**ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ**

**Поставка металлорежущего инструмента для АО «НПО автоматики»**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№**  **п/п** | **Характеристика, требования к поставке продукции** | |
| **1** | **2** | |
| **1** | **Заказчик:** | |
| АО «НПО автоматики» | |
| **2** | **Вид закупки:** | |
|  | Открытый запрос котировок в электронной форме | |
| **3** | **Предмет договора, объем поставляемой продукции:** | |
| **Предмет договора**: Поставка металлорежущего инструмента для АО «НПО автоматики» (далее – товар).  **Объем поставки товара: 14 265** штук. | |
| **4** | **Требования к безопасности, качеству, техническим характеристикам, функциональным характеристикам (потребительским свойствам) продукции, к размерам, упаковке, отгрузке продукции:** | |
| 4.1 | **Технический регламент** | Технический регламент не утвержден.  К продукции предъявляются требования, которые определяют потребность Заказчика согласно которой применение других характеристик продукции не допускается, и конкретизируются в приложении №1 к настоящему ТЗ. |
| 4.2 | **Требования к безопасности продукции** | Товар должен быть безопасным для здоровья людей и окружающей среды, быть безопасным в эксплуатации. |
| 4.3 | **Требования к качеству продукции** | Отсутствие контрафакта и легитимность продукции должны подтверждается оригинальным документом, устанавливающим происхождение продукции (паспорт, сертификат, или иной документ утвержденный производителем) на стадии поставки продукции; при необходимости документом, определяющим отношения поставщика и производителя продукции на стадии заключения договора.  Проверка продукции на предмет наличия контрафакта осуществляется сверкой серийных номеров, указанных в документе, подтверждающем происхождение и на самой продукции при их наличии. |
| 4.4 | **Требования к техническим характеристикам продукции** | В соответствии с приложением №1 настоящего ТЗ. |
| 4.5 | **Требования к функциональным характеристикам (потребительским свойствам) продукции** | Товар применяется для обработки металлических заготовок. |
| 4.6 | **Требования к упаковке** | Упаковка должна быть оригинальной, обеспечивать полную сохранность продукции при транспортировке любыми видами транспорта. Маркировка должна соответствовать требованиям нормативных актов Российской Федерации для данной группы товара (продукции). Маркировка упаковок, а также документация внутри и вне их, должна позволять четко определить содержимое без вскрытия упаковки. |
| 4.7 | **Требования к размерам продукции** | В соответствии с приложением №1 настоящего ТЗ. |
| **5** | **Место поставки продукции:** | |
| Склад Покупателя по адресу: г. Екатеринбург ул. Начдива Васильева, д. 1 | |
| **6** | **Срок и условия поставки продукции:** | |
| Срок поставки товара не позднее 6 (шести) недель с момента отправления Заказчиком заявки. Заявки направляются Заказчиком Поставщику электронной почтой. | |
| **7** | **Срок и условия оплаты продукции:** | |
| Оплата за товар: Предоплата за товар не производится. Расчет производится за каждую отгруженную партию товара в размере 100% от стоимости товара, в течение 20 (двадцати) рабочих дней после оформления акта входного контроля на соответствие партии Товара требованиям Приложения № 1 и подписания Сторонами товарной накладной. Датой оплаты является дата списания денежных средств с расчетного счета Заказчика. | |
| **8** | **Цена договора:** | |
| В цену договора включаются затраты Поставщика (Победителя открытого запроса котировок), связанные с поставкой товара, в том числе с доставкой товара до склада Заказчика в соответствии с п.2.2 Договора (расходы на перевозку) и требованиями настоящего Технического задания, страхованием, уплатой налогов, таможенных пошлин, налогов и других обязательных платежей.  Цена Договора формируется с учетом НДС или без учёта НДС, в зависимости от применяемой системы налогообложения, участником процедуры закупки. | |
| **9** | **Требования к участникам закупки:** | |
| Участник закупки должен соответствовать требованиям в соответствии с разделом 10.4 Положения о закупках | |
| **10** | **Срок гарантии качества на продукцию:** | |
| На Товар устанавливается гарантийный срок продолжительностью 12 (двенадцать) месяцев с даты подписания товарной накладной Заказчиком. | |
| **11** | **Требования к документации:** | |
| Одновременно с Товаром Поставщик обязан передать Заказчику без взимания какой-либо платы следующие документы: подписанную со своей стороны товарную накладную; счет на оплату Товара; сертификаты соответствия, или иные документы, подтверждающие качество поставляемого товара.  Счет-фактура представляется Поставщиком в случаях и в сроки, установленные законодательством Российской Федерации.  При непредставлении указанных в настоящем пункте документов, Заказчик вправе установить Поставщику дополнительный срок для их представления. | |

**Приложение:**

1) Перечень необходимых товаров (Приложение №1);

Коммерческий директор –

начальника центра 780 Е.В. Пестова

Начальник МП-710 Д.В. Вогулкин

Приложение №1

к Техническому заданию

**Перечень требуемых товаров**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № | | | Наименование товара | | Технические характеристики товара | | | | | | | | | | | | Кол-во, шт. | | | |
|  | | | Сверло HSS | |  | | | | | | | | | | | | 50 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 1.00 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 12 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 34 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 1.00 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | Сверло HSS | |  | | | | | | | | | | | | 10 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 1.05 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 12 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 34 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 1.05 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | Сверло HSS | |  | | | | | | | | | | | | 10 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 1.1 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 14 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 34 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 1.1 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | Сверло HSS | |  | | | | | | | | | | | | 10 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 1,2 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 16 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 38 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 1.2 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 130 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | Сверло HSS | |  | | | | | | | | | | | | 100 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 1.25 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 16 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 38 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 1.25мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | Сверло HSS | |  | | | | | | | | | | | | 20 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 1.3 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 16 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 38 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 1.3мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | Сверло HSS | |  | | | | | | | | | | | | 20 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 1.4 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 18 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 40 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 1.4 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | Сверло HSS | |  | | | | | | | | | | | | 110 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 1.6 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 20 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 43 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 1.6мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | Сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 80 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 1.7 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 20 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 43 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 1.7мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | Сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 80 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 1.8 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 22 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 46 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 1.8 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 50 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 1.85 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 22 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 46 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 1.85 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 130 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 60 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 1.9 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 22 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 46 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 1.9 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 130 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 120 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 2.0 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 24 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 49 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 2.0 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 130 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 190 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 2.05 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 24 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 49 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 2.05 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 120 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 2.1 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 24 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 49 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 2.1 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 10 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 2.15 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 27 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 53 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 2.15 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 130 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 120 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 2.2 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 27мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 53 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 2.2 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 110 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 2.25 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 27 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 53 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 2.25 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 100 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 2.3 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 27 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 53 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 2.3 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 30 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 2.35 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 27 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 53 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 2.35 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 110 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 2.4 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 30 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 57 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 2.4 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 20 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 2.45 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 30 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 57 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 2.45 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | показатель | значение | | | | | | | | | | | 140 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 2.5 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 30 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 57 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 2.5 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | показатель | значение | | | | | | | | | | | 90 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 2.55 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 30 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 57 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 2.55 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | показатель | значение | | | | | | | | | | | 50 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 2.6 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 30 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 57 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 2.6 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | показатель | значение | | | | | | | | | | | 20 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 2.65 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 30 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 57 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 2.65 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | показатель | значение | | | | | | | | | | | 30 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 2,7 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 33 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 61 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 2,7 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 130 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 40 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 2,85 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 33 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 61 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 2,85 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 50 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 2.9 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 33 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 61 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 2.9 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 40 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 2.95 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 33 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 61 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 2.95мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 100 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 3.0 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 33 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 61 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 3.0мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 60 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 3.1 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 36 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 65 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 3.1мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 120 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 3.2 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 36 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 65 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 3.2 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | 170 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | | Да | | | | | | | | | |
| материал | | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | | DIN338 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | | 3.3 (h8) мм | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | | 36 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | | 65 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | 3.3мм | | | | | | | | | |
| тип | | RN | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | | 118 град | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 40 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 3.35 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 36 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 65 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 3.35мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 20 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 3.4 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 39 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 70 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 3.4мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 60 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 3.5 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 39 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 70 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 3.5мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 60 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 3.6 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 39 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 70 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 3.6мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 80 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 3.7 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 39 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 70 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 3.7мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 50 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 3.8 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 43 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 75 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 3.8мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 30 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 3.9 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 43 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 75 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 3.9мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 30 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 3.95 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 43 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 75 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 3.95 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 150 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 4.0 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 43 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 75 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 4.0 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 20 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 4.1 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 43 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 75 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 4.1мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 80 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 4.2 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 43 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 75 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 4.2мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 70 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 4.3 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 47 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 80 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 4.3мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 70 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 4.4 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 47 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 80 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 4.4 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 80 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 4.5 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 47 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 80 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 4.5 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 30 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 4.6 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 47 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 80 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 4.6 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 20 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 4.7 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 47 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 80 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 4.7 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 30 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 4.8 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 52 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 86 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 4.8мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 70 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 4.9 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 52 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 86 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 4.9 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 30 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 4.95 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 52 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 86 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 4.95 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | 80 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | | Да | | | | | | | | | |
| материал | | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | | DIN338 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | | 5.0 (h8) мм | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | | 52 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | | 86 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | 5.0мм | | | | | | | | | |
| тип | | RN | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | | 118 град | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 50 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 5.1 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 52 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 86 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 5.1мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 30 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 5.2 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 52 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 86 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 5.2 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 50 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 5.3 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 52 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 86 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 5.3 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 60 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 5.4 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 57 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 93 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 5.4 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 60 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 5.5 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 57 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 93 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 5.5мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 50 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 5.6 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 57 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 93 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 5.6мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 60 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 5.7 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 57 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 93 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 5.7 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 60 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 5.8 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 57 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 93 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 5.8мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 50 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 5.9 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 57 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 93 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 5.9 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 30 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 5.95 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 57 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 93 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 5.95 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 90 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 6.0 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 57 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 93 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 6.0мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 70 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 6.1 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 63 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 101 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 6.1мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 40 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 6.2 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 63 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 101 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 6.2мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 40 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 6.3 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 63 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 101 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 6.3мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | 40 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | | Да | | | | | | | | | |
| материал | | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | | DIN338 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | | 6.4 (h8) мм | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | | 63 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | | 101 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | 6.4мм | | | | | | | | | |
| тип | | RN | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | | 118 град | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 90 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 6.5 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 63 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 101 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 6.5мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 70 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 6.6 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 63 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 101 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 6.6мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 70 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 6.7 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 63 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 101 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 6.7мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 70 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 6.75 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 69 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 109 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 6.75 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 100 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 6.8 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 69 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 109 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 6.8мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 50 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 6.9 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 69 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 109 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 6.9мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 40 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 6.95 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 69 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 109 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 6.95 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 90 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 7.0 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 69 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 109 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 7.0мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 60 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 7.1 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 69 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 109 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 7.1мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 40 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 7.2 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 69 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 109 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 7.2мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 40 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 7.3 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 69 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 109 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 7.3 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 30 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 7.4 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 69 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 109 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 7.4 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 60 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 7.5 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 69 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 109 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 7.5мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 60 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 7.6 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 75 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 117 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 7.6мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | 40 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | | Да | | | | | | | | | |
| материал | | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | | DIN338 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | | 7.8 (h8) мм | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | | 75 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | | 117 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | 7.8мм | | | | | | | | | |
| тип | | RN | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | | 118 град | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 40 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 7.9 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 75 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 117 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 7.9мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 40 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 7.95 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 75 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 117 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 7.95 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 80 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 8.0 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 75 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 117 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 8.0мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 50 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 8.1 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 75 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 117 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 8.1мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 40 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 8.2 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 75 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 117 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 8.2мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 50 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 8.3 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 75 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 117 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 8,3 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 50 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 8.4 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 75 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 117 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 8.4мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 80 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 8.5 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 75 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 117 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 8.5мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 70 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 8.6 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 81 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 125 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 8.6мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 40 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 8.7 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 81 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 125 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 8.7мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 50 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 8.8 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 81 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 125 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 8.8мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | 40 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | | Да | | | | | | | | | |
| материал | | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | | DIN338 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | | 8.9 (h8) мм | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | | 81 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | | 125 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | 8.9мм | | | | | | | | | |
| тип | | RN | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | | 118 град | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | 40 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | | Да | | | | | | | | | |
| материал | | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | | DIN338 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | | 8.95 (h8) мм | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | | 81 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | | 125 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | 8.95мм | | | | | | | | | |
| тип | | N | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | | 118 град | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 70 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 9.0 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 81 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 125 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 9.0мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 40 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 9.1 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 81 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 125 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 9.1 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 40 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 9.2 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 81 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 125 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 9.2мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 40 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 9.3 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 81 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 125 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 9.3мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 40 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 9.4 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 81 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 125 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 9.4 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 60 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 9.5 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 81 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 125 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 9.5мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 50 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 9.6 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 87 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 133 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 9.6мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 20 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 9.7 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 87 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 133 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 9.7 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 20 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 9.8 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 87 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 133 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 9.8 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 20 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 9.9 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 87 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 133 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 9.9мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 20 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 9.95 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 87 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 133 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 9.95 мм | | | | | | | | | | |
| тип | N | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 50 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 10.0 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 87 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 133 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 10.0мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 50 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 10.1 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 87 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 133 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 10.1мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 60 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 10.2 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 87 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 133 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 10.2мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | 50 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | | Да | | | | | | | | | |
| материал | | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | | DIN338 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | | 10.3 (h8) мм | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | | 87 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | | 133 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | 10.3мм | | | | | | | | | |
| тип | | RN | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | | 118 град | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | 50 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | | Да | | | | | | | | | |
| материал | | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | | DIN338 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | | 10.4 (h8) мм | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | | 87 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | | 133 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | 10.4 мм | | | | | | | | | |
| тип | | RN | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | | 118 град | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 60 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 10.5 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 87 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 133 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 10.5мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 50 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 10.6 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 87 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 133 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 10.6мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 50 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 10.7 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 94 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 142 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 10.7 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 40 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 10.8 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 94 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 142 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 10.8 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 40 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 10.9 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 94 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 142 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 10.9 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 40 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 11,0 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 94 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 142 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 11,0 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 20 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 11,1 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 94 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 142 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 11,1 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 30 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 11,2 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 94 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 142 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 11,2 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 30 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 11,3 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 94 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 142 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 11,3 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 20 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 11,4 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 94 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 142 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 11,4 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 40 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 11,5 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 94 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 142 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 11,5 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 30 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 11,6 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 94 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 142 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 11,6 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 30 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 11,7 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 94 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 142 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 11,7 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 30 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 11,9 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 101 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 151 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 11,9 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 40 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 12,0 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 101 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 151 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 12,0 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 30 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 12,1 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 101 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 151 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 12,1 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 40 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 12.2 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 101 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 151 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 12.2мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 40 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 12.3 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 101 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 151 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 12.3 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 40 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 12.4 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 101 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 151 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 12.4мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 40 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 12.5 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 101 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 151 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 12.5 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 30 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 12.6 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 101 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 151 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 12.6 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 20 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 12.7 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 101 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 151 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 12.7 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 25 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 12.8 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 101 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 151 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 12.8 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 20 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 12.9 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 101 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 151 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 12.9 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 30 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| Материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 13,0 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 101 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 151 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 13,0 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 10 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| Материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 13,1 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 101 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 151 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 13,1 мм | | | | | | | | | | |
| тип | N | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 20 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| Материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 13,1 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 101 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 151 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 13,1 мм | | | | | | | | | | |
| тип | N | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 10 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| Материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 13,3 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 108 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 160 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 13,3 мм | | | | | | | | | | |
| тип | N | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 10 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| Материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 13,4 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 108 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 160 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 13,4 мм | | | | | | | | | | |
| тип | N | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 20 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| Материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 13,5 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 108 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 160 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 13,5 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 10 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| Материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 13,6 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 108 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 160 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 13,6 мм | | | | | | | | | | |
| тип | N | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 10 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| Материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 13,7 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 108 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 160 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 13,7 мм | | | | | | | | | | |
| тип | N | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 10 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| Материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 13,8 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 108 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 160 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 13,8 мм | | | | | | | | | | |
| тип | N | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 10 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| Материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 13,9 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 108 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 160 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 13,9 мм | | | | | | | | | | |
| тип | N | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 10 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| Материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 14,0 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 108 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 160 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 14,0 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 10 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 14.25 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 114 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 169 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 14.25мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 20 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 14.5 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 114 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 169 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 14.5мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 10 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 14.75 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 114 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 169 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 14.75мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 20 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 14.8 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 114 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 169 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 14.8 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 10 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 15,0 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 114 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 169 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 15,0 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 10 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 15,25 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 120 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 178 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 15,25 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 10 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 15,5 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 120 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 178 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 15,5 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 20 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 16.0 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 120 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 178 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 16.0мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 20 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 16.5 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 125 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 184 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 16.5 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло центровочное HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 50 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN333 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 2 (k12) мм | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 2,5 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 40 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 5мм | | | | | | | | | |
| тип | A (60°) | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 120 град | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло центровочное HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 20 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN333 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 1 (k12) мм | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 1,3 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 31.5 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 3.15 мм | | | | | | | | | |
| тип | A (60°) | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 120 град | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | |  | | | | | | | | | | | | 70 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 1.5 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 18 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 40 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 1.5 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | |  | | | | | | | | | | | | 100 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 1.55 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 20 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 43 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 1.55 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло центровочное HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 20 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN333 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 1.6 (k12) мм | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 2 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 35.5 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 4мм | | | | | | | | | |
| тип | A (60°) | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 120 град | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло центровочное HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 20 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN333 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 2.5 (k12) мм | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 3.1 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 45 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 6,3 мм | | | | | | | | | |
| тип | A (60°) | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 120 град | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | Сверло HSSCo8 | |  | | | | | | | | | | | | 20 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSSCo8 | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN340 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 2,5 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 62 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 95 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 2,5 мм | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 135 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | Сверло HSSCo8 | |  | | | | | | | | | | | | 20 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSSCo8 | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN340 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 3.0 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 66 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 100 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 3.0 мм | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 135 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло центровочное HSS | |  | | | | | | | | | | | | 60 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 3.05 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 36 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 65 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 3.05 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло центровочное HSS | **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | 20 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | | Да | | | | | | | | | |
| материал | | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | | DIN333 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | | 3.15 (k12) мм | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | | 3.9 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | | 50 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | 8 мм | | | | | | | | | |
| тип | | A (60°) | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | | 120 град | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSSCo8 | |  | | | | | | | | | | | | 20 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSSCo8 | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN340 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 3.5 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 73 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 112 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 3.5 мм | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 135 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | |  | | | | | | | | | | | | 20 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 3.75 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 39 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 70 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 3.75 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSSCo8 | |  | | | | | | | | | | | | 40 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSSCo8 | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN340 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 3.9 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 78 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 119 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 3.9мм | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 135 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSSCo8 | |  | | | | | | | | | | | | 10 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSSCo8 | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN340 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 4.0 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 78 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 119 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 4.0мм | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 135 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | |  | | | | | | | | | | | | 40 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 4.25 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 43 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 75 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 4.25 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSSCo8 | |  | | | | | | | | | | | | 10 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSSCo8 | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN340 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 4.5 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 82 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 126 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 4.5 мм | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 135 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSSCo8 | |  | | | | | | | | | | | | 10 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSSCo8 | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN340 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 5.0 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 87 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 132 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 5.0мм | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 135 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSSCo8 | |  | | | | | | | | | | | | 10 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSSCo8 | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN340 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 6.0 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 91 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 139 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 6.0мм | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 135 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | | **показатель** | | | **значение** | | | | | | | | | 10 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | | | Да | | | | | | | | |
| материал | | | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | |
| стандарт | | | DIN338 | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | | | 6,55 (h8) мм | | | | | | | | |
| длина рабочей части | | | 63 мм | | | | | | | | |
| общая длина | | | 101 мм | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | | 6,55 мм | | | | | | | | |
| тип | | | RN | | | | | | | | |
| Угол при вершине | | | 118 град | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | |  | | | | | | | | | | | | 10 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 7.7 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 75 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 17 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 7.7 мм | | | | | | | | | | |
| тип | RN | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | |  | | | | | | | | | | | | 10 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 14.4 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 114 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 169 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 14.4 мм | | | | | | | | | | |
| тип | N | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | |  | | | | | | | | | | | | 10 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 14.6 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 114 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 169 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 14.6 мм | | | | | | | | | | |
| тип | N | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | сверло HSS | |  | | | | | | | | | | | | 10 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN338 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 14.7 (h8) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 114 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 169 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 14.6 мм | | | | | | | | | | |
| тип | N | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 118 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | плашка HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 30 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, стали, чугуна, титановых, медных, алюминиевых сплавов и композитов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN13 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части, мм. | М2 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,4 | | | | | | | | | |
| Класс точности | 6g | | | | | | | | | |
| Форма | B | | | | | | | | | |
| Диаметр наружный, мм. | 16 | | | | | | | | | |
| Высота плашки, мм. | 5 | | | | | | | | | |
| Угол профиля резьбы, град. | 60 | | | | | | | | | |
|  | | | плашка HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 40 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, стали, чугуна, титановых, медных, алюминиевых сплавов и композитов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN13 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части, мм. | М2.5 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,45 | | | | | | | | | |
| Класс точности | 6g | | | | | | | | | |
| Форма | B | | | | | | | | | |
| Диаметр наружный, мм. | 16 | | | | | | | | | |
| Высота плашки, мм. | 5 | | | | | | | | | |
| Угол профиля резьбы, град. | 60 | | | | | | | | | |
|  | | | плашка HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 40 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, стали, чугуна, титановых, медных, алюминиевых сплавов и композитов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN13 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части, мм. | М3 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,5 | | | | | | | | | |
| Класс точности | 6g | | | | | | | | | |
| Форма | B | | | | | | | | | |
| Диаметр наружный, мм. | 20 | | | | | | | | | |
| Высота плашки, мм. | 5 | | | | | | | | | |
| Угол профиля резьбы, град. | 60 | | | | | | | | | |
|  | | | плашка HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 50 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, стали, чугуна, титановых, медных, алюминиевых сплавов и композитов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN13 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части, мм. | М4 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,7 | | | | | | | | | |
| Класс точности | 6g | | | | | | | | | |
| Форма | B | | | | | | | | | |
| Диаметр наружный, мм. | 20 | | | | | | | | | |
| Высота плашки, мм. | 5 | | | | | | | | | |
| Угол профиля резьбы, град. | 60 | | | | | | | | | |
|  | | | плашка HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 40 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, титановых, медных, алюминиевых сплавов и композитов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN13 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части, мм. | М5 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,8 | | | | | | | | | |
| Класс точности | 6g | | | | | | | | | |
| Форма | B | | | | | | | | | |
| Диаметр наружный, мм. | 20 | | | | | | | | | |
| Высота плашки, мм. | 7 | | | | | | | | | |
| Угол профиля резьбы, град. | 60 | | | | | | | | | |
|  | | | плашка HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 25 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, титановых, медных, алюминиевых сплавов и композитов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN13 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части, мм. | МF5 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,5 | | | | | | | | | |
| Класс точности | 6g | | | | | | | | | |
| Форма | B | | | | | | | | | |
| Диаметр наружный, мм. | 20 | | | | | | | | | |
| Высота плашки, мм. | 5 | | | | | | | | | |
| Угол профиля резьбы, град. | 60 | | | | | | | | | |
|  | | | плашка HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 20 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, титановых, медных, алюминиевых сплавов и композитов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN13 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части, мм. | М6 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1 | | | | | | | | | |
| Класс точности | 6g | | | | | | | | | |
| Форма | B | | | | | | | | | |
| Диаметр наружный, мм. | 20 | | | | | | | | | |
| Высота плашки, мм. | 7 | | | | | | | | | |
| Угол профиля резьбы, град. | 60 | | | | | | | | | |
|  | | | плашка HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 20 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, титановых, медных, алюминиевых сплавов и композитов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN13 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части, мм. | МF6 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,75 | | | | | | | | | |
| Класс точности | 6g | | | | | | | | | |
| Форма | B | | | | | | | | | |
| Диаметр наружный, мм. | 20 | | | | | | | | | |
| Высота плашки, мм. | 7 | | | | | | | | | |
| Угол профиля резьбы, град. | 60 | | | | | | | | | |
|  | | | плашка HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 20 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, титановых, медных, алюминиевых сплавов и композитов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN13 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части, мм. | МF6 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,5 | | | | | | | | | |
| Класс точности | 6g | | | | | | | | | |
| Форма | B | | | | | | | | | |
| Диаметр наружный, мм. | 20 | | | | | | | | | |
| Высота плашки, мм. | 5 | | | | | | | | | |
| Угол профиля резьбы, град. | 60 | | | | | | | | | |
|  | | | плашка HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 20 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, титановых, медных, алюминиевых сплавов и композитов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN13 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части, мм. | М8 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1.25 | | | | | | | | | |
| Класс точности | 6g | | | | | | | | | |
| Форма | B | | | | | | | | | |
| Диаметр наружный, мм. | 25 | | | | | | | | | |
| Высота плашки, мм. | 9 | | | | | | | | | |
| Угол профиля резьбы, град. | 60 | | | | | | | | | |
|  | | | плашка HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 10 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, титановых, медных, алюминиевых сплавов и композитов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN13 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части, мм. | МF8 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0.75 | | | | | | | | | |
| Класс точности | 6g | | | | | | | | | |
| Форма | B | | | | | | | | | |
| Диаметр наружный, мм. | 25 | | | | | | | | | |
| Высота плашки, мм. | 9 | | | | | | | | | |
| Угол профиля резьбы, град. | 60 | | | | | | | | | |
|  | | | плашка HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 20 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, титановых, медных, алюминиевых сплавов и композитов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN13 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части, мм. | МF8 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0.75 | | | | | | | | | |
| Класс точности | 6g | | | | | | | | | |
| Форма | B | | | | | | | | | |
| Диаметр наружный, мм. | 25 | | | | | | | | | |
| Высота плашки, мм. | 9 | | | | | | | | | |
| Угол профиля резьбы, град. | 60 | | | | | | | | | |
|  | | | плашка HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 30 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, титановых, медных, алюминиевых сплавов и композитов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN13 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части, мм. | М10 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,5 | | | | | | | | | |
| Класс точности | 6g | | | | | | | | | |
| Форма | B | | | | | | | | | |
| Диаметр наружный, мм. | 30 | | | | | | | | | |
| Высота плашки, мм. | 11 | | | | | | | | | |
| Угол профиля резьбы, град. | 60 | | | | | | | | | |
|  | | | плашка HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 15 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, титановых, медных, алюминиевых сплавов и композитов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN13 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части, мм. | МF10 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1.25 | | | | | | | | | |
| Класс точности | 6g | | | | | | | | | |
| Форма | B | | | | | | | | | |
| Диаметр наружный, мм. | 30 | | | | | | | | | |
| Высота плашки, мм. | 11 | | | | | | | | | |
| Угол профиля резьбы, град. | 60 | | | | | | | | | |
|  | | | плашка HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 10 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, титановых, медных, алюминиевых сплавов и композитов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN13 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части, мм. | МF10 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1.0 | | | | | | | | | |
| Класс точности | 6g | | | | | | | | | |
| Форма | B | | | | | | | | | |
| Диаметр наружный, мм. | 30 | | | | | | | | | |
| Высота плашки, мм. | 11 | | | | | | | | | |
| Угол профиля резьбы, град. | 60 | | | | | | | | | |
|  | | | плашка HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 5 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, титановых, медных, алюминиевых сплавов и композитов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN13 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части, мм. | МF10 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0.75 | | | | | | | | | |
| Класс точности | 6g | | | | | | | | | |
| Форма | B | | | | | | | | | |
| Диаметр наружный, мм. | 30 | | | | | | | | | |
| Высота плашки, мм. | 11 | | | | | | | | | |
| Угол профиля резьбы, град. | 60 | | | | | | | | | |
|  | | | плашка HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 17 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, титановых, медных, алюминиевых сплавов и композитов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN13 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части, мм. | М12 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,75 | | | | | | | | | |
| Класс точности | 6g | | | | | | | | | |
| Форма | B | | | | | | | | | |
| Диаметр наружный, мм. | 38 | | | | | | | | | |
| Высота плашки, мм. | 14 | | | | | | | | | |
| Угол профиля резьбы, град. | 60 | | | | | | | | | |
|  | | | плашка HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 17 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, титановых, медных, алюминиевых сплавов и композитов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN13 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части, мм. | МF12 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1.5 | | | | | | | | | |
| Класс точности | 6g | | | | | | | | | |
| Форма | B | | | | | | | | | |
| Диаметр наружный, мм. | 30 | | | | | | | | | |
| Высота плашки, мм. | 11 | | | | | | | | | |
| Угол профиля резьбы, град. | 60 | | | | | | | | | |
|  | | | плашка HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 17 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, титановых, медных, алюминиевых сплавов и композитов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN13 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части, мм. | МF12 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1.25 | | | | | | | | | |
| Класс точности | 6g | | | | | | | | | |
| Форма | B | | | | | | | | | |
| Диаметр наружный, мм. | 38 | | | | | | | | | |
| Высота плашки, мм. | 10 | | | | | | | | | |
| Угол профиля резьбы, град. | 60 | | | | | | | | | |
|  | | | плашка HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 12 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, титановых, медных, алюминиевых сплавов и композитов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN13 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части, мм. | МF12 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1.0 | | | | | | | | | |
| Класс точности | 6g | | | | | | | | | |
| Форма | B | | | | | | | | | |
| Диаметр наружный, мм. | 38 | | | | | | | | | |
| Высота плашки, мм. | 10 | | | | | | | | | |
| Угол профиля резьбы, град. | 60 | | | | | | | | | |
|  | | | плашка HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 12 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, титановых, медных, алюминиевых сплавов и композитов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN13 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части, мм. | М14 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 2 | | | | | | | | | |
| Класс точности | 6g | | | | | | | | | |
| Форма | B | | | | | | | | | |
| Диаметр наружный, мм. | 38 | | | | | | | | | |
| Высота плашки, мм. | 14 | | | | | | | | | |
| Угол профиля резьбы, град. | 60 | | | | | | | | | |
|  | | | плашка HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 15 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, титановых, медных, алюминиевых сплавов и композитов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN13 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части, мм. | МF14 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1.25 | | | | | | | | | |
| Класс точности | 6g | | | | | | | | | |
| Форма | B | | | | | | | | | |
| Диаметр наружный, мм. | 38 | | | | | | | | | |
| Высота плашки, мм. | 10 | | | | | | | | | |
| Угол профиля резьбы, град. | 60 | | | | | | | | | |
|  | | | плашка HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 5 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, титановых, медных, алюминиевых сплавов и композитов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN13 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части, мм. | МF14 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1.5 | | | | | | | | | |
| Класс точности | 6g | | | | | | | | | |
| Форма | B | | | | | | | | | |
| Диаметр наружный, мм. | 38 | | | | | | | | | |
| Высота плашки, мм. | 10 | | | | | | | | | |
| Угол профиля резьбы, град. | 60 | | | | | | | | | |
|  | | | плашка HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 5 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, титановых, медных, алюминиевых сплавов и композитов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN13 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части, мм. | МF14 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1.0 | | | | | | | | | |
| Класс точности | 6g | | | | | | | | | |
| Форма | B | | | | | | | | | |
| Диаметр наружный, мм. | 38 | | | | | | | | | |
| Высота плашки, мм. | 10 | | | | | | | | | |
| Угол профиля резьбы, град. | 60 | | | | | | | | | |
|  | | | плашка HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 12 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, титановых, медных, алюминиевых сплавов и композитов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN13 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части, мм. | М16 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 2 | | | | | | | | | |
| Класс точности | 6g | | | | | | | | | |
| Форма | B | | | | | | | | | |
| Диаметр наружный, мм. | 45 | | | | | | | | | |
| Высота плашки, мм. | 18 | | | | | | | | | |
| Угол профиля резьбы, град. | 60 | | | | | | | | | |
|  | | | плашка HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 12 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, титановых, медных, алюминиевых сплавов и композитов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN13 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части, мм. | МF16 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1.5 | | | | | | | | | |
| Класс точности | 6g | | | | | | | | | |
| Форма | B | | | | | | | | | |
| Диаметр наружный, мм. | 45 | | | | | | | | | |
| Высота плашки, мм. | 14 | | | | | | | | | |
| Угол профиля резьбы, град. | 60 | | | | | | | | | |
|  | | | плашка HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 12 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, титановых, медных, алюминиевых сплавов и композитов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN13 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части, мм. | МF16 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1.0 | | | | | | | | | |
| Класс точности | 6g | | | | | | | | | |
| Форма | B | | | | | | | | | |
| Диаметр наружный, мм. | 45 | | | | | | | | | |
| Высота плашки, мм. | 14 | | | | | | | | | |
| Угол профиля резьбы, град. | 60 | | | | | | | | | |
| 1. 239 | | | плашка HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 4 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, титановых, медных, алюминиевых сплавов и композитов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN223 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части, мм. | МF16 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1.5 | | | | | | | | | |
| Класс точности | 6g | | | | | | | | | |
| Форма | B | | | | | | | | | |
| Диаметр наружный, мм. | 45 | | | | | | | | | |
| Высота плашки, мм. | 14 | | | | | | | | | |
| Угол профиля резьбы, град. | 60 | | | | | | | | | |
| 1. 240 | | | плашка HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 4 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, титановых, медных, алюминиевых сплавов и композитов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN223 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части, мм. | МF16 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1.0 | | | | | | | | | |
| Класс точности | 6g | | | | | | | | | |
| Форма | B | | | | | | | | | |
| Диаметр наружный, мм. | 45 | | | | | | | | | |
| Высота плашки, мм. | 14 | | | | | | | | | |
| Угол профиля резьбы, град. | 60 | | | | | | | | | |
| 1. 241 | | | плашка HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 8 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, титановых, медных, алюминиевых сплавов и композитов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN13 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части, мм. | М20 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 2,5 | | | | | | | | | |
| Класс точности | 6g | | | | | | | | | |
| Форма | B | | | | | | | | | |
| Диаметр наружный, мм. | 45 | | | | | | | | | |
| Высота плашки, мм. | 18 | | | | | | | | | |
| Угол профиля резьбы, град. | 60 | | | | | | | | | |
| 1. 242 | | | плашка HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 3 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, титановых, медных, алюминиевых сплавов и композитов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN223 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части, мм. | МF20 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 2.0 | | | | | | | | | |
| Класс точности | 6g | | | | | | | | | |
| Форма | B | | | | | | | | | |
| Диаметр наружный, мм. | 45 | | | | | | | | | |
| Высота плашки, мм. | 14 | | | | | | | | | |
| Угол профиля резьбы, град. | 60 | | | | | | | | | |
| 1. 243 | | | плашка HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 8 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, титановых, медных, алюминиевых сплавов и композитов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN13 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части, мм. | МF20 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1.5 | | | | | | | | | |
| Класс точности | 6g | | | | | | | | | |
| Форма | B | | | | | | | | | |
| Диаметр наружный, мм. | 45 | | | | | | | | | |
| Высота плашки, мм. | 14 | | | | | | | | | |
| Угол профиля резьбы, град. | 60 | | | | | | | | | |
| 1. 244 | | | плашка HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 5 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, титановых, медных, алюминиевых сплавов и композитов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN13 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части, мм. | МF20 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1.0 | | | | | | | | | |
| Класс точности | 6g | | | | | | | | | |
| Форма | B | | | | | | | | | |
| Диаметр наружный, мм. | 45 | | | | | | | | | |
| Высота плашки, мм. | 14 | | | | | | | | | |
| Угол профиля резьбы, град. | 60 | | | | | | | | | |
| 1. 245 | | | плашка HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 2 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, титановых, медных, алюминиевых сплавов и композитов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN223 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части, мм. | МF22 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,5 | | | | | | | | | |
| Класс точности | 6g | | | | | | | | | |
| Форма | B | | | | | | | | | |
| Диаметр наружный, мм. | 55 | | | | | | | | | |
| Высота плашки, мм. | 16 | | | | | | | | | |
| Угол профиля резьбы, град. | 60 | | | | | | | | | |
| 1. 246 | | | плашка HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 2 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, титановых, медных, алюминиевых сплавов и композитов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN223 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части, мм. | МF24 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,5 | | | | | | | | | |
| Класс точности | 6g | | | | | | | | | |
| Форма | B | | | | | | | | | |
| Диаметр наружный, мм. | 55 | | | | | | | | | |
| Высота плашки, мм. | 16 | | | | | | | | | |
| Угол профиля резьбы, град. | 60 | | | | | | | | | |
| 1. 247 | | | плашка HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 2 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, титановых, медных, алюминиевых сплавов и композитов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN223 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части, мм. | МF24 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,0 | | | | | | | | | |
| Класс точности | 6g | | | | | | | | | |
| Форма | B | | | | | | | | | |
| Диаметр наружный, мм. | 55 | | | | | | | | | |
| Высота плашки, мм. | 16 | | | | | | | | | |
| Угол профиля резьбы, град. | 60 | | | | | | | | | |
| 1. 249 | | | плашка HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 4 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, титановых, медных, алюминиевых сплавов и композитов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN13 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части, мм. | МF18 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1.5 | | | | | | | | | |
| Класс точности | 6g | | | | | | | | | |
| Форма | B | | | | | | | | | |
| Диаметр наружный, мм. | 45 | | | | | | | | | |
| Высота плашки, мм. | 14 | | | | | | | | | |
| Угол профиля резьбы, град. | 60 | | | | | | | | | |
| 1. 250 | | | плашка HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 4 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, титановых, медных, алюминиевых сплавов и композитов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN13 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части, мм. | М18 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 2,5 | | | | | | | | | |
| Класс точности | 6g | | | | | | | | | |
| Форма | B | | | | | | | | | |
| Диаметр наружный, мм. | 45 | | | | | | | | | |
| Высота плашки, мм. | 18 | | | | | | | | | |
| Угол профиля резьбы, град. | 60 | | | | | | | | | |
| 1. 251 | | | плашка HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 5 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, титановых, медных, алюминиевых сплавов и композитов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN13 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части, мм. | М4 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,7 | | | | | | | | | |
| Класс точности | 6g | | | | | | | | | |
| Форма | B | | | | | | | | | |
| Диаметр наружный, мм. | 20 | | | | | | | | | |
| Высота плашки, мм. | 5 | | | | | | | | | |
| Угол профиля резьбы, град. | 60 | | | | | | | | | |
| 1. 252 | | | плашка HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 5 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, титановых, медных, алюминиевых сплавов и композитов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN13 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части, мм. | М5 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,8 | | | | | | | | | |
| Класс точности | 6g | | | | | | | | | |
| Форма | B | | | | | | | | | |
| Диаметр наружный, мм. | 20 | | | | | | | | | |
| Высота плашки, мм. | 7 | | | | | | | | | |
| Угол профиля резьбы, град. | 60 | | | | | | | | | |
| 1. 253 | | | плашка HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 5 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, титановых, медных, алюминиевых сплавов и композитов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN13 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части, мм. | М6 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,0 | | | | | | | | | |
| Класс точности | 6g | | | | | | | | | |
| Форма | B | | | | | | | | | |
| Диаметр наружный, мм. | 20 | | | | | | | | | |
| Высота плашки, мм. | 7 | | | | | | | | | |
| Угол профиля резьбы, град. | 60 | | | | | | | | | |
| 1. 254 | | | плашка HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 5 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, титановых, медных, алюминиевых сплавов и композитов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN13 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части, мм. | М8 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,25 | | | | | | | | | |
| Класс точности | 6g | | | | | | | | | |
| Форма | B | | | | | | | | | |
| Диаметр наружный, мм. | 25 | | | | | | | | | |
| Высота плашки, мм. | 9 | | | | | | | | | |
| Угол профиля резьбы, град. | 60 | | | | | | | | | |
| 1. 255 | | | плашка HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 4 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, титановых, медных, алюминиевых сплавов и композитов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN13 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части, мм. | М10 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,5 | | | | | | | | | |
| Класс точности | 6g | | | | | | | | | |
| Форма | B | | | | | | | | | |
| Диаметр наружный, мм. | 30 | | | | | | | | | |
| Высота плашки, мм. | 11 | | | | | | | | | |
| Угол профиля резьбы, град. | 60 | | | | | | | | | |
| 1. 256 | | | плашка HSS | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 4 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, титановых, медных, алюминиевых сплавов и композитов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая HSS | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN13 | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части, мм. | М12 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,75 | | | | | | | | | |
| Класс точности | 6g | | | | | | | | | |
| Форма | B | | | | | | | | | |
| Диаметр наружный, мм. | 38 | | | | | | | | | |
| Высота плашки, мм. | 14 | | | | | | | | | |
| Угол профиля резьбы, град. | 60 | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 22 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, алюминиевых сплавов, меди и медных сплавов | Да | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | глухое | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, покрытием TiN | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN371 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 8 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 45 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 2,8 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М2 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,4 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 2,1 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 21 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, меди и медных сплавов | Да | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | сквозное | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, покрытием TiN | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN371 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 8 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 45 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 2,8 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М2 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,4 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 2,1 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 22 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, алюминиевых сплавов | Да | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | глухое | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая полированная | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN371 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 8 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 45 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 2,8 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М2 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,4 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 2,1 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 23 | | | | |
| для обработки медных и алюминиевых сплавов. | Да | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | сквозное | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN371 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 8 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 45 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 2,8 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М2 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,4 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 2,1 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | раскатник | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 21 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали и алюминиевых сплавов | Да | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | Сквозное/глухое | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, покрытие TiN | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN371 бесстружечный метчик | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 8 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 45 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 2,8 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М2 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,4 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 2,1 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 28 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, алюминиевых сплавов, меди и медных сплавов | Да | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | глухое | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, покрытием TiN | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN371 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 9 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 50 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 2,8 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М2,5 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,45 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 2,1 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 29 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, меди и медных сплавов | Да | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | сквозное | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, покрытием TiN | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN371 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 9 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 50 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 2,8 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М2,5 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,45 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 2,1 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 29 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, алюминиевых сплавов | Да | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | глухое | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая полированная | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN371 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 9 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 50 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 2,8 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М2,5 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,45 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 2,1 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 27 | | | | |
| для обработки медных и алюминиевых сплавов. | Да | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | сквозное | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN371 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 9 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 50 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 2,8 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М2,5 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,45 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 2,1 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | раскатник | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 18 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали и алюминиевых сплавов | Да | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | Сквозное/глухое | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, покрытие TiN | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN371 бесстружечный метчик | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 9 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 50 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 2,8 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М2,5 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,45 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 2,1 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 36 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, алюминиевых сплавов, меди и медных сплавов | Да | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | глухое | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, покрытием TiN | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN371 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 11 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 56 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 3,5 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М3 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,5 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 2,7 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 33 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, меди и медных сплавов | Да | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | сквозное | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, покрытием TiN | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN371 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 11 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 56 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 3,5 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М3 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,5 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 2,7 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 34 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, алюминиевых сплавов | Да | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | глухое | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая полированная | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN371 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 11 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 56 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 3,5 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М3 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,5 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 2,7 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 33 | | | | |
| для обработки медных и алюминиевых сплавов. | Да | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | сквозное | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN371 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 11 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 56 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 3,5 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М3 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,5 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 2,7 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | раскатник | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 20 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали и алюминиевых сплавов | Да | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | Сквозное/глухое | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, покрытие TiN | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN371 бесстружечный метчик | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 11 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 56 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 3,5 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М3 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,5 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 2,7 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 29 | | | | |
| для обработки жаропрочных и титановых сплавов | Да | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | Сквозное | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN371 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 11 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 56 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 3,5 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М3 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,5 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 2,7 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 19 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, алюминиевых сплавов, меди и медных сплавов | Да | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | глухое | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, покрытием TiN | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN371 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 13 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 63 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 4,5 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М4 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,7 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 3,4 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 19 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, меди и медных сплавов | Да | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | сквозное | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, покрытием TiN | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN371 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 13 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 63 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 4,5 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М4 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,7 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 3,4 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 19 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, алюминиевых сплавов | Да | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | глухое | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая полированная | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN371 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 13 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 63 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 4,5 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М4 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,7 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 3,4 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 19 | | | | |
| для обработки медных и алюминиевых сплавов. | Да | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | сквозное | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN371 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 13 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 63 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 4,5 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М4 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,7 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 3,4 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | раскатник | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 5 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали и алюминиевых сплавов | Да | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | Сквозное/глухое | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, покрытие TiN | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN371 бесстружечный метчик | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 13 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 63 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 4,5 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М4 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,7 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 3,4 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 18 | | | | |
| для обработки жаропрочных и титановых сплавов | Да | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | Сквозное | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN371 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 13 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 63 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 4,5 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М4 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,7 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 3,4 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 3 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных и алюминиевых сплавов. | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | глухое | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN374 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 5 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 63 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 4,5 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М4 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,7 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 3,4 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 18 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, алюминиевых сплавов, меди и медных сплавов | Да | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | глухое | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, покрытием TiN | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN371 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 8 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 70 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 6 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М5 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,8 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 4,9 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 18 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, меди и медных сплавов | Да | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | сквозное | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, покрытием TiN | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN371 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 15 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 70 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 6 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М5 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,8 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 4,9 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 13 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, алюминиевых сплавов | Да | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | глухое | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая полированная | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN371 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 8 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 70 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 6 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М5 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,8 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 4,9 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 17 | | | | |
| для обработки медных и алюминиевых сплавов. | Да | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | сквозное | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN371 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 15 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 70 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 6 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М5 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,8 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 4,9 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | раскатник | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 5 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали и алюминиевых сплавов | Да | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | Сквозное/глухое | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, покрытие TiN | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN371 бесстружечный метчик | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 15 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 70 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 6 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М5 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,8 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 4,9 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | Метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 14 | | | | |
| для обработки жаропрочных и титановых сплавов | Да | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | Сквозное | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN371 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 15 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 70 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 6 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М5 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,8 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 4,9 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | Метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 9 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных и алюминиевых сплавов. | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | глухое | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN371 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 5 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 70 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 6 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М5 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,8 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 4,9 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | Метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 16 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, алюминиевых сплавов, меди и медных сплавов | Да | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | глухое | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, покрытием TiN | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN371 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 10 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 80 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 6 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М6 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,0 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 4,9 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | Метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 16 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, меди и медных сплавов | Да | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | сквозное | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, покрытием TiN | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN371 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 17 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 80 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 6 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М6 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,0 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 4,9 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | Метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 15 | | | | |
| для обработки медных и алюминиевых сплавов. | Да | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | сквозное | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN371 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 10 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 80 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 6 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М6 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,0 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 4,9 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | Метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 16 | | | | |
| для обработки медных и алюминиевых сплавов. | Да | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | сквозное | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN371 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 17 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 80 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 6 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М6 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,0 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 4,9 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | Метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 3 | | | | |
| для обработки жаропрочных и титановых сплавов | Да | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | Сквозное | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN371 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 17 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 80 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 6 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М6 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,0 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 4,9 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | Комплектный метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 3 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, чугуна, медных и алюминиевых сплавов. | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN2181 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 14 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 56 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 6 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М6 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,75 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 4,9 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | Комплектный метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 15 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, чугуна, медных и алюминиевых сплавов. | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN2181 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 13 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 56 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 6 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М6 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,5 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 4,9 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | Метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 13 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных и алюминиевых сплавов. | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | глухое | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN374 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 13 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 90 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 8 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М8 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,25 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 9 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | Метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 15 | | | | |
| для обработки медных и алюминиевых сплавов. | Да | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | сквозное | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN376 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 13 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 90 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 8 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М8 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,25 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 9 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | Метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 9 | | | | |
| для обработки медных и алюминиевых сплавов, легированных сталей, нержавеющей стали | Да | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | сквозное | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN371 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 20 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 90 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 8 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М8 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,25 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 9 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | Комплектный метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 4 | | | | |
| для обработки жаропрочных и титановых сплавов | Да | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | Сквозное | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN376 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 20 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 90 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 8 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М8 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,25 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 9 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | Комплектный метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 4 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, чугуна, медных и алюминиевых сплавов. | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN2181 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 14 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 63 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 6 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М8 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,75 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 8 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | Комплектный метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 3 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, чугуна, медных и алюминиевых сплавов. | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN2181 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 14 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 63 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 6 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М8 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,5 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 8 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 19 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали. | Да | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | глухое | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, покрытие TiN | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN371 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 15 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 100 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 10 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М10 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,5 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 11 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 7 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, алюминиевых сплавов | Да | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | сквозное | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN357 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 45 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 140 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 7 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М10 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,5 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 8 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 4 | | | | |
| для обработки жаропрочных и титановых сплавов | Да | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | Сквозное | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN376 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 22 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 100 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 10 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М10 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,5 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 11 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 14 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, алюминиевых сплавов | Да | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | Глухое | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN374 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 16 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 100 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 7 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М10 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,25 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 8 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | Комплектный метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 8 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, чугуна, медных и алюминиевых сплавов. | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN2181 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 18 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 63 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 7 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М10 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,0 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 8 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | Комплектный метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 9 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, чугуна, медных и алюминиевых сплавов. | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN2181 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 18 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 63 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 7 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М10 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,75 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 8 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | Комплектный метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 3 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, чугуна, медных и алюминиевых сплавов. | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN2181 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 20 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 63 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 7 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М10 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,5 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 5,5 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 17 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали. | Да | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | глухое | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, покрытие TiN | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN376 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 18 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 110 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 9 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М12 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,75 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 7 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | Комплектный метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 14 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных и алюминиевых сплавов. | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN352 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 24 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 80 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 9 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М12 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,75 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 7 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 3 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, алюминиевых сплавов | Да | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | Глухое | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN374 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 15 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 100 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 9 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М12 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,5 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 7 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 5 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, алюминиевых сплавов | Да | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | Глухое | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN374 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 15 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 100 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 9 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М12 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,25 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 7 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 7 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, алюминиевых сплавов | Да | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | Глухое | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN374 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 11 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 100 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 9 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М12 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,25 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 7 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик ручной | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 10 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, алюминиевых сплавов | Да | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | Сквозное | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN2181 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 22 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 70 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 9 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М12 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,75 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 7 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | Комплектный метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 6 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, алюминиевых сплавов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN2181 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 22 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 70 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 9 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | МF12 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,75 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 7 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | Метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 5 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, алюминиевых сплавов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | Глухое | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN2181 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 20 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 110 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 11 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М14 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 2,0 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 9 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | Метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 5 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, алюминиевых сплавов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | Глухое | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN374 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 15 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 100 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 11 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М14 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,5 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 9 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | Метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 5 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, алюминиевых сплавов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | Глухое | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN374 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 15 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 100 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 11 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М14 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,25 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 9 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | Метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 5 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, алюминиевых сплавов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | Глухое | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN374 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 11 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 100 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 11 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М14 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,0 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 9 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | Комплектный метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 3 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, чугуна, медных и алюминиевых сплавов. | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN2181 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 18 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 70 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 11 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М14 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,0 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 9 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | Метчик ручной | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 3 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, чугуна, медных и алюминиевых сплавов. | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN2181 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 22 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 70 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 11 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М14 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,75 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 9 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | Метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 3 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, алюминиевых сплавов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | Глухое | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN376 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 20 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 110 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 12 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М16 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 2,0 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 9 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | Метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 4 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, алюминиевых сплавов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | Глухое | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN374 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 15 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 100 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 12 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М16 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,5 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 9 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | Метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 4 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, алюминиевых сплавов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | Глухое | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN374 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 12 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 100 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 12 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М16 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,0 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 9 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | Метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 3 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, алюминиевых сплавов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | Глухое | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN376 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 25 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 125 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 14 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М18 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 2,5 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 11 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | Комплектный метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 3 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, чугуна, алюминиевых сплавов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN352 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 30 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 95 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 14 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М18 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 2,5 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 11 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | Метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 3 | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, алюминиевых сплавов | Да | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN374 | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | глухое | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 13 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | 110 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 14 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М18 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,0 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 11 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | Метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 5 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных и алюминиевых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | глухое | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN374 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 14 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 125 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 16 мм | | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М20 | | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,5 мм | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 12 мм | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | Метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 3 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных и алюминиевых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | глухое | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN374 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 14 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 125 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 16 мм | | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М20 | | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,0 мм | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 12 мм | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | Метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 3 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных и алюминиевых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | глухое | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN374 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 17 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 125 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 18 мм | | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М22 | | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,5 мм | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 14,5 мм | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | Комплектный метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 3 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, чугуна, медных и алюминиевых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN2181 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 22 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 80 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 18 мм | | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М22 | | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,5 мм | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 14,5 мм | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | Метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 3 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных и алюминиевых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | глухое | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN374 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 14 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 125 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 18 мм | | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М22 | | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,0 мм | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 14,5 мм | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | Комплектный метчик | | **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | 30 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной стали, медных, алюминиевых сплавов. | | Да | | | | | | | | | |
| материал | | Сталь быстрорежущая, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | |
| стандарт | | DIN352 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | | 7 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | | 32 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | 2,5 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | | М1,4 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | | 0,3 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | | 2,1 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | Комплектный метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 10 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной стали, медных, алюминиевых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN352 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 8 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 32 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 2,5 мм | | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М1,6 | | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,35 мм | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 2,1 мм | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | Комплектный метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 14 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных и алюминиевых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN352 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 9 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 40 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 2,8 мм | | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М2,5 | | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,45 мм | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 2,1 мм | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | Комплектный метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 10 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных и алюминиевых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN352 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 11 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 40 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 3,5 мм | | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М3 | | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,5 мм | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 2,7 мм | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | Комплектный метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 13 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных и алюминиевых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN352 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 13 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 45 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 4,5 мм | | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М4 | | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,7 мм | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 3,4 мм | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | Комплектный метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 13 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных и алюминиевых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN352 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 16 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 52 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 6 мм | | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М5 | | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,8 мм | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 4,9 мм | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | Комплектный метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 13 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных и алюминиевых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN352 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 18 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 56 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 6 мм | | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М6 | | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,0 мм | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 4,9 мм | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | Комплектный метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 5 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных и алюминиевых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN352 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 18 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 56 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 6 мм | | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М7 | | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,0 мм | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 4,9 мм | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | 5 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали. | | Да | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | | глухое | | | | | | | | | |
| материал | | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, покрытие TiN | | | | | | | | | |
| стандарт | | DIN371 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | | 10 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | | 80 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | 7 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | | М7 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | | 1.0 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | | 5,5 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | Комплектный метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 6 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, чугуна, медных и алюминиевых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN2181 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 14 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 63 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 6 мм | | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М8 | | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,0 мм | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 4,9 мм | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | Комплектный метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 6 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, жаропрочных и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, покрытие TiN | | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | глухое | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN374 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 10 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 90 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 6 мм | | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М8 | | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,0 мм | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 4,9 мм | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | Комплектный метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 14 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных и алюминиевых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN352 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 20 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 63 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 6 мм | | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М8 | | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,25 мм | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 4,9 мм | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 21 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных и алюминиевых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, покрытие TiN | | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | сквозное | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN371 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 20 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 90 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 8 мм | | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М8 | | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,25 мм | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 6,2 мм | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | Комплектный метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 10 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных и алюминиевых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN352 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 22 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 70 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 7 мм | | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М10 | | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,5 мм | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 5,5 мм | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 10 | | | |
| для обработки алюминиевых сплавов, меди и медных сплавов | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | глухое | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN371 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 15 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 100 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 10 мм | | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М10 | | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1.5 мм | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 8 мм | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 5 | | | |
| для обработки медных и алюминиевых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | сквозное | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN371 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 22 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 100 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 10 мм | | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М10 | | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,5 мм | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 8 мм | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 10 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных и алюминиевых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, покрытие TiN | | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | сквозное | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN371 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 22 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 100 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 10 мм | | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М10 | | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,5 мм | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 8 мм | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | Комплектный метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 5 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, чугуна, медных и алюминиевых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN2181 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 22 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 70 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 7 мм | | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М10 | | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,25 мм | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 5,5 мм | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | 5 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, жаропрочных и титановых сплавов. | | Да | | | | | | | | | |
| материал | | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, покрытие TiN | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | | глухое | | | | | | | | | |
| стандарт | | DIN374 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | | 16 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | | 100 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | 7 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | | М10 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | | 1,25 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | | 5,5 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 5 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, жаропрочных и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, покрытие TiN | | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | глухое | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN374 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 10 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 90 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 7 мм | | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М10 | | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,0 мм | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 5,5 мм | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 5 | | | |
| для обработки алюминиевых сплавов, меди и медных сплавов | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | глухое | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN374 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 10 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 90 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 7 мм | | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М10 | | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1.0 мм | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 5.5 мм | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 5 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, жаропрочных и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, покрытие TiN | | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | сквозное | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN374 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 18 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 90 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 7 мм | | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М10 | | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,0 мм | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 5.5 мм | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 5 | | | |
| для обработки алюминиевых сплавов, меди и медных сплавов | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | глухое | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN371 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 18 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 110 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 9 мм | | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М12 | | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1.75 мм | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 7 мм | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 5 | | | |
| для обработки медных и алюминиевых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | сквозное | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN371 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 24 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 110 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 9 мм | | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М12 | | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,75 мм | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 7 мм | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 5 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных и алюминиевых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, покрытие TiN | | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | сквозное | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN371 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 24 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 110 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 9 мм | | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М12 | | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,75 мм | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 7 мм | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | Комплектный метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 5 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, чугуна, медных и алюминиевых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN2181 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 20 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 70 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 9 мм | | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М12 | | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,5 мм | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 7 мм | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 5 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, жаропрочных и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, покрытие TiN | | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | глухое | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN374 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 15 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 100 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 9 мм | | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М12 | | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,5 мм | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 7 мм | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | 5 | | | |
| для обработки алюминиевых сплавов, меди и медных сплавов | | Да | | | | | | | | | |
| материал | | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | | глухое | | | | | | | | | |
| стандарт | | DIN374 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | | 15 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | | 100 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | 9 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | | М12 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | | 1.5 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | | 7 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 5 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных и алюминиевых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | сквозное | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN374 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 22 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 100 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 9 мм | | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М12 | | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,5 мм | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 7 мм | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 5 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, жаропрочных и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, покрытие TiN | | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | сквозное | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN374 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 22 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 100 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 9 мм | | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М12 | | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,5 мм | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 7 мм | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | Комплектный метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 5 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, чугуна, медных и алюминиевых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN2181 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 20 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 70 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 9 мм | | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М12 | | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,25 мм | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 7 мм | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 5 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, жаропрочных и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, покрытие TiN | | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | глухое | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN374 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 15 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 100 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 9 мм | | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М12 | | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,25 мм | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 7 мм | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 5 | | | |
| для обработки алюминиевых сплавов, меди и медных сплавов | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | глухое | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN374 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 15 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 100 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 9 мм | | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М12 | | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1.25 мм | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 7 мм | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 5 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, жаропрочных и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, покрытие TiN | | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | сквозное | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN374 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 22 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 100 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 9 мм | | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М12 | | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,25 мм | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 7 мм | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | Комплектный метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 5 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, чугуна, медных и алюминиевых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN2181 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 18 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 70 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 9 мм | | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М12 | | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,0 мм | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 7 мм | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | | 5 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, жаропрочных и титановых сплавов. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, покрытие TiN | | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | глухое | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN374 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 11 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 100 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 9 мм | | | | | | | | | | |
| Класс точности | ISO 2 6H | | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | М12 | | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 1,0 мм | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | 7 мм | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | Комплектный метчик | | **показатель** | | | | | **значение** | | | | | | | | 5 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных и алюминиевых сплавов. | | | | | Да | | | | | | | |
| материал | | | | | Сталь быстрорежущая, полированная (без покрытия) | | | | | | | |
| стандарт | | | | | DIN352 | | | | | | | |
| длина рабочей части | | | | | 26 мм | | | | | | | |
| общая длина | | | | | 80 мм | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | | | | 11 мм | | | | | | | |
| Класс точности | | | | | ISO 2 6H | | | | | | | |
| Размер резьбы | | | | | М14 | | | | | | | |
| Шаг резьбы | | | | | 2,0 мм | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | | | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | |
| Размер квадрата | | | | | 9 мм | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | | | | | **значение** | | | | | | | | 5 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали. | | | | | Да | | | | | | | |
| Тип отверстия | | | | | глухое | | | | | | | |
| материал | | | | | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, покрытие TiN | | | | | | | |
| стандарт | | | | | DIN371 | | | | | | | |
| длина рабочей части | | | | | 20 мм | | | | | | | |
| общая длина | | | | | 110 мм | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | | | | 11 мм | | | | | | | |
| Класс точности | | | | | ISO 2 6H | | | | | | | |
| Размер резьбы | | | | | М14 | | | | | | | |
| Шаг резьбы | | | | | 2.0 мм | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | | | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | |
| Размер квадрата | | | | | 9 мм | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | | | | | **значение** | | | | | | | | 5 | | | |
| для обработки алюминиевых сплавов, меди и медных сплавов | | | | | Да | | | | | | | |
| материал | | | | | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | |
| Тип отверстия | | | | | глухое | | | | | | | |
| стандарт | | | | | DIN2181 | | | | | | | |
| длина рабочей части | | | | | 20 мм | | | | | | | |
| общая длина | | | | | 110 мм | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | | | | 11 мм | | | | | | | |
| Класс точности | | | | | ISO 2 6H | | | | | | | |
| Размер резьбы | | | | | М14 | | | | | | | |
| Шаг резьбы | | | | | 2,0 мм | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | | | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | |
| Размер квадрата | | | | | 9 мм | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | | | | | **значение** | | | | | | | | 5 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных и алюминиевых сплавов. | | | | | Да | | | | | | | |
| материал | | | | | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, покрытие TiN | | | | | | | |
| Тип отверстия | | | | | сквозное | | | | | | | |
| стандарт | | | | | DIN371 | | | | | | | |
| длина рабочей части | | | | | 26 мм | | | | | | | |
| общая длина | | | | | 110 мм | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | | | | 11 мм | | | | | | | |
| Класс точности | | | | | ISO 2 6H | | | | | | | |
| Размер резьбы | | | | | М14 | | | | | | | |
| Шаг резьбы | | | | | 2,0 мм | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | | | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | |
| Размер квадрата | | | | | 9 мм | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | |
|  | | | Комплектный метчик | | **показатель** | | | | | **значение** | | | | | | | | 5 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, чугуна, медных и алюминиевых сплавов. | | | | | Да | | | | | | | |
| материал | | | | | Сталь быстрорежущая, полированная (без покрытия) | | | | | | | |
| стандарт | | | | | DIN2181 | | | | | | | |
| длина рабочей части | | | | | 20 мм | | | | | | | |
| общая длина | | | | | 70 мм | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | | | | 11 мм | | | | | | | |
| Класс точности | | | | | ISO 2 6H | | | | | | | |
| Размер резьбы | | | | | М14 | | | | | | | |
| Шаг резьбы | | | | | 1,5 мм | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | | | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | |
| Размер квадрата | | | | | 9 мм | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | | | | | **значение** | | | | | | | | 5 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, жаропрочных и титановых сплавов. | | | | | Да | | | | | | | |
| материал | | | | | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, покрытие TiN | | | | | | | |
| Тип отверстия | | | | | глухое | | | | | | | |
| стандарт | | | | | DIN374 | | | | | | | |
| длина рабочей части | | | | 15 мм | | | | | | | | |
| общая длина | | | | 100 мм | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | | | 11 мм | | | | | | | | |
| Класс точности | | | | ISO 2 6H | | | | | | | | |
| Размер резьбы | | | | М14 | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | | | | 1,5 мм | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | |
| Размер квадрата | | | | 9 мм | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | | | | **значение** | | | | | | | | | 5 | | | |
| для обработки алюминиевых сплавов, меди и медных сплавов | | | | Да | | | | | | | | |
| материал | | | | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | |
| Тип отверстия | | | | глухое | | | | | | | | |
| стандарт | | | | DIN374 | | | | | | | | |
| длина рабочей части | | | | 15 мм | | | | | | | | |
| общая длина | | | | 100 мм | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | | | 11 мм | | | | | | | | |
| Класс точности | | | | ISO 2 6H | | | | | | | | |
| Размер резьбы | | | | М14 | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | | | | 1.5 мм | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | |
| Размер квадрата | | | | 9 мм | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | | | | **значение** | | | | | | | | | 5 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, жаропрочных и титановых сплавов. | | | | Да | | | | | | | | |
| материал | | | | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, покрытие TiN | | | | | | | | |
| Тип отверстия | | | | сквозное | | | | | | | | |
| стандарт | | | | DIN374 | | | | | | | | |
| длина рабочей части | | | | 22 мм | | | | | | | | |
| общая длина | | | | 100 мм | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | | | 11 мм | | | | | | | | |
| Класс точности | | | | ISO 2 6H | | | | | | | | |
| Размер резьбы | | | | М14 | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | | | | 1,25 мм | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | |
| Размер квадрата | | | | 9 мм | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | |
|  | | | Комплектный метчик | | **показатель** | | | | **значение** | | | | | | | | | 5 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, чугуна, медных и алюминиевых сплавов. | | | | Да | | | | | | | | |
| материал | | | | Сталь быстрорежущая, полированная (без покрытия) | | | | | | | | |
| стандарт | | | | DIN2181 | | | | | | | | |
| длина рабочей части | | | | 20 мм | | | | | | | | |
| общая длина | | | | 70 мм | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | | | 11 мм | | | | | | | | |
| Класс точности | | | | ISO 2 6H | | | | | | | | |
| Размер резьбы | | | | М14 | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | | | | 1,25 мм | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | |
| Размер квадрата | | | | 9 мм | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | | | | **значение** | | | | | | | | | 5 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, жаропрочных и титановых сплавов. | | | | Да | | | | | | | | |
| материал | | | | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, покрытие TiN | | | | | | | | |
| Тип отверстия | | | | глухое | | | | | | | | |
| стандарт | | | | DIN374 | | | | | | | | |
| длина рабочей части | | | | 15 мм | | | | | | | | |
| общая длина | | | | 100 мм | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | | | 11 мм | | | | | | | | |
| Класс точности | | | | ISO 2 6H | | | | | | | | |
| Размер резьбы | | | | | | М14 | | | | | | |
| Шаг резьбы | | | | | | 1,25 мм | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | | | | | не менее – 30 мин\* | | | | | | |
| Размер квадрата | | | | | | 9 мм | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | | | | | | **значение** | | | | | | | 5 | | | |
| для обработки алюминиевых сплавов, меди и медных сплавов | | | | | | Да | | | | | | |
| материал | | | | | | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | |
| Тип отверстия | | | | | | глухое | | | | | | |
| стандарт | | | | | | DIN374 | | | | | | |
| длина рабочей части | | | | | | 15 мм | | | | | | |
| общая длина | | | | | | 100 мм | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | | | | | 11 мм | | | | | | |
| Класс точности | | | | | | ISO 2 6H | | | | | | |
| Размер резьбы | | | | | | М14 | | | | | | |
| Шаг резьбы | | | | | | 1.25 мм | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | | | | | не менее – 30 мин\* | | | | | | |
| Размер квадрата | | | | | | 9 мм | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | | | | | | **значение** | | | | | | | 5 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, жаропрочных и титановых сплавов. | | | | | | Да | | | | | | |
| материал | | | | | | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, покрытие TiN | | | | | | |
| Тип отверстия | | | | | | сквозное | | | | | | |
| стандарт | | | | | | DIN374 | | | | | | |
| длина рабочей части | | | | | | 22 мм | | | | | | |
| общая длина | | | | | | 100 мм | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | | | | | 11 мм | | | | | | |
| Класс точности | | | | | | ISO 2 6H | | | | | | |
| Размер резьбы | | | | | | М14 | | | | | | |
| Шаг резьбы | | | | | | 1,25 мм | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | | | | | не менее – 30 мин\* | | | | | | |
| Размер квадрата | | | | | | 9 мм | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | |
|  | | | Комплектный метчик | | **показатель** | | | | | | **значение** | | | | | | | 3 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных и алюминиевых сплавов. | | | | | | Да | | | | | | |
| материал | | | | | | Сталь быстрорежущая, полированная (без покрытия) | | | | | | |
| стандарт | | | | | | DIN352 | | | | | | |
| длина рабочей части | | | | | | 27 мм | | | | | | |
| общая длина | | | | | | 80 мм | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | | | | | 12 мм | | | | | | |
| Класс точности | | | | | | ISO 2 6H | | | | | | |
| Размер резьбы | | | | | | М16 | | | | | | |
| Шаг резьбы | | | | | | 2,0 мм | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | | | | | не менее – 30 мин\* | | | | | | |
| Размер квадрата | | | | 9 мм | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | | | | **значение** | | | | | | | | | 5 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали. | | | | Да | | | | | | | | |
| Тип отверстия | | | | глухое | | | | | | | | |
| материал | | | | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, покрытие TiN | | | | | | | | |
| стандарт | | | | DIN371 | | | | | | | | |
| длина рабочей части | | | | 20 мм | | | | | | | | |
| общая длина | | | | 110 мм | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | | | 12 мм | | | | | | | | |
| Класс точности | | | | ISO 2 6H | | | | | | | | |
| Размер резьбы | | | | М16 | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | | | | 2.0 мм | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | |
| Размер квадрата | | | | 9 мм | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | | | | **значение** | | | | | | | | | 5 | | | |
| для обработки алюминиевых сплавов, меди и медных сплавов | | | | Да | | | | | | | | |
| материал | | | | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | |
| Тип отверстия | | | | глухое | | | | | | | | |
| стандарт | | | | DIN2181 | | | | | | | | |
| длина рабочей части | | | | 20 мм | | | | | | | | |
| общая длина | | | | 110 мм | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | | | 12 мм | | | | | | | | |
| Класс точности | | | | ISO 2 6H | | | | | | | | |
| Размер резьбы | | | | М16 | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | | | | 2,0 мм | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | |
| Размер квадрата | | | | 9 мм | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | | | | **значение** | | | | | | | | | 5 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных и алюминиевых сплавов. | | | | Да | | | | | | | | |
| материал | | | | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, покрытие TiN | | | | | | | | |
| Тип отверстия | | | | сквозное | | | | | | | | |
| стандарт | | | | DIN371 | | | | | | | | |
| длина рабочей части | | | | 27 мм | | | | | | | | |
| общая длина | | | | 110 мм | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | | | 12 мм | | | | | | | | |
| Класс точности | | | | ISO 2 6H | | | | | | | | |
| Размер резьбы | | | | М16 | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | | | | 2,0 мм | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | |
| Размер квадрата | | | | 9 мм | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | |
|  | | | Комплектный метчик | | **показатель** | | | | **значение** | | | | | | | | | 2 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных и алюминиевых сплавов. | | | | Да | | | | | | | | |
| материал | | | | Сталь быстрорежущая, полированная (без покрытия) | | | | | | | | |
| стандарт | | | | DIN2181 | | | | | | | | |
| длина рабочей части | | | | 20 мм | | | | | | | | |
| общая длина | | | | 70 мм | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | | | 12 мм | | | | | | | | |
| Класс точности | | ISO 2 6H | | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | | М16 | | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | | 1,5 мм | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | | 9 мм | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | 1 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, жаропрочных и титановых сплавов. | | Да | | | | | | | | | | |
| материал | | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, покрытие TiN | | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | | глухое | | | | | | | | | | |
| стандарт | | DIN374 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | | 15 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | | 100 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | 12 мм | | | | | | | | | | |
| Класс точности | | ISO 2 6H | | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | | М16 | | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | | 1,5 мм | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | | 9 мм | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | 1 | | | |
| для обработки алюминиевых сплавов, меди и медных сплавов | | Да | | | | | | | | | | |
| материал | | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | | глухое | | | | | | | | | | |
| стандарт | | DIN374 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | | 15 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | | 100 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | 12 мм | | | | | | | | | | |
| Класс точности | | ISO 2 6H | | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | | М16 | | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | | 1.5 мм | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | | 9 мм | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | 1 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, жаропрочных и титановых сплавов. | | Да | | | | | | | | | | |
| материал | | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, покрытие TiN | | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | | сквозное | | | | | | | | | | |
| стандарт | | DIN374 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | | 22 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | | 100 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | 12 мм | | | | | | | | | | |
| Класс точности | | ISO 2 6H | | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | | М16 | | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | | 1,5 мм | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | | 9 мм | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | |
|  | | | Комплектный метчик | | **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | 2 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных и алюминиевых сплавов. | | Да | | | | | | | | | | |
| материал | | Сталь быстрорежущая, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | | |
| стандарт | | DIN352 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | | 30 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | | 95 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | 14 мм | | | | | | | | | | |
| Класс точности | | ISO 2 6H | | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | | М18 | | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | | 2,5 мм | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | | 11 мм | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | 1 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали. | | Да | | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | | глухое | | | | | | | | | | |
| материал | | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, покрытие TiN | | | | | | | | | | |
| стандарт | | DIN371 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | | 25 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | | 125 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | 14 мм | | | | | | | | | | |
| Класс точности | | ISO 2 6H | | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | | М18 | | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | | 2.5 мм | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | | 11 мм | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | 1 | | | |
| для обработки алюминиевых сплавов, меди и медных сплавов | | Да | | | | | | | | | | |
| материал | | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | | глухое | | | | | | | | | | |
| стандарт | | DIN2181 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | | 25 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | | 125 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | 14 мм | | | | | | | | | | |
| Класс точности | | ISO 2 6H | | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | | М18 | | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | | 2.5 мм | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | | 11 мм | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | 1 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных и алюминиевых сплавов. | | Да | | | | | | | | | | |
| материал | | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, покрытие TiN | | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | | сквозное | | | | | | | | | | |
| стандарт | | DIN371 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | | 30 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | | 125 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | 14 мм | | | | | | | | | | |
| Класс точности | | ISO 2 6H | | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | | М18 | | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | | 2,5 мм | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | | 11 мм | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | |
|  | | | Комплектный метчик | | **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | 2 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных и алюминиевых сплавов. | | Да | | | | | | | | | | |
| материал | | Сталь быстрорежущая, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | | |
| стандарт | | DIN352 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | | | 32 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | | | 95 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | | 16 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | | | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | | | М20 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | | | 2,5 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | | | 12 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | | | **значение** | | | | | | | | | | 1 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали. | | | Да | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | | | глухое | | | | | | | | | |
| материал | | | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, покрытие TiN | | | | | | | | | |
| стандарт | | | DIN371 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | | | 25 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | | | 140 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | | 16 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | | | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | | | М20 | | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | | | 2.5 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| Размер квадрата | | | 12 мм | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | | | **значение** | | | | | | | | | | 1 | | | |
| для обработки алюминиевых сплавов, меди и медных сплавов | | | Да | | | | | | | | | |
| материал | | | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | | |
| Тип отверстия | | | глухое | | | | | | | | | |
| стандарт | | | DIN2181 | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | | | 25 мм | | | | | | | | | |
| общая длина | | | 140 мм | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | | 16 мм | | | | | | | | | |
| Класс точности | | | ISO 2 6H | | | | | | | | | |
| Размер резьбы | | | | М20 | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | | | | 2.5 мм | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | |
| Размер квадрата | | | | 12 мм | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | | | | **значение** | | | | | | | | | 1 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных и алюминиевых сплавов. | | | | Да | | | | | | | | |
| материал | | | | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, покрытие TiN | | | | | | | | |
| Тип отверстия | | | | сквозное | | | | | | | | |
| стандарт | | | | DIN371 | | | | | | | | |
| длина рабочей части | | | | 32 мм | | | | | | | | |
| общая длина | | | | 140 мм | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | | | 16 мм | | | | | | | | |
| Класс точности | | | | ISO 2 6H | | | | | | | | |
| Размер резьбы | | | | М20 | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | | | | 2,5 мм | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | | | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | |
| Размер квадрата | | | | | 12 мм | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | |
|  | | | Комплектный метчик | | **показатель** | | | | | **значение** | | | | | | | | 1 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных и алюминиевых сплавов. | | | | | Да | | | | | | | |
| материал | | | | | Сталь быстрорежущая, полированная (без покрытия) | | | | | | | |
| стандарт | | | | | DIN352 | | | | | | | |
| длина рабочей части | | | | | 34 мм | | | | | | | |
| общая длина | | | | | 110 мм | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | | | | 18 мм | | | | | | | |
| Класс точности | | | | | ISO 2 6H | | | | | | | |
| Размер резьбы | | | | | М24 | | | | | | | |
| Шаг резьбы | | | | | 3,0 мм | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | | | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | |
| Размер квадрата | | | | | 14,5 мм | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | | | | | **значение** | | | | | | | | 1 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали. | | | | | Да | | | | | | | |
| материал | | | | | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, покрытие TiN | | | | | | | |
| Тип отверстия | | | | | глухое | | | | | | | |
| стандарт | | | | | DIN371 | | | | | | | |
| длина рабочей части | | | | | 30 мм | | | | | | | |
| общая длина | | | | | 160 мм | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | | | | 18 мм | | | | | | | |
| Класс точности | | | | | ISO 2 6H | | | | | | | |
| Размер резьбы | | | | | М24 | | | | | | | |
| Шаг резьбы | | | | | 3 мм | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | | | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | |
| Размер квадрата | | | | | 14.5 мм | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | | | | | **значение** | | | | | | | | 1 | | | |
| для обработки алюминиевых сплавов, меди и медных сплавов | | | | | Да | | | | | | | |
| материал | | | | | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | |
| Тип отверстия | | | | | глухое | | | | | | | |
| стандарт | | | | | DIN2181 | | | | | | | |
| длина рабочей части | | | | | 30 мм | | | | | | | |
| общая длина | | | | | 160 мм | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | | | | 18 мм | | | | | | | |
| Класс точности | | | | | ISO 2 6H | | | | | | | |
| Размер резьбы | | | | | М24 | | | | | | | |
| Шаг резьбы | | | | | 3,0 мм | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | | | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | |
| Размер квадрата | | | | | 14,5 мм | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | |
|  | | | метчик | | **показатель** | | | | | **Значение** | | | | | | | | 1 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных и алюминиевых сплавов. | | | | | Да | | | | | | | |
| материал | | | | | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, покрытие TiN | | | | | | | |
| Тип отверстия | | | | | сквозное | | | | | | | |
| стандарт | | | | | DIN371 | | | | | | | |
| длина рабочей части | | | | 34 мм | | | | | | | | |
| общая длина | | | | 160 мм | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | | | 18 мм | | | | | | | | |
| Класс точности | | | | ISO 2 6H | | | | | | | | |
| Размер резьбы | | | | М24 | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | | | | 3,0 мм | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | |
| Размер квадрата | | | | 14.5 мм | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | |
|  | | | Комплектный метчик | | **показатель** | | | | **значение** | | | | | | | | | 5 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, чугуна, алюминиевых сплавов, меди и медных сплавов | | | | Да | | | | | | | | |
| материал | | | | Сталь быстрорежущая, полированная (без покрытия) | | | | | | | | |
| стандарт | | | | DIN352 | | | | | | | | |
| длина рабочей части | | | | 13 мм | | | | | | | | |
| общая длина | | | | 45 мм | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | | | 4,5 мм | | | | | | | | |
| Класс точности | | | | ISO 2 6H | | | | | | | | |
| Размер резьбы | | | | М4 | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | | | | 0,8 мм | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | |
| Размер квадрата | | | | 3,4 мм | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | |
|  | | | Комплектный метчик | | **показатель** | | | | **значение** | | | | | | | | | 5 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, чугуна, алюминиевых сплавов, меди и медных сплавов | | | | Да | | | | | | | | |
| материал | | | | Сталь быстрорежущая, полированная (без покрытия) | | | | | | | | |
| стандарт | | | | DIN352 | | | | | | | | |
| длина рабочей части | | | | 16 мм | | | | | | | | |
| общая длина | | | | 52 мм | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | | | 6 мм | | | | | | | | |
| Класс точности | | | | ISO 2 6H | | | | | | | | |
| Размер резьбы | | | | М5 | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | | | | 0,8 мм | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | |
| Размер квадрата | | | | 4,9 мм | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | |
|  | | | Комплектный метчик | | **показатель** | | | | **значение** | | | | | | | | | 5 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, чугуна, алюминиевых сплавов, меди и медных сплавов | | | | Да | | | | | | | | |
| материал | | | | Сталь быстрорежущая, полированная (без покрытия) | | | | | | | | |
| стандарт | | | | DIN352 | | | | | | | | |
| длина рабочей части | | | | 18 мм | | | | | | | | |
| общая длина | | | | 56 мм | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | | | 6 мм | | | | | | | | |
| Класс точности | | | | ISO 2 6H | | | | | | | | |
| Размер резьбы | | | | М6 | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | | | | 1,0 мм | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | |
| Размер квадрата | | | | 4,9 мм | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | |
|  | | | Комплектный метчик | | **показатель** | | | | **значение** | | | | | | | | | 5 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, чугуна, алюминиевых сплавов, меди и медных сплавов | | | | Да | | | | | | | | |
| материал | | | | Сталь быстрорежущая, полированная (без покрытия) | | | | | | | | |
| стандарт | | | | DIN352 | | | | | | | | |
| длина рабочей части | | | | 20 мм | | | | | | | | |
| общая длина | | | | 63 мм | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | | | 6 мм | | | | | | | | |
| Класс точности | | | | ISO 2 6H | | | | | | | | |
| Размер резьбы | | | | М8 | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | | | | 1,25 мм | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | |
| Размер квадрата | | | | 4,9 мм | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | |
|  | | | Комплектный метчик | | **показатель** | | | | **значение** | | | | | | | | | 5 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, чугуна, алюминиевых сплавов, меди и медных сплавов | | | | Да | | | | | | | | |
| материал | | | | Сталь быстрорежущая, полированная (без покрытия) | | | | | | | | |
| стандарт | | | | DIN352 | | | | | | | | |
| длина рабочей части | | | | 22 мм | | | | | | | | |
| общая длина | | | | 70 мм | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | | | 7 мм | | | | | | | | |
| Класс точности | | | | ISO 2 6H | | | | | | | | |
| Размер резьбы | | | | М10 | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | | | | 1,5 мм | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | |
| Размер квадрата | | | | 5,5 мм | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | |
|  | | | Комплектный метчик | | **показатель** | | | | **значение** | | | | | | | | | 4 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, чугуна, алюминиевых сплавов, меди и медных сплавов | | | | Да | | | | | | | | |
| материал | | | | Сталь быстрорежущая, полированная (без покрытия) | | | | | | | | |
| стандарт | | | | DIN352 | | | | | | | | |
| длина рабочей части | | | | 24 мм | | | | | | | | |
| общая длина | | | | 80 мм | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | | | 9 мм | | | | | | | | |
| Класс точности | | | | ISO 2 6H | | | | | | | | |
| Размер резьбы | | | | М12 | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | | | | 1,75 мм | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | |
| Размер квадрата | | | | 7 мм | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | |
|  | | | Комплектный метчик | | **показатель** | | | | **значение** | | | | | | | | | 5 | | | |
| для обработки алюминиевых сплавов, меди и медных сплавов | | | | Да | | | | | | | | |
| материал | | | | Сталь быстрорежущая, полированная (без покрытия) | | | | | | | | |
| стандарт | | | | DIN352 | | | | | | | | |
| длина рабочей части | | | | 8 мм | | | | | | | | |
| общая длина | | | | 36 мм | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | | | 2,8 мм | | | | | | | | |
| Класс точности | | | | ISO 2 6H | | | | | | | | |
| Размер резьбы | | | | М2 | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | | | | 0,4 мм | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | |
| Размер квадрата | | | | 2,1 мм | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | |
|  | | | Метчик | | **показатель** | | | | **значение** | | | | | | | | | 14 | | | |
| для обработки алюминиевых сплавов, меди и медных сплавов | | | | Да | | | | | | | | |
| Тип отверстия | | | | сквозное | | | | | | | | |
| материал | | | | Сталь быстрорежущая с добавлением кобальта, полированная (без покрытия) | | | | | | | | |
| стандарт | | | | DIN371 | | | | | | | | |
| длина рабочей части | | | | 20 мм | | | | | | | | |
| общая длина | | | | 90 мм | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | | | | 8 мм | | | | | | | | |
| Класс точности | | | | ISO 2 6H | | | | | | | | |
| Размер резьбы | | | | М8 | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | | | | 1,25 мм | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | |
| Размер квадрата | | | | 6,2 мм | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | |
|  | | | Твердосплавное сверло | |  | | | | | | | | | | | | 3 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Твердосплавное MG | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN6539 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 2.0 (m7) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 21 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 57 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 4.0мм | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 140 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
| 1. 412 | | | Твердосплавное сверло | |  | | | | | | | | | | | | 3 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Твердосплавное MG | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN6539 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 3.0 (m7) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 28 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 66 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 6.0мм | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 140 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
| 1. 413 | | | Твердосплавное сверло | |  | | | | | | | | | | | | 3 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Твердосплавное MG | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN6539 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 3.5 (m7) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 28 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 66 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 6.0мм | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 140 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
| 1. 414 | | | Твердосплавное сверло | |  | | | | | | | | | | | | 3 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Твердосплавное MG | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN6539 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 4.0 (m7) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 36 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 74 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 6.0мм | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 140 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
| 1. 415 | | | Твердосплавное сверло | |  | | | | | | | | | | | | 3 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Твердосплавное MG | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN6539 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 4.5 (m7) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 36 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 74 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 6.0мм | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 140 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
| 1. 416 | | | Твердосплавное сверло | |  | | | | | | | | | | | | 3 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Твердосплавное MG | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN6539 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 5.0 (m7) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 44 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 82 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 6.0мм | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 140 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
| 1. 417 | | | Твердосплавное сверло | |  | | | | | | | | | | | | 3 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Твердосплавное MG | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN6539 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 5.5 (m7) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 44 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 82 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 6.0мм | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 140 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
| 1. 418 | | | Твердосплавное сверло | |  | | | | | | | | | | | | 3 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Твердосплавное MG | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN6539 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 6.0 (m7) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 44 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 82 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 6.0мм | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 140 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
| 1. 419 | | | Твердосплавное сверло | |  | | | | | | | | | | | | 3 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Твердосплавное MG | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN6539 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 6.5 (m7) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 53 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 91 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 8.0мм | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 140 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
| 1. 420 | | | Твердосплавное сверло | |  | | | | | | | | | | | | 3 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Твердосплавное MG | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN6539 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 7.0 (m7) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 53 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 91 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 8.0мм | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 140 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
| 1. 421 | | | Твердосплавное сверло | |  | | | | | | | | | | | | 3 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Твердосплавное MG | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN6539 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 7.5 (m7) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 53 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 91 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 8.0мм | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 140 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
| 1. 422 | | | Твердосплавное сверло | |  | | | | | | | | | | | | 3 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Твердосплавное MG | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN6539 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 8.0 (m7) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 53 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 91 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 8.0мм | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 140 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
| 1. 423 | | | Твердосплавное сверло | |  | | | | | | | | | | | | 3 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Твердосплавное MG | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN6539 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 8.5 (m7) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 61 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 103 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 10.0мм | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 140 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
| 1. 424 | | | Твердосплавное сверло | |  | | | | | | | | | | | | 3 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Твердосплавное MG | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN6539 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 9.0 (m7) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 61 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 103 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 10.0мм | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 140 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
| 1. 425 | | | Твердосплавное сверло | |  | | | | | | | | | | | | 3 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Твердосплавное MG | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN6539 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 9.5 (m7) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 61 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 103 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 10.0мм | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 140 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
| 1. 426 | | | Твердосплавное сверло | |  | | | | | | | | | | | | 3 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Твердосплавное MG | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN6539 | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 10.0 (m7) мм | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 61 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 103 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 10.0мм | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 140 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
| 1. 427 | | | Твердосплавная фреза | **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | 20 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, отбеленного чугуна, алюминиевых сплавов | | Да | | | | | | | | | |
| Материал – микрозернистый твердый сплав | | Да | | | | | | | | | |
| Покрытие | | Без покрытия | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | | 0,6h10 мм | | | | | | | | | |
| Длина рабочей части | | 1,5 мм | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 38 мм | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 3 мм | | | | | | | | | |
| Допуск на диаметр хвостовика | | h6 | | | | | | | | | |
| Число зубьев | | 2 | | | | | | | | | |
| Длина шейки | | 1,5 мм | | | | | | | | | |
| Радиус | | 0 | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента не менее – 40 мин\* | | Да | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога | | | | | | | | | | | |
|  | | | Твердосплавная фреза | **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | 20 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, отбеленного чугуна, алюминиевых сплавов | | Да | | | | | | | | | |
| Материал – микрозернистый твердый сплав | | Да | | | | | | | | | |
| Покрытие | | Без покрытия | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | | 1h10 мм | | | | | | | | | |
| Длина рабочей части | | 4 мм | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 40 мм | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 6 мм | | | | | | | | | |
| Допуск на диаметр хвостовика | | h6 | | | | | | | | | |
| Число зубьев | | 2 | | | | | | | | | |
| Длина шейки | | 4 мм | | | | | | | | | |
| Радиус | | 0 | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента не менее – 40 мин\* | | Да | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога | | | | | | | | | | | |
|  | | | Твердосплавная фреза | **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | 20 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, алюминиевых сплавов | | Да | | | | | | | | | |
| Материал – микрозернистый твердый сплав | | Да | | | | | | | | | |
| Покрытие | | TiAlN | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | | 1h10 мм | | | | | | | | | |
| Длина рабочей части | | 3 мм | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 40 мм | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 4 мм | | | | | | | | | |
| Допуск на диаметр хвостовика | | h6 | | | | | | | | | |
| Число зубьев | | 4 | | | | | | | | | |
| Радиус | | 0 | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента не менее – 40 мин\* | | Да | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога | | | | | | | | | | | |
| 1. 430 | | | Твердосплавная фреза | **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | 10 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, алюминиевых сплавов | | Да | | | | | | | | | |
| Материал – микрозернистый твердый сплав | | Да | | | | | | | | | |
| Покрытие | | TiAlN | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | | 1.5h10 мм | | | | | | | | | |
| Длина рабочей части | | 4.5 мм | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 40 мм | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 4 мм | | | | | | | | | |
| Допуск на диаметр хвостовика | | h6 | | | | | | | | | |
| Число зубьев | | 4 | | | | | | | | | |
| Радиус | | 0 | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента не менее – 40 мин\* | | Да | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога | | | | | | | | | | | |
| 1. 431 | | | Твердосплавная фреза | **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | 10 | | | |
| для обработки алюминиевых сплавов | | Да | | | | | | | | | |
| Материал – микрозернистый твердый сплав | | Да | | | | | | | | | |
| Покрытие | | Без покрытия | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | | 2.0e8 мм | | | | | | | | | |
| Длина рабочей части | | 8 мм | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 38 мм | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 3 мм | | | | | | | | | |
| Допуск на диаметр хвостовика | | h6 | | | | | | | | | |
| Число зубьев | | 2 | | | | | | | | | |
| Радиус | | 0 | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента не менее – 40 мин\* | | Да | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога | | | | | | | | | | | |
| 1. 433 | | | Твердосплавная фреза | **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | 32 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, высоколегированной нержавеющей стали, чугуна, отбеленного чугуна, алюминиевых сплавов, меди и медных сплавов, жаропрочных суперсплавов и титанов | | Да | | | | | | | | | |
| Материал – микрозернистый твердый сплав | | Да | | | | | | | | | |
| Покрытие | | TiAlN | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | | 2.5h10 мм | | | | | | | | | |
| Длина рабочей части | | 7 мм | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 39 мм | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 3 мм | | | | | | | | | |
| Допуск на диаметр хвостовика | | h6 | | | | | | | | | |
| Число зубьев | | 2 | | | | | | | | | |
| Радиус | | 0 | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента не менее – 40 мин\* | | Да | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога | | | | | | | | | | | |
| 1. 434 | | | Твердосплавная фреза | **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | 20 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, отбеленного чугуна, алюминиевых сплавов | | Да | | | | | | | | | |
| Материал – микрозернистый твердый сплав | | Да | | | | | | | | | |
| Покрытие | | Без покрытия | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | | 2,5h10 мм | | | | | | | | | |
| Длина рабочей части | | 7 мм | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 40 мм | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 6 мм | | | | | | | | | |
| Допуск на диаметр хвостовика | | h6 | | | | | | | | | |
| Число зубьев | | 2 | | | | | | | | | |
| Радиус | | 0 мм. | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента не менее – 40 мин\* | | Да | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога | | | | | | | | | | | |
| 1. 435 | | | Твердосплавная фреза | **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | 20 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, алюминиевых сплавов | | Да | | | | | | | | | |
| Материал – микрозернистый твердый сплав | | Да | | | | | | | | | |
| Покрытие | | TiAlN | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | | 2,5h10 мм | | | | | | | | | |
| Длина рабочей части | | 8 мм | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 32 мм | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 2.5 мм | | | | | | | | | |
| Допуск на диаметр хвостовика | | h6 | | | | | | | | | |
| Число зубьев | | 3 | | | | | | | | | |
| Радиус | | 0 | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента не менее – 40 мин\* | | Да | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога | | | | | | | | | | | |
| 1. 436 | | | Твердосплавная фреза | **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | 19 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, высоколегированной стали, жаропрочных сплавов, алюминиевых сплавов. | | Да | | | | | | | | | |
| Материал – микрозернистый твердый сплав | | Да | | | | | | | | | |
| Покрытие | | Без покрытия | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | | 3,0мм | | | | | | | | | |
| Длина рабочей части | | 8 мм | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 38 мм | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 3 мм | | | | | | | | | |
| Допуск на диаметр хвостовика | | h6 | | | | | | | | | |
| Число зубьев | | 2 | | | | | | | | | |
| Радиус | | 0 | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента не менее – 40 мин\* | | Да | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога | | | | | | | | | | | |
| 1. 437 | | | Твердосплавная фреза | **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | 10 | | | |
| для обработки алюминиевых сплавов, алюминиево-литиевых сплавов, медных сплавов | | Да | | | | | | | | | |
| Материал – микрозернистый твердый сплав | | Да | | | | | | | | | |
| Покрытие | | Без покрытия | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | | 3,0мм | | | | | | | | | |
| Длина рабочей части | | 8 мм | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 52 мм | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 6 мм | | | | | | | | | |
| Допуск на диаметр хвостовика | | h6 | | | | | | | | | |
| Число зубьев | | 3 | | | | | | | | | |
| Радиус | | 0 | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента не менее – 40 мин\* | | Да | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога | | | | | | | | | | | |
| 1. 445 | | | Твердосплавная фреза | **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | 13 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, высоколегированной стали, жаропрочных сплавов, алюминиевых сплавов. | | Да | | | | | | | | | |
| Материал – микрозернистый твердый сплав | | Да | | | | | | | | | |
| Покрытие | | Без покрытия | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | | 5,0мм | | | | | | | | | |
| Длина рабочей части | | 10 мм | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 50 мм | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 5мм | | | | | | | | | |
| Допуск на диаметр хвостовика | | h6 | | | | | | | | | |
| Число зубьев | | 2 | | | | | | | | | |
| Радиус | | 0 | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента не менее – 40 мин\* | | Да | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога | | | | | | | | | | | |
| 1. 446 | | | Твердосплавная фреза | **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | 17 | | | |
| для обработки алюминиевых сплавов, алюминиево-литиевых сплавов, медных сплавов | | Да | | | | | | | | | |
| Материал – микрозернистый твердый сплав | | Да | | | | | | | | | |
| Покрытие | | Без покрытия | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | | 5,0мм | | | | | | | | | |
| Длина рабочей части | | 13 мм | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 57 мм | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 6 мм | | | | | | | | | |
| Допуск на диаметр хвостовика | | h6 | | | | | | | | | |
| Число зубьев | | 3 | | | | | | | | | |
| Радиус | | 0 | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента не менее – 40 мин\* | | Да | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога | | | | | | | | | | | |
| 1. 447 | | | Твердосплавная фреза | **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | 19 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, высоколегированной нержавеющей стали, чугуна, отбеленного чугуна, алюминиевых сплавов, меди и медных сплавов, жаропрочных суперсплавов и титанов | | Да | | | | | | | | | |
| Материал – микрозернистый твердый сплав | | Да | | | | | | | | | |
| Покрытие | | TiAlN | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | | 5h10 мм | | | | | | | | | |
| Длина рабочей части | | 10 мм | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 50 мм | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 6 мм | | | | | | | | | |
| Допуск на диаметр хвостовика | | h6 | | | | | | | | | |
| Число зубьев | | 4 | | | | | | | | | |
| Радиус | | 0.2 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента не менее – 40 мин\* | | Да | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога | | | | | | | | | | | |
| 1. 448 | | | Твердосплавная фреза | **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | 18 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, высоколегированной нержавеющей стали, чугуна, отбеленного чугуна, алюминиевых сплавов, меди и медных сплавов, | | Да | | | | | | | | | |
| Материал – микрозернистый твердый сплав | | Да | | | | | | | | | |
| Покрытие | | TiAlN | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | | 5h10 мм | | | | | | | | | |
| Длина рабочей части | | 14 мм | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 50 мм | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 5 мм | | | | | | | | | |
| Допуск на диаметр хвостовика | | h6 | | | | | | | | | |
| Число зубьев | | 4 | | | | | | | | | |
| Радиус | | 0 | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента не менее – 40 мин\* | | Да | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога | | | | | | | | | | | |
| 1. 453 | | | Твердосплавная фреза | **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | 4 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, алюминиевых сплавов | | Да | | | | | | | | | |
| Материал – микрозернистый твердый сплав | | Да | | | | | | | | | |
| Покрытие | | TiAlN | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | | 9h10 мм | | | | | | | | | |
| Длина рабочей части | | 20 мм | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 60 мм | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 9 мм | | | | | | | | | |
| Допуск на диаметр хвостовика | | h6 | | | | | | | | | |
| Число зубьев | | 2 | | | | | | | | | |
| Радиус | | 0 | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента не менее – 40 мин\* | | Да | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога | | | | | | | | | | | |
| 406 | | | Твердосплавная фреза | **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | 5 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, высоколегированной нержавеющей, чугуна, алюминиевых сплавов, | | Да | | | | | | | | | |
| Материал – микрозернистый твердый сплав | | Да | | | | | | | | | |
| Покрытие | | TiAlN | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | | 14 h10 мм | | | | | | | | | |
| Длина рабочей части | | 22 мм | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 83 мм | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 14 мм | | | | | | | | | |
| Допуск на диаметр хвостовика | | h6 | | | | | | | | | |
| Число зубьев | | 2 | | | | | | | | | |
| Фаска | | 0,18x45 | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента не менее – 40 мин\* | | Да | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога | | | | | | | | | | | |
| 407 | | | Твердосплавная фреза | **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | 2 | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, закаленной до 40HRC, нержавеющей стали, чугуна, отбеленного чугуна, закаленного чугуна | | Да | | | | | | | | | |
| Материал – микрозернистый твердый сплав | | Да | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | | 16h10 мм | | | | | | | | | |
| Длина рабочей части | | 40 мм | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 100 мм | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 16 мм | | | | | | | | | |
| Допуск на диаметр хвостовика | | h6 | | | | | | | | | |
| Число зубьев | | 6 | | | | | | | | | |
| Радиус | | 0 | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента не менее – 40 мин\* | | Да | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога | | | | | | | | | | | |
| 408 | | | Твердосплавная фреза | **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | 1 | | | |
| для обработки алюминиевых сплавов | | Да | | | | | | | | | |
| Материал – микрозернистый твердый сплав полированный | | Да | | | | | | | | | |
| Покрытие | | Без покрытия | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | | 25h10 мм | | | | | | | | | |
| Длина рабочей части | | 50 мм | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 125 мм | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 25 мм | | | | | | | | | |
| Допуск на диаметр хвостовика | | h6 | | | | | | | | | |
| Число зубьев | | 3 | | | | | | | | | |
| Радиус | | 0 | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента не менее – 40 мин\* | | Да | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога | | | | | | | | | | | |
| 409 | | | Зенкер из быстрорежущей стали | |  | | | | | | | | | | | | 2 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Быстрорежущая сталь HSS | | | | | | | | | | |
| Для ручной обработки | Да | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN334С | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 6.0 мм | | | | | | | | | | |
| Число зубьев | 3 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 1.5-6.0 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 45 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 5.0мм | | | | | | | | | | |
| Допуск на диаметр хвостовика | h9 | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 90 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
| 410 | | | Зенкер из быстрорежущей стали | |  | | | | | | | | | | | | 2 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Быстрорежущая сталь HSS | | | | | | | | | | |
| Для ручной обработки | Да | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN334С | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 7.0 мм | | | | | | | | | | |
| Число зубьев | 3 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 1.5-6.0 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 50 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 6.0мм | | | | | | | | | | |
| Допуск на диаметр хвостовика | h9 | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 90 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
| 411 | | | Зенкер из быстрорежущей стали | |  | | | | | | | | | | | | 2 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Быстрорежущая сталь HSS | | | | | | | | | | |
| Для ручной обработки | Да | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN334С | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 10.0 мм | | | | | | | | | | |
| Число зубьев | 3 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 2.5-10.0 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 50 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 6.0мм | | | | | | | | | | |
| Допуск на диаметр хвостовика | h9 | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 90 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
| 412 | | | Зенкер из быстрорежущей стали | |  | | | | | | | | | | | | 2 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Быстрорежущая сталь HSS | | | | | | | | | | |
| Для ручной обработки | Да | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN334С | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 12.4 мм | | | | | | | | | | |
| Число зубьев | 3 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 2.8-12.4 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 56 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 8.0мм | | | | | | | | | | |
| Допуск на диаметр хвостовика | h9 | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 90 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
| 413 | | | Зенкер из быстрорежущей стали | |  | | | | | | | | | | | | 1 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Быстрорежущая сталь HSS | | | | | | | | | | |
| Для ручной обработки | Да | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN334С | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 15.0 мм | | | | | | | | | | |
| Число зубьев | 3 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 3.2-15.0 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 60 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 10.0мм | | | | | | | | | | |
| Допуск на диаметр хвостовика | h9 | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 90 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
| 414 | | | Зенкер из быстрорежущей стали | |  | | | | | | | | | | | | 1 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Быстрорежущая сталь HSS | | | | | | | | | | |
| Для ручной обработки | Да | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN334С | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 25.0 мм | | | | | | | | | | |
| Число зубьев | 3 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 3.8-25.0 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 67 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 10.0мм | | | | | | | | | | |
| Допуск на диаметр хвостовика | h9 | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 90 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
| 415 | | | Твердосплавный зенкер | |  | | | | | | | | | | | | 1 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна. | Да | | | | | | | | | | |
| материал | Быстрорежущая сталь HSS | | | | | | | | | | |
| Для ручной обработки | Да | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN334С | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 31.0 мм | | | | | | | | | | |
| Число зубьев | 3 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 4.2-31.0 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 71 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 12.0мм | | | | | | | | | | |
| Допуск на диаметр хвостовика | h9 | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 90 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
| 416 | | | Твердосплавный зенкер | |  | | | | | | | | | | | | 1 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна. | Да | | | | | | | | | | |
| Материал – микрозернистый твердый сплав полированный | Да | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN335С | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 6.3 мм | | | | | | | | | | |
| Число зубьев | 3 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 2.0-6.3 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 45 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 5.0мм | | | | | | | | | | |
| Допуск на диаметр хвостовика | h9 | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 90 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
| 417 | | | Твердосплавный зенкер | |  | | | | | | | | | | | | 1 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна. | Да | | | | | | | | | | |
| Материал – микрозернистый твердый сплав полированный | Да | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN335С | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 8.3 мм | | | | | | | | | | |
| Число зубьев | 3 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 2.5-8.3 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 50 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 6.0мм | | | | | | | | | | |
| Допуск на диаметр хвостовика | h9 | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 90 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
| 418 | | | Твердосплавный зенкер | |  | | | | | | | | | | | | 1 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна. | Да | | | | | | | | | | |
| Материал – микрозернистый твердый сплав полированный | Да | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN335С | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 10.4 мм | | | | | | | | | | |
| Число зубьев | 3 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 3.0-10.4 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 50 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 6.0мм | | | | | | | | | | |
| Допуск на диаметр хвостовика | h9 | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 90 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
| 419 | | | Твердосплавный зенкер | |  | | | | | | | | | | | | 1 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна. | Да | | | | | | | | | | |
| Материал – микрозернистый твердый сплав полированный | Да | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN335С | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 12.4 мм | | | | | | | | | | |
| Число зубьев | 3 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 3.0-12.4 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 56 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 8.0мм | | | | | | | | | | |
| Допуск на диаметр хвостовика | h9 | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 90 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
| 420 | | | Твердосплавный зенкер | |  | | | | | | | | | | | | 1 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна. | Да | | | | | | | | | | |
| Материал – микрозернистый твердый сплав полированный | Да | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN335С | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 16.5 мм | | | | | | | | | | |
| Число зубьев | 3 | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | 4.0-16.5 мм | | | | | | | | | | |
| общая длина | 60 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр хвостовика | 10.0мм | | | | | | | | | | |
| Допуск на диаметр хвостовика | h9 | | | | | | | | | | |
| Угол при вершине | 90 град | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | фреза дисковая | |  | | | | | | | | | | | | 13 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна. | Да | | | | | | | | | | |
| Материал | Быстрорежущая сталь HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN1837 N | | | | | | | | | | |
| Форма | А | | | | | | | | | | |
| Тип | Фреза дисковая | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 25,0 мм | | | | | | | | | | |
| Число зубьев | 64 | | | | | | | | | | |
| Ширина | 0,6 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр посадки | 8,0мм | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 40 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | фреза дисковая | |  | | | | | | | | | | | | 13 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна. | Да | | | | | | | | | | |
| Материал | Быстрорежущая сталь HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN1837 N | | | | | | | | | | |
| Форма | А | | | | | | | | | | |
| Тип | Фреза дисковая | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 25,0 мм | | | | | | | | | | |
| Число зубьев | 48 | | | | | | | | | | |
| Ширина | 0,8 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр посадки | 8,0 мм | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 40 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | фреза дисковая | |  | | | | | | | | | | | | 13 | | | |
| **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна. | Да | | | | | | | | | | |
| Материал | Быстрорежущая сталь HSS | | | | | | | | | | |
| стандарт | DIN1837 N | | | | | | | | | | |
| Форма | А | | | | | | | | | | |
| Тип | Фреза дисковая | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | 25,0 мм | | | | | | | | | | |
| Число зубьев | 48 | | | | | | | | | | |
| Ширина | 1,0 мм | | | | | | | | | | |
| диаметр посадки | 8,0 мм | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 40 мин\* | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | Твердосплавная пластина | | Пятигранная твердосплавная сменная пластина со стружколомом | | | | | | | | | | | 360 | | | | |
| **Показатель** | **Значение** | | | | | | | | | |
| Стандарт | ГОСТ 19065-80 | | | | | | | | | |
| Обозначение по стандарту | 10114-110408 | | | | | | | | | |
| Материал | Т15К6 | | | | | | | | | |
| 5 режущих кромки | Да | | | | | | | | | |
| радиус при вершине 0.2-0.8 мм | Да | | | | | | | | | |
| Форма пластины | 108 ˚ | | | | | | | | | |
| Толщина | 4,76 мм | | | | | | | | | |
| Длина | 11 мм | | | | | | | | | |
|  | | | Твердосплавная пластина | | Пятигранная твердосплавная сменная пластина со стружколомом | | | | | | | | | | | 290 | | | | |
| **Показатель** | **Значение** | | | | | | | | | |
| Стандарт | ГОСТ 19065-80 | | | | | | | | | |
| Обозначение по стандарту | 10114-110408 | | | | | | | | | |
| Материал | ВК8 | | | | | | | | | |
| 5 режущих кромки | Да | | | | | | | | | |
| радиус при вершине 0.2-0.8 мм | Да | | | | | | | | | |
| Форма пластины | 108 ˚ | | | | | | | | | |
| Толщина | 4,76 мм | | | | | | | | | |
| Длина | 11 мм | | | | | | | | | |
|  | | | Круг алмазный | | Круг алмазный шлифовальный для чистовой заточки режущих инструментов | | | | | | | | | | | 5 | | | | |
| **Показатель** | **Значение** | | | | | | | | | |
| Марка порошка | АС4 | | | | | | | | | |
| Марка связки | В2-01 | | | | | | | | | |
| Зернистость | 100/80 | | | | | | | | | |
| Толщина алмазного слоя | 5 мм | | | | | | | | | |
| Высота круга | 20 мм | | | | | | | | | |
| Внешний диаметр | 150 мм | | | | | | | | | |
| Посадочный диаметр | 32 мм | | | | | | | | | |
| Форма круга | 1А1 | | | | | | | | | |
|  | | | Круг алмазный | | Круг алмазный трехсторонний для чистовой заточки режущих инструментов | | | | | | | | | | | 5 | | | | |
| **Показатель** | **Значение** | | | | | | | | | |
| Марка порошка | АС4 | | | | | | | | | |
| Марка связки | В2-01 | | | | | | | | | |
| Зернистость | 100/80 | | | | | | | | | |
| Толщина алмазного слоя | 20 мм | | | | | | | | | |
| Высота круга | 20 мм | | | | | | | | | |
| Внешний диаметр | 150 мм | | | | | | | | | |
| Посадочный диаметр | 32 мм | | | | | | | | | |
| Форма круга | 14U1 | | | | | | | | | |
|  | | | твердосплавная вставка | | **показатель** | | | **значение** | | | | | | | | 6 | | | | |
| Пластина (правая) из ультра мелкозернистого твердого сплава | | | Да | | | | | | | |
| Износостойкое покрытие | | | Да | | | | | | | |
| Применяемость растачивание профильное точение | | | Да | | | | | | | |
| Совместимость с державкой Horn 105 серии | | | | Да | | | | | | |
| Задний угол | | | | 21° | | | | | | |
| Наружный диаметр | | | | 4,7 мм. | | | | | | |
| Длина рабочая | | | | 30 мм | | | | | | |
| Минимальный обрабатываемый диаметр | | | | 6 мм. | | | | | | |
| Ширина пластины | | | | 5,7 мм. | | | | | | |
| Максимальная глубина резания | | | | 0,5 мм. | | | | | | |
| Радиус при вершине | | | | 0,2 мм. | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | | | не менее – 30 мин\* | | | | | | |
|  | | | Твердосплавная пластина | | **показатель** | | | | **значение** | | | | | | | 6 | | | | |
| Пластина (левая) из ультра мелкозернистого твердого сплава | | | | Да | | | | | | |
| Износостойкое покрытие | | | | Да | | | | | | |
| Применяемость обработка торцевых канавок | | | | Да | | | | | | |
| Совместимость с державкой Horn 105 серии | | | | Да | | | | | | |
| Ширина канавки | | | | 2,0 мм | | | | | | |
| Радиус пластины | | | | 0,05 мм | | | | | | |
| Длина шейки | | | | 10 мм | | | | | | |
| Глубина канавки маx | | | | 5 мм | | | | | | |
| Длина пластины общая | | | | 25 мм | | | | | | |
| Минимальный обрабатываемый диаметр | | | | 5 мм. | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | | | не менее – 30 мин\* | | | | | | |
|  | | | Токарная державка | | **Показатель** | **Значение** | | | | | | | | | | 1 | | | | |
| Обработка канавок (наружняя) | да | | | | | | | | | |
| Высота державки | 16 мм | | | | | | | | | |
| Ширина державки | 16 мм | | | | | | | | | |
| Длина державки | 125 мм | | | | | | | | | |
| Исполнение | Левое | | | | | | | | | |
| Глубина канавки до | 8 мм | | | | | | | | | |
| Совместимость с пластинами Horn | S316 (размер 03) | | | | | | | | | |
|  | | | Твердосплавная пластина | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 8 | | | | |
| Пластина (правая) из ультра мелкозернистого твердого сплава | Да | | | | | | | | | |
| Износостойкое покрытие | Да | | | | | | | | | |
| Применяемость обработка наружных канавок | Да | | | | | | | | | |
| Совместимость с державкой Horn 316 серии | Да | | | | | | | | | |
| Толщина | 3,5 мм. | | | | | | | | | |
| Максимальная глубина резания | 8 мм. | | | | | | | | | |
| Радиус при вершине | 0,2 мм. | | | | | | | | | |
| Ширина канавки | 2,0 мм. | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | Твердосплавная пластина | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 8 | | | | |
| Пластина (левая) из ультра мелкозернистого твердого сплава | Да | | | | | | | | | |
| Износостойкое покрытие | Да | | | | | | | | | |
| Применяемость обработка наружных канавок | Да | | | | | | | | | |
| Совместимость с державкой Horn 316 серии | Да | | | | | | | | | |
| Толщина | 3,5 мм. | | | | | | | | | |
| Максимальная глубина резания | 8 мм. | | | | | | | | | |
| Радиус при вершине | 0,2 мм. | | | | | | | | | |
| Ширина канавки | 2,0 мм. | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | Токарная державка | | **Показатель** | **Значение** | | | | | | | | | | 1 | | | | |
| Обработка канавок, отрезка, нарезание резьбы (внешняя) | Да | | | | | | | | | |
| Для станков швейцарского типа и автоматов продольного точения | Да | | | | | | | | | |
| Исполнение | Левое | | | | | | | | | |
| Высота державки | 16 мм | | | | | | | | | |
| Ширина державки | 16 мм | | | | | | | | | |
| Длина державки | 125 мм | | | | | | | | | |
| Глубина канавки до | 8 мм | | | | | | | | | |
| Совместимость с пластинами | SCIL 22-MTL | | | | | | | | | |
|  | | | токарная державка | | **Показатель** | **Значение** | | | | | | | | | | 1 | | | | |
| Обработка канавок, отрезка, нарезание резьбы (внешняя) | Да | | | | | | | | | |
| Для станков швейцарского типа и автоматов продольного точения | Да | | | | | | | | | |
| Исполнение | Правое | | | | | | | | | |
| Высота державки | 16 мм | | | | | | | | | |
| Ширина державки | 16 мм | | | | | | | | | |
| Длина державки | 125 мм | | | | | | | | | |
| Глубина канавки до | 8 мм | | | | | | | | | |
| Совместимость с пластинами | SCIR 22-MTL | | | | | | | | | |
|  | | | Твердосплавная пластина | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 10 | | | | |
| Пластина (левая) из ультра мелкозернистого твердого сплава | Да | | | | | | | | | |
| Износостойкое покрытие | Да | | | | | | | | | |
| Применяемость для нарезания резьбы | Да | | | | | | | | | |
| Профиль резьбы | Неполный профиль 60° | | | | | | | | | |
| Тип | Наружняя | | | | | | | | | |
| Совместимость с державкой SCHL-22BF серии | Да | | | | | | | | | |
| Радиус при вершине | 0,07 мм | | | | | | | | | |
| Расстояние от вершины до торцевой поверхности | 0.5 мм | | | | | | | | | |
| Длина пластины | 22 мм | | | | | | | | | |
| Высота пластины | 7,0 мм | | | | | | | | | |
| Минимальный шаг резьбы | 0,7 мм | | | | | | | | | |
| Максимальный шаг резьбы | 1,1 мм. | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | Твердосплавная пластина | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 10 | | | | |
| Пластина (левая) из ультра мелкозернистого твердого сплава | Да | | | | | | | | | |
| Износостойкое покрытие | Да | | | | | | | | | |
| Применяемость для нарезания резьбы | Да | | | | | | | | | |
| Профиль резьбы | Неполный профиль 60° | | | | | | | | | |
| Тип | Наружняя | | | | | | | | | |
| Совместимость с державкой SCHL-22BF серии | Да | | | | | | | | | |
| Радиус при вершине | 0,1 мм | | | | | | | | | |
| Расстояние от вершины до торцевой поверхности | 0.8 мм | | | | | | | | | |
| Длина пластины | 22 мм | | | | | | | | | |
| Высота пластины | 7,0 мм | | | | | | | | | |
| Минимальный шаг резьбы | 0,9 мм | | | | | | | | | |
| Максимальный шаг резьбы | 1,7 мм. | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | Твердосплавная пластина | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 10 | | | | |
| Пластина (правая) из ультра мелкозернистого твердого сплава | Да | | | | | | | | | |
| Износостойкое покрытие | Да | | | | | | | | | |
| Применяемость для нарезания резьбы | Да | | | | | | | | | |
| Профиль резьбы | Неполный профиль 60° | | | | | | | | | |
| Тип | Наружняя | | | | | | | | | |
| Совместимость с державкой SCHR-22BF серии | Да | | | | | | | | | |
| Радиус при вершине | 0,07 мм | | | | | | | | | |
| Расстояние от вершины до торцевой поверхности | 0.5 мм | | | | | | | | | |
| Длина пластины | 22 мм | | | | | | | | | |
| Высота пластины | 7,0 мм | | | | | | | | | |
| Минимальный шаг резьбы | 0,7 мм | | | | | | | | | |
| Максимальный шаг резьбы | 1,1 мм. | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | | Твердосплавная пластина | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | | 2 | | | | |
| Пластина (правая) из ультра мелкозернистого твердого сплава | Да | | | | | | | | | |
| Износостойкое покрытие | Да | | | | | | | | | |
| Применяемость обработка фасок и обратное точение (внутренняя) | Да | | | | | | | | | |
| Совместимость с державкой B108 | Да | | | | | | | | | |
| Толщина | 3,6 мм | | | | | | | | | |
| Максимальная глубина резания | 1.4 мм | | | | | | | | | |
| Минимальный диаметр отверстия | 7,8 мм | | | | | | | | | |
| Длина пластины | 7,65 мм | | | | | | | | | |
| Диаметр пластины | 6 мм | | | | | | | | | |
| Радиус при вершине | 0,2 мм | | | | | | | | | |
| Угол профиля | 45° | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | |
|  | | Твердосплавная пластина | | | Позитивная ромбическая пластина для наружнего, внутреннего точения, для чистовой обработки стали | | | | | | | | | | 20 | | | | | |
| **Показатель** | | | | | | | | **Значение** | |
| сплав мелкозернистый твердый сплав с покрытием | | | | | | | | Да | |
| Односторонняя | | | | | | | | Да | |
| 2 режущих кромки | | | | | | | | Да | |
| радиус при вершине 0.2-0.8 мм | | | | | | | | Да | |
| Форма пластины | | | | | | | | 80 ˚ | |
| Толщина | | | | | | | | 1.98 мм | |
| Задний угол | | | | | | | | 7˚ | |
| Стойкость инструмента | | | | | | | | не менее – 30 мин\* | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | |
|  | | Твердосплавная пластина | | | Позитивная ромбическая пластина для наружнего, внутреннего точения, для чистовой обработки стали | | | | | | | | | | 50 | | | | | |
| **Показатель** | | | | | | | | **Значение** | |
| сплав мелкозернистый твердый сплав с покрытием | | | | | | | | Да | |
| Односторонняя | | | | | | | | Да | |
| 2 режущих кромки | | | | | | | | Да | |
| радиус при вершине 0.2-0.8 мм | | | | | | | | Да | |
| Форма пластины | | | | | | | | 80 ˚ | |
| Толщина | | | | | | | | 1.98 мм | |
| Задний угол | | | | | | | | 7˚ | |
| Стойкость инструмента | | | | | | | | не менее – 30 мин\* | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | |
|  | | Токарная державка | | | Державка для наружного точения | | | | | | | | | | 1 | | | | | |
| **Показатель** | | | | | | | | **Значение** | |
| Стальная державка | | | | | | | | Да | |
| Высота державки | | | | | | | | 16 мм | |
| Ширина державки | | | | | | | | 16 мм | |
| Длина державки | | | | | | | | 100 мм | |
| Вылет державки | | | | | | | | 20 мм | |
| Подходящая пластина | | | | | | | | CC09T3… | |
|  | | Токарная державка | | | Державка для наружного точения | | | | | | | | | | 1 | | | | | |
| **Показатель** | | | | | | | | **Значение** | |
| Стальная державка | | | | | | | | Да | |
| Высота державки | | | | | | | | 16 мм | |
| Ширина державки | | | | | | | | 16 мм | |
| Длина державки | | | | | | | | 100 мм | |
| Вылет державки | | | | | | | | 20 мм | |
| Подходящая пластина | | | | | | | | VC1104… | |
|  | | Токарная державка | | | Державка для обработки наружних канавок | | | | | | | | | | 1 | | | | | |
| **Показатель** | | | | | | | | **Значение** | |
| Стальная канавочная державка | | | | | | | | да | |
| Высота державки | | | | | | | | 12 мм | |
| Ширина державки | | | | | | | | 12 мм | |
| Длина державки | | | | | | | | 100 мм | |
| Исполнение | | | | | | | | левое | |
| Максимальная глубина канавки | | | | | | | | 8 мм | |
| Совместимость с пластинами Horn | | | | | | | | S/N312…01 | |
|  | | | Твердосплавная пластина | **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | 10 | | | | |
| Пластина из ультра мелкозернистого твердого сплава | | Да | | | | | | | | | |
| Износостойкое покрытие | | Да | | | | | | | | | |
| Применяемость обработка канавок (наружная, внутренняя) | | Да | | | | | | | | | |
| Совместимость с державкой 391 | | Да | | | | | | | | | |
| Частично отшлифована | | Да | | | | | | | | | |
| Ширина пластины | | 1,99 мм | | | | | | | | | |
| Минимальная ширина канавки | | 1,85 мм | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | |
|  | | | Токарная державка | **Показатель** | | **Значение** | | | | | | | | | | 1 | | | | |
| Обработка канавок, отрезка, нарезание резьбы (внешняя) | | Да | | | | | | | | | |
| Для станков швейцарского типа и автоматов продольного точения | | Да | | | | | | | | | |
| Исполнение | | Левое | | | | | | | | | |
| Высота державки | | 12 мм | | | | | | | | | |
| Ширина державки | | 12 мм | | | | | | | | | |
| Длина державки | | 125 мм | | | | | | | | | |
| Глубина канавки до | | 8 мм | | | | | | | | | |
| Совместимость с пластинами | | SCIL 22-MTL | | | | | | | | | |
|  | | | Токарная державка | **Показатель** | | **Значение** | | | | | | | | | | 1 | | | | |
| Обработка канавок, отрезка, нарезание резьбы (внешняя) | | Да | | | | | | | | | |
| Для станков швейцарского типа и автоматов продольного точения | | Да | | | | | | | | | |
| Исполнение | | Правое | | | | | | | | | |
| Высота державки | | 12 мм | | | | | | | | | |
| Ширина державки | | 12 мм | | | | | | | | | |
| Длина державки | | 125 мм | | | | | | | | | |
| Глубина канавки до | | 8 мм | | | | | | | | | |
| Совместимость с пластинами | | SCIR 22-MTL | | | | | | | | | |
|  | | Токарная державка | | | Державка для наружного точения | | | | | | | | | | 1 | | | | | |
| **Показатель** | | | | | | | | **Значение** | |
| Стальная державка | | | | | | | | Да | |
| Высота державки | | | | | | | | 12 мм | |
| Ширина державки | | | | | | | | 12 мм | |
| Длина державки | | | | | | | | 80 мм | |
| Вылет державки | | | | | | | | 16 мм | |
| Подходящая пластина | | | | | | | | CC09T3… | |
|  | | Токарная державка | | | Державка для наружного точения | | | | | | | | | | 1 | | | | | |
| **Показатель** | | | | | | | | **Значение** | |
| Стальная державка | | | | | | | | Да | |
| Высота державки | | | | | | | | 12 мм | |
| Ширина державки | | | | | | | | 12 мм | |
| Длина державки | | | | | | | | 80 мм | |
| Вылет державки | | | | | | | | 16 мм | |
| Подходящая пластина | | | | | | | | VC1604… | |
|  | | | Твердосплавная пластина | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | 6 | | | | | |
| Вставка (правая) из ультра мелкозернистого твердого сплава | Да | | | | | | | | |
| Износостойкое покрытие | Да | | | | | | | | |
| Применяемость профильное точение | Да | | | | | | | | |
| Совместимость с державкой Horn 105 серии | Да | | | | | | | | |
| Общая длина | 30 мм. | | | | | | | | |
| Max.глубина растачивания | 15 мм. | | | | | | | | |
| Минимальный обрабатываемый диаметр | 5 мм. | | | | | | | | |
| Ширина пластины | 4,7 мм. | | | | | | | | |
| Максимальная глубина резания | 0,15 мм. | | | | | | | | |
| Радиус при вершине | 0,05 мм. | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | |
|  | | | Токарная державка | | Державка для обработки канавок и растачивание | | | | | | | | | | | 1 | | | | |
| **Показатель** | **Значение** | | | | | | | | | |
| Обработка канавок и растачивание | да | | | | | | | | | |
| Материал хвостовика: твердый сплав с внутренним подводом сож | да | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | 10 мм | | | | | | | | | |
| Длина державки, общая | 75 мм | | | | | | | | | |
| Ширина занижения державки | 9 мм | | | | | | | | | |
| Длина занижения | 50 мм | | | | | | | | | |
| Совместимость с пластинами Horn | 105 | | | | | | | | | |
|  | | | Твердосплавная пластина | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | 2 | | | | | |
| Вставка (правая) из ультра мелкозернистого твердого сплава | Да | | | | | | | | |
| Износостойкое покрытие | Да | | | | | | | | |
| Применяемость профильное точение | Да | | | | | | | | |
| Совместимость с державкой Horn 105 серии | Да | | | | | | | | |
| Общая длина | 45 мм. | | | | | | | | |
| Max.глубина растачивания | 30 мм. | | | | | | | | |
| Минимальный обрабатываемый диаметр | 6 мм. | | | | | | | | |
| Ширина пластины | 5,7 мм. | | | | | | | | |
| Максимальная глубина резания | 0,5 мм. | | | | | | | | |
| Радиус при вершине | 0,2 мм. | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | |
|  | | | Токарная державка | | Державка для обработки канавок и растачивание | | | | | | | | | | | 1 | | | | |
| **Показатель** | **Значение** | | | | | | | | | |
| Обработка канавок и растачивание | да | | | | | | | | | |
| Материал хвостовика: твердый сплав с внутренним подводом сож | да | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | 16 мм | | | | | | | | | |
| Длина державки, общая | 75 мм | | | | | | | | | |
| Ширина занижения державки | 14 мм | | | | | | | | | |
| Длина занижения | 50 мм | | | | | | | | | |
| Совместимость с пластинами Horn | 105 | | | | | | | | | |
|  | | | Токарная державка | | Державка для обработки канавок и растачивание | | | | | | | | | | | 1 | | | | |
| **Показатель** | **Значение** | | | | | | | | | |
| Обработка канавок и растачивание | да | | | | | | | | | |
| Материал хвостовика: твердый сплав с внутренним подводом сож | да | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | 12 мм | | | | | | | | | |
| Длина державки, общая | 90 мм | | | | | | | | | |
| Длина рабочей части | 30 мм | | | | | | | | | |
| Глубина канавки до | 1 мм | | | | | | | | | |
| Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия | 8 мм | | | | | | | | | |
| Совместимость с пластинами Horn | 108 | | | | | | | | | |
|  | | | Твердосплавная пластина | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | 6 | | | | | |
| Вставка (правая) из ультра мелкозернистого твердого сплава | Да | | | | | | | | |
| Износостойкое покрытие | Да | | | | | | | | |
| Применяемость профильное точение | Да | | | | | | | | |
| Совместимость с державкой Horn 108 серии | Да | | | | | | | | |
| Ширина пластины | 3,4 мм. | | | | | | | | |
| Минимальный обрабатываемый диаметр | 7,8 мм. | | | | | | | | |
| Диаметр пластины | 6 мм. | | | | | | | | |
| Радиус при вершине | 0,2 мм. | | | | | | | | |
| Длина пластины | 7,65 мм. | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | |
|  | | Токарная державка | | | Державка для наружного точения | | | | | | | | | | 1 | | | | | |
| **Показатель** | | | | | | | | **Значение** | |
| Стальная державка | | | | | | | | Да | |
| Высота державки | | | | | | | | 20 мм | |
| Ширина державки | | | | | | | | 20 мм | |
| Длина державки | | | | | | | | 125 мм | |
| Вылет державки | | | | | | | | 25 мм | |
| Подходящая пластина | | | | | | | | VN1604… | |
|  | | Токарная державка | | | Державка для точения канавок и отрезка | | | | | | | | | | 1 | | | | | |
| **Показатель** | | | | | | | | **Значение** | |
| Стальная державка | | | | | | | | Да | |
| Исполнение | | | | | | | | Правое | |
| Высота державки | | | | | | | | 20 мм | |
| Ширина державки | | | | | | | | 20 мм | |
| Длина державки | | | | | | | | 150 мм | |
| Максимальная глубина канавки | | | | | | | | 30 мм | |
| Ширина пластины | | | | | | | | 3 мм | |
| Вылет державки | | | | | | | | 25,4 мм | |
| Подходящая пластина | | | | | | | | TD..3 | |
|  | | | Твердосплавная пластина | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | 10 | | | | | |
| Пластина из ультра мелкозернистого твердого сплава | Да | | | | | | | | |
| Износостойкое покрытие | Да | | | | | | | | |
| Применяемость обработки – отрезка и обработка канавок | Да | | | | | | | | |
| Радиус при вершине | 0,2 мм | | | | | | | | |
| Ширина пластины | 3 мм | | | | | | | | |
| Длина пластины | 20 мм | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | |
|  | | Токарная державка | | | Державка для внутреннего точения канавок | | | | | | | | | | 1 | | | | | |
| **Показатель** | | | | | | | | **Значение** | |
| Стальная державка с подводом СОЖ | | | | | | | | Да | |
| Исполнение | | | | | | | | Правое | |
| Минимальный диаметр обработки | | | | | | | | 25 мм | |
| Ширина пластины | | | | | | | | 3 мм | |
| Максимальная глубина канавки | | | | | | | | 6 мм | |
| Диаметр державки | | | | | | | | 20 мм | |
| Длина державки | | | | | | | | 170 мм | |
| Вылет державки | | | | | | | | 16 мм | |
| Подходящая пластина | | | | | | | | TD..3 | |
|  | | | Твердосплавная пластина | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | 10 | | | | | |
| Пластина позитивная из ультра мелкозернистого твердого сплава | Да | | | | | | | | |
| Износостойкое покрытие | Да | | | | | | | | |
| Применяемость обработки – отрезка и обработка канавок | Да | | | | | | | | |
| Радиус при вершине | 0,2 мм | | | | | | | | |
| Ширина пластины | 2 мм | | | | | | | | |
| Длина пластины | 20 мм | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | |
|  | | Токарная державка | | | Державка для наружного точения | | | | | | | | | | 1 | | | | | |
| **Показатель** | | | | | | | | **Значение** | |
| Стальная державка | | | | | | | | Да | |
| Высота державки | | | | | | | | 20 мм | |
| Ширина державки | | | | | | | | 20 мм | |
| Длина державки | | | | | | | | 125 мм | |
| Вылет державки | | | | | | | | 25 мм | |
| Подходящая пластина | | | | | | | | VB1604… | |
|  | | Токарная державка | | | Державка для наружного точения | | | | | | | | | | 1 | | | | | |
| **Показатель** | | | | | | | | **Значение** | |
| Стальная державка | | | | | | | | Да | |
| Высота державки | | | | | | | | 20 мм | |
| Ширина державки | | | | | | | | 20 мм | |
| Длина державки | | | | | | | | 125 мм | |
| Вылет державки | | | | | | | | 25 мм | |
| Подходящая пластина | | | | | | | | CC09T3… | |
|  | | | Твердосплавная пластина | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | 2 | | | | | |
| Вставка (правая) из ультра мелкозернистого твердого сплава | Да | | | | | | | | |
| Износостойкое покрытие | Да | | | | | | | | |
| Применяемость для нарезания резьбы (внутреннее) | Да | | | | | | | | |
| Совместимость с державкой Horn 105 серии | Да | | | | | | | | |
| Профиль резьбы | Неполный 60° | | | | | | | | |
| Общая длина | 35 мм. | | | | | | | | |
| Длина режущей части | 20 мм. | | | | | | | | |
| Минимальный обрабатываемый диаметр | 6 мм. | | | | | | | | |
| Ширина пластины | 5,7 мм. | | | | | | | | |
| Минимальный шаг резьбы | 0,5 мм. | | | | | | | | |
| Максимальный шаг резьбы | 0,75 мм. | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | |
|  | | | Твердосплавная пластина | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | 2 | | | | | |
| Вставка (правая) из ультра мелкозернистого твердого сплава | Да | | | | | | | | |
| Износостойкое покрытие | Да | | | | | | | | |
| Применяемость для нарезания резьбы (внутреннее) | Да | | | | | | | | |
| Совместимость с державкой Horn 105 серии | Да | | | | | | | | |
| Профиль резьбы | Неполный 60° | | | | | | | | |
| Общая длина | 30 мм. | | | | | | | | |
| Длина режущей части | 15 мм. | | | | | | | | |
| Минимальный обрабатываемый диаметр | 4,8 мм. | | | | | | | | |
| Ширина пластины | 4,5 мм. | | | | | | | | |
| Минимальный шаг резьбы | 1,0 мм. | | | | | | | | |
| Максимальный шаг резьбы | 1,0 мм. | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | |
|  | | | Твердосплавная пластина | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | 2 | | | | | |
| Вставка (правая) из ультра мелкозернистого твердого сплава | Да | | | | | | | | |
| Износостойкое покрытие | Да | | | | | | | | |
| Применяемость для нарезания резьбы (внутреннее) | Да | | | | | | | | |
| Совместимость с державкой Horn 105 серии | Да | | | | | | | | |
| Профиль резьбы | Неполный 60° | | | | | | | | |
| Общая длина | 35 мм. | | | | | | | | |
| Длина режущей части | 20 мм. | | | | | | | | |
| Минимальный обрабатываемый диаметр | 6,0 мм. | | | | | | | | |
| Ширина пластины | 5,7 мм. | | | | | | | | |
| Минимальный шаг резьбы | 1,25 мм. | | | | | | | | |
| Максимальный шаг резьбы | 1,25 мм. | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | |
|  | | Токарная державка | | | Державка для внутреннего нарезания резьбы | | | | | | | | | | 1 | | | | | |
| **Показатель** | | | | | **Значение** | | | | |
| Стальная державка | | | | | Да | | | | |
| Диаметр хвостовика державки | | | | | 5,1 мм | | | | |
| Минимальный диаметр отверстия | | | | | 6 мм | | | | |
| Длина державки | | | | | 10 мм | | | | |
| Вылет державки | | | | | 26 мм | | | | |
| Размер подходящей пластины | | | | | 6 мм | | | | |
| Стойкость инструмента | | | | | не менее – 30 мин\* | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | |
|  | | Твердосплавная пластина | | |  | | | | | | | | | | 10 | | | | | |
| **показатель** | | | | | | | **значение** | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов, закаленной до 55 HRC стали | | | | | | | Да | | |
| материал | | | | | | | Твердый сплав с покрытием TIALN | | |
| Тип резьбы | | | | | | | Метрическая полно профильная | | |
| Длина пластины | | | | | | | 6 мм. | | |
| Шаг резьбы | | | | | | | 1,25 мм. | | |
| Угол резьбы | | | | | | | 60ᵒ | | |
| Тип | | | | | | | внутренняя | | |
| Размер профиля a | | | | | | | 0,6 мм. | | |
| Размер профиля b | | | | | | | 0,6 мм. | | |
| Стойкость инструмента | | | | | | | не менее – 30 мин\* | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | |
|  | | | Твердосплавная пластина | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | 8 | | | | | |
| Вставка (правая) из ультра мелкозернистого твердого сплава | Да | | | | | | | | |
| Износостойкое покрытие | Да | | | | | | | | |
| Применяемость для нарезания резьбы (внутреннее) | Да | | | | | | | | |
| Совместимость с державкой Horn 105 серии | Да | | | | | | | | |
| Профиль резьбы | Неполный 60° | | | | | | | | |
| Общая длина | 30 мм. | | | | | | | | |
| Длина режущей части | 15 мм. | | | | | | | | |
| Минимальный обрабатываемый диаметр | 3 мм. | | | | | | | | |
| Ширина пластины | 2,7 мм. | | | | | | | | |
| Шаг резьбы | 0,5 мм. | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | |
|  | | | Твердосплавная пластина | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | 6 | | | | | |
| Вставка (правая) из ультра мелкозернистого твердого сплава | Да | | | | | | | | |
| Износостойкое покрытие | Да | | | | | | | | |
| Применяемость профильное точение | Да | | | | | | | | |
| Совместимость с державкой Horn 105 серии | Да | | | | | | | | |
| Общая длина | 30 мм. | | | | | | | | |
| Max.глубина растачивания | 15 мм. | | | | | | | | |
| Минимальный обрабатываемый диаметр | 6 мм. | | | | | | | | |
| Ширина пластины | 5,7 мм. | | | | | | | | |
| Максимальная глубина резания | 0,5 мм. | | | | | | | | |
| Радиус при вершине | 0,2 мм. | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | |
|  | | Токарная державка | | | Державка для точения канавок и отрезка | | | | | | | | | | 2 | | | | | |
| **Показатель** | | | | | | | | **Значение** | |
| Стальная державка | | | | | | | | Да | |
| Исполнение | | | | | | | | Правое | |
| Высота державки | | | | | | | | 16 мм | |
| Ширина державки | | | | | | | | 16 мм | |
| Длина державки | | | | | | | | 125 мм | |
| Максимальная глубина канавки | | | | | | | | 15 мм | |
| Ширина пластины | | | | | | | | 2 м | |
| Вылет державки | | | | | | | | 16,3 мм | |
| Подходящая пластина | | | | | | | | TD..2 | |
|  | | | Твердосплавная пластина | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | 40 | | | | | |
| Пластина из ультра мелкозернистого твердого сплава со скосом (правая) | Да | | | | | | | | |
| Износостойкое покрытие | Да | | | | | | | | |
| Применяемость обработки – отрезка и обработка канавок | Да | | | | | | | | |
| Радиус при вершине | 0,2 мм | | | | | | | | |
| Ширина пластины | 2 мм | | | | | | | | |
| Длина пластины | 20 мм | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | |
|  | | Токарная державка | | | Державка для наружного точения | | | | | | | | | | 4 | | | | | |
| **Показатель** | | | | | | | | **Значение** | |
| Стальная державка | | | | | | | | Да | |
| Высота державки | | | | | | | | 16 мм | |
| Ширина державки | | | | | | | | 16 мм | |
| Длина державки | | | | | | | | 100 мм | |
| Вылет державки | | | | | | | | 20 мм | |
| Подходящая пластина | | | | | | | | VB1604… | |
|  | | Твердосплавная пластина | | | Позитивная ромбическая пластина для наружнего, внутреннего точения, для чистовой обработки стали | | | | | | | | | | 20 | | | | | |
| **Показатель** | | | | | | | | **Значение** | |
| сплав мелкозернистый твердый сплав с покрытием | | | | | | | | Да | |
| Односторонняя | | | | | | | | Да | |
| 2 режущих кромки | | | | | | | | Да | |
| радиус при вершине 0.2-0.8 мм | | | | | | | | Да | |
| Форма пластины | | | | | | | | 35 ˚ | |
| Толщина | | | | | | | | 4.76 мм | |
| Размер пластины | | | | | | | | 16 мм | |
| Задний угол | | | | | | | | 7˚ | |
| Стойкость инструмента | | | | | | | | не менее – 30 мин\* | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | |
|  | | Твердосплавная пластина | | | Позитивная ромбическая пластина для наружнего, внутреннего точения, для чистовой обработки алюминия | | | | | | | | | | 10 | | | | | |
| **Показатель** | | | | | | | | **Значение** | |
| сплав мелкозернистый твердый сплав с покрытием | | | | | | | | Да | |
| Двусторонняя | | | | | | | | Да | |
| 2 режущих кромки | | | | | | | | Да | |
| радиус при вершине 0.2-0.8 мм | | | | | | | | Да | |
| Форма пластины | | | | | | | | 35 ˚ | |
| Толщина | | | | | | | | 4.76 мм | |
| Размер пластины | | | | | | | | 16 мм | |
| Задний угол | | | | | | | | 7˚ | |
| Стойкость инструмента | | | | | | | | не менее – 30 мин\* | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | |
|  | | Токарная державка | | | Державка для наружного точения | | | | | | | | | | 3 | | | | | |
| **Показатель** | | | | | | | | **Значение** | |
| Стальная державка | | | | | | | | Да | |
| Высота державки | | | | | | | | 16 мм | |
| Ширина державки | | | | | | | | 16 мм | |
| Длина державки | | | | | | | | 100 мм | |
| Вылет державки | | | | | | | | 20 мм | |
| Подходящая пластина | | | | | | | | CC09… | |
|  | | Твердосплавная пластина | | | Позитивная ромбическая пластина для наружнего, внутреннего точения, для чистовой обработки нержавеющей стали | | | | | | | | | | 20 | | | | | |
| **Показатель** | | | | | | | | **Значение** | |
| сплав мелкозернистый твердый сплав с покрытием | | | | | | | | Да | |
| Односторонняя | | | | | | | | Да | |
| 2 режущих кромки | | | | | | | | Да | |
| радиус при вершине 0.2-0.8 мм | | | | | | | | Да | |
| Форма пластины | | | | | | | | 80 ˚ | |
| Толщина | | | | | | | | 1.98 мм | |
| Задний угол | | | | | | | | 7˚ | |
| Размер пластины | | | | | | | | 9 мм | |
| Стойкость инструмента | | | | | | | | не менее – 30 мин\* | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | |
|  | | Токарная державка | | | Державка для обработки канавок и растачивания | | | | | | | | | | 1 | | | | | |
| **Показатель** | | | | | | | | **Значение** | |
| Стальная отрезная державка | | | | | | | | да | |
| Высота державки | | | | | | | | 16 мм | |
| Ширина державки | | | | | | | | 16 мм | |
| Длина державки | | | | | | | | 110 мм | |
| Исполнение | | | | | | | | Правое | |
| Совместимость с пластинами Horn | | | | | | | | 105 | |
|  | | | Твердосплавная пластина | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | 4 | | | | | |
| Вставка (правая) из ультра мелкозернистого твердого сплава | Да | | | | | | | | |
| Износостойкое покрытие | Да | | | | | | | | |
| Применяемость профильное точение | Да | | | | | | | | |
| Совместимость с державкой Horn 105 серии | Да | | | | | | | | |
| Общая длина | 35 мм. | | | | | | | | |
| Max.глубина растачивания | 20 мм. | | | | | | | | |
| Минимальный обрабатываемый диаметр | 4 мм. | | | | | | | | |
| Ширина пластины | 3,7 мм. | | | | | | | | |
| Максимальная глубина резания | 0,3 мм. | | | | | | | | |
| Радиус при вершине | 0,2 мм. | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | |
|  | | | Твердосплавная пластина | | **показатель** | **значение** | | | | | | | | | 4 | | | | | |
| Вставка (правая) из ультра мелкозернистого твердого сплава | Да | | | | | | | | |
| Износостойкое покрытие | Да | | | | | | | | |
| Применяемость профильное точение | Да | | | | | | | | |
| Совместимость с державкой Horn 105 серии | Да | | | | | | | | |
| Общая длина | 45 мм. | | | | | | | | |
| Max.глубина растачивания | 30 мм. | | | | | | | | |
| Минимальный обрабатываемый диаметр | 6,8 мм. | | | | | | | | |
| Ширина пластины | 6,4 мм. | | | | | | | | |
| Максимальная глубина резания | 0,5 мм. | | | | | | | | |
| Радиус при вершине | 0,2 мм. | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | не менее – 30 мин\* | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | |
|  | | Токарная державка | | | Державка для внутреннего нарезания резьбы | | | | | | | | | | 1 | | | | | |
| **Показатель** | | | | | **Значение** | | | | |
| Стальная державка | | | | | Да | | | | |
| Диаметр хвостовика державки | | | | | 16 мм | | | | |
| Минимальный диаметр отверстия | | | | | 7.8 мм | | | | |
| Длина державки | | | | | 125 мм | | | | |
| Вылет державки | | | | | 20 мм | | | | |
| Размер подходящей пластины | | | | | 8 мм | | | | |
| Стойкость инструмента | | | | | не менее – 30 мин\* | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | |
|  | | Твердосплавная пластина | | |  | | | | | | | | | | 10 | | | | | |
| **показатель** | | | | | | | **значение** | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов, закаленной до 55 HRC стали | | | | | | | Да | | |
| материал | | | | | | | Твердый сплав с покрытием TIALN | | |
| Тип резьбы | | | | | | | Метрическая полно профильная | | |
| Длина пластины | | | | | | | 8 мм. | | |
| Шаг резьбы | | | | | | | 1,25 мм. | | |
| Угол резьбы | | | | | | | 60ᵒ | | |
| Тип | | | | | | | внутренняя | | |
| Размер профиля a | | | | | | | 0,6 мм. | | |
| Размер профиля b | | | | | | | 0,7 мм. | | |
| Стойкость инструмента | | | | | | | не менее – 30 мин\* | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | |
|  | | Твердосплавная пластина | | |  | | | | | | | | | | 10 | | | | | |
| **показатель** | | | | | | | **значение** | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов, закаленной до 55 HRC стали | | | | | | | Да | | |
| материал | | | | | | | Твердый сплав с покрытием TIALN | | |
| Тип резьбы | | | | | | | Метрическая полно профильная | | |
| Длина пластины | | | | | | | 8 мм. | | |
| Шаг резьбы | | | | | | | 1,5 мм. | | |
| Угол резьбы | | | | | | | 60ᵒ | | |
| Тип | | | | | | | внутренняя | | |
| Размер профиля a | | | | | | | 0,6 мм. | | |
| Размер профиля b | | | | | | | 0,7 мм. | | |
| Стойкость инструмента | | | | | | | не менее – 30 мин\* | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | |
|  | | Твердосплавная пластина | | |  | | | | | | | | | | 10 | | | | | |
| **показатель** | | | | | | | **значение** | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов, закаленной до 55 HRC стали | | | | | | | Да | | |
| материал | | | | | | | Твердый сплав с покрытием TIALN | | |
| Тип резьбы | | | | | | | Метрическая полно профильная | | |
| Длина пластины | | | | | | | 8 мм. | | |
| Шаг резьбы | | | | | | | 1,75 мм. | | |
| Угол резьбы | | | | | | | 60ᵒ | | |
| Тип | | | | | | | внутренняя | | |
| Размер профиля a | | | | | | | 0,6 мм. | | |
| Размер профиля b | | | | | | | 0,7 мм. | | |
| Стойкость инструмента | | | | | | | не менее – 30 мин\* | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | |
|  | | Твердосплавная пластина | | |  | | | | | | | | | | 10 | | | | | |
| **показатель** | | | | | | | **значение** | | |
| для обработки углеродистой, легированной, нержавеющей стали, чугуна, медных, алюминиевых сплавов и титановых сплавов, закаленной до 55 HRC стали | | | | | | | Да | | |
| материал | | | | | | | Твердый сплав с покрытием TIALN | | |
| Тип резьбы | | | | | | | Метрическая полно профильная | | |
| Длина пластины | | | | | | | 8 мм. | | |
| Шаг резьбы | | | | | | | 2,0 мм. | | |
| Угол резьбы | | | | | | | 60ᵒ | | |
| Тип | | | | | | | внутренняя | | |
| Размер профиля a | | | | | | | 0,6 мм. | | |
| Размер профиля b | | | | | | | 0,7 мм. | | |
| Стойкость инструмента | | | | | | | не менее – 30 мин\* | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | |
| 1. 5 | | резцедержатель | | | **показатель** | | | | | | | **значение** | | | 1 | | | | | |
| Соединение со стороны станка | | | | | | | VDI30 | | |
| Исполнение | | | | | | | Радиальный левый | | |
| Стандарт | | | | | | | DIN69880-В2 | | |
| Высота зажима | | | | | | | 20/16 мм | | |
| Ширина держателя | | | | | | | 70 мм | | |
| Длина держателя | | | | | | | 40 м | | |
| 485 | | Токарная державка | | | Державка для наружного точения | | | | | | | | | | 4 | | | | | |
| **Показатель** | | | | | | | | **Значение** | |
| Стальная державка | | | | | | | | Да | |
| Высота державки | | | | | | | | 10 мм | |
| Ширина державки | | | | | | | | 10 мм | |
| Длина державки | | | | | | | | 70 мм | |
| Вылет державки | | | | | | | | 12 мм | |
| Подходящая пластина | | | | | | | | CC0602… | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | **Фреза концевая для получистовой и чистовой обработки углеродистых, легированных, нержавеющих и закаленных (до 45HRC) сталей и жаропрочных сплавов, титан** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 26 | | | |
| Материал-микрозернистый твердый сплав | | да | | | | | | | | | | | |
| Количество зубьев | | 4 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр фрезы | | 4 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина режущей части | | 15 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 75 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 6 мм | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | TiAlN | | | | | | | | | | | |
| Угол винтовой канавки | | 45° | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | **Фреза концевая для получистовой и чистовой обработки алюминия** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 43 | | | |
| Материал – микрозернистый твердый сплав | | да | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | нет | | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | | 12,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина рабочей части | | 32,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 75 мм | | | | | | | | | | | |
| Радиус режущей части | | 0 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 12,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Допуск на диаметр хвостовика | | h6 | | | | | | | | | | | |
| Число зубьев | | 3 | | | | | | | | | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | **Фреза концевая для получистовой и чистовой обработки алюминия** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 44 | | | |
| Материал – микрозернистый твердый сплав | | да | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | нет | | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | | 10,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина рабочей части | | 30,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 75 мм | | | | | | | | | | | |
| Радиус режущей части | | 0 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 10,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Допуск на диаметр хвостовика | | h6 | | | | | | | | | | | |
| Число зубьев | | 3 | | | | | | | | | | | |
| угол подъема винтовой канавки | | 45° | | | | | | | | | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | **Фреза концевая для получистовой и чистовой обработки алюминия** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 43 | | | |
| Материал – микрозернистый твердый сплав | | да | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | нет | | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | | 8,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина рабочей части | | 20,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 60 мм | | | | | | | | | | | |
| Радиус режущей части | | 0 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 8,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Допуск на диаметр хвостовика | | h6 | | | | | | | | | | | |
| Число зубьев | | 3 | | | | | | | | | | | |
| угол подъема винтовой канавки | | 45° | | | | | | | | | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | Фреза концевая для получистовой и чистовой обработки алюминия | | | | | | | | | | | | | | 53 | | | |
| **Показатель** | | **Значение** | | | | | | | | | | | |  | | | |
| Материал – микрозернистый твердый сплав | | да | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | нет | | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | | 6,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина рабочей части | | 18,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 60 мм | | | | | | | | | | | |
| Радиус режущей части | | 0 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 6,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Допуск на диаметр хвостовика | | h6 | | | | | | | | | | | |
| Число зубьев | | 3 | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | **Фреза концевая для получистовой и чистовой обработки алюминия** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Показатель** | | **Значение** | | | | | | | | | | | | 33 | | | |
| Материал – микрозернистый твердый сплав | | Да | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | нет | | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | | 5,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина рабочей части | | 15,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 50 мм | | | | | | | | | | | |
| Радиус режущей части | | 0 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 6,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Допуск на диаметр хвостовика | | h6 | | | | | | | | | | | |
| Число зубьев | | 3 | | | | | | | | | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | **Фреза концевая для получистовой и чистовой обработки алюминия** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 31 | | | |
| Материал – микрозернистый твердый сплав | | да | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | нет | | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | | 4,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина рабочей части | | 12,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 50 мм | | | | | | | | | | | |
| Радиус режущей части | | 0 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 6,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Допуск на диаметр хвостовика | | h6 | | | | | | | | | | | |
| Число зубьев | | 3 | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | **Фреза концевая повышенной прочности для получистовой и чистовой обработки** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 18 | | | |
| обработка углеродистых, легированных, нержавеющих и закаленных (до 50HRC) сталей и жаропрочных сплавов, титан | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал – микрозернистый твердый сплав | | Да | | | | | | | | | | | |
| Покрытие PVD | | Да | | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | | 14,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина рабочей части | | 32,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 75 мм | | | | | | | | | | | |
| Радиус режущей части | | 0 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 14,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Допуск на диаметр хвостовика | | h6 | | | | | | | | | | | |
| Число зубьев | | 4 | | | | | | | | | | | |
| угол подъема винтовой канавки | | 45° | | | | | | | | | | | |
| Усиленная режущая кромка | | Да | | | | | | | | | | | |
|  | Корпусная фреза | | | | **Корпус фрезы со сменными многогранными пластинами для торцевого высокоподачного фрезерования** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Показатель** | | **Значение** | | | | | | | | | | | | 1 | | | |
| Угол в плане | | 12° | | | | | | | | | | | |
| Количество посадочных мест | | 2 | | | | | | | | | | | |
| Максимальный съём | | 0,5 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр резания | | 6,2 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр резания по боковой пов-ти | | 10мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 10мм | | | | | | | | | | | |
| Длина корпуса | | 80мм | | | | | | | | | | | |
| Корпус выполнен из высокопрочной стали с закалкой 42-44 HRC. | | да | | | | | | | | | | | |
| Используется с односторонними двухкромочными твердосплавными пластинами. | | да | | | | | | | | | | | |
|  | Корпусная фреза | | | | **Корпус фрезы со сменными многогранными пластинами для торцевого высокоподачного фрезерования.** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Показатель** | | **Значение** | | | | | | | | | | | | 1 | | | |
| Угол в плане | | 12° | | | | | | | | | | | |
| Количество посадочных мест | | 4 | | | | | | | | | | | |
| Максимальный съём | | 1,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр резания | | 17 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр резания по боковой пов-ти | | 25мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 25мм | | | | | | | | | | | |
| Длина корпуса | | 180мм | | | | | | | | | | | |
| Корпус выполнен из высокопрочной стали с закалкой 42-44 HRC. | | да | | | | | | | | | | | |
| Используется с двусторонними четырёхкромочными твердосплавными пластинам | | да | | | | | | | | | | | |
|  | Корпусная фреза | | | | **Корпус фрезы со сменными многогранными пластинами для торцевого высокоподачного фрезерования.** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Показатель** | | **Значение** | | | | | | | | | | | | 2 | | | |
| Угол в плане | | 12° | | | | | | | | | | | |
| Количество посадочных мест | | 3 | | | | | | | | | | | |
| Максимальный съём | | 1,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр резания | | 12 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр резания по боковой пов-ти | | 20мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 20мм | | | | | | | | | | | |
| Длина корпуса | | 160мм | | | | | | | | | | | |
| Корпус выполнен из высокопрочной стали с закалкой 42-44 HRC. | | да | | | | | | | | | | | |
| Используется с двусторонними четырёхкромочными твердосплавными пластинам. | | да | | | | | | | | | | | |
|  | Корпусная фреза | | | | **Корпус фрезы со сменными многогранными пластинами для торцевого высокоподачного фрезерования.** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Показатель** | | **Значение** | | | | | | | | | | | | 2 | | | |
| Угол в плане | | 12° | | | | | | | | | | | |
| Количество посадочных мест | | 2 | | | | | | | | | | | |
| Максимальный съём | | 1,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр резания | | 8 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр резания по боковой пов-ти | | 16мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 16мм | | | | | | | | | | | |
| Длина корпуса | | 150мм | | | | | | | | | | | |
| Корпус выполнен из высокопрочной стали с закалкой 42-44 HRC. | | Да | | | | | | | | | | | |
| Используется с двусторонними четырёхкромочными твердосплавными пластинам | | да | | | | | | | | | | | |
|  | Корпусная фреза | | | | **Корпус фрезы со сменными многогранными пластинами для торцевого высокоподачного фрезерования** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Показатель** | | **Значение** | | | | | | | | | | | | 2 | | | |
| Угол в плане | | 12° | | | | | | | | | | | |
| Количество посадочных мест | | 3 | | | | | | | | | | | |
| Максимальный съём | | 1,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр резания | | 12 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр резания по боковой пов-ти | | 20мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 20мм | | | | | | | | | | | |
| Длина корпуса | | 130мм | | | | | | | | | | | |
| Корпус выполнен из высокопрочной стали с закалкой 42-44 HRC. | | Да | | | | | | | | | | | |
| Используется с двусторонними четырёхкромочными твердосплавными пластинам | | да | | | | | | | | | | | |
|  | Корпусная фреза | | | | **Корпус фрезы со сменными многогранными пластинами для торцевого высокоподачного фрезерования**. | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Показатель** | | **Значение** | | | | | | | | | | | | 2 | | | |
| Угол в плане | | 12° | | | | | | | | | | | |
| Количество посадочных мест | | 2 | | | | | | | | | | | |
| Максимальный съём | | 1,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр резания | | 8 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр резания по боковой пов-ти | | 16мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 16мм | | | | | | | | | | | |
| Длина корпуса | | 100мм | | | | | | | | | | | |
| Корпус выполнен из высокопрочной стали с закалкой 42-44 HRC. | | Да | | | | | | | | | | | |
| Используется с двусторонними четырёхкромочными твердосплавными пластинам | | да | | | | | | | | | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | **Фреза концевая для обработки жаропрочных, нержавеющих, закалённых сталей и чугунов** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 8 | | | |
| Материал – микрозернистый твердый сплав | | да | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | AX | | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | | 1,5 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина рабочей части | | 4,5 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 75 мм | | | | | | | | | | | |
| Радиус режущей части | | 0,3 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 6,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Допуск на диаметр хвостовика | | h6 | | | | | | | | | | | |
| Число зубьев | | 3 | | | | | | | | | | | |
| угол подъема винтовой канавки | | 50° | | | | | | | | | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | **Фреза концевая для обработки жаропрочных, нержавеющих, закалённых сталей и чугунов** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Показатель** | | **Значение** | | | | | | | | | | | | 8 | | | |
| Материал – микрозернистый твердый сплав | | да | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | AX | | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | | 1,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина рабочей части | | 3,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 75 мм | | | | | | | | | | | |
| Радиус режущей части | | 0,3 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 6,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Допуск на диаметр хвостовика | | h6 | | | | | | | | | | | |
| Число зубьев | | 3 | | | | | | | | | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | **Фреза концевая для обработки жаропрочных, нержавеющих, закалённых сталей и чугунов** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Показатель** | | **Значение** | | | | | | | | | | | | 8 | | | |
| Материал – микрозернистый твердый сплав | | да | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | AX | | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | | 2,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина рабочей части | | 6,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 75 мм | | | | | | | | | | | |
| Радиус режущей части | | 0,2 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 6,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Допуск на диаметр хвостовика | | h6 | | | | | | | | | | | |
| Число зубьев | | 3 | | | | | | | | | | | |
| угол подъема винтовой канавки | | 50° | | | | | | | | | | | |
|  | Грибковая фреза | | | | **Фреза для пазов под сегментные шпонки** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **Значение** | | | | | | | | | | | | 1 | | | |
| Материал – быстрорежущая сталь с содержанием кобольта 5% | | да | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | нет | | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | | 28,5 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина рабочей части | | 10,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 71 мм | | | | | | | | | | | |
| Радиус режущей части | | 0 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 12,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Допуск на диаметр хвостовика | | h6 | | | | | | | | | | | |
| Число зубьев | | 8 | | | | | | | | | | | |
|  | Грибковая фреза | | | | **Фреза для пазов под сегментные шпонки** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 2 | | | |
| Материал-быстрорежущая сталь с содержанием кобольта 5% | | да | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | нет | | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | | 28,5 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина рабочей части | | 8,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 63 мм | | | | | | | | | | | |
| Радиус режущей части | | 0 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 12,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Допуск на диаметр хвостовика | | h6 | | | | | | | | | | | |
| Число зубьев | | 8 | | | | | | | | | | | |
|  | Грибковая фреза | | | | **Фреза для пазов под сегментные шпонки** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 2 | | | |
| Материал – быстрорежущая сталь с содержанием кобольта 5% | | да | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | нет | | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | | 22,5 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина рабочей части | | 5,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 63 мм | | | | | | | | | | | |
| Радиус режущей части | | 0 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 10,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Допуск на диаметр хвостовика | | h6 | | | | | | | | | | | |
| Число зубьев | | 8 | | | | | | | | | | | |
|  | Твердосплавная пластина | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 30 | | | |
| сплав PR1535 подходит для обработки жаропрочных сплавов (HRSA), титана, нержавеющей стал | | Да | | | | | | | | | | | |
| длина режущей кромки | | 9,525 мм. | | | | | | | | | | | |
| толщина пластины | | 4,78 | | | | | | | | | | | |
| Задний угол | | 5° | | | | | | | | | | | |
| Диаметр посадочного отверстия | | 4,4 мм | | | | | | | | | | | |
| угол при вершине | | 35° | | | | | | | | | | | |
| радиус при вершине | | 0.8 мм | | | | | | | | | | | |
| класс допуска пластины | | M | | | | | | | | | | | |
| крепление и/или стружколом: позитивная односторонняя со стружколомом | | да | | | | | | | | | | | |
| PP Чистовая обработка Предотвращает пакетирование стружки и ее попадание в зону резания при более высокой скорости подачи и небольшой глубине резания | | да | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная пластина | | | | **Позитивная 4-х угольная пластина для наружнего, внутреннего точения, для получтсовой и чистовой обработки** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Показатель** | | **Значение** | | | | | | | | | | | | 30 | | | |
| сплав KW10: оптимизированный микрозернистый сплав, предназначен главным образом для обработки алюминия и других цветных металлов | | Да | | | | | | | | | | | |
| длина режущей кромки: | | 9.525 мм | | | | | | | | | | | |
| толщина пластины: | | 4.78 мм | | | | | | | | | | | |
| - задний угол | | 5° | | | | | | | | | | | |
| ДИАМЕТР посадочного отверстия: | | 4.4 мм | | | | | | | | | | | |
| угол при вершине: | | 35˚ | | | | | | | | | | | |
| - радиус при вершине: | | 0,4 мм | | | | | | | | | | | |
| Направление пластины | | Левое | | | | | | | | | | | |
| стружколом Y Хороший контроль стружки при чистовой обработке алюминия с низкими силами резания | | да | | | | | | | | | | | |
| стойкость инструмента | | не менее 60 мин\*\* | | | | | | | | | | | |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | **Фреза концевая** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 9 | | | |
| Фреза концевая для получистовой и чистовой обработки углеродистых, легированных, нержавеющих и закаленных (до 68HRC) сталей и жаропрочных сплавов, титан | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал | | микрозернистый твердый сплав | | | | | | | | | | | |
| Количество зубьев | | 4 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр фрезы | | 6 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина режущей части | | 16 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 50 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 6 мм | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | PVD Megacoat | | | | | | | | | | | |
| Угол винтовой канавки | | 40° | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 75 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | **Фреза концевая** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 9 | | | |
| Фреза концевая для получистовой и чистовой обработки углеродистых, легированных, нержавеющих и закаленных (до 68HRC) сталей и жаропрочных сплавов, титан | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал | | микрозернистый твердый сплав | | | | | | | | | | | |
| Количество зубьев | | 4 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр фрезы | | 4 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина режущей части | | 12 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 50 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 4 мм | | | | | | | | | | | |
| Угол винтовой канавки | | 40° | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 75 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
| 510 | Твердосплавная фреза | | | | **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 30 | | | |
| Фреза предназначена для обработки всех видов стали, закаленных стали, аустенитной, нержавеющей стали, титановых, жаропрочных сплавов, медных сплавов | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал | | микрозернистый твердый сплав | | | | | | | | | | | |
| Количество зубьев | | 2 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр фрезы | | 1.5 мм | | | | | | | | | | | |
| Радиус рабочей части | | 0.3 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина шейки | | 6 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина режущей части | | 1.2 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 50 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 4 мм | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | TiAlN | | | | | | | | | | | |
| Угол винтовой канавки | | 30° | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная пластина | | | | **Пластина односторонняя дляфрезерования** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Показатель** | | **Значение** | | | | | | | | | | | | 20 | | | |
| Совместима с корпусом фрезы MEC16-S12-11T | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал- Мелкозернистый сплав PDL025. | | да | | | | | | | | | | | |
| Покрытие- DLC Высокая твердость благодаря фирменному безводородному алмазоподобному покрытию | | да | | | | | | | | | | | |
| Ширина пластин | | 6,7 мм | | | | | | | | | | | |
| Толщина | | 3,8 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр отверстия | | 2,8 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина пластины | | 11 мм | | | | | | | | | | | |
| Кол-во режущих кромок | | 2 шт. | | | | | | | | | | | |
| Задний угол | | 13° на длинной грани, 18° на короткой грани | | | | | | | | | | | |
| Радиус режущей кромки | | 0,2 мм | | | | | | | | | | | |
|  | Корпус фрезы | | | | **Корпус фрезы со сменными многогранными пластинами для фрезерования уступов, пазов и плоскостей**. | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Показатель** | | **Значение** | | | | | | | | | | | | 2 | | | |
| Угол в плане | | 90° | | | | | | | | | | | |
| Количество посадочных мест | | 2 | | | | | | | | | | | |
| Максимальный съём | | 10 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр резания | | 16 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 12мм | | | | | | | | | | | |
| Длина корпуса | | 100мм | | | | | | | | | | | |
| Корпус выполнен из высокопрочной стали с закалкой 42-44 HRC. | | Да | | | | | | | | | | | |
| Используется с двусторонними двухкромочными твердосплавными пластинам | | да | | | | | | | | | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | **Фреза концевая** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 22 | | | |
| Фреза концевая для получистовой и чистовой обработки алюминия | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал | | микрозернистый твердый сплав | | | | | | | | | | | |
| Количество зубьев | | 3 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр фрезы | | 16 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина режущей части | | 65,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина шейки | | 0 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 150 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 16 мм | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | нет | | | | | | | | | | | |
| Угол винтовой канавки | | 45° | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | **Фреза концевая** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 17 | | | |
| Фреза концевая для получистовой и чистовой обработки алюминия | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал | | микрозернистый твердый сплав | | | | | | | | | | | |
| Количество зубьев | | 3 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр фрезы | | 20 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина режущей части | | 75,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина шейки | | 0 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 150 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 20 мм | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | нет | | | | | | | | | | | |
| Угол винтовой канавки | | 45° | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | **Фреза концевая** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 18 | | | |
| Фреза концевая для получистовой и чистовой обработки алюминия | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал | | микрозернистый твердый сплав | | | | | | | | | | | |
| Количество зубьев | | 2 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр фрезы | | 20 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина режущей части | | 45,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина шейки | | 0 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 100 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 20 мм | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | нет | | | | | | | | | | | |
| Угол винтовой канавки | | 55° | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | **Фреза концевая** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 22 | | | |
| Фреза концевая для получистовой и чистовой обработки алюминия | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал | | микрозернистый твердый сплав | | | | | | | | | | | |
| Количество зубьев | | 2 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр фрезы | | 16 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина режущей части | | 45,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина шейки | | 0 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 100 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 16 мм | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | нет | | | | | | | | | | | |
| Угол винтовой канавки | | 45° | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | **Фреза концевая** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 21 | | | |
| фрезы концевые твердосплавные сферические применяются для чистовой и получистовой обработки углеродистых, легированных, нержавеющих и закаленных (до 65HRC) сталей и жаропрочных сплаво | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал | | микрозернистый твердый сплав | | | | | | | | | | | |
| Количество зубьев | | 4 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр фрезы | | 12 мм | | | | | | | | | | | |
| Радиус рабочей части | | 6 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина режущей части | | 24,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина шейки | | 0 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 100 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 12 мм | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | TiAlN | | | | | | | | | | | |
| Угол винтовой канавки | | 35° | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | **Фреза концевая** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 18 | | | |
| фрезы концевые твердосплавные сферические применяются для чистовой и получистовой обработки углеродистых, легированных, нержавеющих и закаленных (до 65HRC) сталей и жаропрочных сплаво | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал | | микрозернистый твердый сплав | | | | | | | | | | | |
| Количество зубьев | | 4 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр фрезы | | 10 мм | | | | | | | | | | | |
| Радиус рабочей части | | 5 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина режущей части | | 20,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина шейки | | 0 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 100 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 10 мм | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | TiAlN | | | | | | | | | | | |
| Угол винтовой канавки | | 35° | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | **Фреза концевая** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 19 | | | |
| фрезы концевые твердосплавные сферические применяются для чистовой и получистовой обработки углеродистых, легированных, нержавеющих и закаленных (до 65HRC) сталей и жаропрочных сплаво | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал | | микрозернистый твердый сплав | | | | | | | | | | | |
| Количество зубьев | | 4 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр фрезы | | 8 мм | | | | | | | | | | | |
| Радиус рабочей части | | 4 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина режущей части | | 16,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина шейки | | 0 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 100 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 8 мм | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | TiAlN | | | | | | | | | | | |
| Угол винтовой канавки | | 35° | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | **Фреза концевая** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 32 | | | |
| Фреза концевая для получистовой и чистовой обработки углеродистых, легированных, нержавеющих и закаленных (до 45HRC) сталей и жаропрочных сплавов, титан | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал | | микрозернистый твердый сплав | | | | | | | | | | | |
| Количество зубьев | | 4 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр фрезы | | 12 мм | | | | | | | | | | | |
| Радиус рабочей части | | 0.5 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина режущей части | | 30,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина шейки | | 0 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 75 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 6 мм | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | TiAlN | | | | | | | | | | | |
| Угол винтовой канавки | | 35° | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | **Фреза концевая** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 23 | | | |
| фрезы концевые твердосплавные сферические применяются для чистовой и получистовой обработки углеродистых, легированных, нержавеющих и закаленных (до 65HRC) сталей и жаропрочных сплаво | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал-микрозернистый твердый сплав | | да | | | | | | | | | | | |
| Количество зубьев | | 4 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр фрезы | | 6 мм | | | | | | | | | | | |
| Радиус рабочей части | | 3 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина режущей части | | 12,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина шейки | | 0 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 75 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 6 мм | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | TiAlN | | | | | | | | | | | |
| Угол винтовой канавки | | 35° | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | **Фреза концевая** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 33 | | | |
| Фреза концевая для получистовой и чистовой обработки углеродистых, легированных, нержавеющих и закаленных (до 45HRC) сталей и жаропрочных сплавов, титан | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал | | микрозернистый твердый сплав | | | | | | | | | | | |
| Количество зубьев | | 4 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр фрезы | | 10 мм | | | | | | | | | | | |
| Радиус рабочей части | | 0.5 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина режущей части | | 25,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина шейки | | 0 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 75 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 10 мм | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | TiAlN | | | | | | | | | | | |
| Угол винтовой канавки | | 35° | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | **Фреза концевая** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 48 | | | |
| Фреза концевая для получистовой и чистовой обработки углеродистых, легированных, нержавеющих и закаленных (до 45HRC) сталей и жаропрочных сплавов, титан | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал | | микрозернистый твердый сплав | | | | | | | | | | | |
| Количество зубьев | | 4 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр фрезы | | 8 мм | | | | | | | | | | | |
| Радиус рабочей части | | 0.5 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина режущей части | | 20,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина шейки | | 0 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 60 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 8 мм | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | TiAlN | | | | | | | | | | | |
| Угол винтовой канавки | | 35° | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | **Фреза концевая** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 42 | | | |
| Фреза концевая для получистовой и чистовой обработки углеродистых, легированных, нержавеющих и закаленных (до 45HRC) сталей и жаропрочных сплавов, титан | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал | | микрозернистый твердый сплав | | | | | | | | | | | |
| Количество зубьев | | 4 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр фрезы | | 6 мм | | | | | | | | | | | |
| Радиус рабочей части | | 0.5 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина режущей части | | 16,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина шейки | | 0 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 50 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 6 мм | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | TiAlN | | | | | | | | | | | |
| Угол винтовой канавки | | 35° | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | **Фреза концевая** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 21 | | | |
| Фреза концевая повышенной прочности для получистовой и чистовой обработки углеродистых, легированных, нержавеющих и закаленных (до 50HRC) сталей и жаропрочных сплавов, титан Да | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал – микрозернистый твердый спла | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал | | микрозернистый твердый сплав | | | | | | | | | | | |
| Количество зубьев | | 4 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр фрезы | | 20 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина режущей части | | 45,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина шейки | | 0 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 100 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 20 мм | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | NaNo TiAlN | | | | | | | | | | | |
| Угол винтовой канавки | | 45° | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | **Фреза концевая** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 23 | | | |
| Фреза концевая повышенной прочности для получистовой и чистовой обработки углеродистых, легированных, нержавеющих и закаленных (до 50HRC) сталей и жаропрочных сплавов, титан Да | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал – микрозернистый твердый спла | |
| Материал | | микрозернистый твердый сплав | | | | | | | | | | | |
| Количество зубьев | | 4 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр фрезы | | 16 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина режущей части | | 45,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина шейки | | 0 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 100 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 16 мм | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | NaNo TiAlN | | | | | | | | | | | |
| Угол винтовой канавки | | 45° | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | **Фреза концевая** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 18 | | | |
| для получистовой и чистовой обработки углеродистых, легированных, нержавеющих и закаленных (до 45HRC) сталей и жаропрочных сплавов, титан | | Да | | | | | | | | | | | |
| Материал – микрозернистый твердый сплав | | да | | | | | | | | | | | |
| Покрытие PVD | | да | | | | | | | | | | | |
| Диаметр рабочей части | | 20,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 100 мм | | | | | | | | | | | |
| Число зубьев | | 4 | | | | | | | | | | | |
| Стойкость по инструментальным сталям типа У8 при vc-60 m/min fz-0.01 mm 240 минут | | да | | | | | | | | | | | |
| Длина рабочей части | | 45,0 мм | | | | | | | | | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | **Фреза концевая твердосплавная** | | | | | | | | | | | | | | 24 | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | |
| Фреза концевая для получистовой и чистовой обработки углеродистых, легированных, нержавеющих и закаленных (до 45HRC) сталей и жаропрочных сплавов, титан | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал | | микрозернистый твердый сплав | | | | | | | | | | | |
| Количество зубьев | | 4 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр фрезы | | 16 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина режущей части | | 45 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 100 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 16 мм | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | TiAlN | | | | | | | | | | | |
| Угол винтовой канавки | | 45° | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | **Фреза концевая твердосплавная** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 46 | | | |
| Фреза концевая для получистовой и чистовой обработки углеродистых, легированных, нержавеющих и закаленных (до 45HRC) сталей и жаропрочных сплавов, титан | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал | | микрозернистый твердый сплав | | | | | | | | | | | |
| Количество зубьев | | 4 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр фрезы | | 12 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина режущей части | | 35,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина шейки | | 0 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 100 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 12 мм | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | TiAlN | | | | | | | | | | | |
| Угол винтовой канавки | | 35° | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | Фреза концевая твердосплавная | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 41 | | | |
| Фреза концевая для получистовой и чистовой обработки углеродистых, легированных, нержавеющих и закаленных (до 45HRC) сталей и жаропрочных сплавов, титан | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал | | микрозернистый твердый сплав | | | | | | | | | | | |
| Количество зубьев | | 4 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр фрезы | | 10 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина режущей части | | 30,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина шейки | | 0 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 100 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 10 мм | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | TiAlN | | | | | | | | | | | |
| Угол винтовой канавки | | 35° | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | **Фреза концевая** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 29 | | | |
| Фреза концевая для получистовой и чистовой обработки углеродистых, легированных, нержавеющих и закаленных (до 45HRC) сталей и жаропрочных сплавов, титан | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал | | микрозернистый твердый сплав | | | | | | | | | | | |
| Количество зубьев | | 4 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр фрезы | | 8 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина режущей части | | 25,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина шейки | | 0 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 100 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 8 мм | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | TiAlN | | | | | | | | | | | |
| Угол винтовой канавки | | 35° | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | **Фреза концевая твердосплавная** | | | | | | | | | | | | | | 29 | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | |
| Фреза концевая для получистовой и чистовой обработки углеродистых, легированных, нержавеющих и закаленных (до 45HRC) сталей и жаропрочных сплавов, титан | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал | | микрозернистый твердый сплав | | | | | | | | | | | |
| Количество зубьев | | 4 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр фрезы | | 6 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина режущей части | | 20 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 75 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 6 мм | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | TiAlN | | | | | | | | | | | |
| Угол винтовой канавки | | 45° | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | **Фреза концевая твердосплавная** | | | | | | | | | | | | | | 26 | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | |
| Фреза концевая для получистовой и чистовой обработки углеродистых, легированных, нержавеющих и закаленных (до 45HRC) сталей и жаропрочных сплавов, титан | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал | | микрозернистый твердый сплав | | | | | | | | | | | |
| Количество зубьев | | 4 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр фрезы | | 12 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина режущей части | | 30 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 75 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 12 мм | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | TiAlN | | | | | | | | | | | |
| Угол винтовой канавки | | 45° | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | **Фреза концевая твердосплавная** | | | | | | | | | | | | | | 41 | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | |
| Фреза концевая для получистовой и чистовой обработки углеродистых, легированных, нержавеющих и закаленных (до 45HRC) сталей и жаропрочных сплавов, титан | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал | | микрозернистый твердый сплав | | | | | | | | | | | |
| Количество зубьев | | 4 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр фрезы | | 10 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина режущей части | | 25 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 75 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 10 мм | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | TiAlN | | | | | | | | | | | |
| Угол винтовой канавки | | 45° | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | **Фреза концевая твердосплавная** | | | | | | | | | | | | | | 42 | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | |
| Фреза концевая для получистовой и чистовой обработки углеродистых, легированных, нержавеющих и закаленных (до 45HRC) сталей и жаропрочных сплавов, титан | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал | | микрозернистый твердый сплав | | | | | | | | | | | |
| Количество зубьев | | 4 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр фрезы | | 8 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина режущей части | | 20 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 60 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 8 мм | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | TiAlN | | | | | | | | | | | |
| Угол винтовой канавки | | 45° | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | **Фреза концевая** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 49 | | | |
| Фреза предназначена для обработки всех видов стали, закаленных стали, аустенитной, нержавеющей стали, титановых, жаропрочных сплавов, медных сплавов | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал | | микрозернистый твердый сплав | | | | | | | | | | | |
| Количество зубьев | | 2 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр фрезы | | 6 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина режущей части | | 16,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина шейки | | 0 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 50 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 6 мм | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | TiAlN | | | | | | | | | | | |
| Угол винтовой канавки | | 35° | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | **Фреза концевая** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 61 | | | |
| Фреза предназначена для обработки всех видов стали, закаленных стали, аустенитной, нержавеющей стали, титановых, жаропрочных сплавов, медных сплавов | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал | | микрозернистый твердый сплав | | | | | | | | | | | |
| Количество зубьев | | 2 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр фрезы | | 4 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина режущей части | | 11,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина шейки | | 0 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 50 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 4 мм | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | TiAlN | | | | | | | | | | | |
| Угол винтовой канавки | | 35° | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | **Фреза концевая** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 82 | | | |
| Фреза предназначена для обработки всех видов стали, закаленных стали, аустенитной, нержавеющей стали, титановых, жаропрочных сплавов, медных сплавов | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал | | микрозернистый твердый сплав | | | | | | | | | | | |
| Количество зубьев | | 2 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр фрезы | | 3 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина режущей части | | 8,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина шейки | | 0 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 50 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 4 мм | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | TiAlN | | | | | | | | | | | |
| Угол винтовой канавки | | 35° | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | **Фреза концевая** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 63 | | | |
| Фреза предназначена для обработки всех видов стали, закаленных стали, аустенитной, нержавеющей стали, титановых, жаропрочных сплавов, медных сплавов | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал | | микрозернистый твердый сплав | | | | | | | | | | | |
| Количество зубьев | | 2 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр фрезы | | 2 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина режущей части | | 6,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина шейки | | 0 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 50 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 4 мм | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | TiAlN | | | | | | | | | | | |
| Угол винтовой канавки | | 35° | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная пластина | | | | **Сменная многогранная\* пластина с позитивной геометрией.** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Показатель** | | **Значение** | | | | | | | | | | | | 40 | | | |
| V — форма ромб | | Да | | | | | | | | | | | |
| B – задний угол 5° | | Да | | | | | | | | | | | |
| M – точность (высота угла ±0,18; толщина ±0,13; Ø вписанной окружности ±0,15) | | Да | | | | | | | | | | | |
| T – односторонняя пластина с отверстием под винт. | | да | | | | | | | | | | | |
| 16 – Ø вписанной окружности 9,525 мм | | да | | | | | | | | | | | |
| 04 – толщина 4,76 мм | | да | | | | | | | | | | | |
| 02 – радиус при вершине 0,2 мм | | да | | | | | | | | | | | |
| VF – геометрия режущей части | | да | | | | | | | | | | | |
| твердость сплава | | 15,2 ГПа | | | | | | | | | | | |
| вязкость разрушения | | 9 МПа\*м1/2; | | | | | | | | | | | |
| прочность на изгиб | | 2500 МПа. | | | | | | | | | | | |
| \*имеет 2 режущие грани | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Токарная державка | | | | **Державка для сменной многогранной пластины для точения наружных канавок и отрезки** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Показатель** | | **Значение** | | | | | | | | | | | | 2 | | | |
| L — левое направление резания | | да | | | | | | | | | | | |
| 16 — высота 16 мм | | да | | | | | | | | | | | |
| 16 — ширина 16 мм | | да | | | | | | | | | | | |
| JX – длина 120 мм | | да | | | | | | | | | | | |
| 2 — применяемые пластины GDM шириной 2-3 мм | | да | | | | | | | | | | | |
| Макс. отрезаемый диаметр | | 32 мм | | | | | | | | | | | |
| Державка выполнена из высокопрочной стали с закалкой 42-44 HRC | | да | | | | | | | | | | | |
|  | Гайка для патрона | | | | **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 5 | | | |
| Тип | | Er32 | | | | | | | | | | | |
| Диматер гайки | | 50 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина | | 22,5 мм | | | | | | | | | | | |
| Тип резьбы | | M40x1,5 | | | | | | | | | | | |
| Гайка | | Да | | | | | | | | | | | |
|  | Гайка для патрона | | | | **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 5 | | | |
| Тип | | Er25 | | | | | | | | | | | |
| Диматер гайки | | 42 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина | | 20 мм | | | | | | | | | | | |
| Тип резьбы | | M32x1,5 | | | | | | | | | | | |
| Гайка | | Да | | | | | | | | | | | |
|  | Гайка для патрона | | | | **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 5 | | | |
| Тип | | Er16 | | | | | | | | | | | |
| Диматер гайки | | 32 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина | | 17 мм | | | | | | | | | | | |
| Тип резьбы | | M22x1,5 | | | | | | | | | | | |
| Гайка | | Да | | | | | | | | | | | |
|  | Фрезерный патрон | | | | **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 1 | | | |
| Конус | | BT40 | | | | | | | | | | | |
| Длина выступающей части | | 100 мм | | | | | | | | | | | |
| Тип цанги на выходе | | ER20 | | | | | | | | | | | |
| Класс балансироваки | | G6.3 15000 | | | | | | | | | | | |
| Патрон | | Да | | | | | | | | | | | |
|  | Фрезерный патрон | | | | **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 2 | | | |
| Конус | | BT40 | | | | | | | | | | | |
| Длина выступающей части | | 100 мм | | | | | | | | | | | |
| Тип цанги на выходе | | ER16 | | | | | | | | | | | |
| Класс балансироваки | | G6.3 15000 | | | | | | | | | | | |
| Патрон | | Да | | | | | | | | | | | |
|  | Фрезерный патрон | | | | **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 2 | | | |
| Конус | | SK40 | | | | | | | | | | | |
| Длина выступающей части | | 100 мм | | | | | | | | | | | |
| Тип цанги на выходе | | ER25 | | | | | | | | | | | |
| Класс балансироваки | | G6.3 15000 | | | | | | | | | | | |
| Патрон | | Да | | | | | | | | | | | |
|  | Фрезерный патрон | | | | **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 9 | | | |
| Конус | | SK40 | | | | | | | | | | | |
| Длина выступающей части | | 100 мм | | | | | | | | | | | |
| Тип цанги на выходе | | ER16 | | | | | | | | | | | |
| Класс балансироваки | | G6.3 15000 | | | | | | | | | | | |
| Патрон | | Да | | | | | | | | | | | |
|  | Комплект цанг | | | | **Цанг** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 1 | | | |
| Набор высокоточных цанг | | Да | | | | | | | | | | | |
| Диапазон зажима | | D1: Ø2÷20 | | | | | | | | | | | |
| Ø цанги | | D: 33 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина цанги | | L: 40 мм | | | | | | | | | | | |
|  | комплект цанг | | | | **Цанги** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 1 | | | |
| Набор высокоточных цанг | | Да | | | | | | | | | | | |
| Диапазон зажима | | D1: Ø1÷16 | | | | | | | | | | | |
| Ø цанги | | D: 26 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина цанги | | L: 34 мм | | | | | | | | | | | |
|  | комплект цанг | | | | **Цанги** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 1 | | | |
| Набор высокоточных цанг | | Да | | | | | | | | | | | |
| Диапазон зажима | | D1: 1 - 2 - 3 - 4 - 5 - 6 - 7 - 8 - 9 - 10 | | | | | | | | | | | |
| Ø цанги | | D: 17 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина цанги | | L: 34 мм | | | | | | | | | | | |
|  | Твердосплавная пластина | | | | Негативная 6-ти угольная пластина для наружнего, внутреннего точения, для черновой и получистовой обработки | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Показатель** | | **Значение** | | | | | | | | | | | | 50 | | | |
| сплав CA025P длительный срок службы и высокую производительность резания при обработи сталей | | Да | | | | | | | | | | | |
| покрытие CVD с повышенной устойчивостью к выкрашиванию и износостойкостью (Al2O3 | |
| длина режущей кромки: | | 12,7 мм | | | | | | | | | | | |
| толщина пластины: | | 4,76 мм | | | | | | | | | | | |
| ДИАМЕТР посадочного отверстия: | | 3,81 мм | | | | | | | | | | | |
| угол при вершине: | | 80˚ | | | | | | | | | | | |
| - радиус при вершине: | | 0,8 мм | | | | | | | | | | | |
| Стружколом PS общего назначения. Более устойчив благодаря большой контактной поверхности | | да | | | | | | | | | | | |
| стойкость инструмента | | не менее 60 мин\*\* | | | | | | | | | | | |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная пластина | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 30 | | | |
| сплав CA025P длительный срок службы и высокую производительность резания при обработи сталей | | Да | | | | | | | | | | | |
| покрытие CVD с повышенной устойчивостью к выкрашиванию и износостойкостью (Al2O3) | |
| длина режущей кромки | | 12,7 мм. | | | | | | | | | | | |
| толщина пластины | | 4,76 | | | | | | | | | | | |
| ДИАМЕТР посадочного отверстия | | 3,81 | | | | | | | | | | | |
| угол при вершине | | 80° | | | | | | | | | | | |
| радиус при вершине | | 0.8 мм | | | | | | | | | | | |
| радиус при вершине | | 0.4 мм | | | | | | | | | | | |
| класс допуска пластины | | M | | | | | | | | | | | |
| крепление и/или стружколом: позитивная односторонняя со стружколомом | | да | | | | | | | | | | | |
| PP Чистовая обработка Предотвращает пакетирование стружки и ее попадание в зону резания при более высокой скорости подачи и небольшой глубине резания | | да | | | | | | | | | | | |
| Количество режущих кромок | | 4 | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная пластина | | | | **Позитивная 4-х угольная пластина для наружнего, внутреннего точения, для получтсовой и чистовой обработки** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Показатель** | | **Значение** | | | | | | | | | | | | 30 | | | |
| сплав PR1725 Сплав для обработки всех видов стали при высокой скорости резания, с сильным удром при высоком качестве обработки | | Да | | | | | | | | | | | |
| длина режущей кромки: | | 9.525 мм | | | | | | | | | | | |
| толщина пластины: | | 4.78 мм | | | | | | | | | | | |
| - задний угол | | 5° | | | | | | | | | | | |
| ДИАМЕТР посадочного отверстия: | | 4.4 мм | | | | | | | | | | | |
| угол при вершине: | | 35˚ | | | | | | | | | | | |
| - радиус при вершине: | | 0,8 мм | | | | | | | | | | | |
| PP Чистовая обработка Предотвращает пакетирование стружки и ее попадание в зону резания при более высокой скорости подачи и небольшой глубине резания | | да | | | | | | | | | | | |
| стойкость инструмента | | не менее 60 мин\*\* | | | | | | | | | | | |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная пластина | | | | **Позитивная 4-х угольная пластина для наружнего, внутреннего точения, для получтсовой и чистовой обработки** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Показатель** | | **Значение** | | | | | | | | | | | | 30 | | | |
| сплав PR1725 Сплав для обработки всех видов стали при высокой скорости резания, с сильным удром при высоком качестве обработки | | Да | | | | | | | | | | | |
| длина режущей кромки: | | 9.525 мм | | | | | | | | | | | |
| толщина пластины: | | 4.78 мм | | | | | | | | | | | |
| - задний угол | | 5° | | | | | | | | | | | |
| ДИАМЕТР посадочного отверстия: | | 4.4 мм | | | | | | | | | | | |
| угол при вершине: | | 35˚ | | | | | | | | | | | |
| - радиус при вершине: | | 0,4 мм | | | | | | | | | | | |
| PP Чистовая обработка Предотвращает пакетирование стружки и ее попадание в зону резания при более высокой скорости подачи и небольшой глубине резания | | да | | | | | | | | | | | |
| стойкость инструмента | | не менее 60 мин\*\* | | | | | | | | | | | |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
| 556 | Твердосплавная пластина | | | | **показатель** | | | | | | | | | **значение** | | | | | 30 | | | |
| сплав PR1535 подходит для обработки жаропрочных сплавов (HRSA), титана, нержавеющей стал | | | | | | | | | Да | | | | |
| длина режущей кромки | | | | | | | | | 9,525 мм. | | | | |
| толщина пластины | | | | | | | | | 4,78 | | | | |
| Задний угол | | | | | | | | | 5° | | | | |
| Диаметр посадочного отверстия | | | | | | | | | 4,4 мм | | | | |
| угол при вершине | | | | | | | | | 35° | | | | |
| радиус при вершине | | | | | | | | | 0.4 мм | | | | |
| класс допуска пластины | | | | | | | | | M | | | | |
| крепление и/или стружколом: позитивная односторонняя со стружколомом | | | | | | | | | да | | | | |
| PP Чистовая обработка Предотвращает пакетирование стружки и ее попадание в зону резания при более высокой скорости подачи и небольшой глубине резания | | | | | | | | | да | | | | |
| Стойкость инструмента | | | | | | | | | не менее – 60 мин\* | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная пластина | | | | **Позитивная 4-х угольная пластина для наружнего, внутреннего точения, для получтсовой и чистовой обработки** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Показатель** | | **Значение** | | | | | | | | | | | | 30 | | | |
| сплав KW10: оптимизированный микрозернистый сплав, предназначен главным образом для обработки алюминия и других цветных металлов | | Да | | | | | | | | | | | |
| длина режущей кромки: | | 9.525 мм | | | | | | | | | | | |
| толщина пластины: | | 4.78 мм | | | | | | | | | | | |
| - задний угол | | 5° | | | | | | | | | | | |
| ДИАМЕТР посадочного отверстия: | | 4.4 мм | | | | | | | | | | | |
| угол при вершине: | | 35˚ | | | | | | | | | | | |
| - радиус при вершине: | | 0,8 мм | | | | | | | | | | | |
| Направление пластины | | Левое | | | | | | | | | | | |
| стружколом Y Хороший контроль стружки при чистовой обработке алюминия с низкими силами резания | | да | | | | | | | | | | | |
| стойкость инструмента | | не менее 60 мин\*\* | | | | | | | | | | | |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная пластина | | | | Позитивная 4-х угольная пластина для наружнего, внутреннего точения, для черновой и получтсовой и чистовой обработки | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Показатель** | | **Значение** | | | | | | | | | | | | 50 | | | |
| сплав PR1725 Сплав для обработки всех видов стали при высокой скорости резания, с сильным удром при высоком качестве обработки | | Да | | | | | | | | | | | |
| длина режущей кромки: | | 9.7 мм | | | | | | | | | | | |
| толщина пластины: | | 3.97 мм | | | | | | | | | | | |
| - задний угол | | 7° | | | | | | | | | | | |
| ДИАМЕТР посадочного отверстия: | | 4.5 мм | | | | | | | | | | | |
| угол при вершине: | | 80˚ | | | | | | | | | | | |
| - радиус при вершине: | | 0,4 мм | | | | | | | | | | | |
| стружколом GK Хорошее удаление стружки при | | да | | | | | | | | | | | |
| растачивании. Мелкая скрученная стружка. Предотвращает оплетение державки стружкой и обеспечивает стабильные показатели шероховатости поверхности | |
| стойкость инструмента | | не менее 60 мин\*\* | | | | | | | | | | | |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная пластина | | | | Позитивная 4-х угольная пластина для наружнего, внутреннего точения, для черновой и получтсовой и чистовой обработки | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Показатель** | | **Значение** | | | | | | | | | | | | 50 | | | |
| сплав PR1725 Сплав для обработки всех видов стали при высокой скорости резания, с сильным удром при высоком качестве обработки | | Да | | | | | | | | | | | |
| длина режущей кромки: | | 9.7 мм | | | | | | | | | | | |
| толщина пластины: | | 3.97 мм | | | | | | | | | | | |
| - задний угол | | 7° | | | | | | | | | | | |
| ДИАМЕТР посадочного отверстия: | | 4.5 мм | | | | | | | | | | | |
| угол при вершине: | | 80˚ | | | | | | | | | | | |
| - радиус при вершине: | | 0,2 мм | | | | | | | | | | | |
| стружколом GK Хорошее удаление стружки при | | да | | | | | | | | | | | |
| растачивании. Мелкая скрученная стружка. Предотвращает оплетение державки стружкой и обеспечивает стабильные показатели шероховатости поверхности | |
| стойкость инструмента | | не менее 60 мин\*\* | | | | | | | | | | | |
|  | Твердосплавная пластина | | | | Позитивная 4-х угольная пластина для наружнего, внутреннего точения, для черновой и получтсовой и чистовой обработки | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Показатель** | | **Значение** | | | | | | | | | | | | 10 | | | |
| сплав PR1725 Сплав для обработки всех видов стали при высокой скорости резания, с сильным удром при высоком качестве обработки | | Да | | | | | | | | | | | |
| длина режущей кромки: | | 6,35 мм | | | | | | | | | | | |
| толщина пластины: | | 2,38 мм | | | | | | | | | | | |
| - задний угол | | 7° | | | | | | | | | | | |
| ДИАМЕТР посадочного отверстия: | | 2,8 мм | | | | | | | | | | | |
| угол при вершине: | | 80˚ | | | | | | | | | | | |
| - радиус при вершине: | | 0,4 мм | | | | | | | | | | | |
| стружколом GK Хорошее удаление стружки при | | да | | | | | | | | | | | |
| растачивании. Мелкая скрученная стружка. Предотвращает оплетение державки стружкой и обеспечивает стабильные показатели шероховатости поверхности | |
| стойкость инструмента | | не менее 60 мин\*\* | | | | | | | | | | | |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная пластина | | | | Позитивная 4-х угольная пластина для наружнего, внутреннего точения, для черновой и получтсовой и чистовой обработки | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Показатель** | | **Значение** | | | | | | | | | | | | 10 | | | |
| сплав PR1725 Сплав для обработки всех видов стали при высокой скорости резания, с сильным ударом при высоком качестве обработки | | Да | | | | | | | | | | | |
| длина режущей кромки: | | 6,35 мм | | | | | | | | | | | |
| толщина пластины: | | 2,38 мм | | | | | | | | | | | |
| - задний угол | | 7° | | | | | | | | | | | |
| ДИАМЕТР посадочного отверстия: | | 2,8 мм | | | | | | | | | | | |
| угол при вершине: | | 80˚ | | | | | | | | | | | |
| - радиус при вершине: | | 0,2 мм | | | | | | | | | | | |
| стружколом HQ Хорошее удаление стружки при растачивании. Мелкая скрученная стружка. Предотвращает оплетение державки стружкой и обеспечивает стабильные показатели шероховатости поверхности | | да | | | | | | | | | | | |
| стойкость инструмента | | не менее 60 мин\*\* | | | | | | | | | | | |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная пластина | | | | **Позитивная 4-х угольная пластина для наружного, внутреннего точения, для получистовой и чистовой обработки** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Показатель** | | **Значение** | | | | | | | | | | | | 10 | | | |
| сплав PR1535 подходит для обработки жаропрочных сплавов (HRSA), титана, нержавеющей стали. | | Да | | | | | | | | | | | |
| длина режущей кромки: | | 6,35 мм | | | | | | | | | | | |
| толщина пластины: | | 2,38 мм | | | | | | | | | | | |
| - задний угол | | 7° | | | | | | | | | | | |
| ДИАМЕТР посадочного отверстия: | | 2,8 мм | | | | | | | | | | | |
| угол при вершине: | | 80˚ | | | | | | | | | | | |
| - радиус при вершине: | | 0,2 мм | | | | | | | | | | | |
| стружколом HQ Хорошее удаление стружки при | | да | | | | | | | | | | | |
| растачивании. Мелкая скрученная стружка. Предотвращает оплетение державки стружкой и обеспечивает стабильные показатели шероховатости поверхности | |
| стойкость инструмента | | не менее 60 мин\*\* | | | | | | | | | | | |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная пластина | | | | **Позитивная 4-х угольная пластина для наружнего, внутреннего точения, для получтсовой и чистовой обработки** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Показатель** | | **Значение** | | | | | | | | | | | | 10 | | | |
| сплав KW10: оптимизированный микрозернистый сплав, предназначен главным образом для обработки алюминия и других цветных металлов. | | Да | | | | | | | | | | | |
| длина режущей кромки: | | 6,35 мм | | | | | | | | | | | |
| толщина пластины: | | 2,38 мм | | | | | | | | | | | |
| - задний угол | | 7° | | | | | | | | | | | |
| ДИАМЕТР посадочного отверстия: | | 2,8 мм | | | | | | | | | | | |
| угол при вершине: | | 80˚ | | | | | | | | | | | |
| - радиус при вершине: | | 0,2 мм | | | | | | | | | | | |
| стружколом F Хороший контроль стружки при чистовой обработке алюминия с низкими силами резания | | да | | | | | | | | | | | |
| стойкость инструмента | | не менее 60 мин\*\* | | | | | | | | | | | |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Токарная державка | | | | **Державка для сменной многогранной пластины для точения наружных канавок и отрезки** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Показатель** | | **Значение** | | | | | | | | | | | | 2 | | | |
| Державка выполнена из высокопрочной стали с закалкой 42-44 HRC | | да | | | | | | | | | | | |
| Высота державки | | 16 мм | | | | | | | | | | | |
| Ширина державки | | 16 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина державки | | 120 мм | | | | | | | | | | | |
| Максимальная диаметр отрезки | | 32 мм | | | | | | | | | | | |
| Подходящая пластина | | GDM….. | | | | | | | | | | | |
|  | Твердосплавная пластина | | | | **Пластина твердосплавная отрезная** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Показатель** | | **Значение** | | | | | | | | | | | | 40 | | | |
| Совместима с державкой | | KTH§…-5S | | | | | | | | | | | |
| Материал- | | Мелкозернистый сплав. | | | | | | | | | | | |
| сплав KW10: оптимизированный микрозернистый сплав, предназначен главным образом для обработки алюминия и других цветных металлов | | да | | | | | | | | | | | |
| Радиус режущей части | | 0,012 мм | | | | | | | | | | | |
| Количество режущих кромок | | 1 | | | | | | | | | | | |
| Ширина пластины- | | 5 мм | | | | | | | | | | | |
| Толщина- | | 5,1 мм | | | | | | | | | | | |
| стойкость инструмента | | не менее 60 мин\*\* | | | | | | | | | | | |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная пластина | | | | **Пластина твердосплавная отрезная** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Показатель** | | **Значение** | | | | | | | | | | | | 40 | | | |
| Совместима с державкой | | KTH§…-5S | | | | | | | | | | | |
| Материал- | | Мелкозернистый сплав. | | | | | | | | | | | |
| сплав CR9025 основной выбор для черновой обработки стали | | да | | | | | | | | | | | |
| Радиус режущей части | | 0,012 мм | | | | | | | | | | | |
| Количество режущих кромок | | 1 | | | | | | | | | | | |
| Ширина пластины- | | 5 мм | | | | | | | | | | | |
| Толщина- | | 5,1 мм | | | | | | | | | | | |
| стойкость инструмента | | не менее 60 мин\*\* | | | | | | | | | | | |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная пластина | | | | **Сменная пластина для обработки канавок** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Показатель** | | **Значение** | | | | | | | | | | | | 20 | | | |
| сплав PR1225 Превосходное износостойкое и стойкое к окислению Megacoat на микрозернистой карбидной подложке | | да | | | | | | | | | | | |
| Совместима с корпусами KGBA§…-3 KGBA§…-16 KGBAS§…-3 KGBAS§…-16 KIGBA§…-3 (Internal) KIGBA§…-16 (Internal) | | да | | | | | | | | | | | |
| Количество режущих кромок | | 3 | | | | | | | | | | | |
| Толщина пластины | | 3,18 мм | | | | | | | | | | | |
| Радиус вписанной окружности | | 9,525 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр посадочного отверстия | | 4,4 мм | | | | | | | | | | | |
| Ширина режущей части | | 1,5 мм | | | | | | | | | | | |
| Глубина режущей части | | 2 мм | | | | | | | | | | | |
| Радиус режущей части | | 0,2 мм | | | | | | | | | | | |
|  | Твердосплавная пластина | | | | **Пластина твердосплавная для точения канавок** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Показатель** | | **Значение** | | | | | | | | | | | | 20 | | | |
| Совместима с державкой | | KGBA§…-3 KGBA§…-16 KGBAS§…-3 KGBAS§…-16 KIGBA§…-3 (Internal) KIGBA§…-16 (Internal) | | | | | | | | | | | |
| Материал- | | Мелкозернистый сплав. | | | | | | | | | | | |
| сплав- GW15 прочный микрозернистый карбид применяется для обработки чугуна, цветных металлов и неметаллов | | да | | | | | | | | | | | |
| Количество режущих кромок | | 3 | | | | | | | | | | | |
| Ширина пластины- | | 1,5 мм | | | | | | | | | | | |
| Толщина- | | 3,18 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр посадочного отверстия | | 4,4 мм | | | | | | | | | | | |
| Радиус режущей кромки- | | 0,2 мм | | | | | | | | | | | |
| стойкость инструмента | | не менее 60 мин\*\* | | | | | | | | | | | |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная пластина | | | | **Сменная пластина для обработки канавок** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Показатель** | | **Значение** | | | | | | | | | | | | 20 | | | |
| KGBAS§…-16 KIGBA§…-3 (Internal) KIGBA§…-16 (Internal) | | Да | | | | | | | | | | | |
| Количество режущих кромок | | 3 | | | | | | | | | | | |
| Толщина пластины | | 3,18 мм | | | | | | | | | | | |
| Радиус вписанной окружности | | 9,525 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр посадочного отверстия | | 4,4 мм | | | | | | | | | | | |
| Ширина рещушей части | | 1,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Глубина режущей части | | 2 мм | | | | | | | | | | | |
| Радиус режущей части | | 0,05 мм | | | | | | | | | | | |
|  | Твердосплавная пластина | | | | **Пластина твердосплавная для точения канавок** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Показатель** | | **Значение** | | | | | | | | | | | | 20 | | | |
| Совместима с державкой | | KGBA§…-3 KGBA§…-16 KGBAS§…-3 KGBAS§…-16 KIGBA§…-3 (Internal) KIGBA§…-16 (Internal) | | | | | | | | | | | |
| Материал- Мелкозернистый сплав. | | да | | | | | | | | | | | |
| Количество режущих кромок | | 3 | | | | | | | | | | | |
| Ширина пластины- | | 1 мм | | | | | | | | | | | |
| Толщина- | | 3,18 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр посадочного отверстия | | 4,4 мм | | | | | | | | | | | |
| Радиус режущей кромки- | | 0,05 мм | | | | | | | | | | | |
| стойкость инструмента | | не менее 60 мин\*\* | | | | | | | | | | | |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная пластина | | | | **Пластина твердосплавная для точения канавок** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Показатель** | | **Значение** | | | | | | | | | | | | 20 | | | |
| Совместима с державкой | | KGDR§…-4 | | | | | | | | | | | |
| Материал- | | Мелкозернистый сплав. | | | | | | | | | | | |
| Стружколом PM применяется для обработки Углеродистой Легированной и Нержавеющей стали | | да | | | | | | | | | | | |
| Количество режущих кромок | | 2 | | | | | | | | | | | |
| Ширина пластины- | | 4 мм | | | | | | | | | | | |
| Толщина- | | 4,3 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина пластины- | | 20 мм | | | | | | | | | | | |
| Радиус режущей кромки- | | 0,3 мм | | | | | | | | | | | |
| стойкость инструмента | | не менее 60 мин\*\* | | | | | | | | | | | |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная пластина | | | | Пластина твердосплавная для точения канавок | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Показатель** | | **Значение** | | | | | | | | | | | | 20 | | | |
| Совместима с державкой | | KGDR§…-4 | | | | | | | | | | | |
| Материал- Мелкозернистый сплав. | | да | | | | | | | | | | | |
| Стружколом PM применяется для обработки Углеродистой Легированной и Нержавеющей стали | | да | | | | | | | | | | | |
| Количество режущих кромок | | 2 | | | | | | | | | | | |
| Ширина пластины- | | 4 мм | | | | | | | | | | | |
| Толщина- | | 4,3 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина пластины- | | 20 мм | | | | | | | | | | | |
| Радиус режущей кромки- | | 0,3 мм | | | | | | | | | | | |
| стойкость инструмента | | не менее 60 мин\*\* | | | | | | | | | | | |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная пластина | | | | **Пластина твердосплавная для точения канавок** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Показатель** | | **Значение** | | | | | | | | | | | | 30 | | | |
| Совместима с державкой | | KGDR§…-3 | | | | | | | | | | | |
| Материал- Мелкозернистый сплав. | | да | | | | | | | | | | | |
| Стружколом PM применяется для обработки Углеродистой Легированной и Нержавеющей стали | | да | | | | | | | | | | | |
| Количество режущих кромок | | 2 | | | | | | | | | | | |
| Ширина пластины- | | 3 мм | | | | | | | | | | | |
| Толщина- | | 4,3 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина пластины- | | 20 мм | | | | | | | | | | | |
| Радиус режущей кромки- | | 0,25 мм | | | | | | | | | | | |
| стойкость инструмента | | не менее 60 мин\*\* | | | | | | | | | | | |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная пластина | | | | Пластина твердосплавная для точения канавок | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Показатель** | | **Значение** | | | | | | | | | | | | 30 | | | |
| Совместима с державкой | | KGD§…-3 | | | | | | | | | | | |
| Материал- | | Мелкозернистый сплав. | | | | | | | | | | | |
| Стружколом PM применяется для обработки Углеродистой Легированной и Нержавеющей стали | | да | | | | | | | | | | | |
| Количество режущих кромок | | 2 | | | | | | | | | | | |
| Ширина пластины- | | 3 мм | | | | | | | | | | | |
| Толщина- | | 4,3 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина пластины- | | 20 мм | | | | | | | | | | | |
| Радиус режущей кромки- | | 0,25 мм | | | | | | | | | | | |
| стойкость инструмента | | не менее 60 мин\*\* | | | | | | | | | | | |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная пластина | | | | **Пластина твердосплавная для точения канавок** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Показатель** | | **Значение** | | | | | | | | | | | | 30 | | | |
| Совместима с державкой | | KGD§…-2 | | | | | | | | | | | |
| Материал- | | Мелкозернистый сплав. | | | | | | | | | | | |
| Стружколом PM применяется для обработки Углеродистой Легированной и Нержавеющей стали | | да | | | | | | | | | | | |
| Количество режущих кромок | | 2 | | | | | | | | | | | |
| Ширина пластины- | | 2 мм | | | | | | | | | | | |
| Толщина- | | 4,7 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина пластины- | | 20 мм | | | | | | | | | | | |
| Радиус режущей кромки- | | 0,2 мм | | | | | | | | | | | |
| стойкость инструмента | | не менее 60 мин\*\* | | | | | | | | | | | |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная пластина | | | | **Пластина твердосплавная для точения канавок** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Показатель** | | **Значение** | | | | | | | | | | | | 20 | | | |
| Совместима с державкой | | KGD§…-2 | | | | | | | | | | | |
| Материал- | | Мелкозернистый сплав. | | | | | | | | | | | |
| сплав- GW15 прочный микрозернистый карбид применяется для обработки чугуна, цветных металлов и неметаллов | | да | | | | | | | | | | | |
| Стружколом PG для обработки с низкими силами резания | | да | | | | | | | | | | | |
| Количество режущих кромок | | 2 | | | | | | | | | | | |
| Ширина пластины- | | 2 мм | | | | | | | | | | | |
| Толщина- | | 4,7 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина пластины- | | 20 мм | | | | | | | | | | | |
| Радиус режущей кромки- | | 0,05 мм | | | | | | | | | | | |
| стойкость инструмента | | не менее 60 мин\*\* | | | | | | | | | | | |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная пластина | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 10 | | | |
| Внутренняя пластина | | Да | | | | | | | | | | | |
| Стружколом - GM универсальное применение | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал – мелкозернистый твердый сплав | | мелкозернистый твердый сплав | | | | | | | | | | | |
| Ширина пластины | | 2,2 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр посадочного отверстия | | 2,4 мм | | | | | | | | | | | |
| Радиус режущей кромки | | 0,5 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина пластины | | 5 мм | | | | | | | | | | | |
| Совместима с корпусом: | | S20-DRV150M-3-04 | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная пластина | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 10 | | | |
| Внешняя пластина | | Да | | | | | | | | | | | |
| Стружколом - GM универсальное применение | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал – мелкозернистый твердый сплав | | мелкозернистый твердый сплав | | | | | | | | | | | |
| Покрытие CA520D CVD первый выбор при обработке сталей, нержавеющих и жаропрочных сталей | | да | | | | | | | | | | | |
| Ширина пластины | | 2,2 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр посадочного отверстия | | 2,4 мм | | | | | | | | | | | |
| Радиус режущей кромки | | 0,5 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина пластины | | 4,8 мм | | | | | | | | | | | |
| Совместима с корпусом: | | S20-DRV150M-3-04 | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная пластина | | | | **Пластина твердосплавная для корпусных сверл внешняя** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Показатель** | | **Значение** | | | | | | | | | | | | 10 | | | |
| Совместима с державкой | | S25-DRV160M-5-05 | | | | | | | | | | | |
| Материал- Мелкозернистый сплав. | | да | | | | | | | | | | | |
| сплав- CA520D CVD первый выбор при обработке сталей, нержавеющих и жаропрочных сталей | | да | | | | | | | | | | | |
| Стружколом - GM универсальное применение | | да | | | | | | | | | | | |
| Ширина пластины- | | 2.6 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр посадочного отверстия | | 2,4 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина пластины- | | 5,25 мм | | | | | | | | | | | |
| Радиус режущей кромки- | | 0,5 мм | | | | | | | | | | | |
| стойкость инструмента | | не менее 60 мин\*\* | | | | | | | | | | | |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная пластина | | | | **Пластина твердосплавная для корпусных сверл внутренняя** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Показатель** | | **Значение** | | | | | | | | | | | | 10 | | | |
| Совместима с державкой | | S25-DRV160M-5-05 | | | | | | | | | | | |
| Материал- | | Мелкозернистый сплав. | | | | | | | | | | | |
| Стружколом - GM универсальное применение | | да | | | | | | | | | | | |
| Ширина пластины- | | 2.6 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр посадочного отверстия | | 2,4 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина пластины- | | 5,7 мм | | | | | | | | | | | |
| Радиус режущей кромки- | | 1,0 мм | | | | | | | | | | | |
| стойкость инструмента | | не менее 60 мин\*\* | | | | | | | | | | | |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Корпус сверла | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 1 | | | |
| Кол-во пластин. | | 2 шт | | | | | | | | | | | |
| Рабочий диаметр | | 15 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 109 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина режущей части | | 45 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 20 мм | | | | | | | | | | | |
| Максимальное радиальное смещение | | 0,3 | | | | | | | | | | | |
| Корпус совместим с пластинами: | | Внутренняя SCMT040209- - I | | | | | | | | | | | |
| Внешняя SCMT040205- -E | | | | | | | | | | | |
|  | Корпус сверла | | | | **Корпус сверла** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 1 | | | |
| Кол-во пластин. | | 2 шт | | | | | | | | | | | |
| Рабочий диаметр | | 16 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 158 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина режущей части | | 80 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 25 мм | | | | | | | | | | | |
| Максимальное радиальное смещение | | 0,4 | | | | | | | | | | | |
| Корпус совместим с пластинами: | | Внешняя SCMT050205- -E | | | | | | | | | | | |
| Внутренняя SCMT050210- - I | | | | | | | | | | | |
|  | Твердосплавная пластина | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 40 | | | |
| Сплав PR1535 Высокое сопротивление излому, прочная основа | | Да | | | | | | | | | | | |
| и термостойкое покрытие. Стабильное качество механической обработки нержавеющей стали | |
| Совместима с корпусом фрезы | | MFH..-S.-03-.T, | | | | | | | | | | | |
| Материал- | | Мелкозернистый сплав | | | | | | | | | | | |
| Стружколом GM- общего назначения | | да | | | | | | | | | | | |
| Ширина пластины | | 6,2 мм | | | | | | | | | | | |
| Толщина пластины | | 3,96 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр отверстия- | | 3,45 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина пластины- | | 11,9 мм | | | | | | | | | | | |
| Радиус режущей кромки- | | 1,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Кол-во режущих кромок- | | 4 | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная пластина | | | | Фрезерная Пластина двустороонняя | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Показатель** | | **Значение** | | | | | | | | | | | | 70 | | | |
| Покрытие PR1525 Высокое сопротивление излому, прочная основа | | Да | | | | | | | | | | | |
| и термостойкое покрытие. Стабильное качество механической обработки обычной стали Штамповой стали и труднообрабатываемых материалов | |
| Совместима с корпусом фрезы | | MFH20-S20-03-3T, MFH16-S16-03-2T | | | | | | | | | | | |
| Стружколом GM- общего назначения | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал- | | Мелкозернистый сплав. | | | | | | | | | | | |
| Ширина пластины- | | 6,2 мм | | | | | | | | | | | |
| Толщина- | | 3,96 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр отверстия- | | 3,45 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина пластины- | | 11,9 мм | | | | | | | | | | | |
| Радиус режущей кромки- | | 1,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Кол-во режущих кромок- | | 4 шт. | | | | | | | | | | | |
| стойкость инструмента | | не менее 60 мин\*\* | | | | | | | | | | | |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная пластина | | | | **Пластина для фрезерования** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 40 | | | |
| сплав PR015S твердый, износостойкий субстрат для высокоскоростной обработки стали закаленной до 60 HRC | | Да | | | | | | | | | | | |
| Штамповой стали и труднообрабатываемых материалов | | да | | | | | | | | | | | |
| Совместима с корпусом фрезы | | MFH..-S.-03-.T, | | | | | | | | | | | |
| Материал- | | Мелкозернистый сплав | | | | | | | | | | | |
| Стружколом GM- общего назначения | | да | | | | | | | | | | | |
| Ширина пластины | | 6,2 мм | | | | | | | | | | | |
| Толщина пластины | | 3,96 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр отверстия- | | 3,45 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина пластины- | | 11,9 мм | | | | | | | | | | | |
| Радиус режущей кромки- | | 1,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Кол-во режущих кромок- | | 4 | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная пластина | | | | **Фрезерная Пластина односторонняя** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 20 | | | |
| сплав PR1535 Высокое сопротивление излому, прочная основа | | Да | | | | | | | | | | | |
| и термостойкое покрытие материалов | |
| Совместима с корпусом фрезы | | MFH10-…-01-.T | | | | | | | | | | | |
| Стружколом GM- общего назначения | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал- | | Мелкозернистый сплав. | | | | | | | | | | | |
| Ширина пластины- | | 4,19 мм | | | | | | | | | | | |
| Толщина- | | 2,19 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр отверстия- | | 2,1 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина пластины- | | 6,26 мм | | | | | | | | | | | |
| Радиус режущей кромки- | | 1,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Кол-во режущих кромок- | | 2 шт. | | | | | | | | | | | |
| стойкость инструмента | | не менее 60 мин\*\* | | | | | | | | | | | |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная пластина | | | | **Фрезерная Пластина односторонняя** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Показатель** | | **Значение** | | | | | | | | | | | | 20 | | | |
| сплав PR1525 Высокое сопротивление излому, прочная основа | | Да | | | | | | | | | | | |
| и термостойкое покрытие. Стабильное качество механической обработки обычной стали Штамповой стали и труднообрабатываемых материалов | | да | | | | | | | | | | | |
| Совместима с корпусом фрезы | | MFH10-…-01-.T | | | | | | | | | | | |
| Стружколом GM- общего назначения | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал- | | Мелкозернистый сплав. | | | | | | | | | | | |
| Ширина пластины- | | 4,19 мм | | | | | | | | | | | |
| Толщина- | | 2,19 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр отверстия- | | 2,1 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина пластины- | | 6,26 мм | | | | | | | | | | | |
| Радиус режущей кромки- | | 1,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Кол-во режущих кромок- | | 2 шт. | | | | | | | | | | | |
| стойкость инструмента | | не менее 60 мин\*\* | | | | | | | | | | | |
| \*\* - при выборе оптимальных режимов резания | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | **Фреза концевая** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 5 | | | |
| Фреза концевая для получистовой и чистовой обработки углеродистых, легированных, нержавеющих и закаленных (до 68HRC) сталей и жаропрочных сплавов, титан | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал | | микрозернистый твердый сплав | | | | | | | | | | | |
| Количество зубьев | | 4 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр фрезы | | 12 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина режущей части | | 25 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 75 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 12 мм | | | | | | | | | | | |
| Угол винтовой канавки | | 40° | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 75 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | **Фреза концевая** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 9 | | | |
| Фреза концевая для получистовой и чистовой обработки углеродистых, легированных, нержавеющих и закаленных (до 68HRC) сталей и жаропрочных сплавов, титан | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал | | микрозернистый твердый сплав | | | | | | | | | | | |
| Количество зубьев | | 4 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр фрезы | | 10 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина режущей части | | 22 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 70 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 10 мм | | | | | | | | | | | |
| Угол винтовой канавки | | 40° | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 75 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | **Фреза концевая** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 9 | | | |
| Фреза концевая для получистовой и чистовой обработки углеродистых, легированных, нержавеющих и закаленных (до 68HRC) сталей и жаропрочных сплавов, титан | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал | | микрозернистый твердый сплав | | | | | | | | | | | |
| Количество зубьев | | 4 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр фрезы | | 8 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина режущей части | | 20 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 64 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 8 мм | | | | | | | | | | | |
| Угол винтовой канавки | | 40° | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 75 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | **Фреза концевая** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 11 | | | |
| Фреза концевая для получистовой и чистовой обработки углеродистых, легированных, нержавеющих и закаленных (до 68HRC) сталей и жаропрочных сплавов, титан | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал | | микрозернистый твердый сплав | | | | | | | | | | | |
| Количество зубьев | | 4 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр фрезы | | 3 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина режущей части | | 9 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 50 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 3 мм | | | | | | | | | | | |
| Угол винтовой канавки | | 40° | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 75 мин\* | | | | | | | | | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | **фреза из твердого сплава** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 7 | | | |
| фрезы концевые твердосплавные сферические применяются для чистовой и получистовой обработки углеродистых, легированных, нержавеющих и закаленных (до 65HRC) сталей и жаропрочных сплавов | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал | | микрозернистый твердый сплав | | | | | | | | | | | |
| Количество зубьев | | 2 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр фрезы | | 4 мм | | | | | | | | | | | |
| Радиус рабочей части | | 2 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина шейки | | 12 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина режущей части | | 5 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 60 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 6 мм | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | TiAlN | | | | | | | | | | | |
| Угол винтовой канавки | | 30° | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | **фреза из твердого сплава** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 7 | | | |
| Фреза предназначена для обработки всех видов стали, закаленных стали, аустенитной, нержавеющей стали, титановых, жаропрочных сплавов, медных сплавов | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал | | микрозернистый твердый сплав | | | | | | | | | | | |
| Количество зубьев | | 2 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр фрезы | | 4 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина шейки | | 20 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр шейки | | 3,85 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина режущей части | | 1,5 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 90 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 6 мм | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | WXL | | | | | | | | | | | |
| Угол винтовой канавки | | 30° | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | **фреза из твердого сплава** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 11 | | | |
| фрезы концевые твердосплавные сферические применяются для чистовой и получистовой обработки углеродистых, легированных, нержавеющих и закаленных (до 65HRC) сталей и жаропрочных сплавов | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал | | микрозернистый твердый сплав | | | | | | | | | | | |
| Количество зубьев | | 2 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр фрезы | | 3 мм | | | | | | | | | | | |
| Радиус рабочей части | | 1,5 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина шейки | | 9 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина режущей части | | 4 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 60 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 6 мм | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | TiAlN | | | | | | | | | | | |
| Угол винтовой канавки | | 30° | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | **Фреза концевая** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 12 | | | |
| Фреза предназначена для обработки всех видов стали, закаленных стали, аустенитной, нержавеющей стали, титановых, жаропрочных сплавов, медных сплавов | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал | | микрозернистый твердый сплав | | | | | | | | | | | |
| Количество зубьев | | 2 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр фрезы | | 3 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина режущей части | | 4,5 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина шейки | | 25 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 60 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 6 мм | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | TiSiN | | | | | | | | | | | |
| Угол винтовой канавки | | 35° | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | **Фреза концевая** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 13 | | | |
| Фреза предназначена для обработки всех видов стали, закаленных стали, аустенитной, нержавеющей стали, титановых, жаропрочных сплавов, медных сплавов | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал | | микрозернистый твердый сплав | | | | | | | | | | | |
| Количество зубьев | | 2 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр фрезы | | 3 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина режущей части | | 3,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина шейки | | 16 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 50 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 4 мм | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | TiSiN | | | | | | | | | | | |
| Угол винтовой канавки | | 35° | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | Твердосплавная фреза | | | | **фреза из твердого сплава** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 41 | | | |
| Фреза предназначена для обработки всех видов стали, закаленных стали, аустенитной, нержавеющей стали, титановых, жаропрочных сплавов, медных сплавов | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал | | микрозернистый твердый сплав | | | | | | | | | | | |
| Количество зубьев | | 2 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр фрезы | | 1 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина режущей части | | 1,5 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 45 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 4 мм | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | WXL | | | | | | | | | | | |
| Угол винтовой канавки | | 30° | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | метчик из быстрорежущей стали | | | | **Метчик из быстрорежущей стали** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 3 | | | |
| Тип метчика | | сквозной | | | | | | | | | | | |
| материал | | HSS-E | | | | | | | | | | | |
| покрытие | | TiCN | | | | | | | | | | | |
| резьба | | МF 7 | | | | | | | | | | | |
| шаг резьбы | | 0.75 мм | | | | | | | | | | | |
| длина шейки | | 30 мм | | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | | 14 мм | | | | | | | | | | | |
| общая длина | | 80 мм | | | | | | | | | | | |
| размер квадрата хвостовика | | 7,0х5,5 | | | | | | | | | | | |
| число зубьев | | 3 | | | | | | | | | | | |
| спиральная канавка и спиральная заточка | | да | | | | | | | | | | | |
| тип резьбы | | МF | | | | | | | | | | | |
| Угол подьема винтовой канавки | | 40° | | | | | | | | | | | |
| Стандарт | | DIN 371 | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | метчик из быстрорежущей стали | | | | **Метчик из быстрорежущей стали** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 3 | | | |
| Тип метчика | | сквозной | | | | | | | | | | | |
| материал | | HSS-E | | | | | | | | | | | |
| покрытие | | OX | | | | | | | | | | | |
| резьба | | МF 9 | | | | | | | | | | | |
| шаг резьбы | | 1 мм | | | | | | | | | | | |
| длина шейки | | 0 мм | | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | | 22 мм | | | | | | | | | | | |
| общая длина | | 90 мм | | | | | | | | | | | |
| размер квадрата хвостовика | | 7х5,5 | | | | | | | | | | | |
| число зубьев | | 3 | | | | | | | | | | | |
| спиральная канавка и спиральная заточка | | да | | | | | | | | | | | |
| тип резьбы | | МF | | | | | | | | | | | |
| Угол подьема винтовой канавки | | 40° | | | | | | | | | | | |
| Стандарт | | DIN 371 | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | метчик из быстрорежущей стали | | | | **Метчик из быстрорежущей стали** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 3 | | | |
| Тип метчика | | сквозной | | | | | | | | | | | |
| материал | | HSS-E | | | | | | | | | | | |
| покрытие | | OX | | | | | | | | | | | |
| резьба | | М 9 | | | | | | | | | | | |
| шаг резьбы | | 1,25 мм | | | | | | | | | | | |
| длина шейки | | 35 мм | | | | | | | | | | | |
| длина рабочей части | | 22 мм | | | | | | | | | | | |
| общая длина | | 90 мм | | | | | | | | | | | |
| размер квадрата хвостовика | | 9х7 мм | | | | | | | | | | | |
| число зубьев | | 3 | | | | | | | | | | | |
| спиральная канавка и спиральная заточка | | да | | | | | | | | | | | |
| тип резьбы | | М | | | | | | | | | | | |
| Угол подьема винтовой канавки | | 40° | | | | | | | | | | | |
| Стандарт | | DIN 371 | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | фреза твердосплавная | | | | **Фреза концевая твердосплавная** | | | | | | | | | | | | | | 35 | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | |
| Фреза предназначена для обработки всех видов стали, закаленных стали, аустенитной, нержавеющей стали, титановых, жаропрочных сплавов, медных сплавов | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал | | микрозернистый твердый сплав | | | | | | | | | | | |
| Количество зубьев | | 2 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр фрезы | | 1 мм | | | | | | | | | | | |
| Радиус рабочей части | | 0 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина шейки | | 10 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина режущей части | | 1.5 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 50 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 4 мм | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | TiSiN | | | | | | | | | | | |
| Угол винтовой канавки | | 35° | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | фреза твердосплавная | | | | **Фреза концевая** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 26 | | | |
| фрезы концевые твердосплавные сферические применяются для чистовой и получистовой обработки углеродистых, легированных, нержавеющих и закаленных (до 65HRC) сталей и жаропрочных сплавов | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал | | микрозернистый твердый сплав | | | | | | | | | | | |
| Количество зубьев | | 4 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр фрезы | | 1 мм | | | | | | | | | | | |
| Радиус рабочей части | | 0,5 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина режущей части | | 1.5 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина шейки | | 4 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 50 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 4 мм | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | TiSiN | | | | | | | | | | | |
| Угол винтовой канавки | | 30° | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | фреза твердосплавная | | | | **Фреза концевая** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 35 | | | |
| Фреза предназначена для обработки всех видов стали, закаленных стали, аустенитной, нержавеющей стали, титановых, жаропрочных сплавов, медных сплавов | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал | | микрозернистый твердый сплав | | | | | | | | | | | |
| Количество зубьев | | 2 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр фрезы | | 1.5 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина режущей части | | 2,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина шейки | | 10 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 50 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 4 мм | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | TiSiN | | | | | | | | | | | |
| Угол винтовой канавки | | 35° | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | фреза твердосплавная | | | | **Фреза концевая** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 4 | | | |
| Фреза предназначена для обработки всех видов стали, закаленных стали, аустенитной, нержавеющей стали, титановых, жаропрочных сплавов, медных сплавов | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал | | микрозернистый твердый сплав | | | | | | | | | | | |
| Количество зубьев | | 2 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр фрезы | | 0,6 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина режущей части | | 0,9 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 50 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 4 мм | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | TiSiN | | | | | | | | | | | |
| Угол винтовой канавки | | 35° | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | фреза | | | | **Фреза концевая** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 4 | | | |
| Фреза предназначена для обработки всех видов стали, закаленных стали, аустенитной, нержавеющей стали, титановых, жаропрочных сплавов, медных сплавов | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал | | микрозернистый твердый сплав | | | | | | | | | | | |
| Количество зубьев | | 2 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр фрезы | | 0,8 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина режущей части | | 1.2 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 50 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 4 мм | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | TiSiN | | | | | | | | | | | |
| Угол винтовой канавки | | 35° | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |
|  | фреза | | | | **Фреза концевая** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **показатель** | | **значение** | | | | | | | | | | | | 14 | | | |
| фрезы концевые твердосплавные сферические применяются для чистовой и получистовой обработки углеродистых, легированных, нержавеющих и закаленных (до 65HRC) сталей и жаропрочных сплавов | | да | | | | | | | | | | | |
| Материал | | микрозернистый твердый сплав | | | | | | | | | | | |
| Количество зубьев | | 2 | | | | | | | | | | | |
| Диаметр фрезы | | 2 мм | | | | | | | | | | | |
| Радиус рабочей части | | 1 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина режущей части | | 3,0 мм | | | | | | | | | | | |
| Длина шейки | | 16 мм | | | | | | | | | | | |
| Общая длина | | 50 мм | | | | | | | | | | | |
| Диаметр хвостовика | | 4 мм | | | | | | | | | | | |
| Покрытие | | TiSiN | | | | | | | | | | | |
| Угол винтовой канавки | | 30° | | | | | | | | | | | |
| Стойкость инструмента | | не менее – 60 мин\* | | | | | | | | | | | |
| \*- до переточки для категории обрабатываемых материалов на режимах резания согласно каталога производителя | | | | | | | | | | | | | |  | | | |