618.4				Z 120M12	X 120Mo12		X 120Mo12	1-3401							
10Ch12NiPL	422904	Z610Cr13	G X12Cr13		Z60Ni12-1M	G X6CrNi13	SCS1	G X6CrNi13	1-4008				410C21			
15 Ch13L	422905	Z610Cr13	G X12Cr13-M		Z120Cr13-M	G X12Cr13	SCS 1	G X12Cr13		LOH 13			410C21	G-CA-15	F.8401	
20Ch13 1	422906	Z 62Cr13	G X30Cr13		Z20Cr13-M	G X30Cr13	SCS 2	G X20Cr14	1-4027	LH 14			420C24	G-CA-40	F.8387	
	422911	Z610Cr17	G X35Cr17		Z20Cr17-2	G X35Cr17		G X22CrNi17					ANC 2	G-CE830		
	422912							G X40CrSi17								
75Cr28L	422913	Z 60Cr28	G X40CrSi23		Z40Cr28 M	SCH 2	SCH 2	G X40CrSi23		LH 26			452C11	G-HC		
20Ch12W1Mo1	422916		G X22CrMoV12-1		Z40Cr28-M	G X35Cr28		G X70Cr29	1-4922	LH 26			452C11	G-HC		
20Ch12W1Mo1	422917		G X8CrNi12		Z60Ni12-1M	G X8CrNi12		G X22CrMoV12-1						G-CA28MnV		
1106 13L	422920	Z6Mn13-1-4	G X8CrNi12		Z120M12M	XG 120Mn12	SCM H1 аз 3	G X120Mn13	1-3802	C120613	G X8CrNi12		BW 10	B-1 аз 4	AM-X12Mn12	
	422921				Z120M12M	G X120MnCr 12.02	SC MnH 11	G X120Mn13		L120013H	AdmNi10			G-C		
10Ch18Ni9L	422931	Z61Cr18Ni9	G X30CrNi 20 10		Z60Ni 18-10M	G X6CrNi 20 10	SCS 12	G X10CrNi 18 8	1-4312	LH18Ni9			302C25	CF-16F		
	422932				Z 25Cr 20-10M	G X30CrNi 20 10		G X25CrNi 18 9	1-4825				302C35	CF 20		
10Ch18Ni9TL	422933	Z60Ni1810-M	G X8CrNi2011		Z60Ni1810-M	G X8CrNi2011	SCS21	G X7CrNiNi189		LH18Ni9T	G X5CrNiMo189		347C17	CF-8C	AM-X7CrNiMo2010	
40Cr24Ni25L	422934				Z40Cr 25-12M	G X35CrNi 25 12	SCH 12	G X40CrNiSi 22 9	1-4826	LH25Ni18C			309C30	HF		
12Cr21Ni5C25TL	422938				Z40Cr 25-12M	G X35CrNi 25 12	SCH 13A	G X40CrNiSi 25 12	1-4837				309C35	HH		
10Ch18Ni2Mo3T	422941				Z 65ND18 18 12-M	G X6CrNiMo 20 11	SCS 22			LH18Ni2Mo2T	G X5CrNiMo18 10		318C17	CF 3 MN		
	422942				Z60ND 18-12 M	G X6CrNiMo 20 11	SCS 14	G X10CrNiMo 18 9	1-4410	LH18Ni2Mo2			315C16	CF-8M		
	422944					G X35CrNi 28 09	SCH 17	G X35CrNi 28 09					309C40	HE		
20Cr25Ni19S2L	422952				Z40Cr 25-20M	G X40CrNi 26 20	SCH 22	G X40CrNi 26 20	1-4848	LH25Ni19S2			310C40	HK	F.8452	
12Cr21Ni5C25L	422953															
	422955					G X50NiCr 39 19	SCH 20	G X40NiCrSi 35 25					331C40	HU		
	422956				Z 6NiCrV 25-25-04-M	G X3NiCrCuMo 29 21	SCS 15	G X7CrNiMoCuNb 18 18					2564	CH-7M		

M

# ТАБЛИЦА СООТВЕТСТВИЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

ISO 513		Международные эквиваленты											K					
ISO 513	ГОСТ	RUS	CZ	PRC	EU	ISO	AFNOR	UNI	JIS	DIN	D	W-nr	PN	ONORM	S	GB	USA	E
VC 38-17	422303					400-12	FGS 370-71	GS 370-17	FGD 370	GG-35,3	Zs 35022	Zs 35022	G 350/22	Gr.350/22	0717-15	Gr.428-12	Gr.60-40-18	FGE 38-17
VC 40	422304					500-7	FGS 500-7	GS 500-12	FGD 40	GG-40	Zs 40015	Zs 40015	G 40	Gr.428-12	0717-00	Gr.428-12	Gr.60-40-18	FGE 42-12
VC 50-2	422305					600-3	FGS 600-3	GS 500-7	FGD 500	GG-50	Zs 50007	Zs 50007	G 500	Gr.500/3	0727-02	Gr.500/3	Gr.60-40-18	FGE 50-2
VC 60	422306					700-2	FGS 700-2	GS 600-3	FGD 60	GG-60	Zs 60003	Zs 60003	G 600	Gr.600/3	0732-03	Gr.600/3	Gr.60-40-18	FGE 60-2
VC 70-3	422307					800-2	FGS 800-2	GS 700-2	FGD 700	GG-70	Zs 70002	Zs 70002	G 700	Gr.700/2	0737-01	Gr.700/2	Gr.60-40-18	FGE 70-2
VC 80	422308					900-2	FGS 900-2	GS 800-2	FGD 80	GG-80	Zs 80002	Zs 80002	G 800	Gr.800/2	0737-01	Gr.800/2	Gr.60-40-18	FGE 80-2
SC 10	422410					Gr.100	FH10	G 10	FC-100	GG-10	ZH100	ZH100	G 100	Gr.100	0110-00	Gr.100	Class 20B	FG 10
SC 15	422415					Gr.150	FH150	G 15	FC-150	GG-15	ZH150	ZH150	G 150	Gr.150	0115-00	Gr.150	Class 20B	FG 15
SC 20	422420					Gr.200	FH200	G 20	FC-200	GG-20	ZH200	ZH200	G 200	Gr.200	0120-00	Gr.200	Class 30B	FG 20
SC 25	422425					Gr.250	FH250	G 25	FC-250	GG-25	ZH250	ZH250	G 250	Gr.250	0125-00	Gr.250	Class 30B	FG 25
SC 30	422430					Gr.300	FH300	G 30	FC-300	GG-30	ZH300	ZH300	G 300	Gr.300	0130-00	Gr.300	Class 30B	FG 30
SC 35	422435							G 35	FC-35	GG-35	ZH35	ZH35	G 350	Gr.350	0135-00	Gr.350	Class 30B	FG 35
ACS-15	422436																	
ACS-15	422465																	
ZChn 2	422472																	
ZChn 7Ch2	422481																	
KC 33-8	422532					B-35-10	MM35-10	B 32-12	FCMB 310	GTS35-10	Zc35010	Zc35010	GTS-350	Gr.325/10	0815-00	B 310/10	Type B	
KC 35-10	422533							B35-10	FCMB35	GTS35-10	Zc35010	Zc35010	GTS-350	Gr.325/10	0815-00	B35-12	Type A	
KC 45-7	422545					W35-04	MB35-7	GMN35	FCMN34	GTW35-04	Zch 35004	Zch 35004	GTW-350	W35-04	W35-04	W35-04	Type B	
KC 55-4	422555					W 40-05	MB 400-5	GMN 40	FCMN 370	GTW 40-05	Zch 40005	Zch 40005	GTW 400	W 40-05	W 40-05	W 40-05	42-2540	
						P45-06	MM 450-6	P45-06	FCMP 440	GTS 45-06	Zcp 45006	Zcp 45006	GTS-450	P45-06	P45-06	P45-06	Type E	
						P55-04	MM 550-4	P55-04	FCMP 540	GTS 55-04	Zcp 55004	Zcp 55004	GTS-450	P55-04	P55-04	P55-04	Type C	

ISO 513		Международные эквиваленты											N					
ISO 513	ГОСТ	RUS	CZ	PRC	EU	ISO	AFNOR	UNI	JIS	DIN	D	W-nr	PN	ONORM	S	GB	USA	E
Cu99.9	423001					Cu-ETP	Cu-a1	Cu9	C1100	E2-Cu58	Cu99.9E	Cu99.9E	Cu-E	Cu99.9E	5010	C101	C110000	
Cu99.9	423001					Cu-ETP	Cu-a1	Cu9	C1100	E2-Cu58	Cu99.9E	Cu99.9E	Cu-E	Cu99.9E	5010	C101	C110000	
Cu99.9	423001					Cu-ETP	Cu-a1	Cu9	C1100	E2-Cu58	Cu99.9E	Cu99.9E	Cu-E	Cu99.9E	5010	C101	C110000	
Cu99.9	423001					Cu-ETP	Cu-a1	Cu9	C1100	E2-Cu58	Cu99.9E	Cu99.9E	Cu-E	Cu99.9E	5010	C101	C110000	
Cu99.9	423001					Cu-ETP	Cu-a1	Cu9	C1100	E2-Cu58	Cu99.9E	Cu99.9E	Cu-E	Cu99.9E	5010	C101	C110000	
Cu99.9	423001					Cu-ETP	Cu-a1	Cu9	C1100	E2-Cu58	Cu99.9E	Cu99.9E	Cu-E	Cu99.9E	5010	C101	C110000	
Cu99.9	423001					Cu-ETP	Cu-a1	Cu9	C1100	E2-Cu58	Cu99.9E	Cu99.9E	Cu-E	Cu99.9E	5010	C101	C110000	
Cu99.9	423001					Cu-ETP	Cu-a1	Cu9	C1100	E2-Cu58	Cu99.9E	Cu99.9E	Cu-E	Cu99.9E	5010	C101	C110000	
M2	423004								C11821		Cu89.7C	Cu89.7C	Cu-C					
M3	423005								C5191		Cu98.5E	Cu98.5E	Cu-C					
BrOF6.5-0.15	423016								G5212		Cu5B6	Cu5B6	Cu5B6					
BrOF-0.2	423018								G5212		Cu5B8	Cu5B8	Cu5B8					
BrAS	423042								P-CuM5		Cu4B4s	Cu4B4s	Cu4B4s					





ТАБЛИЦА СООТВЕТСТВИЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

ISO 513		Международные эквиваленты													N	
ISO 513	ГОСТ (RUS)	CZ	GB	EN	ISO	AFNOR (F)	UNI (I)	JIS (J)	DIN (D)	W-nr (D)	PN (PL)	ONORM (A)	SS (S)	BS (GB)	SAE (USA)	E (Spain)
LC40S	424321			CuZn37Al-C	CuZn40Y40		G-CuZn38Pb2	Y8C3	G-CuZn37Al						CB5800	CuZn40Pb
	424322			CuZn32Al2Mg2Fe1-C	CuZn30AlFeMn		G-CuZn38AlFe1Mn1	H8C1	G-CuZn34Al2		CuZn38Al2Mn1Fe		CuZn39PbZnAl	DBR1	CB6400	CuZn35AlFeMn
AD000	424002			AW-A99.8 (A)	A99.8 (A)	1080A	P-A99.8	1080A	A99.8	A99.8	A99.8	A99.8	A99.7	1080A		Al-99.8 (A)
AD000	424003			AW-A99.7	1070A	1070A	P-A99.7	1070	A99.7	A99.7	A99.7	A99.7	A99.7			Al-99.7 (A)
ADDE	424004			AW-FA99.5	1050A	1050A	P-A99.5	1050	E-Al	A99.5	A99.5E	E-Al	EA99.5	1350	1350	Al 99.5E
AD0	424005			AW-A99.5	1050A	1050A	P-A99.5	1050	A99.5	A99.5	A99.5	A99.5	A99.5	1050A	A91060	Al 99.5
D1	424201			AW-ALCu4Mg5Si	ALCu4Mg5Si	2017A	P-ALCu4Mg5Si	2017	ALCu4Mg1		ALCu4Mg1	ALCu4Mg1	ALCu4Mg1		AG2017	Al-4CuMg
D16	424202			AL-P2024	ALCu4Mg1	2024	P-ALCu4.4MgMn	2024	ALCu4Mg2		ALCu4Mg2	ALCu4Mg2	ALCu4Mg2	2024	2024	Al-4CuMg
AK6	424206															
AK-1	424218			AW-ALCu2Mg1.5Ni	2618A	2618A		2618	ALCu2Mg2Ni1		ALCu2Mg2Ni1	ALCu2Mg2Ni1		2618A	AG2618	Al-2CuMgNi
VB5	424222			AL-P7075	ALZn6MgCu	7075	P-ALZn6.8MgCuCr	7075	ALZnMgCu1.5		ALZn6Mg2Cu	ALZn6MgCu1.5		7075	AG7075	Al-6CuMgCu
	424237			AW-ALSi12.2MgCuNi	4032	4032	P-ALSi12MgCuNi	4032							AG4032	Al-12SiNi
D16P	424253				2024-F	2024-F	P-ALCu4.5MgMnAlSi		ALCu4Mg2Pb						ALCu49024	
	424254					2030			ALCu4MgPb							
AL1	424315			AW-ALCu4Pb Mg	ALCu4Pb Mg											
AK12	424330			AC-ALSi12(a)	AL-Cu4Mg2MgZ	A-JUNT	G-ALCu4MgMg	AC5A	G-ALCu4MgMg						ALCu4Mg2	Al-4Cu2MgMg
AK9	424331			AC-ALSi10Mg (A)	AL-S12	A-S12U	G-ALSi13CuMn	AC3A	G-ALSi11		ALSi11	GAIS12	ALSi12Cu	LM20	A04130	Al-12SiCu
AK7	424332			AC-ALSi7Mg	AL-S10Mg	A-S10S	G-ALSi9Mg	ADC3	G-ALSi10Mg		ALSi9Mg	G AIS10Mg	ALSi10Mg		A-0359.0	
AK12M2MgN	424336			AC-ALSi12CuNiMg	AL-S7Mg(Fe)	A-S7G	G-ALSi7Mg	AC8A	G-ALSi7Mg		ALSi7Mg	ALSi7MgFe	ALSi7MgFe	LM25	AD3560	Al-7SiMg
AK5M4	424337				AL-S11UNG	A-S11UNG		AC8A			ALSi13Mg1CuNi			LM13		Al-12SiNi
	424357				AL-SiCu3	A-S6GU					ALSiCu4	GAISiCu4	ALSi6Cu4	LMZ1	AG3080	Al-BSiCu
	424361					A-U8S		ACZA	G-ALSiCu4		ALSiCu4			LMZ1	A02130	Al-7CuSi
AI 5	424380															
	424386															
AD35	ON Z 424400			AL-PR082	ALSi1MgMn	6082	P-ALSi1MgMn	6061	ALMg5Si		ALSi1MgMn	ALMg5Si	ALSi1MgMn	LM28	AG6061	Al-1SiMgMn
	ON 424406			AW-A99.98Mg0.5					AR Mg0.5		ALMg2.5	ALMg5Si	ALSi1MgMn	6082		
AlMg2	424412			AW-AMg2	AMg2	5062	P-AMg2.5	5062	AMg2.5		AMg2	AMg2.5	AMg2.5	5251	AG5062	Al-2.5Mg
AlMg3	424413			AW-AMg3	AMg3	5154 A	P-AMg3.5	5154	AMg2.7Mn		AMg3	AMg3	AMg3	5454	AG5154	Al-3Mg
AlMg4.5	424415			AW-AMg4	AMg4.5Mn0.7	5183	P-AMg4.4	5082	AMg4.5		AMg4.5Mn	AMg4.5Mn	AMg4.5Mn	5083	AG5083	Al-5Mg
AlMg5	ON Z 424432			AW-ALMn1	AMn1	3103	P-ALMn1.2Cu	3003	ALMn1		ALMn1	ALMn1	ALMn1	3103	AG3003	Al-1Mn
AlMg5K	424515			AC-ALMg5Si	ALMg5Si	A-56			G-AMg5Si		ALMg5Si	ALMg5Si	ALMg5Si	LM5		
	424518															
AlMg10	424519			AC-ALMg9	ALMg10	A-510SY4		ADC5	GD-AMg9					LM10	AG5200	

ТАБЛИЦА СООТВЕТСТВИЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Международные эквиваленты																
RUS	CZ	GB	EU	ISO	F	UNI	J	D	D	W-IT	PL	A	S	GB	USA	ISO 513
ГОСТ	ČSN	BS	EN	ISO	AFNOR	UNI	JIS	DIN	DIN	W-IT	PN	ONORM	SS	BS	ASIS/SAE	E
ИМЗМ28-2,5-1,5	Uraneu 95				ZNCGD25-20	XG50NCG29 19		X1N1CG1MG025 20 5	X1N1CG1MG025 20 5	1.4539			2562		904 L UNSJ0890A	
	Z8NCT25-15FF				E-Z 6 NCTD 25-15			X5N1CT1 2615	X5N1CT1 2615	1.4980			2570		660	
	Incoloy 800 HT				Z10NCG32-21			X10N1CG1ANT13221	X10N1CG1ANT13221	1.4876					B-163	
	G-44N1CG5338 18							G-X40N1CG5338 18	G-X40N1CG5338 18	1.487			330C11			
	X5N1CGANT1 31 20				Z12N1CG535-16			X5N1CGANT1 31 20	X5N1CGANT1 31 20	1.496					N 08330	
	X12N1CG51 36 16							X12N1CG51 36 16	X12N1CG51 36 16	1.4864					330	
	X5N1CGANT1 32 20							X2N1CGANT1 32 20	X2N1CGANT1 32 20	1.456				NA 15	N 08800	
	X1N1CG1MG01 32 28 7							X1N1CG1MG01 32 28 7	X1N1CG1MG01 32 28 7	1.456					N 08831	
	X1N1CG1MG01N 31 27 4				Z1N1CG1U31-27-03			X1N1CG1MG01N 31 27 4	X1N1CG1MG01N 31 27 4	1.4563			2584		N08028	
	A -286							X 5 Ni Cr Ti 25 15	X 5 Ni Cr Ti 25 15	1.498					AMS 5732 - 5737	
	X40COCHM20 20				Z42CN1KQWNB			X40COCHM20 20	X40COCHM20 20	1.498						
	Ni70Co30				NiCo30Fe15Mn			NiCo30Fe	NiCo30Fe		NiCo30					
	NiFe7CoCr							NiFe7CoCr	NiFe7CoCr							
	NiFe48							NiFe47	NiFe47							
	NiCr21Mo16Al														ALLOY 59	
	NiCr21Mo16W														INCONEL alloy 686	
	NiCoCr18Ti														NIMONIC alloy 90(Ni66)	
	NiCo20Cr15MoAlTi														NIMONIC alloy 105	
	NiMoCr15W														UNS N10276	
	NiCr22Mo9Nb														MAF-MS09	
	CoCr22Ni10W7Ta4															
	Hastelloy C-4														AMS 5754	
	Hastelloy X														AMS 5396	
	Hastelloy B														AMS 5750	
	Hastelloy C & C 276															
	Nimonic C-263															
	Nimonic 90															
	Nimonic PE 13															
	Nimonic 115															
	Nimonic 263/C263															
	Nimonic 105															
	Nimonic PK33															
	Nimonic 80A															
EI-437 B	Nimonic 901															
	Nimonic PK 25															
	Nimonic PE 16															
	Nimonic 75															
	Nimonicast 842															
	Inconel 600															
	Inconel 601															
	Inconel 617															
	Inconel 625															
	Inconel 690															
	Inconel 706															
	Inconel 713															
	Inconel 718															
	Inconel 722															
	Inconel X-750															
	Inconel X-750															
	Incoloy 825															
	Incoloy 901															
	Rene 41															
	Rene 95															

## ТАБЛИЦА СООТВЕТСТВИЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

ISO 513	Международные эквиваленты													S			
ГОСТ	RUS	CZ	PRC	EU	ISO	F	I	J	D	D	W-TR	PL	A	S	GB	USA	E
		ČSN	GB	EN	ISO	AFNOR	UNI	JIS	DIN	DIN	W-TR	PN	ONORM	SS	BS	USA	E
		Monel 400				NiCu30			NiCu30Fe		2.4360						
		Monel K-500				NiU 30 AT			NiCu30Al		2.438					4676	
		Udimet 500				NiCr19Ni20T			NiCr18Co18MoTi		2.4983				MA 18	AMS 5751	
		Udimet 710				NiCr18TiDA											
		Udimet 700				NiCr20AlT			NiCo15Cr16MoAlTi		2.4636					5383	
		Udimet 718				NiCr19FeNi			NiCr19Fe19NiMo		LW2.4668						
		Udimet 720				NiCr18K15TiDA											
		Waspaloy				NiCr20K14			NiCr19Fe19NiMo		LW2.4668					AMS 5544	
		Haynes 25				KG20Ni					LW2.4964					AMS 5759	
		Haynes 188				KG20Ni										AMS 5772	
		Air Resist 213				KG20Ni										5537C	
		Jetalloy 209				KG20Ni										AMS 5772	
		Ti 1 Pd							CoCr20W15Ni								
		TiAl 3 V 2.5							CoCr22Ni4Ni						TP 1	R 52250	
		TiAl6V4ELI							Ti 1 Pd		3.723						
		TiAl5Sn2.5							TiAl 3 V 2.5		3.720						
		TiAl5Sn2							TiAl6V4ELI						TA11	AMS R56401	
		TiAl5Sn2							TiAl5Sn2.5		3.7115				TA14/17	AMS R54520	
		TiAl6Sn2Zr4Mo2Si							TiAl5Sn2		3.712						
		TiAl6V4							TiAl5Sn2Zr4Mo2Si		3.715					R 54620	
		TiAl6V5Sn2							TiAl6V4		3.7165				TA10-13TA28	AMS R56400	
		TiAl4Mo4Sn2Si0.5							TiAl6V5Sn2		3.718						
									TiAl4Mo4Sn2Si0.5		3.719				TA 45-51TA 57		

S

ТАБЛИЦА СООТВЕТСТВИЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Международные эквиваленты																		
	RUS	CZ	GB	EN	ISO	F	I	J	D	DIN	W-nr	PL	A	S	GB	USA	E	
	ГОСТ	ČSN	BS	EN	ISO	AFNOR	UNI	JIS	DIN	DIN	W-nr	PN	ONORM	SS	BS	SAE		
	08	12 010.4	10	2C10	C10	XCT0	C10	S9CK	C10	C10	1.1121	10	RC12	1265	045A10	Gr. 1010; 1011; M1010	C10k	
	15	12 020.4	15	C15E	C15E4	C18RR	C15	S15C	C15	C15	1.1141		RC15	1370-40	080M15	Gr. 1016	C16k	
	20	12 024.4	20	C 25	C 25	XCT18	C 21	S 22C	C 22	C 22	1.0402	20	RC15	1450	040A15	Gr. 1015		
	65	12 071.4		1 C567		XCT18	C 67	S 70C-GSP	OK 67						070M20	1020		
	50H15	14 109.4	Gr. 15	100C6	Type 1-0	100C6	100C6	SUJ 2	100C6	100C6	1.3505	LH 15		2258	080A67	Gr. 1070	F.1311	
	15Ch	14 120.4	15Cr	100C6	Type 1-0	100C6	100C6	SCr 415	15C3	15H	1.7015	LH 15		2258	53A99	52100	100C6	
	50H15G	14 209.4	C68SMh	100C6M6	TYPE 3	100C6M6	16MnCr5	SUJ3	16MnCr5	16MnCr5	1.7131	LH55G		2127	53A99	Gr. 2	100C6M6	
	18ChG	14 220.4	15CrMn	16MnCr5	TYPE 5	16MnCr5	20MnCr5	SMnCr 420 H	20MnCr5	20MnCr5	1.7147	18HCr			527M17	No. 5115	16MnCr5	
	18ChGT	14 223.4	20CrMn	20MnCr5	Type 7	20MnCr5	20MnCr5					18HCr			527M17	5120	F.150.D	
	30CrNi6T	14 231.4																
	60Si2CrVA	14 260	60Si2CrVA				48S7	SUJ7	54SiCr6	54SiCr6	1.7102	60S2		2090	250A61	9260		
	38Cr2NiMoVA	15 340.4	38CrNiMoVA			40CrAD 6 12	41CrAlMo7	SAC M 645	41CrAlMo7	41CrAlMo7	1.8509	38HMJ			90M09	Cl. A.	41CrAlMo7	
	12CrNi2	16 220.4	12CrNi2			16NCr5	16CrNi4		15CrNi6	15CrNi6	1.5713	15HN		2512	815M17	Gr. 4320	16NCr4	
	20Cr2Ni4A	16 231.4				20NCr6	20CrNi4		19CrNi8						822M17	3120		
	12CrNi4A	16 420.4				13NCr14		SNiCr15	14NCr14	1.5752		30HG3NA			65SH13	E3810X		
	30CrNi6Si2A	16 532.4										18H2MNA						
	18Cr2Ni4WA	16 720.4																
	30Cr13	17 023.4	30Cr13	X30Cr13	Type 5	Z30Cr13	X30Cr13	SUS420J2	X30Cr13	X30Cr13	1.4028	3H13		2304-03	420S45	Type 420	2304-03	
	40Cr13	17 024.4	4Cr13	X39Cr13	Type 6	Z40Cr13	X40Cr14		X39Cr13	X39Cr13	1.4031	4H13			X39Cr13	Type 420	X39Cr13	
	95Cr18	17 029.4									1.4034							
	19 083.4					Y342		SKS 43	C45W3	C45W3	1.1720		K645			440 C	F5131	
	19 103.4					Y355		SK7	C60W3	C60W3	1.1740	N5	K960					
	19 125.9					Y3 65		SK 7	067W	067W	1.1744	N6						
	U7-1	19 132.4	T 7	CT 70	C 70 U	C70 E2U	C 70 KU	SK 6	C 70 W2	C 70 W2		N7	K 970			W 1-7	F.5103	
	U7	19 133.4	T 7	CT70	C70U	Y170	C70KU	SK6	C70W	C70W	1.1620	N7	K970			W1GrA	C70J	
	U8-1	19 152.4	T 8	CT80	C80U	Y180	C80KU	SK5	C80W2	C80W2	1.1625	N8	K880			W1GrA	C80J	
	U01	19 191.4	T10A	CT105	C105U	C105E2U	C100KU	SK3	C105W2	C105W2	1.1645	N10E	K980			W5	C102U	
	U10-1	19 192.4	T 10	CT 105	C 90 U	C 105 E2U	C 100 KU	SK 3	C 105 W2	C 105 W2		N 10	K990			W 110	F.5117	
	U12-1	19 221.4	T11	CT120	C120U	Y2120	C128KU				1.1654	N12	K990			W 110	F.5123	
	U13-1	19 255.4		CT 120	TC 120	C120 E3U	C120 KU	SK 2	C125 W	C125 W	1.1663	N 12	K 995			W 112	C120 U	
	9Cr2V	19 312.4	90MnV8	90MnCrV8	90MnCrV8	90MnV8	90MnCrV8KU		90MnCrV8	90MnCrV8	1.2842	N1W	K720			02	90MnCrV 8	
	9Cr2	19 313.4	90MnV8	90MnCrV8	90MnCrV8	90MnV8	90MnCrV8 KU		90MnCrV8	90MnCrV8		N1W	K 720			02	90MnCrV8	
	8Ch	19 356.4	100V2	TOV 105	TOV 105	C 105 E2 UW1	102 V2 KU	SKS 43	100 V1	100 V1	1.2853	NV	K 760			W 210	100 V2	
	8Ch	19 418.4							80CrV5	80CrV5		NCV 1				80CrV2		
	8Ch	19 419.4							80CrV2	80CrV2		NCV 1				80CrV2		
	13Ch	19 420.4	Cr 06			Y2 140 C		SKS 8	140S2	140S2	1.2008	NC 5	K 205			140C2		
	9ChF	19 422.4					107CrV3KU		115CrV3	115CrV3	1.2210	NC 5	K 510			L2	120CrV2	
	9Ch1	19 423.4						SKC 11	90C3	90C3	1.2056	NC 5	K 505			L2		
	9Ch1	19 426.4	90V2						85Cr7	85Cr7		K 201						
	40Cr13	19 434.4	X21Cr13	X21Cr13	X20Cr13	X20Cr13	X21Cr13KU		X20Cr13	X20Cr13	1.2082	4H13		2314	420S45		X20Cr13 F5261	
	Ch12	19 436.4	X210Cr12	C210Cr12	Z200Cr12	Z200Cr12	X41Cr13KU	SUS 420 J2	X42Cr13	X42Cr13		NC11	K100				F.5263	
	19 457.4		X210CrW 12-1	X210CrW12-1	X210CrW 12-1	X210CrW 12-1	X210CrW 12-1 KU	SK01	X210Cr12	X210Cr12	1.2080	NC11	K100				X210Cr12	
	19 457.4								X210CrW 12-1	X210CrW 12-1		NC 6	K 244				2313	
	19 467.4								56SiCr8	56SiCr8	1.2103							
	19 501		100CrMo7	100CrMo7	100CrD7	100CrD7	100CrMo7	SU4	21MnCr5	21MnCr5	1.2162							
	19 501.4		100CrMo7	100CrMo7	100CrD7	100CrD7	100CrMo7	SU4	100CrMo7	100CrMo7	1.2303						L7	
	19 512.4		100CrMo7	100CrMo7	100CrD7	100CrD7	100CrMo7	SU4	48CrMoV 6 7	48CrMoV 6 7	1.2303						F.520.F	
	19 512.4																F.520.F	

