"ДВТ"

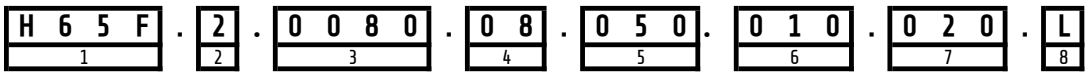
КАТАЛОГ МОНОЛИТНОГО ИНСТРУМЕНТА 2026

Содержание

1.	Концевые фрезы ЭКО серия	1
2.	Концевые фрезы для обработки закалённых сталей	5
3.	Концевые фрезы для обработки нержавеющих сталей	17
4.	Концевые фрезы для обработки титановых сплавов	19
5.	Концевые фрезы для обработки алюминия	21
6.	Концевые фрезы – Микро серия	25
7.	Концевые фрезы с фасонной геометрией	31
8.	Концевые фрезы для обработки не металлических материалов	36
9.	Твердосплавные сверла без каналов СОЖ	39
10.	Твердосплавные сверла с каналами СОЖ	66
11.	Центровочные свёрла	135
12.	Развёртки твердосплавные	138
13.	Фрезы цельные резьбонарезные	141
14.	Резцы цельные	153
15.	Техническая информация	158

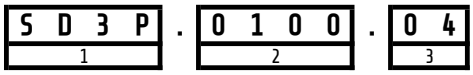
СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЙ

Фрезы цельные концевые



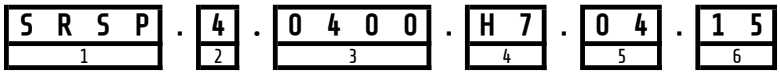
1. Серия
2. Количество зубьев. Пример: 2 зуба
3. Диаметр фрезы. Пример: 0080 = 8 мм
4. Диаметр хвостовика. Пример: 08 = 8 мм
5. Общая длина.Пример: 050 = 50 мм
6. Длина шейки. Пример: 010 = 10 мм
7. Радиус кромки. Пример: 020 = 0,20 мм
8. Дополнительная информация

Свёрла цельные твердосплавные



1. Серия
2. Диаметр сверла. Пример: 0100 = 1 мм
3. Диаметр хвостовика. Пример: 04 = 4 мм

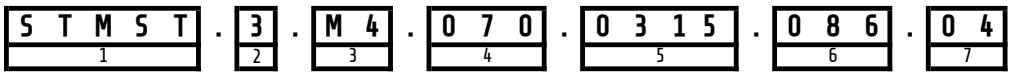
Развёртки цельные твердосплавные



1. Серия
2. Количество зубьев. Пример: 4 зуба
3. Диаметр развёртки. Пример: 0040 = 4 мм
4. Допуск отверстия. Пример: H7
5. Диаметр хвостовика. Пример: 04 = 4 мм
6. Длина спирали. Пример: 15 = 15 мм

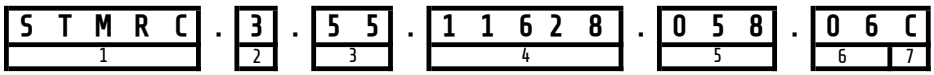
СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЙ

Фрезы резьбовые метрические



1. Серия
2. Количество зубьев. Пример: 3 зуба
3. Размер резьбы. Пример: M4
4. Шаг резьбы. Пример: 070 = 0,7 мм
5. Диаметр фрезы.Пример: 0315 = 3,15 мм
6. Рабочая глубина. Пример: 086 = 8,6 мм
7. Диаметр хвостовика. Пример: 04 = 4 мм

Фрезы резьбовые дюймовые



1. Серия
2. Количество зубьев. Пример: 3 зуба
3. Угол профиля. Пример: 55 градусов
4. Размер резьбы. Пример: 11628 = 1/16" – 28
5. Диаметр фрезы.Пример: 058 = 5,8 мм
6. Диаметр хвостовика. Пример: 06 = 6 мм
7. Наличие покрытия, если есть варианты без покрытия. Пример: C

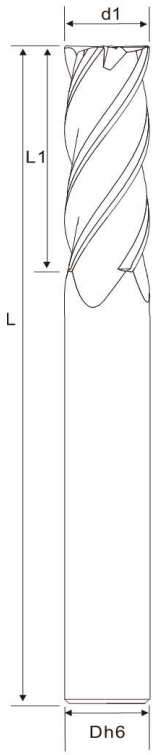
ECOF

VHM	TiSiN	35°	F	Z 4	D h6	40 HRC	1 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Тип кромки: Острая	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Концевые фрезы ЭКО серия с плоским торцем

Точность	d1(±0,01)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	Dh6	L
ECOF.4.0100.04.050	1	3	4	50
ECOF.4.0150.04.050	1,5	4	4	50
ECOF.4.0200.04.050	2	6	4	50
ECOF.4.0250.04.050	2,5	8	4	50
ECOF.4.0300.03.050	3	8	3	50
ECOF.4.0300.04.050	3	8	4	50
ECOF.4.0350.04.050	3,5	8	4	50
ECOF.4.0400.04.050	4	10	4	50
ECOF.4.0500.05.050	5	13	5	50
ECOF.4.0500.06.050	5	13	6	50
ECOF.4.0550.06.050	5,5	15	6	50
ECOF.4.0600.06.050	6	15	6	50
ECOF.4.0800.08.060	8	20	8	60
ECOF.4.0300.03.075	3	12	3	75
ECOF.4.0400.04.075	4	15	4	75
ECOF.4.0500.05.075	5	20	5	75
ECOF.4.0600.06.075	6	20	6	75
ECOF.4.0800.08.075	8	25	8	75
ECOF.4.1000.10.075	10	25	10	75
ECOF.4.1200.12.075	12	30	12	75
ECOF.4.1400.14.080	14	32	14	80
ECOF.4.0300.03.100	3	12	3	100
ECOF.4.0400.04.100	4	16	4	100
ECOF.4.0500.05.100	5	20	5	100
ECOF.4.0600.06.100	6	25	6	100
ECOF.4.0800.08.100	8	35	8	100
ECOF.4.1000.10.100	10	40	10	100
ECOF.4.1200.12.100	12	45	12	100
ECOF.4.1400.14.100	14	45	14	100
ECOF.4.1600.16.100	16	45	16	100
ECOF.4.1800.18.100	18	45	18	100
ECOF.4.2000.20.100	20	45	20	100
ECOF.4.2500.25.100	25	45	25	100
ECOF.4.0600.06.150	6	25	6	150
ECOF.4.0800.08.150	8	35	8	150
ECOF.4.1000.10.150	10	45	10	150
ECOF.4.1200.12.150	12	45	12	150
ECOF.4.1400.14.150	14	45	14	150
ECOF.4.1600.16.150	16	50	16	150
ECOF.4.1800.18.150	18	50	18	150
ECOF.4.2000.20.150	20	55	20	150
ECOF.4.2500.25.150	25	60	25	150

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	+
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	+
H65	Закалённые стали	+
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	+

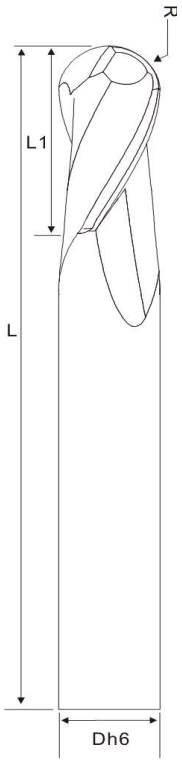
ECOB

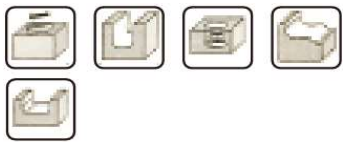
VHM	TiSiN	30°	B Сфера	Z 2	D h6	40 HRC	1 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Тип кромки	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Концевые фрезы ЭКО серия сферические

Точность	d1(±0,01)	D(h6)	R(±0,02)







Обозначение	d1	R	L1	Dh6	L
ECOB.2.0100.04.050	1	0,5	2	4	50
ECOB.2.0150.04.050	1,5	0,75	3	4	50
ECOB.2.0200.04.050	2	1	4	4	50
ECOB.2.0250.04.050	2,5	1,25	5	4	50
ECOB.2.0300.03.050	3	1,5	6	3	50
ECOB.2.0300.04.050	3	1,5	6	4	50
ECOB.2.0350.04.050	3,5	1,75	7	4	50
ECOB.2.0400.04.050	4	2	8	4	50
ECOB.2.0500.05.050	5	2,5	10	5	50
ECOB.2.0500.06.050	5	2,5	10	6	50
ECOB.2.0600.06.050	6	3	12	6	50
ECOB.2.0800.08.060	8	4	16	8	60
ECOB.2.0300.03.075	3	1,5	6	3	75
ECOB.2.0400.04.075	4	2	8	4	75
ECOB.2.0500.05.075	5	2,5	10	5	75
ECOB.2.0600.06.075	6	3	12	6	75
ECOB.2.0800.08.075	8	4	16	8	75
ECOB.2.1000.10.075	10	5	20	10	75
ECOB.2.1200.12.075	12	6	24	12	75
ECOB.2.1400.14.080	14	7	28	14	80
ECOB.2.0300.03.100	3	1,5	6	3	100
ECOB.2.0400.04.100	4	2	8	4	100
ECOB.2.0500.05.100	5	2,5	10	5	100
ECOB.2.0600.06.100	6	3	12	6	100
ECOB.2.0800.08.100	8	4	16	8	100
ECOB.2.1000.10.100	10	5	20	10	100
ECOB.2.1200.12.100	12	6	24	12	100
ECOB.2.1400.14.100	14	7	28	14	100
ECOB.2.1600.16.100	16	8	32	16	100
ECOB.2.1800.18.100	18	9	36	18	100
ECOB.2.2000.20.100	20	10	40	20	100
ECOB.2.2500.25.100	25	12,5	50	25	100
ECOB.2.0600.06.150	6	3	12	6	150
ECOB.2.0800.08.150	8	4	16	8	150
ECOB.2.1000.10.150	10	5	20	10	150
ECOB.2.1200.12.150	12	6	24	12	150
ECOB.2.1400.14.150	14	7	28	14	150
ECOB.2.1600.16.150	16	8	32	16	150
ECOB.2.1800.18.150	18	9	36	18	150
ECOB.2.2000.20.150	20	10	40	20	150
ECOB.2.2500.25.150	25	12,5	50	25	150

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	+
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	+
H65	Закалённые стали	+
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	+

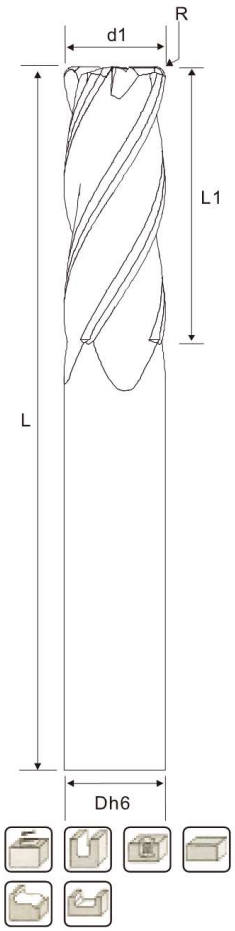
ECOR

VHM	TiSiN	35°	R Радиус	Z 4	D h6	40 HRC	1 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Тип кромки	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Концевые фрезы ЭКО серия с радиусным торцем

Точность	d1(±0,01)	D(h6)	R(±0,03)





Обозначение	d1	R	L1	Dh6	L
ECOR.4.0300.03.050.050	3	0,5	8	3	50
ECOR.4.0300.03.050.100	3	1	8	3	50
ECOR.4.0300.04.050.050	3	0,5	8	4	50
ECOR.4.0300.04.050.100	3	1	8	4	50
ECOR.4.0400.04.050.050	4	0,5	10	4	50
ECOR.4.0400.04.050.100	4	1	10	4	50
ECOR.4.0500.05.050.050	5	0,5	13	5	50
ECOR.4.0500.05.050.100	5	1	13	5	50
ECOR.4.0500.06.050.050	5	0,5	13	6	50
ECOR.4.0500.06.050.100	5	1	13	6	50
ECOR.4.0600.06.050.050	6	0,5	15	6	50
ECOR.4.0600.06.050.100	6	1	15	6	50
ECOR.4.0800.08.060.050	8	0,5	20	8	60
ECOR.4.0800.08.060.100	8	1	20	8	60
ECOR.4.0300.03.075.050	3	0,5	12	3	75
ECOR.4.0300.03.075.100	3	1	12	3	75
ECOR.4.0400.04.075.050	4	0,5	15	4	75
ECOR.4.0400.04.075.100	4	1	15	4	75
ECOR.4.0500.05.075.050	5	0,5	20	5	75
ECOR.4.0500.05.075.100	5	1	20	5	75
ECOR.4.0600.06.075.050	6	0,5	20	6	75
ECOR.4.0600.06.075.100	6	1	20	6	75
ECOR.4.0800.08.075.050	8	0,5	25	8	75
ECOR.4.0800.08.075.100	8	1	25	8	75
ECOR.4.1000.10.075.050	10	0,5	25	10	75
ECOR.4.1000.10.075.100	10	1	25	10	75
ECOR.4.1200.12.075.050	12	0,5	30	12	75
ECOR.4.1200.12.075.100	12	1	30	12	75
ECOR.4.1400.14.080.050	14	0,5	32	14	80
ECOR.4.1400.14.080.100	14	1	32	14	80
ECOR.4.0300.03.100.050	3	0,5	12	3	100
ECOR.4.0300.03.100.100	3	1	12	3	100
ECOR.4.0400.04.100.050	4	0,5	16	4	100
ECOR.4.0400.04.100.100	4	1	16	4	100
ECOR.4.0500.05.100.050	5	0,5	20	5	100
ECOR.4.0500.05.100.100	5	1	20	5	100
ECOR.4.0600.06.100.050	6	0,5	25	6	100
ECOR.4.0600.06.100.100	6	1	25	6	100
ECOR.4.0800.08.100.050	8	0,5	35	8	100
ECOR.4.0800.08.100.100	8	1	35	8	100
ECOR.4.1000.10.100.050	10	0,5	40	10	100
ECOR.4.1000.10.100.100	10	1	40	10	100

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	+
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	+
H65	Закалённые стали	+
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	+

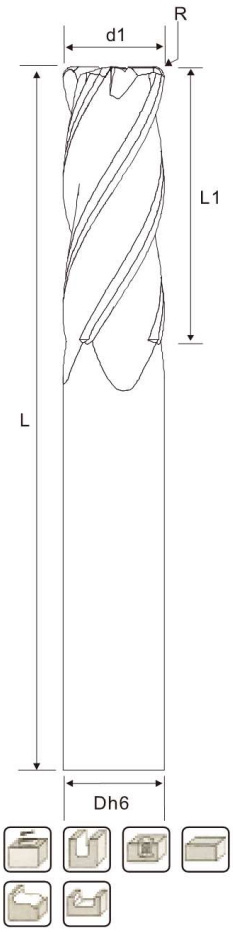
ECOR

VHM	TiSiN	35°	R Радиус	Z 4	D h6	40 HRC	1 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Тип кромки	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Концевые фрезы ЭКО серия с радиусным торцем

Точность	d1(±0,01)	D(h6)	R(±0,03)





Обозначение	d1	R	L1	Dh6	L
ECOR.4.1200.12.100.050	12	0,5	45	12	100
ECOR.4.1200.12.100.100	12	1	45	12	100
ECOR.4.1400.14.100.050	14	0,5	45	14	100
ECOR.4.1400.14.100.100	14	1	45	14	100
ECOR.4.1600.16.100.050	16	0,5	45	16	100
ECOR.4.1600.16.100.100	16	1	45	16	100
ECOR.4.1800.18.100.050	18	0,5	45	18	100
ECOR.4.1800.18.100.100	18	1	45	18	100
ECOR.4.2000.20.100.050	20	0,5	45	20	100
ECOR.4.2000.20.100.100	20	1	45	20	100
ECOR.4.2500.25.100.050	25	0,5	45	25	100
ECOR.4.2500.25.100.100	25	1	45	25	100
ECOR.4.0600.06.150.050	6	0,5	25	6	150
ECOR.4.0600.06.150.100	6	1	25	6	150
ECOR.4.0800.08.150.050	8	0,5	35	8	150
ECOR.4.0800.08.150.100	8	1	35	8	150
ECOR.4.1000.10.150.050	10	0,5	45	10	150
ECOR.4.1000.10.150.100	10	1	45	10	150
ECOR.4.1200.12.150.050	12	0,5	45	12	150
ECOR.4.1200.12.150.100	12	1	45	12	150
ECOR.4.1400.14.150.050	14	0,5	45	14	150
ECOR.4.1400.14.150.100	14	1	45	14	150
ECOR.4.1600.16.150.050	16	0,5	50	16	150
ECOR.4.1600.16.150.100	16	1	50	16	150
ECOR.4.1800.18.150.050	18	0,5	50	18	150
ECOR.4.1800.18.150.100	18	1	50	18	150
ECOR.4.2000.20.150.050	20	0,5	55	20	150
ECOR.4.2000.20.150.100	20	1	55	20	150
ECOR.4.2500.25.150.050	25	0,5	60	25	150
ECOR.4.2500.25.150.100	25	1	60	25	150

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	+
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	+
H65	Закалённые стали	+
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	+

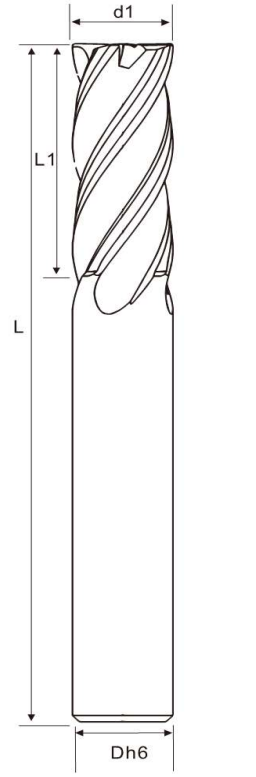
H50F

VHM	TiSiN	35°	F	Z 4	D h6	55 HRC	1 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Тип кромки: Острая	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Концевые фрезы для обработки закалённых сталей с плоским торцем

Точность	d1(±0,01)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	Dh6	L
H50F.4.0100.04.050	1	3	4	50
H50F.4.0150.04.050	1,5	4	4	50
H50F.4.0200.04.050	2	6	4	50
H50F.4.0250.04.050	2,5	8	4	50
H50F.4.0300.03.050	3	8	3	50
H50F.4.0300.04.050	3	8	4	50
H50F.4.0350.04.050	3,5	8	4	50
H50F.4.0400.04.050	4	10	4	50
H50F.4.0500.05.050	5	13	5	50
H50F.4.0500.06.050	5	13	6	50
H50F.4.0550.06.050	5,5	15	6	50
H50F.4.0600.06.050	6	15	6	50
H50F.4.0800.08.060	8	20	8	60
H50F.4.0300.03.075	3	12	3	75
H50F.4.0400.04.075	4	15	4	75
H50F.4.0500.05.075	5	20	5	75
H50F.4.0600.06.075	6	20	6	75
H50F.4.0800.08.075	8	25	8	75
H50F.4.1000.10.075	10	25	10	75
H50F.4.1200.12.075	12	30	12	75
H50F.4.1400.14.080	14	32	14	80
H50F.4.0300.03.100	3	12	3	100
H50F.4.0400.04.100	4	16	4	100
H50F.4.0500.05.100	5	20	5	100
H50F.4.0600.06.100	6	25	6	100
H50F.4.0800.08.100	8	35	8	100
H50F.4.1000.10.100	10	40	10	100
H50F.4.1200.12.100	12	45	12	100
H50F.4.1400.14.100	14	45	14	100
H50F.4.1600.16.100	16	45	16	100
H50F.4.1800.18.100	18	45	18	100
H50F.4.2000.20.100	20	45	20	100
H50F.4.2500.25.100	25	45	25	100
H50F.4.0600.06.150	6	25	6	150
H50F.4.0800.08.150	8	35	8	150
H50F.4.1000.10.150	10	45	10	150
H50F.4.1200.12.150	12	45	12	150
H50F.4.1400.14.150	14	45	14	150
H50F.4.1600.16.150	16	50	16	150
H50F.4.1800.18.150	18	50	18	150
H50F.4.2000.20.150	20	55	20	150
H50F.4.2500.25.150	25	60	25	150

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	++
H60	Закалённые стали	+
H65	Закалённые стали	+
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	+

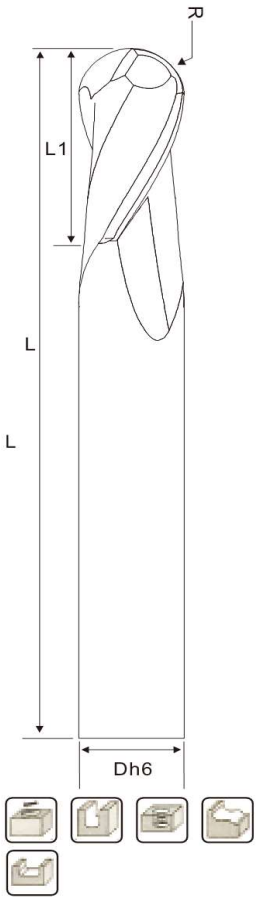
H50B

VHM	TiSiN	30°	B Сфера	Z 2	D h6	55 HRC	1 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Тип кромки	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Концевые фрезы для обработки закалённых сталей сферические

Точность	d1(±0,01)	D(h6)	R(±0,02)





Обозначение	d1	R	L1	Dh6	L
H50B.2.0100.04.050	1	0,5	2	4	50
H50B.2.0150.04.050	1,5	0,75	3	4	50
H50B.2.0200.04.050	2	1	4	4	50
H50B.2.0250.04.050	2,5	1,25	5	4	50
H50B.2.0300.03.050	3	1,5	6	3	50
H50B.2.0300.04.050	3	1,5	6	4	50
H50B.2.0350.04.050	3,5	1,75	7	4	50
H50B.2.0400.04.050	4	2	8	4	50
H50B.2.0500.05.050	5	2,5	10	5	50
H50B.2.0500.06.050	5	2,5	10	6	50
H50B.2.0600.06.050	6	3	12	6	50
H50B.2.0800.08.060	8	4	16	8	60
H50B.2.0300.03.075	3	1,5	6	3	75
H50B.2.0400.04.075	4	2	8	4	75
H50B.2.0500.05.075	5	2,5	10	5	75
H50B.2.0600.06.075	6	3	12	6	75
H50B.2.0800.08.075	8	4	16	8	75
H50B.2.1000.10.075	10	5	20	10	75
H50B.2.1200.12.075	12	6	24	12	75
H50B.2.1400.14.080	14	7	28	14	80
H50B.2.0300.03.100	3	1,5	6	3	100
H50B.2.0400.04.100	4	2	8	4	100
H50B.2.0500.05.100	5	2,5	10	5	100
H50B.2.0600.06.100	6	3	12	6	100
H50B.2.0800.08.100	8	4	16	8	100
H50B.2.1000.10.100	10	5	20	10	100
H50B.2.1200.12.100	12	6	24	12	100
H50B.2.1400.14.100	14	7	28	14	100
H50B.2.1600.16.100	16	8	32	16	100
H50B.2.1800.18.100	18	9	36	18	100
H50B.2.2000.20.100	20	10	40	20	100
H50B.2.2500.25.100	25	12,5	50	25	100
H50B.2.0600.06.150	6	3	12	6	150
H50B.2.0800.08.150	8	4	16	8	150
H50B.2.1000.10.150	10	5	20	10	150
H50B.2.1200.12.150	12	6	24	12	150
H50B.2.1400.14.150	14	7	28	14	150
H50B.2.1000.16.150	10	5	32	16	150
H50B.2.1800.18.150	18	9	36	18	150
H50B.2.2000.20.150	20	10	40	20	150
H50B.2.2500.25.150	25	12,5	50	25	150

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	++
H60	Закалённые стали	+
H65	Закалённые стали	+
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	+

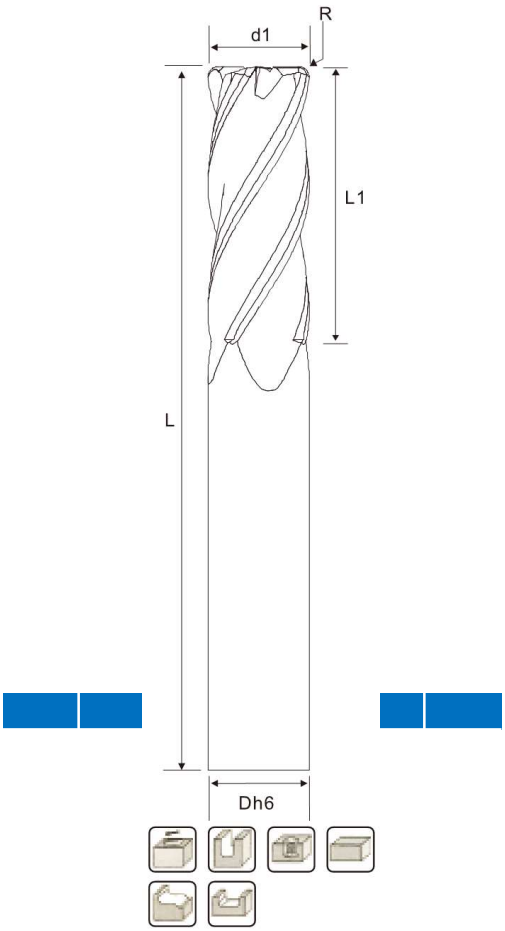
H50R

VHM	TiSiN	35°	R Радиус	Z 4	D h6	55 HRC	1 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Тип кромки	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Концевые фрезы для обработки закалённых сталей с радиусным торцем

Точность	d1(±0,01)	D(h6)	R(±0,03)





Обозначение	d1	R	L1	Dh6	L
H50R.4.0300.03.050.050	3	0,5	8	3	50
H50R.4.0300.03.050.100	3	1	8	3	50
H50R.4.0300.04.050.050	3	0,5	8	4	50
H50R.4.0300.04.050.100	3	1	8	4	50
H50R.4.0400.04.050.050	4	0,5	10	4	50
H50R.4.0400.04.050.100	4	1	10	4	50
H50R.4.0500.05.050.050	5	0,5	13	5	50
H50R.4.0500.05.050.100	5	1	13	5	50
H50R.4.0500.06.050.050	5	0,5	13	6	50
H50R.4.0500.06.050.100	5	1	13	6	50
H50R.4.0600.06.050.050	6	0,5	15	6	50
H50R.4.0600.06.050.100	6	1	15	6	50
H50R.4.0800.08.060.050	8	0,5	20	8	60
H50R.4.0800.08.060.100	8	1	20	8	60
H50R.4.0300.03.075.050	3	0,5	12	3	75
H50R.4.0300.03.075.100	3	1	12	3	75
H50R.4.0400.04.075.050	4	0,5	15	4	75
H50R.4.0400.04.075.100	4	1	15	4	75
H50R.4.0500.05.075.050	5	0,5	20	5	75
H50R.4.0500.05.075.100	5	1	20	5	75
H50R.4.0600.06.075.050	6	0,5	20	6	75
H50R.4.0600.06.075.100	6	1	20	6	75
H50R.4.0800.08.075.050	8	0,5	25	8	75
H50R.4.0800.08.075.100	8	1	25	8	75
H50R.4.1000.10.075.050	10	0,5	25	10	75
H50R.4.1000.10.075.100	10	1	25	10	75
H50R.4.1200.12.075.050	12	0,5	30	12	75
H50R.4.1200.12.075.100	12	1	30	12	75
H50R.4.1400.14.080.050	14	0,5	32	14	80
H50R.4.1400.14.080.100	14	1	32	14	80
H50R.4.0300.03.100.050	3	0,5	12	3	100
H50R.4.0300.03.100.100	3	1	12	3	100
H50R.4.0400.04.100.050	4	0,5	16	4	100
H50R.4.0400.04.100.100	4	1	16	4	100
H50R.4.0500.05.100.050	5	0,5	20	5	100
H50R.4.0500.05.100.100	5	1	20	5	100
H50R.4.0600.06.100.050	6	0,5	25	6	100
H50R.4.0600.06.100.100	6	1	25	6	100
H50R.4.0800.08.100.050	8	0,5	35	8	100
H50R.4.0800.08.100.100	8	1	35	8	100
H50R.4.1000.10.100.050	10	0,5	40	10	100
H50R.4.1000.10.100.100	10	1	40	10	100

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	++
H60	Закалённые стали	+
H65	Закалённые стали	+
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	+

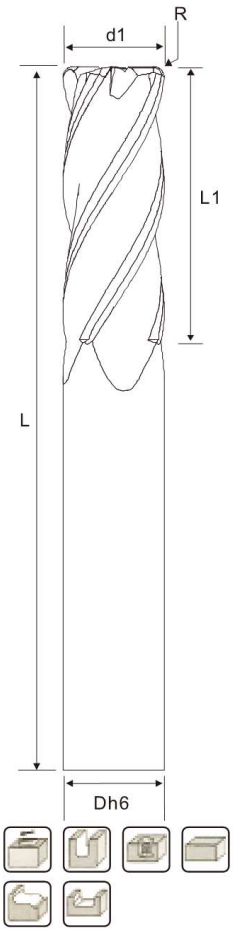
H50R

VHM	TiSiN	35°	R Радиус	Z 4	D h6	55 HRC	1 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Тип кромки	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Концевые фрезы для обработки закалённых сталей с радиусным торцем

Точность	d1(±0,01)	D(h6)	R(±0,03)





Обозначение	d1	R	L1	Dh6	L
H50R.4.1200.12.100.050	12	0,5	45	12	100
H50R.4.1200.12.100.100	12	1	45	12	100
H50R.4.1400.14.100.050	14	0,5	45	14	100
H50R.4.1400.14.100.100	14	1	45	14	100
H50R.4.1600.16.100.050	16	0,5	45	16	100
H50R.4.1600.16.100.100	16	1	45	16	100
H50R.4.1800.18.100.050	18	0,5	45	18	100
H50R.4.1800.18.100.100	18	1	45	18	100
H50R.4.2000.20.100.050	20	0,5	45	20	100
H50R.4.2000.20.100.100	20	1	45	20	100
H50R.4.2500.25.100.050	25	0,5	45	25	100
H50R.4.2500.25.100.100	25	1	45	25	100
H50R.4.0600.06.150.050	6	0,5	25	6	150
H50R.4.0600.06.150.100	6	1	25	6	150
H50R.4.0800.08.150.050	8	0,5	35	8	150
H50R.4.0800.08.150.100	8	1	35	8	150
H50R.4.1000.10.150.050	10	0,5	45	10	150
H50R.4.1000.10.150.100	10	1	45	10	150
H50R.4.1200.12.150.050	12	0,5	45	12	150
H50R.4.1200.12.150.100	12	1	45	12	150
H50R.4.1400.14.150.050	14	0,5	45	14	150
H50R.4.1400.14.150.100	14	1	45	14	150
H50R.4.1600.16.150.050	16	0,5	50	16	150
H50R.4.1600.16.150.100	16	1	50	16	150
H50R.4.1800.18.150.050	18	0,5	50	18	150
H50R.4.1800.18.150.100	18	1	50	18	150
H50R.4.2000.20.150.050	20	0,5	55	20	150
H50R.4.2000.20.150.100	20	1	55	20	150
H50R.4.2500.25.150.050	25	0,5	60	25	150
H50R.4.2500.25.150.100	25	1	60	25	150

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	++
H60	Закалённые стали	+
H65	Закалённые стали	+
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	+

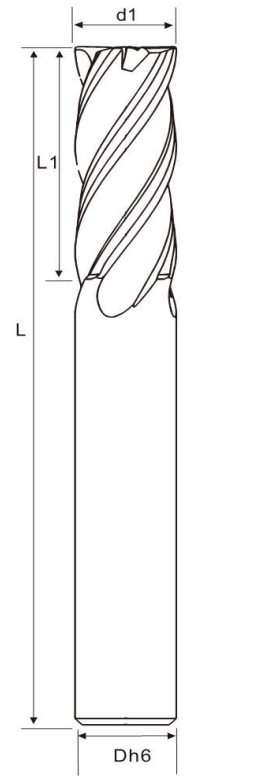
H60F

VHM	TiSiN	45°	F Острая	Z 4	D h6	60 HRC	1 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Тип кромки	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Концевые фрезы для обработки закалённых сталей с плоским торцем

Точность	d1(±0,01)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	Dh6	L
H60F.4.0100.04.050	1	3	4	50
H60F.4.0150.04.050	1,5	4	4	50
H60F.4.0200.04.050	2	6	4	50
H60F.4.0250.04.050	2,5	8	4	50
H60F.4.0300.03.050	3	8	3	50
H60F.4.0300.04.050	3	8	4	50
H60F.4.0350.04.050	3,5	8	4	50
H60F.4.0400.04.050	4	10	4	50
H60F.4.0500.05.050	5	13	5	50
H60F.4.0500.06.050	5	13	6	50
H60F.4.0550.06.050	5,5	15	6	50
H60F.4.0600.06.050	6	15	6	50
H60F.4.0800.08.060	8	20	8	60
H60F.4.0300.03.075	3	12	3	75
H60F.4.0400.04.075	4	15	4	75
H60F.4.0500.05.075	5	20	5	75
H60F.4.0600.06.075	6	20	6	75
H60F.4.0800.08.075	8	25	8	75
H60F.4.1000.10.075	10	25	10	75
H60F.4.1200.12.075	12	30	12	75
H60F.4.1400.14.080	14	32	14	80
H60F.4.0300.03.100	3	12	3	100
H60F.4.0400.04.100	4	16	4	100
H60F.4.0500.05.100	5	20	5	100
H60F.4.0600.06.100	6	25	6	100
H60F.4.0800.08.100	8	35	8	100
H60F.4.1000.10.100	10	40	10	100
H60F.4.1200.12.100	12	45	12	100
H60F.4.1400.14.100	14	45	14	100
H60F.4.1600.16.100	16	45	16	100
H60F.4.1800.18.100	18	45	18	100
H60F.4.2000.20.100	20	45	20	100
H60F.4.2500.25.100	25	45	25	100
H60F.4.0600.06.150	6	25	6	150
H60F.4.0800.08.150	8	35	8	150
H60F.4.1000.10.150	10	45	10	150
H60F.4.1200.12.150	12	45	12	150
H60F.4.1400.14.150	14	45	14	150
H60F.4.1600.16.150	16	50	16	150
H60F.4.1800.18.150	18	50	18	150
H60F.4.2000.20.150	20	55	20	150
H60F.4.2500.25.150	25	60	25	150

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	++
H60	Закалённые стали	++
H65	Закалённые стали	+
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	+

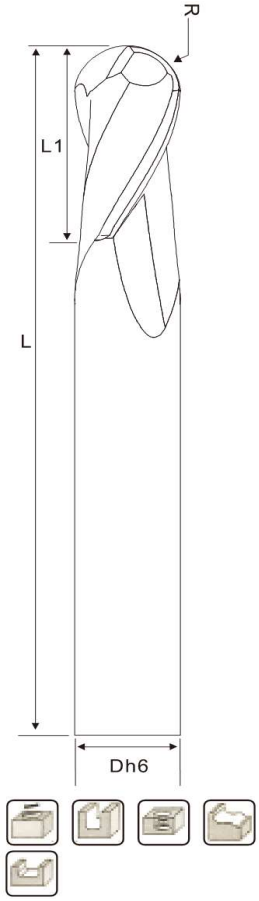
H60B

VHM	TiSiN	30°	B Сфера	Z 2	D h6	60 HRC	1 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Тип кромки	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Концевые фрезы для обработки закалённых сталей сферические

Точность	d1(±0,01)	D(h6)	R(±0,02)





Обозначение	d1	R	L1	Dh6	L
H60B.2.0100.04.050	1	0,5	2	4	50
H60B.2.0150.04.050	1,5	0,75	3	4	50
H60B.2.0200.04.050	2	1	4	4	50
H60B.2.0250.04.050	2,5	1,25	5	4	50
H60B.2.0300.03.050	3	1,5	6	3	50
H60B.2.0300.04.050	3	1,5	6	4	50
H60B.2.0350.04.050	3,5	1,75	7	4	50
H60B.2.0400.04.050	4	2	8	4	50
H60B.2.0500.05.050	5	2,5	10	5	50
H60B.2.0500.06.050	5	2,5	10	6	50
H60B.2.0600.06.050	6	3	12	6	50
H60B.2.0800.08.060	8	4	16	8	60
H60B.2.0300.03.075	3	1,5	6	3	75
H60B.2.0400.04.075	4	2	8	4	75
H60B.2.0500.05.075	5	2,5	10	5	75
H60B.2.0600.06.075	6	3	12	6	75
H60B.2.0800.08.075	8	4	16	8	75
H60B.2.1000.10.075	10	5	20	10	75
H60B.2.1200.12.075	12	6	24	12	75
H60B.2.1400.14.080	14	7	28	14	80
H60B.2.0300.03.100	3	1,5	6	3	100
H60B.2.0400.04.100	4	2	8	4	100
H60B.2.0500.05.100	5	2,5	10	5	100
H60B.2.0600.06.100	6	3	12	6	100
H60B.2.0800.08.100	8	4	16	8	100
H60B.2.1000.10.100	10	5	20	10	100
H60B.2.1200.12.100	12	6	24	12	100
H60B.2.1400.14.100	14	7	28	14	100
H60B.2.1600.16.100	16	8	32	16	100
H60B.2.1800.18.100	18	9	36	18	100
H60B.2.2000.20.100	20	10	40	20	100
H60B.2.2500.25.100	25	12,5	50	25	100
H60B.2.0600.06.150	6	3	12	6	150
H60B.2.0800.08.150	8	4	16	8	150
H60B.2.1000.10.150	10	5	20	10	150
H60B.2.1200.12.150	12	6	24	12	150
H60B.2.1400.14.150	14	7	28	14	150
H60B.2.1600.16.150	16	8	32	16	150
H60B.2.1800.18.150	18	9	36	18	150
H60B.2.2000.20.150	20	10	40	20	150
H60B.2.2500.25.150	25	12,5	50	25	150

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	++
H60	Закалённые стали	++
H65	Закалённые стали	+
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	+

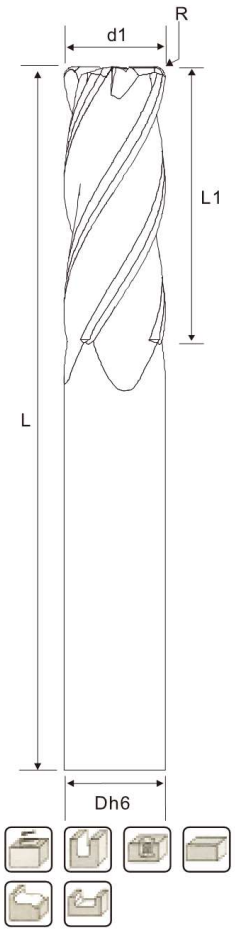
H60R

VHM	TiSiN	35°	R Радиус	Z 4	D h6	60 HRC	1 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Тип кромки	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Концевые фрезы для обработки закалённых сталей с радиусным торцем

Точность	d1(±0,01)	D(h6)	R(±0,03)





Обозначение	d1	R	L1	Dh6	L
H60R.4.0300.03.050.050	3	0,5	8	3	50
H60R.4.0300.03.050.100	3	1	8	3	50
H60R.4.0300.04.050.050	3	0,5	8	4	50
H60R.4.0300.04.050.100	3	1	8	4	50
H60R.4.0400.04.050.050	4	0,5	10	4	50
H60R.4.0400.04.050.100	4	1	10	4	50
H60R.4.0500.05.050.050	5	0,5	13	5	50
H60R.4.0500.05.050.100	5	1	13	5	50
H60R.4.0500.06.050.050	5	0,5	13	6	50
H60R.4.0500.06.050.100	5	1	13	6	50
H60R.4.0600.06.050.050	6	0,5	15	6	50
H60R.4.0600.06.050.100	6	1	15	6	50
H60R.4.0800.08.060.050	8	0,5	20	8	60
H60R.4.0800.08.060.100	8	1	20	8	60
H60R.4.0300.03.075.050	3	0,5	12	3	75
H60R.4.0300.03.075.100	3	1	12	3	75
H60R.4.0400.04.075.050	4	0,5	15	4	75
H60R.4.0400.04.075.100	4	1	15	4	75
H60R.4.0500.05.075.050	5	0,5	20	5	75
H60R.4.0500.05.075.100	5	1	20	5	75
H60R.4.0600.06.075.050	6	0,5	20	6	75
H60R.4.0600.06.075.100	6	1	20	6	75
H60R.4.0800.08.075.050	8	0,5	25	8	75
H60R.4.0800.08.075.100	8	1	25	8	75
H60R.4.1000.10.075.050	10	0,5	25	10	75
H60R.4.1000.10.075.100	10	1	25	10	75
H60R.4.1200.12.075.050	12	0,5	30	12	75
H60R.4.1200.12.075.100	12	1	30	12	75
H60R.4.1400.14.080.050	14	0,5	32	14	80
H60R.4.1400.14.080.100	14	1	32	14	80
H60R.4.0300.03.100.050	3	0,5	12	3	100
H60R.4.0300.03.100.100	3	1	12	3	100
H60R.4.0400.04.100.050	4	0,5	16	4	100
H60R.4.0400.04.100.100	4	1	16	4	100
H60R.4.0500.05.100.050	5	0,5	20	5	100
H60R.4.0500.05.100.100	5	1	20	5	100
H60R.4.0600.06.100.050	6	0,5	25	6	100
H60R.4.0600.06.100.100	6	1	25	6	100
H60R.4.0800.08.100.050	8	0,5	35	8	100
H60R.4.0800.08.100.100	8	1	35	8	100
H60R.4.1000.10.100.050	10	0,5	40	10	100
H60R.4.1000.10.100.100	10	1	40	10	100

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	++
H60	Закалённые стали	++
H65	Закалённые стали	+
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	+

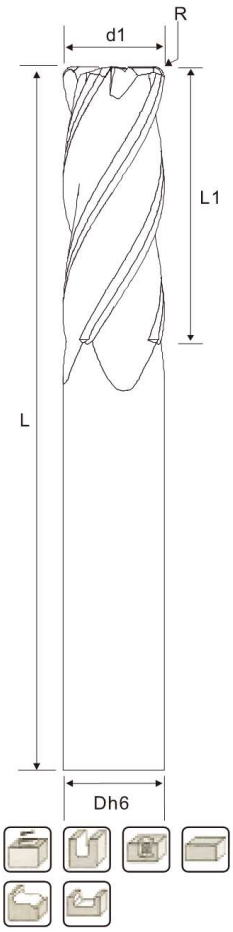
H60R

VHM	TiSiN	35°	R Радиус	Z 4	D h6	60 HRC	1 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Тип кромки	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Концевые фрезы для обработки закалённых сталей с радиусным торцем

Точность	d1(±0,01)	D(h6)	R(±0,03)





Обозначение	d1	R	L1	Dh6	L
H60R.4.1200.12.100.100	12	1	45	12	100
H60R.4.1400.14.100.050	14	0,5	45	14	100
H60R.4.1400.14.100.100	14	1	45	14	100
H60R.4.1600.16.100.050	16	0,5	45	16	100
H60R.4.1600.16.100.100	16	1	45	16	100
H60R.4.1800.18.100.050	18	0,5	45	18	100
H60R.4.1800.18.100.100	18	1	45	18	100
H60R.4.2000.20.100.050	20	0,5	45	20	100
H60R.4.2000.20.100.100	20	1	45	20	100
H60R.4.2500.25.100.050	25	0,5	45	25	100
H60R.4.2500.25.100.100	25	1	45	25	100
H60R.4.0600.06.150.050	6	0,5	25	6	150
H60R.4.0600.06.150.100	6	1	25	6	150
H60R.4.0800.08.150.050	8	0,5	35	8	150
H60R.4.0800.08.150.100	8	1	35	8	150
H60R.4.1000.10.150.050	10	0,5	45	10	150
H60R.4.1000.10.150.100	10	1	45	10	150
H60R.4.1200.12.150.050	12	0,5	45	12	150
H60R.4.1200.12.150.100	12	1	45	12	150
H60R.4.1400.14.150.050	14	0,5	45	14	150
H60R.4.1400.14.150.100	14	1	45	14	150
H60R.4.1600.16.150.050	16	0,5	50	16	150
H60R.4.1600.16.150.100	16	1	50	16	150
H60R.4.1800.18.150.050	18	0,5	50	18	150
H60R.4.1800.18.150.100	18	1	50	18	150
H60R.4.2000.20.150.050	20	0,5	55	20	150
H60R.4.2000.20.150.100	20	1	55	20	150
H60R.4.2500.25.150.050	25	0,5	60	25	150
H60R.4.2500.25.150.100	25	1	60	25	150

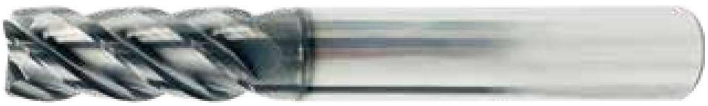
P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	++
H60	Закалённые стали	++
H65	Закалённые стали	+
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	+

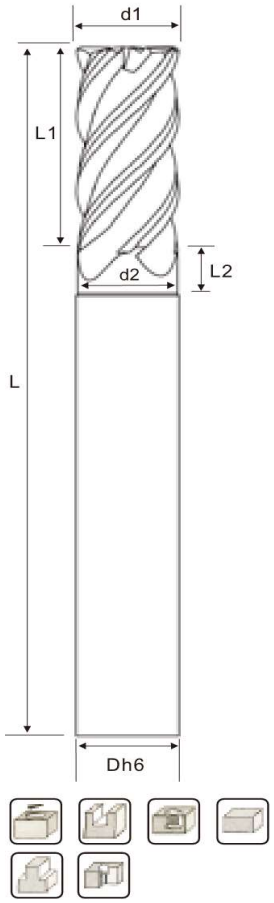
H65F

VHM	TiSiN	45°	F	Z 4	D h6	65 HRC	1 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Тип кромки: Острая	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Концевые фрезы для обработки закалённых сталей с плоским торцем

Точность	d1(±0,01)	D(h6)	d2(±0,1)





Обозначение	d1	d2	L1	L2	Dh6	L
H65F.4.0100.04.050	1	/	3	/	4	50
H65F.4.0150.04.050	1,5	/	4	/	4	50
H65F.4.0200.04.050	2	/	6	/	4	50
H65F.4.0250.04.050	2,5	/	8	/	4	50
H65F.4.0300.03.050	3	/	8	/	3	50
H65F.4.0300.04.050	3	/	8	/	4	50
H65F.4.0350.04.050	3,5	/	8	/	4	50
H65F.4.0400.04.050	4	3,7	8	3	4	50
H65F.4.0500.05.050	5	4,7	10	5	5	50
H65F.4.0500.06.050	5	4,7	10	5	6	50
H65F.4.0600.06.050	6	5,7	12	5	6	50
H65F.4.0800.08.060	8	7,7	17	5	8	60
H65F.4.0300.03.075	3	2,7	10	5	3	75
H65F.4.0400.04.075	4	3,7	12	5	4	75
H65F.4.0500.05.075	5	4,7	17	5	5	75
H65F.4.0600.06.075	6	5,7	17	5	6	75
H65F.4.0800.08.075	8	7,7	22	5	8	75
H65F.4.1000.10.075	10	9,7	22	5	10	75
H65F.4.1200.12.075	12	11,7	27	5	12	75
H65F.4.1400.14.080	14	13,7	28	10	14	80
H65F.4.0300.03.100	3	2,7	10	5	3	100
H65F.4.0400.04.100	4	3,7	13	5	4	100
H65F.4.0500.05.100	5	4,7	17	5	5	100
H65F.4.0600.06.100	6	5,7	22	5	6	100
H65F.4.0800.08.100	8	7,7	30	5	8	100
H65F.4.1000.10.100	10	9,7	35	5	10	100
H65F.4.1200.12.100	12	11,7	40	5	12	100
H65F.4.1400.14.100	14	13,7	40	10	14	100
H65F.4.1600.16.100	16	15,7	40	10	16	100
H65F.4.1800.18.100	18	17,7	40	10	18	100
H65F.4.2000.20.100	20	19,7	40	10	20	100
H65F.4.2500.25.100	25	24,7	40	10	25	100
H65F.4.0600.06.150	6	5,7	22	5	6	150
H65F.4.0800.08.150	8	7,7	30	5	8	150
H65F.4.1000.10.150	10	9,7	40	5	10	150
H65F.4.1200.12.150	12	11,7	40	5	12	150
H65F.4.1400.14.150	14	13,7	40	10	14	150
H65F.4.1600.16.150	16	15,7	45	10	16	150
H65F.4.1800.18.150	18	17,7	45	10	18	150
H65F.4.2000.20.150	20	19,7	50	10	20	150
H65F.4.2500.25.150	25	24,7	55	10	25	150

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	++
H60	Закалённые стали	++
H65	Закалённые стали	++
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	+

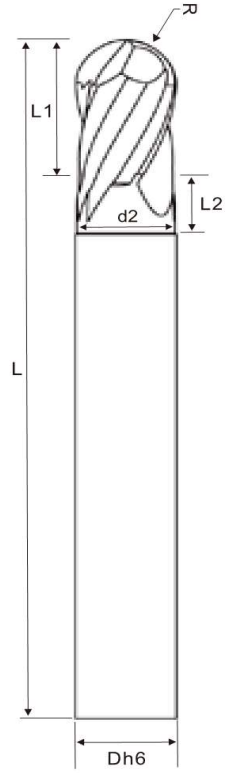
H65B

VHM	TiSiN	30°	B Сфера	Z 2	D h6	65 HRC	1 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Тип кромки	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Концевые фрезы для обработки закалённых сталей сферические

Точность	d1(±0,01)	D(h6)	R(±0,02)	d2(±0,1)







Обозначение	d1	R	d2	L1	L2	Dh6	L
H65B.2.0100.04.050	1	0,5	/	2	/	4	50
H65B.2.0150.04.050	1,5	0,75	/	3	/	4	50
H65B.2.0200.04.050	2	1	/	4	/	4	50
H65B.2.0250.04.050	2,5	1,25	/	5	/	4	50
H65B.2.0300.03.050	3	1,5	/	6	/	3	50
H65B.2.0300.04.050	3	1,5	/	6	/	4	50
H65B.2.0350.04.050	3,5	1,75	/	6	/	4	50
H65B.2.0400.04.050	4	2	3,7	6	5	4	50
H65B.2.0500.05.050	5	2,5	4,7	7,5	5	5	50
H65B.2.0500.06.050	5	2,5	4,7	7,5	5,5	6	50
H65B.2.0600.06.050	6	3	5,7	9	5	6	50
H65B.2.0800.08.060	8	4	7,7	12	6	8	60
H65B.2.0300.03.075	3	1,5	2,7	4,5	5	3	75
H65B.2.0400.04.075	4	2	3,7	6	5	4	75
H65B.2.0500.05.075	5	2,5	4,7	7,5	5	5	75
H65B.2.0600.06.075	6	3	5,7	9	5	6	75
H65B.2.0800.08.075	8	4	7,7	12	6	8	75
H65B.2.1000.10.075	10	5	9,7	15	7	10	75
H65B.2.1200.12.075	12	6	11,7	18	7	12	75
H65B.2.1400.14.080	14	7	13,7	21	10	14	80
H65B.2.0300.03.100	3	1,5	2,7	4,5	5	3	100
H65B.2.0400.04.100	4	2	3,7	6	5	4	100
H65B.2.0500.05.100	5	2,5	4,7	7,5	5	5	100
H65B.2.0600.06.100	6	3	5,7	9	5	6	100
H65B.2.0800.08.100	8	4	7,7	12	6	8	100
H65B.2.1000.10.100	10	5	9,7	15	7	10	100
H65B.2.1200.12.100	12	6	11,7	18	7	12	100
H65B.2.1400.14.100	14	7	13,7	21	10	14	100
H65B.2.1000.16.100	10	5	15,7	24	10	16	100
H65B.2.1800.18.100	18	9	17,7	27	11	18	100
H65B.2.2000.20.100	20	10	19,7	30	11	20	100
H65B.2.2500.25.100	25	12,5	24,7	37,5	13	25	100
H65B.2.0600.06.150	6	3	5,7	9	5	6	150
H65B.2.0800.08.150	8	4	7,7	12	6	8	150
H65B.2.1000.10.150	10	5	9,7	15	7	10	150
H65B.2.1200.12.150	12	6	11,7	18	7	12	150
H65B.2.1400.14.150	14	7	13,7	21	10	14	150
H65B.2.1000.16.150	10	5	15,7	24	10	16	150
H65B.2.1800.18.150	18	9	17,7	27	11	18	150
H65B.2.2000.20.150	20	10	19,7	30	11	20	150
H65B.2.2500.25.150	25	12,5	24,7	37,5	13	25	150

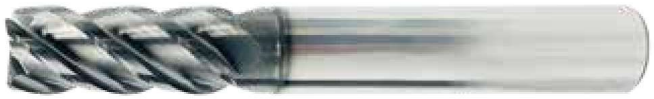
P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	++
H60	Закалённые стали	++
H65	Закалённые стали	++
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	+

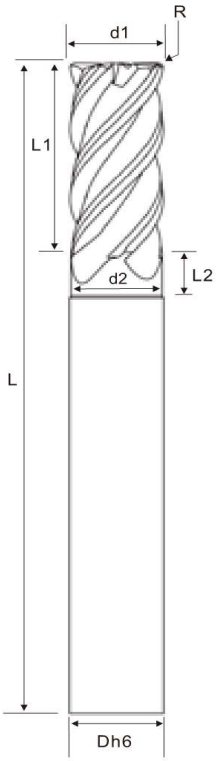
H65R

VHM	TiSiN	45°	R Радиус	Z 4	D h6	65 HRC	3 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Тип кромки	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Концевые фрезы для обработки закалённых сталей с радиусным торцем

Точность	d1(±0,01)	D(h6)	R(±0,03)	d2(±0,1)







Обозначение	d1	R	d2	L1	L2	Dh6	L
H65R.4.0300.03.050.050	3	0,5	/	8	/	3	50
H65R.4.0300.03.050.100	3	1	/	8	/	3	50
H65R.4.0300.04.050.050	3	0,5	/	8	/	4	50
H65R.4.0300.04.050.100	3	1	/	8	/	4	50
H65R.4.0400.04.050.050	4	0,5	3,7	8	3	4	50
H65R.4.0400.04.050.100	4	1	3,7	8	3	4	50
H65R.4.0500.05.050.050	5	0,5	4,7	10	5	5	50
H65R.4.0500.05.050.100	5	1	4,7	10	5	5	50
H65R.4.0500.06.050.050	5	0,5	4,7	10	5	6	50
H65R.4.0500.06.050.100	5	1	4,7	10	5	6	50
H65R.4.0600.06.050.050	6	0,5	5,7	12	5	6	50
H65R.4.0600.06.050.100	6	1	5,7	12	5	6	50
H65R.4.0800.08.060.050	8	0,5	7,7	17	5	8	60
H65R.4.0800.08.060.100	8	1	7,7	17	5	8	60
H65R.4.0300.03.075.050	3	0,5	2,7	10	5	3	75
H65R.4.0300.03.075.100	3	1	2,7	10	5	3	75
H65R.4.0400.04.075.050	4	0,5	3,7	12	5	4	75
H65R.4.0400.04.075.100	4	1	3,7	12	5	4	75
H65R.4.0500.05.075.050	5	0,5	4,7	17	5	5	75
H65R.4.0500.05.075.100	5	1	4,7	17	5	5	75
H65R.4.0600.06.075.050	6	0,5	5,7	17	5	6	75
H65R.4.0600.06.075.100	6	1	5,7	17	5	6	75
H65R.4.0800.08.075.050	8	0,5	7,7	22	5	8	75
H65R.4.0800.08.075.100	8	1	7,7	22	5	8	75
H65R.4.1000.10.075.050	10	0,5	9,7	22	5	10	75
H65R.4.1000.10.075.100	10	1	9,7	22	5	10	75
H65R.4.1200.12.075.050	12	0,5	11,7	27	5	12	75
H65R.4.1200.12.075.100	12	1	11,7	27	5	12	75
H65R.4.1400.14.080.050	14	0,5	13,7	28	10	14	80
H65R.4.1400.14.080.100	14	1	13,7	28	10	14	80
H65R.4.0300.03.100.050	3	0,5	2,7	10	5	3	100
H65R.4.0300.03.100.100	3	1	2,7	10	5	3	100
H65R.4.0400.04.100.050	4	0,5	3,7	13	5	4	100
H65R.4.0400.04.100.100	4	1	3,7	13	5	4	100
H65R.4.0500.05.100.050	5	0,5	4,7	17	5	5	100
H65R.4.0500.05.100.100	5	1	4,7	17	5	5	100
H65R.4.0600.06.100.050	6	0,5	5,7	22	5	6	100
H65R.4.0600.06.100.100	6	1	5,7	22	5	6	100
H65R.4.0800.08.100.050	8	0,5	7,7	30	5	8	100
H65R.4.0800.08.100.100	8	1	7,7	30	5	8	100
H65R.4.1000.10.100.050	10	0,5	9,7	35	5	10	100
H65R.4.1000.10.100.100	10	1	9,7	35	5	10	100

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	++
H60	Закалённые стали	++
H65	Закалённые стали	++
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	+

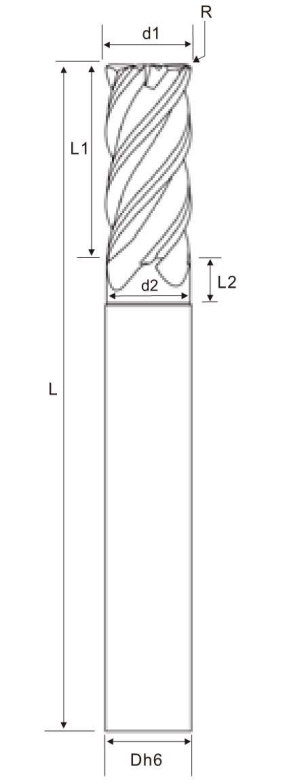
H65R

VHM	TiSiN	45°	R Радиус	Z 4	D h6	65 HRC	3 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Тип кромки	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Концевые фрезы для обработки закалённых сталей с радиусным торцем

Точность	d1(±0,01)	D(h6)	R(±0,03)	d2(±0,1)





Обозначение	d1	R	d2	L1	L2	Dh6	L
H65R.4.1200.12.100.050	12	0,5	11,7	40	5	12	100
H65R.4.1200.12.100.100	12	1	11,7	40	5	12	100
H65R.4.1400.14.100.050	14	0,5	13,7	40	10	14	100
H65R.4.1400.14.100.100	14	1	13,7	40	10	14	100
H65R.4.1600.16.100.050	16	0,5	15,7	40	10	16	100
H65R.4.1600.16.100.100	16	1	15,7	40	10	16	100
H65R.4.1800.18.100.050	18	0,5	17,7	40	10	18	100
H65R.4.1800.18.100.100	18	1	17,7	40	10	18	100
H65R.4.2000.20.100.050	20	0,5	19,7	40	10	20	100
H65R.4.2000.20.100.100	20	1	19,7	40	10	20	100
H65R.4.2500.25.100.050	25	0,5	24,7	40	10	25	100
H65R.4.2500.25.100.100	25	1	24,7	40	10	25	100
H65R.4.0600.06.150.050	6	0,5	5,7	22	5	6	150
H65R.4.0600.06.150.100	6	1	5,7	22	5	6	150
H65R.4.0800.08.150.050	8	0,5	7,7	30	5	8	150
H65R.4.0800.08.150.100	8	1	7,7	30	5	8	150
H65R.4.1000.10.150.050	10	0,5	9,7	40	5	10	150
H65R.4.1000.10.150.100	10	1	9,7	40	5	10	150
H65R.4.1200.12.150.050	12	0,5	11,7	40	5	12	150
H65R.4.1200.12.150.100	12	1	11,7	40	5	12	150
H65R.4.1400.14.150.050	14	0,5	13,7	40	10	14	150
H65R.4.1400.14.150.100	14	1	13,7	40	10	14	150
H65R.4.1600.16.150.050	16	0,5	15,7	45	10	16	150
H65R.4.1600.16.150.100	16	1	15,7	45	10	16	150
H65R.4.1800.18.150.050	18	0,5	17,7	45	10	18	150
H65R.4.1800.18.150.100	18	1	17,7	45	10	18	150
H65R.4.2000.20.150.050	20	0,5	19,7	50	10	20	150
H65R.4.2000.20.150.100	20	1	19,7	50	10	20	150
H65R.4.2500.25.150.050	25	0,5	24,7	55	10	25	150
H65R.4.2500.25.150.100	25	1	24,7	55	10	25	150

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	++
H60	Закалённые стали	++
H65	Закалённые стали	++
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	+

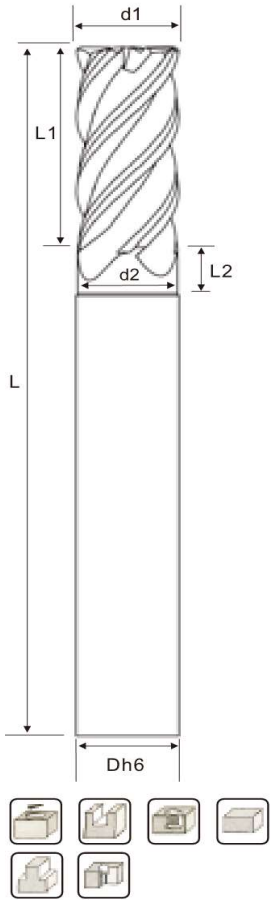
MSF

VHM	TiSiN	35/38°	F Острая	Z 4	D h6	Нерж.стали	1 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Тип кромки	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Концевые фрезы для обработки нержавеющих сталей с плоским торцем

Точность	d1(±0,01)	D(h6)	R(±0,03)	d2(±0,1)





Обозначение	d1	d2	L1	L2	Dh6	L
MSF.4.0100.04.050	1	/	3	/	4	50
MSF.4.0150.04.050	1,5	/	4	/	4	50
MSF.4.0200.04.050	2	/	6	/	4	50
MSF.4.0250.04.050	2,5	/	8	/	4	50
MSF.4.0300.03.050	3	/	8	/	3	50
MSF.4.0300.04.050	3	/	8	/	4	50
MSF.4.0350.04.050	3,5	/	8	/	4	50
MSF.4.0400.04.050	4	3,7	8	3	4	50
MSF.4.0500.05.050	5	4,7	10	5	5	50
MSF.4.0500.06.050	5	4,7	10	5	6	50
MSF.4.0600.06.050	6	5,7	12	5	6	50
MSF.4.0800.08.060	8	7,7	17	5	8	60
MSF.4.0300.03.075	3	2,7	10	5	3	75
MSF.4.0400.04.075	4	3,7	12	5	4	75
MSF.4.0500.05.075	5	4,7	17	5	5	75
MSF.4.0600.06.075	6	5,7	17	5	6	75
MSF.4.0800.08.075	8	7,7	22	5	8	75
MSF.4.1000.10.075	10	9,7	22	5	10	75
MSF.4.1200.12.075	12	11,7	27	5	12	75
MSF.4.1400.14.080	14	13,7	28	10	14	80
MSF.4.0300.03.100	3	2,7	10	5	3	100
MSF.4.0400.04.100	4	3,7	13	5	4	100
MSF.4.0500.05.100	5	4,7	17	5	5	100
MSF.4.0600.06.100	6	5,7	22	5	6	100
MSF.4.0800.08.100	8	7,7	30	5	8	100
MSF.4.1000.10.100	10	9,7	35	5	10	100
MSF.4.1200.12.100	12	11,7	40	5	12	100
MSF.4.1400.14.100	14	13,7	40	10	14	100
MSF.4.1600.16.100	16	15,7	40	10	16	100
MSF.4.1800.18.100	18	17,7	40	10	18	100
MSF.4.2000.20.100	20	19,7	40	10	20	100
MSF.4.2500.25.100	25	24,7	40	10	25	100
MSF.4.0600.06.150	6	5,7	22	5	6	150
MSF.4.0800.08.150	8	7,7	30	5	8	150
MSF.4.1000.10.150	10	9,7	40	5	10	150
MSF.4.1200.12.150	12	11,7	40	5	12	150
MSF.4.1400.14.150	14	13,7	40	10	14	150
MSF.4.1600.16.150	16	15,7	45	10	16	150
MSF.4.1800.18.150	18	17,7	45	10	18	150
MSF.4.2000.20.150	20	19,7	50	10	20	150
MSF.4.2500.25.150	25	24,7	55	10	25	150

P	Конструкционые стали	+
H45	Закалённые стали	+
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	+
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

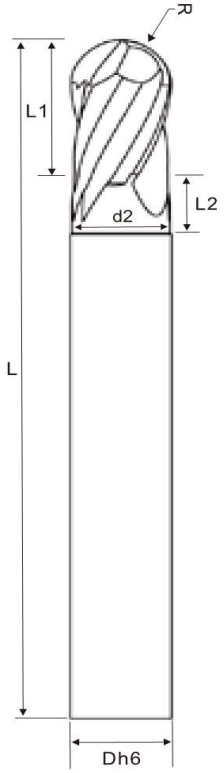
MSB

VHM	TiSiN	30°	B Сфера	Z 2	D h6	Нерж.сталь	1 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Тип кромки	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Концевые фрезы для обработки нержавеющих сталей сферические

Точность	d1(±0,01)	D(h6)	R(±0,02)	d2(±0,1)







Обозначение	d1	R	d2	L1	L2	Dh6	L
MSB.2.0100.04.050	1	0,5	/	2	/	4	50
MSB.2.0150.04.050	1,5	0,75	/	3	/	4	50
MSB.2.0200.04.050	2	1	/	4	/	4	50
MSB.2.0250.04.050	2,5	1,25	/	5	/	4	50
MSB.2.0300.03.050	3	1,5	/	6	/	3	50
MSB.2.0300.04.050	3	1,5	/	6	/	4	50
MSB.2.0350.04.050	3,5	1,75	/	6	/	4	50
MSB.2.0400.04.050	4	2	3,7	6	5	4	50
MSB.2.0500.05.050	5	2,5	4,7	7,5	5	5	50
MSB.2.0500.06.050	5	2,5	4,7	7,5	5,5	6	50
MSB.2.0600.06.050	6	3	5,7	9	5	6	50
MSB.2.0800.08.060	8	4	7,7	12	6	8	60
MSB.2.0300.03.075	3	1,5	2,7	4,5	5	3	75
MSB.2.0400.04.075	4	2	3,7	6	5	4	75
MSB.2.0500.05.075	5	2,5	4,7	7,5	5	5	75
MSB.2.0600.06.075	6	3	5,7	9	5	6	75
MSB.2.0800.08.075	8	4	7,7	12	6	8	75
MSB.2.1000.10.075	10	5	9,7	15	7	10	75
MSB.2.1200.12.075	12	6	11,7	18	8	12	75
MSB.2.1400.14.080	14	7	13,7	21	10	14	80
MSB.2.0300.03.100	3	1,5	2,7	4,5	5	3	100
MSB.2.0400.04.100	4	2	3,7	6	5	4	100
MSB.2.0500.05.100	5	2,5	4,7	7,5	5	5	100
MSB.2.0600.06.100	6	3	5,7	9	5	6	100
MSB.2.0800.08.100	8	4	7,7	12	6	8	100
MSB.2.1000.10.100	10	5	9,7	15	7	10	100
MSB.2.1200.12.100	12	6	11,7	18	8	12	100
MSB.2.1400.14.100	14	7	13,7	21	10	14	100
MSB.2.1000.16.100	10	5	15,7	24	10	16	100
MSB.2.1800.18.100	18	9	17,7	27	10	18	100
MSB.2.2000.20.100	20	10	19,7	30	10	20	100
MSB.2.2500.25.100	25	12,5	24,7	37,5	13	25	100
MSB.2.0600.06.150	6	3	5,7	9	5	6	150
MSB.2.0800.08.150	8	4	7,7	12	6	8	150
MSB.2.1000.10.150	10	5	9,7	15	7	10	150
MSB.2.1200.12.150	12	6	11,7	18	8	12	150
MSB.2.1400.14.150	14	7	13,7	21	10	14	150
MSB.2.1000.16.150	10	5	15,7	24	10	16	150
MSB.2.1800.18.150	18	9	17,7	27	11	18	150
MSB.2.2000.20.150	20	10	19,7	30	11	20	150
MSB.2.2500.25.150	25	12,5	24,7	37,5	13	25	150

P	Конструкционые стали	+
H45	Закалённые стали	+
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	+
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

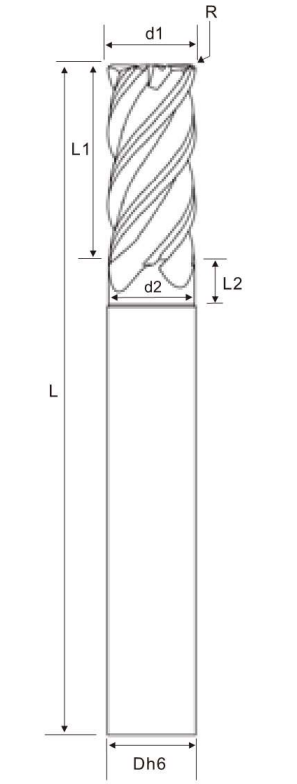
TSMR

VHM	TiSiN	38°	R Радиус	Z 4/5	D h6	Титан	1 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Тип кромки	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Концевые фрезы для обработки титановых сплавов с радиусным торцем

Точность	d1(±0,01)	D(h6)	R(±0,03)	d2(±0,1)





Обозначение	d1	R	d2	L1	L2	Dh6	L
TSMR.4.0100.04.050.010	1	0,1	/	3	/	4	50
TSMR.4.0150.04.050.010	1,5	0,1	/	4	/	4	50
TSMR.4.0200.04.050.010	2	0,1	/	6	/	4	50
TSMR.4.0250.04.050.010	2,5	0,1	/	8	/	4	50
TSMR.4.0300.03.050.020	3	0,2	/	8	/	3	50
TSMR.4.0300.04.050.020	3	0,2	/	8	/	4	50
TSMR.4.0350.04.050.020	3,5	0,2	/	8	/	4	50
TSMR.4.0400.04.050.050	4	0,5	3,7	8	3	4	50
TSMR.5.0500.05.050.050	5	0,5	4,7	10	5	5	50
TSMR.5.0500.06.050.050	5	0,5	4,7	10	5	6	50
TSMR.5.0600.06.050.050	6	0,5	5,7	12	5	6	50
TSMR.5.0800.08.060.050	8	0,5	7,7	17	5	8	60
TSMR.4.0300.03.075.020	3	0,2	2,7	10	5	3	75
TSMR.4.0400.04.075.050	4	0,5	3,7	12	5	4	75
TSMR.5.0500.05.075.050	5	0,5	4,7	17	5	5	75
TSMR.5.0600.06.075.050	6	0,5	5,7	17	5	6	75
TSMR.5.0800.08.075.050	8	0,5	7,7	22	5	8	75
TSMR.5.1000.10.075.050	10	0,5	9,7	22	5	10	75
TSMR.5.1200.12.075.050	12	0,5	11,7	27	5	12	75
TSMR.5.1400.14.080.050	14	0,5	13,7	28	10	14	80
TSMR.4.0300.03.100.020	3	0,2	2,7	10	5	3	100
TSMR.4.0400.04.100.050	4	0,5	3,7	13	5	4	100
TSMR.5.0500.05.100.050	5	0,5	4,7	17	5	5	100
TSMR.5.0600.06.100.050	6	0,5	5,7	22	5	6	100
TSMR.5.0800.08.100.050	8	0,5	7,7	30	5	8	100
TSMR.5.1000.10.100.050	10	0,5	9,7	35	5	10	100
TSMR.5.1200.12.100.050	12	0,5	11,7	40	5	12	100
TSMR.5.1400.14.100.050	14	0,5	13,7	40	10	14	100
TSMR.5.1600.16.100.050	16	0,5	15,7	40	10	16	100
TSMR.5.1800.18.100.050	18	0,5	17,7	40	10	18	100
TSMR.5.2000.20.100.050	20	0,5	19,7	40	10	20	100
TSMR.5.2500.25.100.100	25	1	24,7	40	10	25	100
TSMR.5.0600.06.150.050	6	0,5	5,7	22	5	6	150
TSMR.5.0800.08.150.050	8	0,5	7,7	30	5	8	150
TSMR.5.1000.10.150.050	10	0,5	9,7	40	5	10	150
TSMR.5.1200.12.150.050	12	0,5	11,7	40	5	12	150
TSMR.5.1400.14.150.050	14	0,5	13,7	40	10	14	150
TSMR.5.1600.16.150.050	16	0,5	15,7	45	10	16	150
TSMR.5.1800.18.150.050	18	0,5	17,7	45	10	18	150
TSMR.5.2000.20.150.050	20	0,5	19,7	50	10	20	150
TSMR.5.2500.25.150.100	25	1	24,7	55	10	25	150

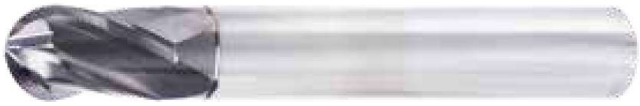
P	Конструкционые стали	+
H45	Закалённые стали	+
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	+
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

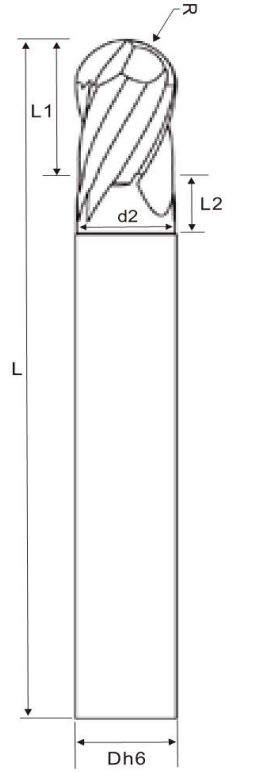
TSMB

VHM	TiSiN	38°	B Сфера	Z 4	D h6	Титан	1 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Тип кромки	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Концевые фрезы для обработки титановых сплавов сферические

Точность	d1(±0,01)	D(h6)	R(±0,02)	d2(±0,1)







Обозначение	d1	R	d2	L1	L2	Dh6	L
TSMB.4.0100.04.050	1	0,5	/	2	/	4	50
TSMB.4.0150.04.050	1,5	0,75	/	3	/	4	50
TSMB.4.0200.04.050	2	1	/	4	/	4	50
TSMB.4.0250.04.050	2,5	1,25	/	5	/	4	50
TSMB.4.0300.03.050	3	1,5	/	6	/	3	50
TSMB.4.0300.04.050	3	1,5	/	6	/	4	50
TSMB.4.0350.04.050	3,5	1,75	/	6	/	4	50
TSMB.4.0400.04.050	4	2	3,7	6	5	4	50
TSMB.4.0500.05.050	5	2,5	4,7	7,5	5	5	50
TSMB.4.0500.06.050	5	2,5	4,7	7,5	5,5	6	50
TSMB.4.0600.06.050	6	3	5,7	9	5	6	50
TSMB.4.0800.08.060	8	4	7,7	12	6	8	60
TSMB.4.0300.03.075	3	1,5	2,7	4,5	5	3	75
TSMB.4.0400.05.075	4	2	3,7	6	5	5	75
TSMB.4.0500.05.075	5	2,5	4,7	7,5	5	5	75
TSMB.4.0600.06.075	6	3	5,7	9	5	6	75
TSMB.4.0800.08.075	8	4	7,7	12	6	8	75
TSMB.4.1000.10.075	10	5	9,7	15	7	10	75
TSMB.4.1200.12.075	12	6	11,7	18	7	12	75
TSMB.4.1400.14.080	14	7	13,7	21	10	14	80
TSMB.4.0300.03.100	3	1,5	2,7	4,5	5	3	100
TSMB.4.0400.04.100	4	2	3,7	6	5	4	100
TSMB.4.0500.05.100	5	2,5	4,7	7,5	5	5	100
TSMB.4.0600.06.100	6	3	5,7	9	5	6	100
TSMB.4.0800.08.100	8	4	7,7	12	6	8	100
TSMB.4.1000.10.100	10	5	9,7	15	7	10	100
TSMB.4.1200.12.100	12	6	11,7	18	7	12	100
TSMB.4.1400.14.100	14	7	13,7	21	10	14	100
TSMB.4.1000.16.100	10	5	15,7	24	10	16	100
TSMB.4.1800.18.100	18	9	17,7	27	11	18	100
TSMB.4.2000.20.100	20	10	19,7	30	11	20	100
TSMB.4.2500.25.100	25	12,5	24,7	37,5	13	25	100
TSMB.4.0600.06.150	6	3	5,7	9	5	6	150
TSMB.4.0800.08.150	8	4	7,7	12	6	8	150
TSMB.4.1000.10.150	10	5	9,7	15	7	10	150
TSMB.4.1200.12.150	12	6	11,7	18	7	12	150
TSMB.4.1400.14.150	14	7	13,7	21	10	14	150
TSMB.4.1000.16.150	10	5	15,7	24	10	16	150
TSMB.4.1800.18.150	18	9	17,7	27	11	18	150
TSMB.4.2000.20.150	20	10	19,7	30	11	20	150
TSMB.4.2500.25.150	25	12,5	24,7	37,5	13	25	150

P	Конструкционые стали	+
H45	Закалённые стали	+
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	+
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

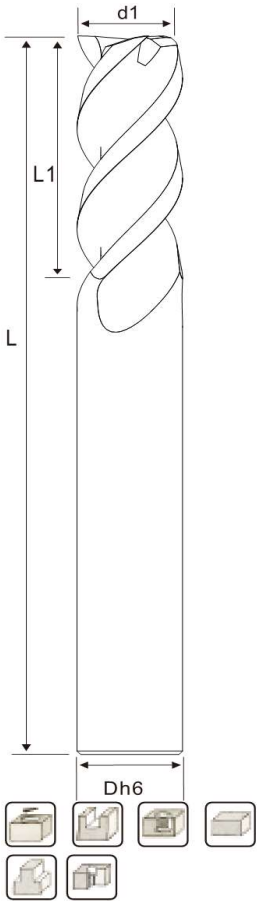
AD3F

VHM	DLC	45°	F	Z 3	D h6	AL	1 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Тип кромки: Острая	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Концевые фрезы для обработки алюминия с плоским торцем с покрытием

Точность	d1(±0,01)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	Dh6	L
AD3F.3.0100.04.050	1	3	4	50
AD3F.3.0150.04.050	1,5	4	4	50
AD3F.3.0200.04.050	2	6	4	50
AD3F.3.0250.04.050	2,5	8	4	50
AD3F.3.0300.03.050	3	9	3	50
AD3F.3.0300.04.050	3	9	4	50
AD3F.3.0350.04.050	3,5	10	4	50
AD3F.3.0400.04.050	4	12	4	50
AD3F.3.0500.05.050	5	15	5	50
AD3F.3.0500.06.050	5	15	6	50
AD3F.3.0600.06.050	6	18	6	50
AD3F.3.0800.08.060	8	24	8	60
AD3F.3.0300.03.075	3	12	3	75
AD3F.3.0400.04.075	4	15	4	75
AD3F.3.0500.05.075	5	20	5	75
AD3F.3.0600.06.075	6	25	6	75
AD3F.3.0800.08.075	8	30	8	75
AD3F.3.1000.10.075	10	30	10	75
AD3F.3.1200.12.075	12	35	12	75
AD3F.3.1400.14.080	14	42	14	80
AD3F.3.0300.03.100	3	12	3	100
AD3F.3.0400.04.100	4	16	4	100
AD3F.3.0500.05.100	5	20	5	100
AD3F.3.0600.06.100	6	25	6	100
AD3F.3.0800.08.100	8	35	8	100
AD3F.3.1000.10.100	10	40	10	100
AD3F.3.1200.12.100	12	45	12	100
AD3F.3.1400.14.100	14	45	14	100
AD3F.3.1600.16.100	16	45	16	100
AD3F.3.1800.18.100	18	45	18	100
AD3F.3.2000.20.100	20	45	20	100
AD3F.3.2500.25.100	25	45	25	100
AD3F.3.0600.06.150	6	25	6	150
AD3F.3.0800.08.150	8	35	8	150
AD3F.3.1000.10.150	10	45	10	150
AD3F.3.1200.12.150	12	45	12	150
AD3F.3.1400.14.150	14	45	14	150
AD3F.3.1600.16.150	16	50	16	150
AD3F.3.1800.18.150	18	50	18	150
AD3F.3.2000.20.150	20	55	20	150
AD3F.3.2500.25.150	25	60	25	150

P	Конструкционые стали	
H45	Закалённые стали	
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	
M	Нержавеющие стали	
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	
S	Жаропрочные сплавы	
ABS	Пластики	++

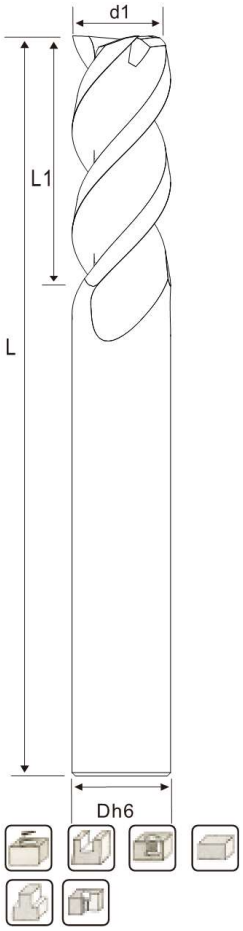
AU3F

VHM	Полир	45°	F Острая	Z 3	D h6	AL	1 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Тип кромки	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Концевые фрезы для обработки алюминия с плоским торцем

Точность	d1(±0,01)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	Dh6	L
AU3F.3.0100.04.050	1	3	4	50
AU3F.3.0150.04.050	1,5	4	4	50
AU3F.3.0200.04.050	2	6	4	50
AU3F.3.0250.04.050	2,5	8	4	50
AU3F.3.0300.03.050	3	9	3	50
AU3F.3.0300.04.050	3	9	4	50
AU3F.3.0350.04.050	3,5	10	4	50
AU3F.3.0400.04.050	4	12	4	50
AU3F.3.0500.05.050	5	15	5	50
AU3F.3.0500.06.050	5	15	6	50
AU3F.3.0600.06.050	6	18	6	50
AU3F.3.0800.08.060	8	24	8	60
AU3F.3.0300.03.075	3	12	3	75
AU3F.3.0400.04.075	4	15	4	75
AU3F.3.0500.05.075	5	20	5	75
AU3F.3.0600.06.075	6	25	6	75
AU3F.3.0800.08.075	8	30	8	75
AU3F.3.1000.10.075	10	30	10	75
AU3F.3.1200.12.075	12	35	12	75
AU3F.3.1400.14.080	14	42	14	80
AU3F.3.0300.03.100	3	12	3	100
AU3F.3.0400.04.100	4	16	4	100
AU3F.3.0500.05.100	5	20	5	100
AU3F.3.0600.06.100	6	25	6	100
AU3F.3.0800.08.100	8	35	8	100
AU3F.3.1000.10.100	10	40	10	100
AU3F.3.1200.12.100	12	45	12	100
AU3F.3.1400.14.100	14	45	14	100
AU3F.3.1600.16.100	16	45	16	100
AU3F.3.1800.18.100	18	45	18	100
AU3F.3.2000.20.100	20	45	20	100
AU3F.3.2500.25.100	25	45	25	100
AU3F.3.0600.06.150	6	25	6	150
AU3F.3.0800.08.150	8	35	8	150
AU3F.3.1000.10.150	10	45	10	150
AU3F.3.1200.12.150	12	45	12	150
AU3F.3.1400.14.150	14	45	14	150
AU3F.3.1600.16.150	16	50	16	150
AU3F.3.1800.18.150	18	50	18	150
AU3F.3.2000.20.150	20	55	20	150
AU3F.3.2500.25.150	25	60	25	150

P	Конструкционые стали	
H45	Закалённые стали	
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	
M	Нержавеющие стали	
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	
S	Жаропрочные сплавы	
ABS	Пластики	++

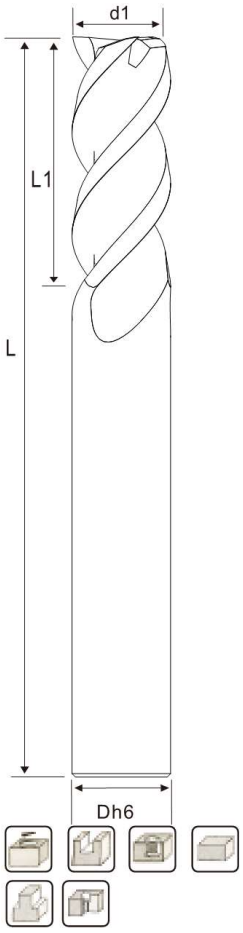
AU2F

VHM	Полир	45°	F	Z 2	D h6	AL	1 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Тип кромки	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры
			Острая				

Концевые фрезы для обработки алюминия с плоским торцем

Точность	d1(±0,01)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	Dh6	L
AU2F.2.0100.04.050	1	3	4	50
AU2F.2.0150.04.050	1,5	4	4	50
AU2F.2.0200.04.050	2	6	4	50
AU2F.2.0250.04.050	2,5	8	4	50
AU2F.2.0300.03.050	3	9	3	50
AU2F.2.0300.04.050	3	9	4	50
AU2F.2.0350.04.050	3,5	10	4	50
AU2F.2.0400.04.050	4	12	4	50
AU2F.2.0500.05.050	5	15	5	50
AU2F.2.0500.06.050	5	15	6	50
AU2F.2.0600.06.050	6	18	6	50
AU2F.2.0800.08.060	8	24	8	60
AU2F.2.0300.03.075	3	12	3	75
AU2F.2.0400.04.075	4	15	4	75
AU2F.2.0500.05.075	5	20	5	75
AU2F.2.0600.06.075	6	25	6	75
AU2F.2.0800.08.075	8	30	8	75
AU2F.2.1000.10.075	10	30	10	75
AU2F.2.1200.12.075	12	35	12	75
AU2F.2.1400.14.080	14	42	14	80
AU2F.2.0300.03.100	3	12	3	100
AU2F.2.0400.04.100	4	16	4	100
AU2F.2.0500.05.100	5	20	5	100
AU2F.2.0600.06.100	6	25	6	100
AU2F.2.0800.08.100	8	35	8	100
AU2F.2.1000.10.100	10	40	10	100
AU2F.2.1200.12.100	12	45	12	100
AU2F.2.1400.14.100	14	45	14	100
AU2F.2.1600.16.100	16	45	16	100
AU2F.2.1800.18.100	18	45	18	100
AU2F.2.2000.20.100	20	45	20	100
AU2F.2.2500.25.100	25	45	25	100
AU2F.2.0600.06.150	6	25	6	150
AU2F.2.0800.08.150	8	35	8	150
AU2F.2.1000.10.150	10	45	10	150
AU2F.2.1200.12.150	12	45	12	150
AU2F.2.1400.14.150	14	45	14	150
AU2F.2.1600.16.150	16	50	16	150
AU2F.2.1800.18.150	18	50	18	150
AU2F.2.2000.20.150	20	55	20	150
AU2F.2.2500.25.150	25	60	25	150

P	Конструкционые стали	
H45	Закалённые стали	
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	
M	Нержавеющие стали	
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	
S	Жаропрочные сплавы	
ABS	Пластики	++

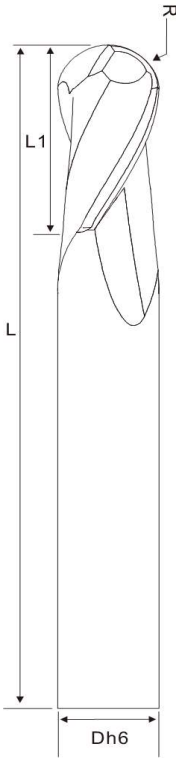
AU2B

VHM	Полир	30°	B Сфера	Z 2	D h6	AL	1 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Тип кромки	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Концевые фрезы для обработки алюминия сферические

Точность	d1(±0,01)	D(h6)







Обозначение	d1	R	L1	Dh6	L
AU2B.2.0100.04.050	1	0,5	2	4	50
AU2B.2.0150.04.050	1,5	0,75	3	4	50
AU2B.2.0200.04.050	2	1	4	4	50
AU2B.2.0250.04.050	2,5	1,25	5	4	50
AU2B.2.0300.03.050	3	1,5	6	3	50
AU2B.2.0300.04.050	3	1,5	6	4	50
AU2B.2.0350.04.050	3,5	1,75	7	4	50
AU2B.2.0400.04.050	4	2	8	4	50
AU2B.2.0500.05.050	5	2,5	10	5	50
AU2B.2.0500.06.050	5	2,5	10	6	50
AU2B.2.0600.06.050	6	3	12	6	50
AU2B.2.0800.08.060	8	4	16	8	60
AU2B.2.0300.03.075	3	1,5	6	3	75
AU2B.2.0400.04.075	4	2	8	4	75
AU2B.2.0500.05.075	5	2,5	10	5	75
AU2B.2.0600.06.075	6	3	12	6	75
AU2B.2.0800.08.075	8	4	16	8	75
AU2B.2.1000.10.075	10	5	20	10	75
AU2B.2.1200.12.075	12	6	24	12	75
AU2B.2.1400.14.080	14	7	28	14	80
AU2B.2.0300.03.100	3	1,5	6	3	100
AU2B.2.0400.04.100	4	2	8	4	100
AU2B.2.0500.05.100	5	2,5	10	5	100
AU2B.2.0600.06.100	6	3	12	6	100
AU2B.2.0800.08.100	8	4	16	8	100
AU2B.2.1000.10.100	10	5	20	10	100
AU2B.2.1200.12.100	12	6	24	12	100
AU2B.2.1400.14.100	14	7	28	14	100
AU2B.2.1600.16.100	16	8	32	16	100
AU2B.2.1800.18.100	18	9	36	18	100
AU2B.2.2000.20.100	20	10	40	20	100
AU2B.2.2500.25.100	25	12,5	50	25	100
AU2B.2.0600.06.150	6	3	12	6	150
AU2B.2.0800.08.150	8	4	16	8	150
AU2B.2.1000.10.150	10	5	20	10	150
AU2B.2.1200.12.150	12	6	24	12	150
AU2B.2.1400.14.150	14	7	28	14	150
AU2B.2.1600.16.150	16	8	32	16	150
AU2B.2.1800.18.150	18	9	36	18	150
AU2B.2.2000.20.150	20	10	40	20	150
AU2B.2.2500.25.150	25	12,5	50	25	150

P	Конструкционые стали	
H45	Закалённые стали	
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	
M	Нержавеющие стали	
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	
S	Жаропрочные сплавы	
ABS	Пластики	++

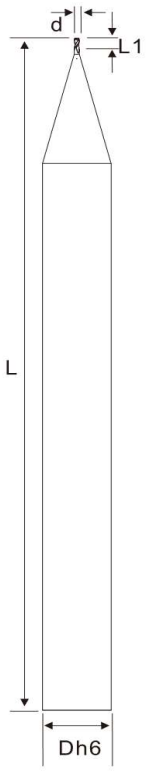
MC2F

VHM	TiSiN	30°	F	Z 2	D	45	0,2 – 0,9
			Острая		h6	HRC	mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Тип кромки	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Концевые фрезы – Микро серия – с плоским торцем

Точность	d1(±0,003)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	Dh6	L
MC2F.2.0020.04.050	0,2	0,4	4	50
MC2F.2.0030.04.050	0,3	0,6	4	50
MC2F.2.0040.04.050	0,4	0,8	4	50
MC2F.2.0050.04.050	0,5	1	4	50
MC2F.2.0060.04.050	0,6	1,2	4	50
MC2F.2.0070.04.050	0,7	1,4	4	50
MC2F.2.0080.04.050	0,8	1,6	4	50
MC2F.2.0090.04.050	0,9	1,8	4	50

P	Конструкционые стали	++
H45	Прикаленные стали	++
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	+
H65	Закалённые стали	+
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	+

MC2B

VHM	TiSiN	30°	B Сфера	Z 2	D h6	45 HRC	0,2 – 0,9 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Тип кромки	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Концевые фрезы – Микро серия – сферические

Точность	d1(±0,01)	D(h6)	R(±0,02)







Обозначение	d1	R	L1	Dh6	L
MC2B.2.0020.04.050	0,2	0,1	0,4	4	50
MC2B.3.0030.04.050	0,3	0,15	0,6	4	50
MC2B.4.0040.04.050	0,4	0,2	0,8	4	50
MC2B.5.0050.04.050	0,5	0,25	1	4	50
MC2B.6.0060.04.050	0,6	0,3	L2	4	50
MC2B.7.0070.04.050	0,7	0,35	L4	4	50
MC2B.8.0080.04.050	0,8	0,4	L6	4	50
MC2B.9.0090.04.050	0,9	0,45	L8	4	50

P	Конструкционые стали	++
H45	Прикаленные стали	++
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	+
H65	Закалённые стали	+
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	+

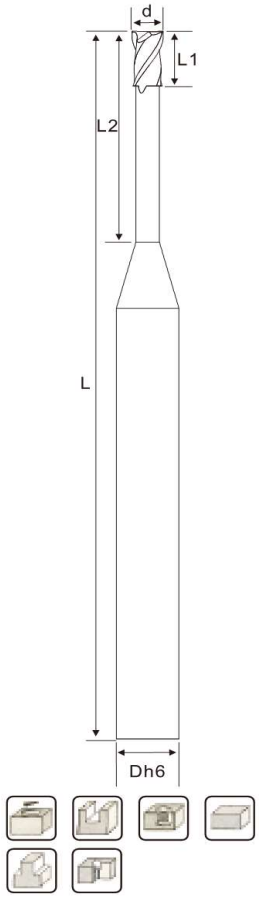
ML2F

VHM	TiSiN	30°	F	Z 2	D h6	45 HRC	0,5 – 3,5 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Тип кромки	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры
			Острая				

Концевые фрезы – Микро серия – удлинённые с плоским торцем

Точность	d1(±0,01)	D(h6)	R(±0,03)





Обозначение	d1	L1	L2	Dh6	L
ML2F.2.0050.04.050.4	0,5	1	4	4	50
ML2F.2.0050.04.050.6	0,5	1	6	4	50
ML2F.2.0050.04.050.8	0,5	1	8	4	50
ML2F.2.0050.04.050.10	0,5	1	10	4	50
ML2F.2.0060.04.050.4	0,6	1,2	4	4	50
ML2F.2.0060.04.050.6	0,6	1,2	6	4	50
ML2F.2.0060.04.050.8	0,6	1,2	8	4	50
ML2F.2.0060.04.050.10	0,6	1,2	10	4	50
ML2F.2.0080.04.050.4	0,8	1,6	4	4	50
ML2F.2.0080.04.050.6	0,8	1,6	6	4	50
ML2F.2.0080.04.050.8	0,8	1,6	8	4	50
ML2F.2.0080.04.050.10	0,8	1,6	10	4	50
ML2F.2.0080.04.050.12	0,8	1,6	12	4	50
ML2F.2.0100.04.050.4	1	2	4	4	50
ML2F.2.0100.04.050.6	1	2	6	4	50
ML2F.2.0100.04.050.8	1	2	8	4	50
ML2F.2.0100.04.050.10	1	2	10	4	50
ML2F.2.0100.04.050.12	1	2	12	4	50
ML2F.2.0100.04.050.14	1	2	14	4	50
ML2F.2.0100.04.050.16	1	2	16	4	50
ML2F.2.0150.04.050.6	1,5	3	6	4	50
ML2F.2.0150.04.050.8	1,5	3	8	4	50
ML2F.2.0150.04.050.10	1,5	3	10	4	50
ML2F.2.0150.04.050.12	1,5	3	12	4	50
ML2F.2.0150.04.050.14	1,5	3	14	4	50
ML2F.2.0150.04.050.16	1,5	3	16	4	50
ML2F.2.0150.04.050.18	1,5	3	18	4	50
ML2F.2.0150.04.050.20	1,5	3	20	4	50
ML2F.2.0200.04.050.8	2	3	8	4	50
ML2F.2.0200.04.050.10	2	3	10	4	50
ML2F.2.0200.04.050.12	2	3	12	4	50
ML2F.2.0200.04.050.14	2	3	14	4	50
ML2F.2.0200.04.050.16	2	3	16	4	50
ML2F.2.0200.04.050.18	2	3	18	4	50
ML2F.2.0200.04.050.20	2	3	20	4	50
ML2F.2.0250.04.050.10	2,5	4	10	4	50
ML2F.2.0250.04.050.12	2,5	4	12	4	50
ML2F.2.0250.04.050.14	2,5	4	14	4	50
ML2F.2.0250.04.050.16	2,5	4	16	4	50
ML2F.2.0250.04.050.18	2,5	4	18	4	50
ML2F.2.0250.04.050.20	2,5	4	20	4	50
ML2F.2.0300.04.050.10	3	4	10	4	50

P	Конструкционые стали	++
H45	Прикаленные стали	++
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	+
H65	Закалённые стали	+
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	+

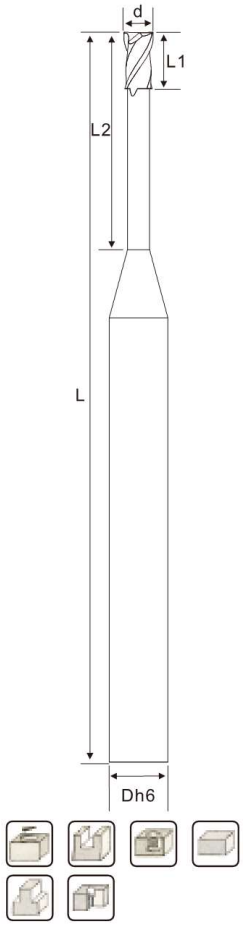
ML2F

VHM	TiSiN	30°	F Острая	Z 2	D h6	45 HRC	0,5 – 3,5 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Тип кромки	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Концевые фрезы – Микро серия – удлинённые с плоским торцем

Точность	d1(±0,01)	D(h6)	R(±0,03)





Обозначение	d1	L1	L2	Dh6	L
ML2F.2.0300.04.050.12	3	4	12	4	50
ML2F.2.0300.04.050.14	3	4	14	4	50
ML2F.2.0300.04.050.16	3	4	16	4	50
ML2F.2.0300.04.050.18	3	4	18	4	50
ML2F.2.0300.04.050.20	3	4	20	4	50
ML2F.2.0350.04.050.10	3,5	4	10	4	50
ML2F.2.0350.04.050.12	3,5	4	12	4	50
ML2F.2.0350.04.050.14	3,5	4	14	4	50
ML2F.2.0350.04.050.16	3,5	4	16	4	50
ML2F.2.0350.04.050.18	3,5	4	18	4	50
ML2F.2.0350.04.050.20	3,5	4	20	4	50

P	Конструкционые стали	++
H45	Прикаленные стали	++
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	+
H65	Закалённые стали	+
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	+

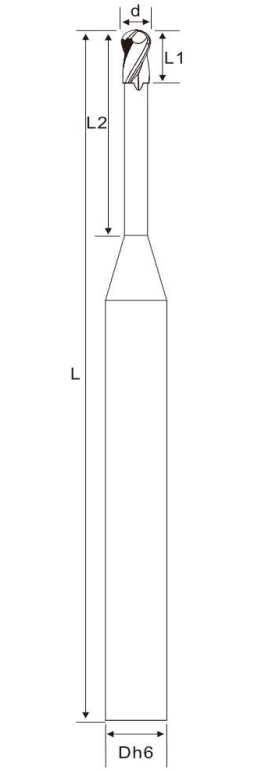
ML2B

VHM	TiSiN	30°	B Сфера	Z 2	D h6	45 HRC	0,5 – 3,5 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Тип кромки	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Концевые фрезы – Микро серия – удлинённые сферические

Точность	d1(±0,01)	D(h6)	R(±0,03)





Обозначение	d1	R	L1	L2	Dh6	L
ML2B.2.0050.04.050.4	0,5	0,25	1	4	4	50
ML2B.2.0050.04.050.6	0,5	0,25	1	6	4	50
ML2B.2.0050.04.050.8	0,5	0,25	1	8	4	50
ML2B.2.0050.04.050.10	0,5	0,25	1	10	4	50
ML2B.2.0060.04.050.4	0,6	0,3	1,2	4	4	50
ML2B.2.0060.04.050.6	0,6	0,3	1,2	6	4	50
ML2B.2.0060.04.050.8	0,6	0,3	1,2	8	4	50
ML2B.2.0060.04.050.10	0,6	0,3	1,2	10	4	50
ML2B.2.0080.04.050.4	0,8	0,4	1,6	4	4	50
ML2B.2.0080.04.050.6	0,8	0,4	1,6	6	4	50
ML2B.2.0080.04.050.8	0,8	0,4	1,6	8	4	50
ML2B.2.0080.04.050.10	0,8	0,4	1,6	10	4	50
ML2B.2.0080.04.050.12	0,8	0,4	1,6	12	4	50
ML2B.2.0100.04.050.4	1	0,5	2	4	4	50
ML2B.2.0100.04.050.6	1	0,5	2	6	4	50
ML2B.2.0100.04.050.8	1	0,5	2	8	4	50
ML2B.2.0100.04.050.10	1	0,5	2	10	4	50
ML2B.2.0100.04.050.12	1	0,5	2	12	4	50
ML2B.2.0100.04.050.14	1	0,5	2	14	4	50
ML2B.2.0100.04.050.16	1	0,5	2	16	4	50
ML2B.2.0150.04.050.6	1,5	0,75	3	6	4	50
ML2B.2.0150.04.050.8	1,5	0,75	3	8	4	50
ML2B.2.0150.04.050.10	1,5	0,75	3	10	4	50
ML2B.2.0150.04.050.12	1,5	0,75	3	12	4	50
ML2B.2.0150.04.050.14	1,5	0,75	3	14	4	50
ML2B.2.0150.04.050.16	1,5	0,75	3	16	4	50
ML2B.2.0150.04.050.18	1,5	0,75	3	18	4	50
ML2B.2.0150.04.050.20	1,5	0,75	3	20	4	50
ML2B.2.0200.04.050.8	2	1	3	8	4	50
ML2B.2.0200.04.050.10	2	1	3	10	4	50
ML2B.2.0200.04.050.12	2	1	3	12	4	50
ML2B.2.0200.04.050.14	2	1	3	14	4	50
ML2B.2.0200.04.050.16	2	1	3	16	4	50
ML2B.2.0200.04.050.18	2	1	3	18	4	50
ML2B.2.0200.04.050.20	2	1	3	20	4	50
ML2B.2.0250.04.050.10	2,5	1,25	4	10	4	50
ML2B.2.0250.04.050.12	2,5	1,25	4	12	4	50
ML2B.2.0250.04.050.14	2,5	1,25	4	14	4	50
ML2B.2.0250.04.050.16	2,5	1,25	4	16	4	50
ML2B.2.0250.04.050.18	2,5	1,25	4	18	4	50
ML2B.2.0250.04.050.20	2,5	1,25	4	20	4	50
ML2B.2.0300.04.050.10	3	1,5	4	10	4	50

P	Конструкционые стали	++
H45	Прикаленные стали	++
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	+
H65	Закалённые стали	+
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	+

ML2B

VHM	TiSiN	30°	B Сфера	Z 2	D h6	45 HRC	0,5 – 3,5 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Тип кромки	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Концевые фрезы – Микро серия – удлинённые сферические

Точность	d1(±0,01)	D(h6)	R(±0,03)







Обозначение	d1	R	L1	L2	Dh6	L
ML2B.2.0300.04.050.12	3	1,5	4	12	4	50
ML2B.2.0300.04.050.14	3	1,5	4	14	4	50
ML2B.2.0300.04.050.16	3	1,5	4	16	4	50
ML2B.2.0300.04.050.18	3	1,5	4	18	4	50
ML2B.2.0300.04.050.20	3	1,5	4	20	4	50
ML2B.2.0350.04.050.10	3,5	1,75	4	10	4	50
ML2B.2.0350.04.050.12	3,5	1,75	4	12	4	50
ML2B.2.0350.04.050.14	3,5	1,75	4	14	4	50
ML2B.2.0350.04.050.16	3,5	1,75	4	16	4	50
ML2B.2.0350.04.050.18	3,5	1,75	4	18	4	50
ML2B.2.0350.04.050.20	3,5	1,75	4	20	4	50

P	Конструкционые стали	++
H45	Прикаленные стали	++
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	+
H65	Закалённые стали	+
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	+

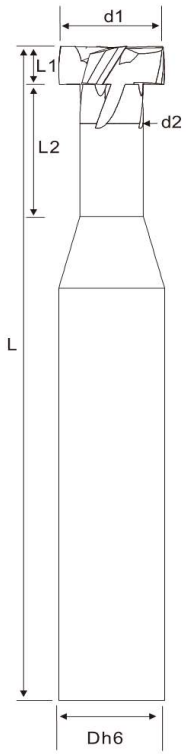
TS4F

VHM	TiSiN	35°	F	Z 4	D h6	45 HRC	4 – 20 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Тип кромки: Острая	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Концевые фрезы для Т-пазов с плоским торцем

Точность	d1(±0,01)	d2(±0,1)	D(h6)	L1(±0,01)





Обозначение	d1	d2	L1	L2	Dh6	L
TS4F.4.0400.04.050.100	4	2	1	6	4	50
TS4F.4.0400.04.050.200	4	2	2	6	4	50
TS4F.4.0400.04.050.300	4	2	3	6	4	50
TS4F.4.0600.06.050.100	6	4	1	8	6	50
TS4F.4.0600.06.050.200	6	4	2	8	6	50
TS4F.4.0600.06.050.300	6	4	3	8	6	50
TS4F.4.0800.08.060.100	8	4	1	8	8	60
TS4F.4.0800.08.060.200	8	4	2	8	8	60
TS4F.4.0800.08.060.300	8	4	3	8	8	60
TS4F.4.1000.10.075.100	10	6	1	10	10	75
TS4F.4.1000.10.075.200	10	6	2	10	10	75
TS4F.4.1000.10.075.400	10	6	4	10	10	75
TS4F.4.1000.10.075.600	10	6	6	10	10	75
TS4F.4.1200.12.075.100	12	6	1	10	12	75
TS4F.4.1200.12.075.200	12	6	2	10	12	75
TS4F.4.1200.12.075.400	12	6	4	10	12	75
TS4F.4.1200.12.075.600	12	6	6	10	12	75
TS4F.4.1400.14.080.100	14	8	1	10	14	80
TS4F.4.1400.14.080.200	14	8	2	10	14	80
TS4F.4.1400.14.080.400	14	8	4	10	14	80
TS4F.4.1400.14.080.600	14	8	6	10	14	80
TS4F.4.1600.16.080.100	16	8	1	20	16	80
TS4F.4.1600.16.080.200	16	8	2	20	16	80
TS4F.4.1600.16.080.400	16	8	4	20	16	80
TS4F.4.1600.16.080.600	16	8	6	20	16	80
TS4F.4.1600.16.080.800	16	8	8	20	16	80
TS4F.4.1800.18.080.100	18	10	1	20	18	80
TS4F.4.1800.18.080.200	18	10	2	20	18	80
TS4F.4.1800.18.080.400	18	10	4	20	18	80
TS4F.4.1800.18.080.600	18	10	6	20	18	80
TS4F.4.1800.18.080.800	18	10	8	20	18	80
TS4F.4.2000.20.080.100	20	10	1	20	20	80
TS4F.4.2000.20.080.200	20	10	2	20	20	80
TS4F.4.2000.20.080.400	20	10	4	20	20	80
TS4F.4.2000.20.080.600	20	10	6	20	20	80
TS4F.4.2000.20.080.800	20	10	8	20	20	80

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	+
H65	Закалённые стали	+
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	+

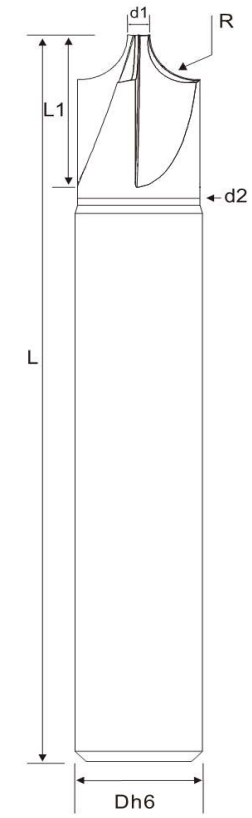
ICRC

VHM	TiSiN	0°	R Радиус	Z 4	D h6	45 HRC	R0,5 – R8 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Тип кромки	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Концевые фрезы для наружных радиусов

Точность	d1(±0,01)	d2(±0,1)	D(h6)	R(±0,02)







Обозначение	d1	R	d2	L1	Dh6	L
ICR.4.0150.04.050.050	1,5	0,5	2,7	5	4	50
ICR.4.0150.04.050.075	1,5	0,75	3,2	5	4	50
ICR.4.0150.04.050.100	1,5	1	3,7	5	4	50
ICR.4.0150.06.050.125	1,5	1,25	4,2	5	6	50
ICR.4.0150.06.050.150	1,5	1,5	4,7	5	6	50
ICR.4.0150.06.050.175	1,5	1,75	5,2	5	6	50
ICR.4.0150.06.050.200	1,5	2	5,7	5	6	50
ICR.4.0150.08.060.225	1,5	2,25	6,2	10	8	60
ICR.4.0150.08.060.250	1,5	2,5	6,7	10	8	60
ICR.4.0150.08.060.275	1,5	2,75	7,2	10	8	60
ICR.4.0150.08.060.300	1,5	3	7,7	10	8	60
ICR.4.0200.10.075.325	2	3,25	8,7	10	10	75
ICR.4.0200.10.075.350	2	3,5	9,2	15	10	75
ICR.4.0200.10.075.375	2	3,75	9,7	15	10	75
ICR.4.0200.12.075.400	2	4	10,2	15	12	75
ICR.4.0200.12.075.425	2	4,25	10,7	15	12	75
ICR.4.0200.12.075.450	2	4,5	11,2	15	12	75
ICR.4.0200.12.075.475	2	4,75	11,7	15	12	75
ICR.4.0300.14.075.500	3	5	13,2	15	14	75
ICR.4.0300.14.075.525	3	5,25	13,7	20	14	75
ICR.4.0300.16.075.550	3	5,5	14,2	20	16	75
ICR.4.0300.16.075.575	3	5,75	14,7	20	16	75
ICR.4.0300.16.075.600	3	6	15,2	20	16	75
ICR.4.0300.16.075.625	3	6,25	15,7	20	16	75
ICR.4.0300.18.075.650	3	6,5	16,2	20	18	75
ICR.4.0300.18.075.675	3	6,75	16,7	20	18	75
ICR.4.0400.20.075.700	4	7	18,2	20	20	75
ICR.4.0400.20.075.725	4	7,25	18,7	20	20	75
ICR.4.0400.20.075.750	4	7,5	19,2	20	20	75
ICR.4.0400.20.075.775	4	7,75	19,7	20	20	75
ICR.4.0400.20.075.800	4	8	20,2	20	20	75

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	+
H65	Закалённые стали	+
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	+

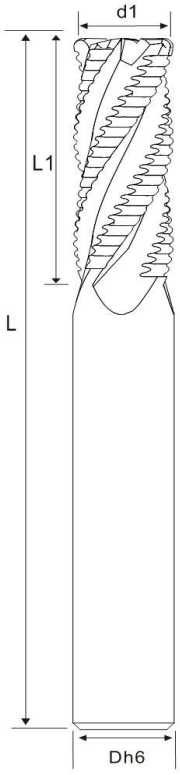
REM

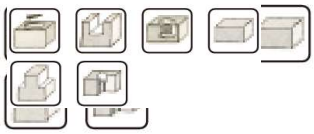
VHM	TiSiN	35°	F Острая	Z 4	D h6	45 HRC	4 – 20 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Тип кромки	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Концевые фрезы черновые

Точность	d1(±0,01)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	Dh6	L
REM.4.0400.04.050	4	10	4	50
REM.4.0500.05.050	5	13	5	50
REM.4.0500.06.050	5	13	6	50
REM.4.0600.06.050	6	15	6	50
REM.4.0700.08.060	7	20	8	60
REM.4.0800.08.060	8	20	8	60
REM.4.0400.04.075	4	15	4	75
REM.4.0600.06.075	6	20	6	75
REM.4.0800.08.075	8	25	8	75
REM.4.0900.10.075	9	25	10	75
REM.4.1000.10.075	10	25	10	75
REM.4.1100.12.075	11	30	12	75
REM.4.1200.12.075	12	30	12	75
REM.4.1000.10.100	10	40	10	100
REM.4.1200.12.100	12	45	12	100
REM.4.1400.14.100	14	45	14	100
REM.4.1600.16.100	16	45	16	100
REM.4.1800.18.100	18	45	18	100
REM.4.2000.20.100	20	45	20	100

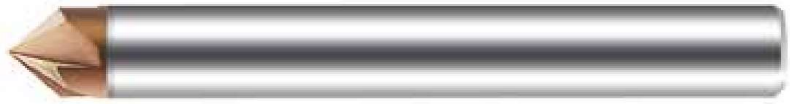
P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	+
H65	Закалённые стали	+
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	+

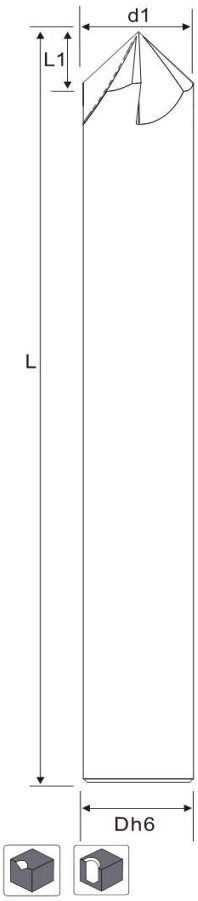
CHF90

Фасочные концевые фрезы

VHM	TiSiN	0°	F	Z 4	D h6	45 HRC	3 – 20 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Тип кромки: Острая	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Точность	d1(±0,01)	D(h6)	α(±5')





Обозначение	d1	L1	Dh6	L
CHF90.4.0300.03.050	3	1	3	50
CHF90.4.0400.04.050	4	3	4	50
CHF90.4.0500.05.050	5	3	5	50
CHF90.4.0600.06.050	6	4	6	50
CHF90.4.0800.08.060	8	6	8	60
CHF90.4.1000.10.075	10	8	10	75
CHF90.4.1200.12.075	12	10	12	75
CHF90.4.1400.14.080	14	12	14	80
CHF90.4.1600.16.100	16	14	16	100
CHF90.4.1800.18.100	18	16	18	100
CHF90.4.2000.20.100	20	18	20	100

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	+
H65	Закалённые стали	+
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	+

TAPM

VHM	TiSiN	30°	R Радиус	Z 2	D h6	45 HRC	R0,25 – R3 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Тип кромки	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Концевые фрезы с конической режущей частью

Точность	d1(±0,01)	D(h6)	R(±0,02)





Обозначение	d1	R	L1	Dh6	L
TAPM.4.0050.04.050.15	0,5	0,25	15	4	50
TAPM.4.0100.04.050.15	1	0,5	15	4	50
TAPM.4.0150.04.050.15	1,5	0,75	15	4	50
TAPM.4.0200.04.050.15	2	1	15	4	50
TAPM.4.0050.04.050.21	0,5	0,25	20,5	4	50
TAPM.4.0100.04.050.21	1	0,5	20,5	4	50
TAPM.4.0150.04.050.21	1,5	0,75	20,5	4	50
TAPM.4.0200.04.050.21	2	1	20,5	4	50
TAPM.4.0050.06.050.20	0,5	0,25	20	6	50
TAPM.4.0100.06.050.20	1	0,5	20	6	50
TAPM.4.0150.06.050.20	1,5	0,75	20	6	50
TAPM.4.0200.06.050.20	2	1	20	6	50
TAPM.4.0050.06.075.31	0,5	0,25	30,5	6	75
TAPM.4.0150.06.075.31	1,5	0,75	30,5	6	75
TAPM.4.0200.06.075.31	2	1	30,5	6	75
TAPM.4.0300.06.075.31	3	1,5	30,5	6	75
TAPM.4.0400.06.075.31	4	2	30,5	6	75
TAPM.4.0400.06.100.30	4	2	30	6	100
TAPM.4.0100.08.085.45	1	0,5	45	8	85
TAPM.4.0200.08.085.45	2	1	45	8	85
TAPM.4.0300.08.085.45	3	1,5	45	8	85
TAPM.4.0400.08.085.45	4	2	45	8	85
TAPM.4.0100.08.100.47	1	0,5	47	8	100
TAPM.4.0150.08.100.47	1,5	0,75	47	8	100
TAPM.4.0100.08.100.60	1	0,5	60	8	100
TAPM.4.0150.08.100.60	1,5	0,75	60	8	100
TAPM.4.0200.08.100.60	2	1	60	8	100
TAPM.4.0300.08.100.60	3	1,5	60	8	100

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	+
H65	Закалённые стали	+
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	+

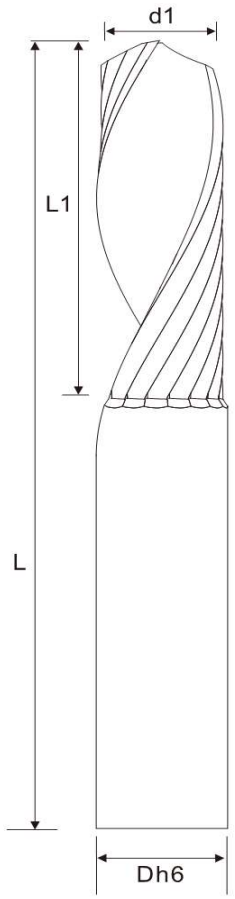
SIFM

VHM	HET	20°	F Острая	Z 1	D h6	45 HRC	3 – 12 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Тип кромки	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Концевые фрезы однозубые

Точность	d1(±0,01)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	Dh6	L
SIFM.0300.04.050	3	17	4	50
SIFM.0400.04.050	4	22	4	50
SIFM.0500.05.050	5	22	5	50
SIFM.0600.06.050	6	22	6	50
SIFM.0800.08.060	8	25	8	60
SIFM.1000.10.075	10	35	10	75
SIFM.1200.12.075	12	45	12	75

P	Конструкционые стали	
H45	Закалённые стали	
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	
M	Нержавеющие стали	
Cu	Медные сплавы	
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	
S	Жаропрочные сплавы	
ABS	Пластики	++

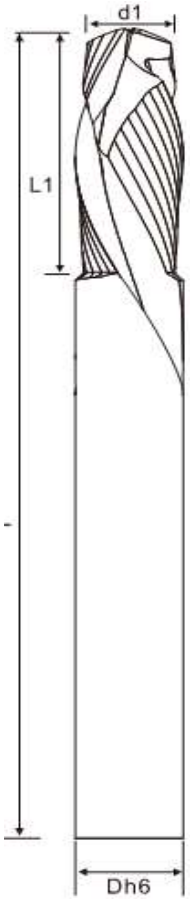
W2M

VHM	НЕТ	20°	F	Z 2	D h6	Дерево	4 – 20 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Тип кромки: Острая	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Концевые фрезы для обработки не металлических материалов

Точность	d1(±0,01)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	Dh6	L
W2M.0400.04.050	4	10	4	50
W2M.0500.05.050	5	13	5	50
W2M.0600.06.050	6	15	6	50
W2M.0800.08.060	8	20	8	60
W2M.1000.10.075	10	25	10	75
W2M.1200.12.075	12	30	12	75
W2M.1400.14.080	14	32	14	80
W2M.1600.16.100	16	45	16	100
W2M.1800.18.100	18	45	18	100
W2M.2000.20.100	20	45	20	100

P	Конструкционые стали	
H45	Закалённые стали	
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	
M	Нержавеющие стали	
Cu	Медные сплавы	
Al	Алюминиевые сплавы	
W	Композитные материалы	++
Ti	Титаны	
S	Жаропрочные сплавы	
ABS	Пластики	

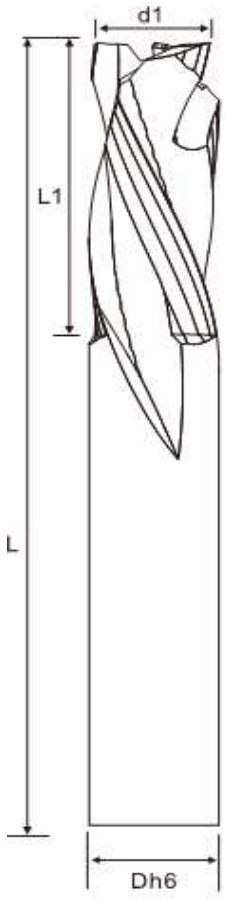
W3M

VHM	HET	20°	F	Z 3	D h6	Дерево	4 – 20 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Тип кромки	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры
			Острая				

Концевые фрезы для обработки не металлических материалов

Точность	d1(±0,01)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	Dh6	L
W3M.0400.04.050	4	10	4	50
W3M.0500.05.050	5	15	5	50
W3M.0600.06.050	6	15	6	50
W3M.0800.08.060	8	20	8	60
W3M.1000.10.075	10	25	10	75
W3M.1200.12.075	12	30	12	75
W3M.1400.14.100	14	35	14	100
W3M.1600.16.100	16	40	16	100
W3M.1800.18.100	18	45	18	100
W3M.2000.20.100	20	45	20	100

P	Конструкционые стали	
H45	Закалённые стали	
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	
M	Нержавеющие стали	
Cu	Медные сплавы	
Al	Алюминиевые сплавы	
W	Композитные материалы	++
Ti	Титаны	
S	Жаропрочные сплавы	
ABS	Пластики	

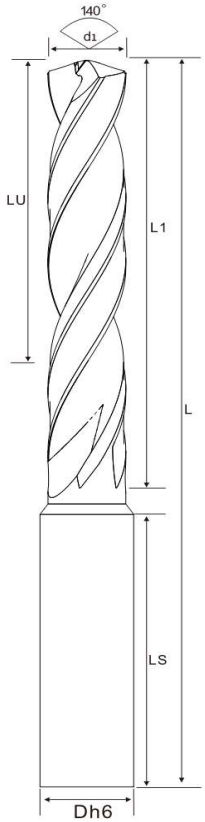
SD3P

VHM	TiSiN	30°	140°	Z 2	D h6	45 HRC	1 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 3xD без каналов СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD3P.0100.04	1	4	2,5	4	28	50
SD3P.0110.04	1,1	4	2,5	4	28	50
SD3P.0120.04	1,2	5	3	4	28	50
SD3P.0125.04	1,25	5	3	4	28	50
SD3P.0130.04	1,3	5	3	4	28	50
SD3P.0135.04	1,35	6	4	4	28	50
SD3P.0140.04	1,4	6	4	4	28	50
SD3P.0145.04	1,45	6	4	4	28	50
SD3P.0150.04	1,5	6	4	4	28	50
SD3P.0160.04	1,6	6	4	4	28	50
SD3P.0170.04	1,7	7	5	4	28	50
SD3P.0175.04	1,75	7	5	4	28	50
SD3P.0180.04	1,8	7	5	4	28	50
SD3P.0190.04	1,9	8	6	4	28	50
SD3P.0195.04	1,95	8	6	4	28	50
SD3P.0200.04	2	8	6	4	28	50
SD3P.0205.04	2,05	9	7	4	28	50
SD3P.0210.04	2,1	9	7	4	28	50
SD3P.0215.04	2,15	9	7	4	28	50
SD3P.0220.04	2,2	9	7	4	28	50
SD3P.0230.04	2,3	9	7	4	28	50
SD3P.0235.04	2,35	10	8	4	28	50
SD3P.0240.04	2,4	10	8	4	28	50
SD3P.0250.04	2,5	10	8	4	28	50
SD3P.0255.04	2,55	11	9	4	28	50
SD3P.0260.04	2,6	11	9	4	28	50
SD3P.0265.04	2,65	11	9	4	28	50
SD3P.0270.04	2,7	11	9	4	28	50
SD3P.0280.04	2,8	11	9	4	28	50
SD3P.0285.04	2,85	12	10	4	28	50
SD3P.0290.04	2,9	12	10	4	28	50
SD3P.0295.04	2,95	17	15	4	28	50
SD3P.0300.04	3	20	14	4	36	62
SD3P.0310.04	3,1	20	14	4	36	62
SD3P.0315.04	3,15	20	14	4	36	62
SD3P.0320.04	3,2	20	14	4	36	62
SD3P.0325.04	3,25	20	14	4	36	62
SD3P.0330.04	3,3	20	14	4	36	62
SD3P.0340.04	3,4	20	14	4	36	62
SD3P.0350.04	3,5	20	14	4	36	62
SD3P.0360.04	3,6	20	14	4	36	62
SD3P.0370.04	3,7	20	14	4	36	62

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

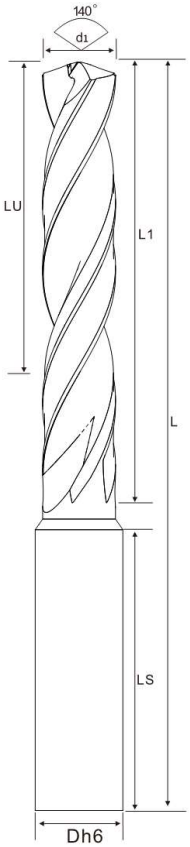
SD3P

VHM	TiSiN	30°	140°	Z 2	D h6	45 HRC	1 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 3xD без каналов СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD3P.0380.04	3,8	24	17	4	36	62
SD3P.0385.04	3,85	24	17	4	36	62
SD3P.0390.04	3,9	24	17	4	36	62
SD3P.0400.04	4	24	17	4	36	62
SD3P.0410.06	4,1	24	17	6	36	66
SD3P.0420.06	4,2	24	17	6	36	66
SD3P.0430.06	4,3	24	17	6	36	66
SD3P.0435.06	4,35	24	17	6	36	66
SD3P.0440.06	4,4	24	17	6	36	66
SD3P.0445.06	4,45	24	17	6	36	66
SD3P.0450.06	4,5	24	17	6	36	66
SD3P.0460.06	4,6	24	17	6	36	66
SD3P.0465.06	4,65	24	17	6	36	66
SD3P.0470.06	4,7	24	17	6	36	66
SD3P.0480.06	4,8	28	20	6	36	66
SD3P.0490.06	4,9	28	20	6	36	66
SD3P.0500.06	5	28	20	6	36	66
SD3P.0510.06	5,1	28	20	6	36	66
SD3P.0520.06	5,2	28	20	6	36	66
SD3P.0525.06	5,25	28	20	6	36	66
SD3P.0530.06	5,3	28	20	6	36	66
SD3P.0540.06	5,4	28	20	6	36	66
SD3P.0550.06	5,5	28	20	6	36	66
SD3P.0555.06	5,55	28	20	6	36	66
SD3P.0560.06	5,6	28	20	6	36	66
SD3P.0570.06	5,7	28	20	6	36	66
SD3P.0575.06	5,75	28	20	6	36	66
SD3P.0580.06	5,8	28	20	6	36	66
SD3P.0590.06	5,9	28	20	6	36	66
SD3P.0595.06	5,95	28	20	6	36	66
SD3P.0600.06	6	28	20	6	36	66
SD3P.0610.08	6,1	34	24	8	36	79
SD3P.0620.08	6,2	34	24	8	36	79
SD3P.0630.08	6,3	34	24	8	36	79
SD3P.0640.08	6,4	34	24	8	36	79
SD3P.0650.08	6,5	34	24	8	36	79
SD3P.0660.08	6,6	34	24	8	36	79
SD3P.0670.08	6,7	34	24	8	36	79
SD3P.0675.08	6,75	34	24	8	36	79
SD3P.0680.08	6,8	34	24	8	36	79
SD3P.0690.08	6,9	34	24	8	36	79
SD3P.0700.08	7	34	24	8	36	79

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

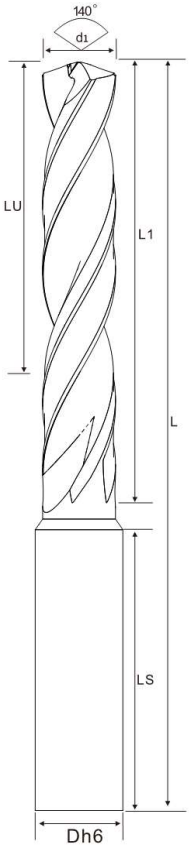
SD3P

VHM	TiSiN	30°	140°	Z 2	D h6	45 HRC	1 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 3xD без каналов СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD3P.0710.08	7,1	41	29	8	36	79
SD3P.0720.08	7,2	41	29	8	36	79
SD3P.0730.08	7,3	41	29	8	36	79
SD3P.0740.08	7,4	41	29	8	36	79
SD3P.0745.08	7,45	41	29	8	36	79
SD3P.0750.08	7,5	41	29	8	36	79
SD3P.0760.08	7,6	41	29	8	36	79
SD3P.0770.08	7,7	41	29	8	36	79
SD3P.0780.08	7,8	41	29	8	36	79
SD3P.0790.08	7,9	41	29	8	36	79
SD3P.0800.08	8	41	29	8	36	79
SD3P.0810.10	8,1	47	35	10	40	89
SD3P.0820.10	8,2	47	35	10	40	89
SD3P.0830.10	8,3	47	35	10	40	89
SD3P.0840.10	8,4	47	35	10	40	89
SD3P.0850.10	8,5	47	35	10	40	89
SD3P.0860.10	8,6	47	35	10	40	89
SD3P.0870.10	8,7	47	35	10	40	89
SD3P.0875.10	8,75	47	35	10	40	89
SD3P.0880.10	8,8	47	35	10	40	89
SD3P.0890.10	8,9	47	35	10	40	89
SD3P.0900.10	9	47	35	10	40	89
SD3P.0910.10	9,1	47	35	10	40	89
SD3P.0920.10	9,2	47	35	10	40	89
SD3P.0930.10	9,3	47	35	10	40	89
SD3P.0935.10	9,35	47	35	10	40	89
SD3P.0940.10	9,4	47	35	10	40	89
SD3P.0945.10	9,45	47	35	10	40	89
SD3P.0950.10	9,5	47	35	10	40	89
SD3P.0960.10	9,6	47	35	10	40	89
SD3P.0970.10	9,7	47	35	10	40	89
SD3P.0980.10	9,8	47	35	10	40	89
SD3P.0990.10	9,9	47	35	10	40	89
SD3P.1000.10	10	47	35	10	40	89
SD3P.1010.12	10,1	55	40	12	45	102
SD3P.1020.12	10,2	55	40	12	45	102
SD3P.1025.12	10,25	55	40	12	45	102
SD3P.1030.12	10,3	55	40	12	45	102
SD3P.1040.12	10,4	55	40	12	45	102
SD3P.1050.12	10,5	55	40	12	45	102
SD3P.1060.12	10,6	55	40	12	45	102
SD3P.1070.12	10,7	55	40	12	45	102

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

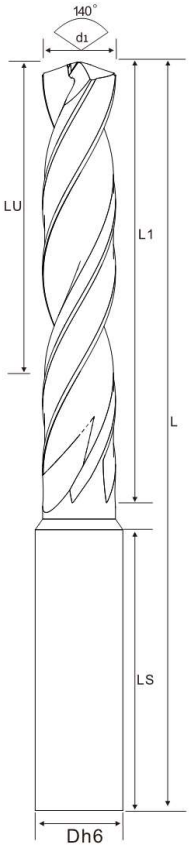
SD3P

VHM	TiSiN	30°	140°	Z 2	D h6	45 HRC	1 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 3xD без каналов СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD3P.1075.12	10,75	55	40	12	45	102
SD3P.1080.12	10,8	55	40	12	45	102
SD3P.1090.12	10,9	55	40	12	45	102
SD3P.1100.12	11	55	40	12	45	102
SD3P.1110.12	11,1	55	40	12	45	102
SD3P.1120.12	11,2	55	40	12	45	102
SD3P.1125.12	11,25	55	40	12	45	102
SD3P.1130.12	11,3	55	40	12	45	102
SD3P.1135.12	11,35	55	40	12	45	102
SD3P.1140.12	11,4	55	40	12	45	102
SD3P.1145.12	11,45	55	40	12	45	102
SD3P.1150.12	11,5	55	40	12	45	102
SD3P.1160.12	11,6	55	40	12	45	102
SD3P.1170.12	11,7	55	40	12	45	102
SD3P.1180.12	11,8	55	40	12	45	102
SD3P.1190.12	11,9	55	40	12	45	102
SD3P.1200.12	12	55	40	12	45	102
SD3P.1210.14	12,1	60	43	14	45	107
SD3P.1220.14	12,2	60	43	14	45	107
SD3P.1225.14	12,25	60	43	14	45	107
SD3P.1230.14	12,3	60	43	14	45	107
SD3P.1240.14	12,4	60	43	14	45	107
SD3P.1250.14	12,5	60	43	14	45	107
SD3P.1260.14	12,6	60	43	14	45	107
SD3P.1270.14	12,7	60	43	14	45	107
SD3P.1275.14	12,75	60	43	14	45	107
SD3P.1280.14	12,8	60	43	14	45	107
SD3P.1290.14	12,9	60	43	14	45	107
SD3P.1300.14	13	60	43	14	45	107
SD3P.1310.14	13,1	60	43	14	45	107
SD3P.1335.14	13,35	60	43	14	45	107
SD3P.1350.14	13,5	60	43	14	45	107
SD3P.1365.14	13,65	60	43	14	45	107
SD3P.1380.14	13,8	60	43	14	45	107
SD3P.1400.14	14	60	43	14	45	107
SD3P.1425.16	14,25	65	45	16	48	115
SD3P.1430.16	14,3	65	45	16	48	115
SD3P.1450.16	14,5	65	45	16	48	115
SD3P.1475.16	14,75	65	45	16	48	115
SD3P.1480.16	14,8	65	45	16	48	115
SD3P.1500.16	15	65	45	16	48	115
SD3P.1510.16	15,1	65	45	16	48	115

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

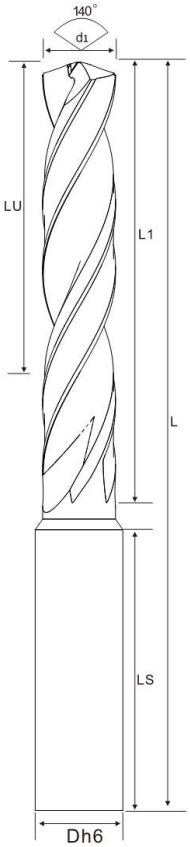
SD3P

VHM	TiSiN	30°	140°	Z 2	D h6	45 HRC	1 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 3xD без каналов СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD3P.1525.16	15,25	65	45	16	48	115
SD3P.1535.16	15,35	65	45	16	48	115
SD3P.1550.16	15,5	65	45	16	48	115
SD3P.1580.16	15,8	65	45	16	48	115
SD3P.1600.16	16	65	45	16	48	115
SD3P.1650.18	16,5	73	51	18	48	123
SD3P.1675.18	16,75	73	51	18	48	123
SD3P.1680.18	16,8	73	51	18	48	123
SD3P.1700.18	17	73	51	18	48	123
SD3P.1750.18	17,5	73	51	18	48	123
SD3P.1780.18	17,8	73	51	18	48	123
SD3P.1790.18	17,9	73	51	18	48	123
SD3P.1800.18	18	73	51	18	48	123
SD3P.1830.20	18,3	79	55	20	50	131
SD3P.1850.20	18,5	79	55	20	50	131
SD3P.1880.20	18,8	79	55	20	50	131
SD3P.1900.20	19	79	55	20	50	131
SD3P.1950.20	19,5	79	55	20	50	131
SD3P.1980.20	19,8	79	55	20	50	131
SD3P.2000.20	20	79	55	20	50	131
SD3P.2040.22	20,4	86	60	22	50	141
SD3P.2050.50	20,5	86	60	50	22	141
SD3P.2100.50	21	86	60	50	22	141
SD3P.2140.50	21,4	86	60	50	22	141
SD3P.2150.50	21,5	86	60	50	22	141
SD3P.2200.50	22	86	60	50	22	141
SD3P.2225.56	22,25	95	65	56	25	153
SD3P.2250.56	22,5	95	65	56	25	153
SD3P.2300.56	23	95	65	56	25	153
SD3P.2325.56	23,25	95	65	56	25	153
SD3P.2350.56	23,5	95	65	56	25	153
SD3P.2400.56	24	95	65	56	25	153
SD3P.2450.56	24,5	95	65	56	25	153
SD3P.2500.56	25	95	65	56	25	153

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

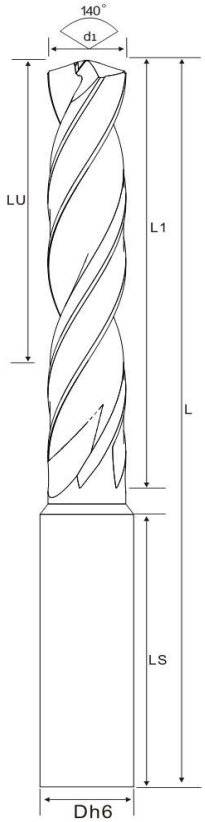
SD5P

VHM	TiSiN	30°	140°	Z 2	D h6	45 HRC	1 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 5xD без каналов СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD5P.0100.04	1	6	4	4	28	50
SD5P.0110.04	1,1	6	4	4	28	50
SD5P.0120.04	1,2	7	5	4	28	50
SD5P.0125.04	1,25	8	6	4	28	50
SD5P.0130.04	1,3	8	6	4	28	50
SD5P.0135.04	1,35	9	7	4	28	50
SD5P.0140.04	1,4	9	7	4	28	50
SD5P.0145.04	1,45	9	7	4	28	50
SD5P.0150.04	1,5	9	7	4	28	50
SD5P.0160.04	1,6	10	8	4	28	50
SD5P.0170.04	1,7	10	8	4	28	50
SD5P.0175.04	1,75	11	9	4	28	50
SD5P.0180.04	1,8	11	9	4	28	50
SD5P.0190.04	1,9	12	10	4	28	50
SD5P.0195.04	1,95	12	10	4	28	50
SD5P.0200.04	2	12	10	4	28	50
SD5P.0205.04	2,05	13	11	4	28	50
SD5P.0210.04	2,1	13	11	4	28	50
SD5P.0215.04	2,15	13	11	4	28	50
SD5P.0220.04	2,2	13	11	4	28	50
SD5P.0230.04	2,3	14	12	4	28	50
SD5P.0235.04	2,35	14	12	4	28	50
SD5P.0240.04	2,4	14	12	4	28	50
SD5P.0250.04	2,5	15	13	4	28	50
SD5P.0255.04	2,55	16	14	4	28	50
SD5P.0260.04	2,6	16	14	4	28	50
SD5P.0265.04	2,65	16	14	4	28	50
SD5P.0270.04	2,7	16	14	4	28	50
SD5P.0280.04	2,8	17	15	4	28	50
SD5P.0285.04	2,85	17	15	4	28	50
SD5P.0290.04	2,9	17	15	4	28	50
SD5P.0295.04	2,95	22	20	4	28	50
SD5P.0300.04	3	28	23	4	36	66
SD5P.0310.04	3,1	28	23	4	36	66
SD5P.0315.04	3,15	28	23	4	36	66
SD5P.0320.04	3,2	28	23	4	36	66
SD5P.0325.04	3,25	28	23	4	36	66
SD5P.0330.04	3,3	28	23	4	36	66
SD5P.0340.04	3,4	28	23	4	36	66
SD5P.0350.04	3,5	28	23	4	36	66
SD5P.0360.04	3,6	28	23	4	36	66
SD5P.0370.04	3,7	28	23	4	36	66

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

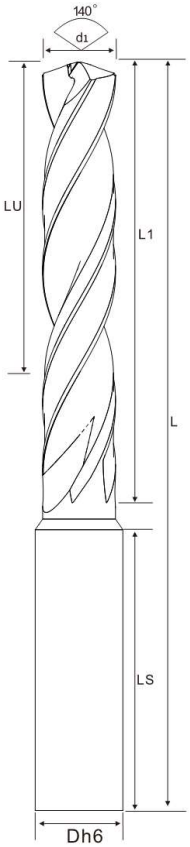
SD5P

VHM	TiSiN	30°	140°	Z 2	D h6	45 HRC	1 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 5xD без каналов СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD5P.0380.04	3,8	36	29	4	36	66
SD5P.0385.04	3,85	36	29	4	36	66
SD5P.0390.04	3,9	36	29	4	36	66
SD5P.0400.04	4	36	29	4	36	66
SD5P.0410.06	4,1	36	29	6	36	74
SD5P.0420.06	4,2	36	29	6	36	74
SD5P.0430.06	4,3	36	29	6	36	74
SD5P.0435.06	4,35	36	29	6	36	74
SD5P.0440.06	4,4	36	29	6	36	74
SD5P.0445.06	4,45	36	29	6	36	74
SD5P.0450.06	4,5	36	29	6	36	74
SD5P.0460.06	4,6	36	29	6	36	74
SD5P.0465.06	4,65	36	29	6	36	74
SD5P.0470.06	4,7	36	29	6	36	74
SD5P.0480.06	4,8	44	35	6	36	82
SD5P.0490.06	4,9	44	35	6	36	82
SD5P.0500.06	5	44	35	6	36	82
SD5P.0510.06	5,1	44	35	6	36	82
SD5P.0520.06	5,2	44	35	6	36	82
SD5P.0525.06	5,25	44	35	6	36	82
SD5P.0530.06	5,3	44	35	6	36	82
SD5P.0540.06	5,4	44	35	6	36	82
SD5P.0550.06	5,5	44	35	6	36	82
SD5P.0555.06	5,55	44	35	6	36	82
SD5P.0560.06	5,6	44	35	6	36	82
SD5P.0570.06	5,7	44	35	6	36	82
SD5P.0575.06	5,75	44	35	6	36	82
SD5P.0580.06	5,8	44	35	6	36	82
SD5P.0590.06	5,9	44	35	6	36	82
SD5P.0595.06	5,95	44	35	6	36	82
SD5P.0600.06	6	44	35	6	36	82
SD5P.0610.08	6,1	53	43	8	36	91
SD5P.0620.08	6,2	53	43	8	36	91
SD5P.0630.08	6,3	53	43	8	36	91
SD5P.0640.08	6,4	53	43	8	36	91
SD5P.0650.08	6,5	53	43	8	36	91
SD5P.0660.08	6,6	53	43	8	36	91
SD5P.0670.08	6,7	53	43	8	36	91
SD5P.0675.08	6,75	53	43	8	36	91
SD5P.0680.08	6,8	53	43	8	36	91
SD5P.0690.08	6,9	53	43	8	36	91
SD5P.0700.08	7	53	43	8	36	91

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

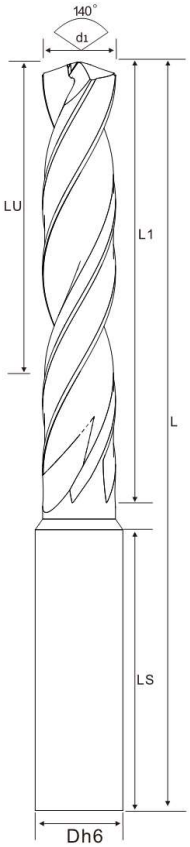
SD5P

VHM	TiSiN	30°	140°	Z 2	D h6	45 HRC	1 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 5xD без каналов СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD5P.0710.08	7,1	53	43	8	36	91
SD5P.0720.08	7,2	53	43	8	36	91
SD5P.0730.08	7,3	53	43	8	36	91
SD5P.0740.08	7,4	53	43	8	36	91
SD5P.0745.08	7,45	53	43	8	36	91
SD5P.0750.08	7,5	53	43	8	36	91
SD5P.0760.08	7,6	53	43	8	36	91
SD5P.0770.08	7,7	53	43	8	36	91
SD5P.0780.08	7,8	53	43	8	36	91
SD5P.0790.08	7,9	53	43	8	36	91
SD5P.0800.08	8	53	43	8	36	91
SD5P.0810.10	8,1	61	49	10	40	103
SD5P.0820.10	8,2	61	49	10	40	103
SD5P.0830.10	8,3	61	49	10	40	103
SD5P.0840.10	8,4	61	49	10	40	103
SD5P.0850.10	8,5	61	49	10	40	103
SD5P.0860.10	8,6	61	49	10	40	103
SD5P.0870.10	8,7	61	49	10	40	103
SD5P.0875.10	8,75	61	49	10	40	103
SD5P.0880.10	8,8	61	49	10	40	103
SD5P.0890.10	8,9	61	49	10	40	103
SD5P.0900.10	9	61	49	10	40	103
SD5P.0910.10	9,1	61	49	10	40	103
SD5P.0920.10	9,2	61	49	10	40	103
SD5P.0930.10	9,3	61	49	10	40	103
SD5P.0935.10	9,35	61	49	10	40	103
SD5P.0940.10	9,4	61	49	10	40	103
SD5P.0945.10	9,45	61	49	10	40	103
SD5P.0950.10	9,5	61	49	10	40	103
SD5P.0960.10	9,6	61	49	10	40	103
SD5P.0970.10	9,7	61	49	10	40	103
SD5P.0980.10	9,8	61	49	10	40	103
SD5P.0990.10	9,9	61	49	10	40	103
SD5P.1000.10	10	61	49	10	40	103
SD5P.1010.12	10,1	71	56	12	45	118
SD5P.1020.12	10,2	71	56	12	45	118
SD5P.1025.12	10,25	71	56	12	45	118
SD5P.1030.12	10,3	71	56	12	45	118
SD5P.1040.12	10,4	71	56	12	45	118
SD5P.1050.12	10,5	71	56	12	45	118
SD5P.1060.12	10,6	71	56	12	45	118
SD5P.1070.12	10,7	71	56	12	45	118

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

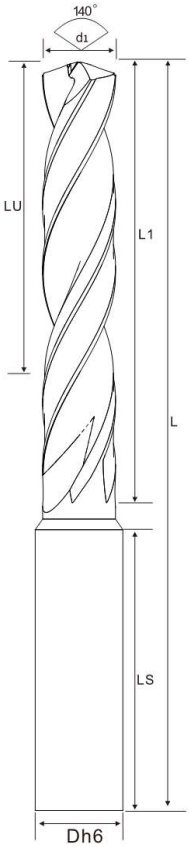
SD5P

VHM	TiSiN	30°	140°	Z 2	D h6	45 HRC	1 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 5xD без каналов СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD5P.1075.12	10,75	71	56	12	45	118
SD5P.1080.12	10,8	71	56	12	45	118
SD5P.1090.12	10,9	71	56	12	45	118
SD5P.1100.12	11	71	56	12	45	118
SD5P.1110.12	11,1	71	56	12	45	118
SD5P.1120.12	11,2	71	56	12	45	118
SD5P.1125.12	11,25	71	56	12	45	118
SD5P.1130.12	11,3	71	56	12	45	118
SD5P.1135.12	11,35	71	56	12	45	118
SD5P.1140.12	11,4	71	56	12	45	118
SD5P.1145.12	11,45	71	56	12	45	118
SD5P.1150.12	11,5	71	56	12	45	118
SD5P.1160.12	11,6	71	56	12	45	118
SD5P.1170.12	11,7	71	56	12	45	118
SD5P.1180.12	11,8	71	56	12	45	118
SD5P.1190.12	11,9	71	56	12	45	118
SD5P.1200.12	12	71	56	12	45	118
SD5P.1210.14	12,1	77	60	14	45	124
SD5P.1220.14	12,2	77	60	14	45	124
SD5P.1225.14	12,25	77	60	14	45	124
SD5P.1230.14	12,3	77	60	14	45	124
SD5P.1240.14	12,4	77	60	14	45	124
SD5P.1250.14	12,5	77	60	14	45	124
SD5P.1260.14	12,6	77	60	14	45	124
SD5P.1270.14	12,7	77	60	14	45	124
SD5P.1275.14	12,75	77	60	14	45	124
SD5P.1280.14	12,8	77	60	14	45	124
SD5P.1290.14	12,9	77	60	14	45	124
SD5P.1300.14	13	77	60	14	45	124
SD5P.1310.14	13,1	77	60	14	45	124
SD5P.1335.14	13,35	77	60	14	45	124
SD5P.1350.14	13,5	77	60	14	45	124
SD5P.1365.14	13,65	77	60	14	45	124
SD5P.1380.14	13,8	77	60	14	45	124
SD5P.1400.14	14	77	60	14	45	124
SD5P.1425.16	14,25	83	63	16	48	133
SD5P.1430.16	14,3	83	63	16	48	133
SD5P.1450.16	14,5	83	63	16	48	133
SD5P.1475.16	14,75	83	63	16	48	133
SD5P.1480.16	14,8	83	63	16	48	133
SD5P.1500.16	15	83	63	16	48	133
SD5P.1510.16	15,1	83	63	16	48	133

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

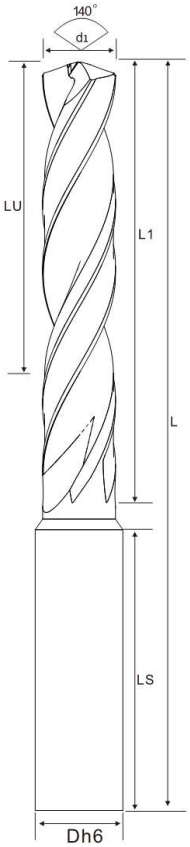
SD5P

VHM	TiSiN	30°	140°	Z 2	D h6	45 HRC	1 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 5xD без каналов СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD5P.1525.16	15,25	83	63	16	48	133
SD5P.1535.16	15,35	83	63	16	48	133
SD5P.1550.16	15,5	83	63	16	48	133
SD5P.1580.16	15,8	83	63	16	48	133
SD5P.1600.16	16	83	63	16	48	133
SD5P.1650.18	16,5	93	71	18	48	143
SD5P.1675.18	16,75	93	71	18	48	143
SD5P.1680.18	16,8	93	71	18	48	143
SD5P.1700.18	17	93	71	18	48	143
SD5P.1750.18	17,5	93	71	18	48	143
SD5P.1780.18	17,8	93	71	18	48	143
SD5P.1790.18	17,9	93	71	18	48	143
SD5P.1800.18	18	93	71	18	48	143
SD5P.1830.20	18,3	101	77	20	50	153
SD5P.1850.20	18,5	101	77	20	50	153
SD5P.1880.20	18,8	101	77	20	50	153
SD5P.1900.20	19	101	77	20	50	153
SD5P.1950.20	19,5	101	77	20	50	153
SD5P.1980.20	19,8	101	77	20	50	153
SD5P.2000.20	20	101	77	20	50	153
SD5P.2040.22	20,4	112	85	22	50	167
SD5P.2050.22	20,5	112	85	22	50	167
SD5P.2100.22	21	112	85	22	50	167
SD5P.2140.22	21,4	112	85	22	50	167
SD5P.2150.22	21,5	112	85	22	50	167
SD5P.2200.22	22	112	85	22	50	167
SD5P.2225.25	22,25	126	98	25	56	184
SD5P.2250.25	22,5	126	98	25	56	184
SD5P.2300.25	23	126	98	25	56	184
SD5P.2325.25	23,25	126	98	25	56	184
SD5P.2350.25	23,5	126	98	25	56	184
SD5P.2400.25	24	126	98	25	56	184
SD5P.2450.25	24,5	126	98	25	56	184
SD5P.2500.25	25	126	98	25	56	184

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

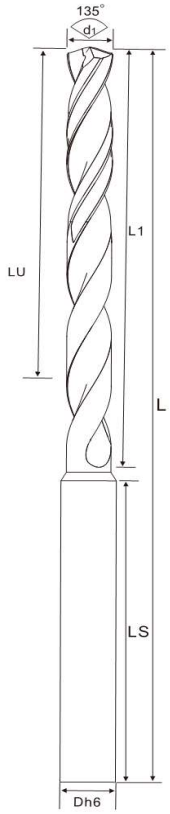
SD8P

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	45 HRC	3 – 20 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 8xD без каналов СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD8P.0300.06	3	34	29	6	36	74
SD8P.0310.06	3,1	34	29	6	36	74
SD8P.0315.06	3,15	34	29	6	36	74
SD8P.0320.06	3,2	34	29	6	36	74
SD8P.0325.06	3,25	34	29	6	36	74
SD8P.0330.06	3,3	34	29	6	36	74
SD8P.0340.06	3,4	34	29	6	36	74
SD8P.0350.06	3,5	34	29	6	36	74
SD8P.0360.06	3,6	34	29	6	36	74
SD8P.0370.06	3,7	34	29	6	36	74
SD8P.0380.06	3,8	43	36	6	36	81
SD8P.0385.06	3,85	43	36	6	36	81
SD8P.0390.06	3,9	43	36	6	36	81
SD8P.0400.06	4	43	36	6	36	81
SD8P.0410.06	4,1	43	36	6	36	81
SD8P.0420.06	4,2	43	36	6	36	81
SD8P.0430.06	4,3	43	36	6	36	81
SD8P.0435.06	4,35	43	36	6	36	81
SD8P.0440.06	4,4	43	36	6	36	81
SD8P.0445.06	4,45	43	36	6	36	81
SD8P.0450.06	4,5	43	36	6	36	81
SD8P.0460.06	4,6	43	36	6	36	81
SD8P.0465.06	4,65	43	36	6	36	81
SD8P.0470.06	4,7	43	36	6	36	81
SD8P.0480.06	4,8	57	48	6	36	95
SD8P.0490.06	4,9	57	48	6	36	95
SD8P.0500.06	5	57	48	6	36	95
SD8P.0510.06	5,1	57	48	6	36	95
SD8P.0520.06	5,2	57	48	6	36	95
SD8P.0525.06	5,25	57	48	6	36	95
SD8P.0530.06	5,3	57	48	6	36	95
SD8P.0540.06	5,4	57	48	6	36	95
SD8P.0550.06	5,5	57	48	6	36	95
SD8P.0555.06	5,55	57	48	6	36	95
SD8P.0560.06	5,6	57	48	6	36	95
SD8P.0570.06	5,7	57	48	6	36	95
SD8P.0575.06	5,75	57	48	6	36	95
SD8P.0580.06	5,8	57	48	6	36	95
SD8P.0590.06	5,9	57	48	6	36	95
SD8P.0595.06	5,95	57	48	6	36	95
SD8P.0600.06	6	57	48	6	36	95
SD8P.0610.08	6,1	76	66	8	36	116

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

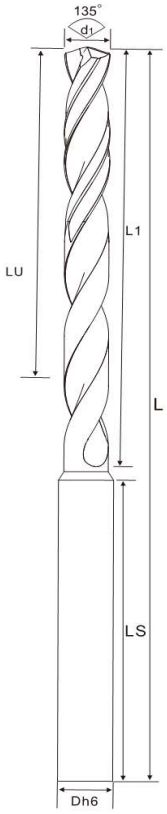
SD8P

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	45 HRC	3 – 20 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 8xD без каналов СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD8P.0620.08	6,2	76	66	8	36	116
SD8P.0630.08	6,3	76	66	8	36	116
SD8P.0640.08	6,4	76	66	8	36	116
SD8P.0650.08	6,5	76	66	8	36	116
SD8P.0660.08	6,6	76	66	8	36	116
SD8P.0670.08	6,7	76	66	8	36	116
SD8P.0675.08	6,75	76	66	8	36	116
SD8P.0680.08	6,8	76	66	8	36	116
SD8P.0690.08	6,9	76	66	8	36	116
SD8P.0700.08	7	76	66	8	36	116
SD8P.0710.08	7,1	76	66	8	36	116
SD8P.0720.08	7,2	76	66	8	36	116
SD8P.0730.08	7,3	76	66	8	36	116
SD8P.0740.08	7,4	76	66	8	36	116
SD8P.0745.08	7,45	76	66	8	36	116
SD8P.0750.08	7,5	76	66	8	36	116
SD8P.0760.08	7,6	76	66	8	36	116
SD8P.0770.08	7,7	76	66	8	36	116
SD8P.0780.08	7,8	76	66	8	36	116
SD8P.0790.08	7,9	76	66	8	36	116
SD8P.0800.08	8	76	66	8	36	116
SD8P.0810.10	8,1	95	83	10	40	142
SD8P.0820.10	8,2	95	83	10	40	142
SD8P.0830.10	8,3	95	83	10	40	142
SD8P.0840.10	8,4	95	83	10	40	142
SD8P.0850.10	8,5	95	83	10	40	142
SD8P.0860.10	8,6	95	83	10	40	142
SD8P.0870.10	8,7	95	83	10	40	142
SD8P.0875.10	8,75	95	83	10	40	142
SD8P.0880.10	8,8	95	83	10	40	142
SD8P.0890.10	8,9	95	83	10	40	142
SD8P.0900.10	9	95	83	10	40	142
SD8P.0910.10	9,1	95	83	10	40	142
SD8P.0920.10	9,2	95	83	10	40	142
SD8P.0930.10	9,3	95	83	10	40	142
SD8P.0935.10	9,35	95	83	10	40	142
SD8P.0940.10	9,4	95	83	10	40	142
SD8P.0945.10	9,45	95	83	10	40	142
SD8P.0950.10	9,5	95	83	10	40	142
SD8P.0960.10	9,6	95	83	10	40	142
SD8P.0970.10	9,7	95	83	10	40	142
SD8P.0980.10	9,8	95	83	10	40	142

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

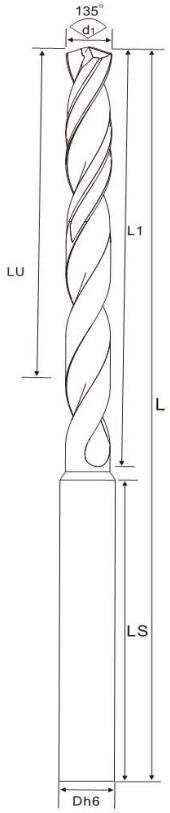
SD8P

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	45 HRC	3 – 20 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 8xD без каналов СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD8P.0990.10	9,9	95	83	10	40	142
SD8P.1000.10	10	95	83	10	40	142
SD8P.1010.12	10,1	114	99	12	45	162
SD8P.1020.12	10,2	114	99	12	45	162
SD8P.1025.12	10,25	114	99	12	45	162
SD8P.1030.12	10,3	114	99	12	45	162
SD8P.1040.12	10,4	114	99	12	45	162
SD8P.1050.12	10,5	114	99	12	45	162
SD8P.1060.12	10,6	114	99	12	45	162
SD8P.1070.12	10,7	114	99	12	45	162
SD8P.1075.12	10,75	114	99	12	45	162
SD8P.1080.12	10,8	114	99	12	45	162
SD8P.1090.12	10,9	114	99	12	45	162
SD8P.1100.12	11	114	99	12	45	162
SD8P.1110.12	11,1	114	99	12	45	162
SD8P.1120.12	11,2	114	99	12	45	162
SD8P.1125.12	11,25	114	99	12	45	162
SD8P.1130.12	11,3	114	99	12	45	162
SD8P.1135.12	11,35	114	99	12	45	162
SD8P.1140.12	11,4	114	99	12	45	162
SD8P.1145.12	11,45	114	99	12	45	162
SD8P.1150.12	11,5	114	99	12	45	162
SD8P.1160.12	11,6	114	99	12	45	162
SD8P.1170.12	11,7	114	99	12	45	162
SD8P.1180.12	11,8	114	99	12	45	162
SD8P.1190.12	11,9	114	99	12	45	162
SD8P.1200.12	12	114	99	12	45	162
SD8P.1210.14	12,1	133	116	14	45	178
SD8P.1220.14	12,2	133	116	14	45	178
SD8P.1225.14	12,25	133	116	14	45	178
SD8P.1230.14	12,3	133	116	14	45	178
SD8P.1240.14	12,4	133	116	14	45	178
SD8P.1250.14	12,5	133	116	14	45	178
SD8P.1260.14	12,6	133	116	14	45	178
SD8P.1270.14	12,7	133	116	14	45	178
SD8P.1275.14	12,75	133	116	14	45	178
SD8P.1280.14	12,8	133	116	14	45	178
SD8P.1290.14	12,9	133	116	14	45	178
SD8P.1300.14	13	133	116	14	45	178
SD8P.1310.14	13,1	133	116	14	45	178
SD8P.1335.14	13,35	133	116	14	45	178
SD8P.1350.14	13,5	133	116	14	45	178

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

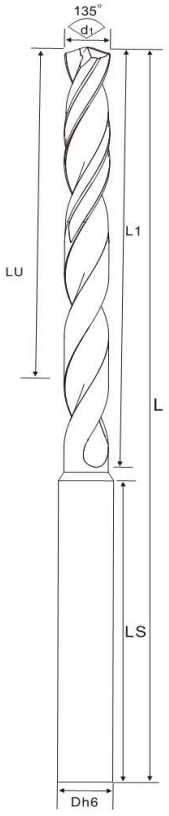
SD8P

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	45 HRC	3 – 20 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 8xD без каналов СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD8P.1365.14	13,65	133	116	14	45	178
SD8P.1380.14	13,8	133	116	14	45	178
SD8P.1400.16	14	133	116	16	45	178
SD8P.1425.16	14,25	152	132	16	48	204
SD8P.1430.16	14,3	152	132	16	48	204
SD8P.1450.16	14,5	152	132	16	48	204
SD8P.1475.16	14,75	152	132	16	48	204
SD8P.1480.16	14,8	152	132	16	48	204
SD8P.1500.16	15	152	132	16	48	204
SD8P.1510.16	15,1	152	132	16	48	204
SD8P.1525.16	15,25	152	132	16	48	204
SD8P.1535.16	15,35	152	132	16	48	204
SD8P.1550.16	15,5	152	132	16	48	204
SD8P.1580.16	15,8	152	132	16	48	204
SD8P.1600.16	16	152	132	16	48	204
SD8P.1650.18	16,5	171	149	18	48	223
SD8P.1675.18	16,75	171	149	18	48	223
SD8P.1680.18	16,8	171	149	18	48	223
SD8P.1700.18	17	171	149	18	48	223
SD8P.1750.18	17,5	171	149	18	48	223
SD8P.1780.18	17,8	171	149	18	48	223
SD8P.1790.18	17,9	171	149	18	48	223
SD8P.1800.18	18	171	149	18	48	223
SD8P.1830.20	18,3	190	165	20	50	244
SD8P.1850.20	18,5	190	165	20	50	244
SD8P.1880.20	18,8	190	165	20	50	244
SD8P.1900.20	19	190	165	20	50	244
SD8P.1950.20	19,5	190	165	20	50	244
SD8P.1980.20	19,8	190	165	20	50	244
SD8P.2000.20	20	190	165	20	50	244

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

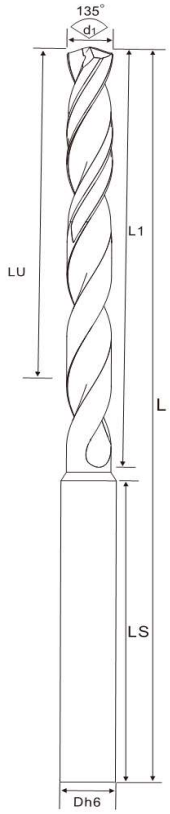
SD12P

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	45 HRC	3 – 20 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 12xD без каналов СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD12P.0300.06	3	50	40	6	36	90
SD12P.0310.06	3,1	50	40	6	36	90
SD12P.0320.06	3,2	50	40	6	36	90
SD12P.0330.06	3,3	50	40	6	36	90
SD12P.0340.06	3,4	50	40	6	36	90
SD12P.0350.06	3,5	50	40	6	36	90
SD12P.0360.06	3,6	50	40	6	36	90
SD12P.0370.06	3,7	50	40	6	36	90
SD12P.0380.06	3,8	50	40	6	36	90
SD12P.0390.06	3,9	50	40	6	36	90
SD12P.0400.06	4	64	56	6	36	102
SD12P.0410.06	4,1	64	56	6	36	102
SD12P.0420.06	4,2	64	56	6	36	102
SD12P.0430.06	4,3	64	56	6	36	102
SD12P.0440.06	4,4	64	56	6	36	102
SD12P.0450.06	4,5	64	56	6	36	102
SD12P.0460.06	4,6	64	56	6	36	102
SD12P.0470.06	4,7	64	56	6	36	102
SD12P.0480.06	4,8	64	56	6	36	102
SD12P.0490.06	4,9	64	56	6	36	102
SD12P.0500.06	5	78	72	6	36	116
SD12P.0510.06	5,1	78	72	6	36	116
SD12P.0520.06	5,2	78	72	6	36	116
SD12P.0530.06	5,3	78	72	6	36	116
SD12P.0540.06	5,4	78	72	6	36	116
SD12P.0550.06	5,5	78	72	6	36	116
SD12P.0560.06	5,6	78	72	6	36	116
SD12P.0570.06	5,7	78	72	6	36	116
SD12P.0580.06	5,8	78	72	6	36	116
SD12P.0590.06	5,9	78	72	6	36	116
SD12P.0600.06	6	78	72	6	36	116
SD12P.0610.08	6,1	93	84	8	36	131
SD12P.0620.08	6,2	93	84	8	36	131
SD12P.0630.08	6,3	93	84	8	36	131
SD12P.0640.08	6,4	93	84	8	36	131
SD12P.0650.08	6,5	93	84	8	36	131
SD12P.0660.08	6,6	93	84	8	36	131
SD12P.0670.08	6,7	93	84	8	36	131
SD12P.0680.08	6,8	93	84	8	36	131
SD12P.0690.08	6,9	93	84	8	36	131
SD12P.0700.08	7	93	84	8	36	131
SD12P.0710.08	7,1	108	96	8	36	146

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

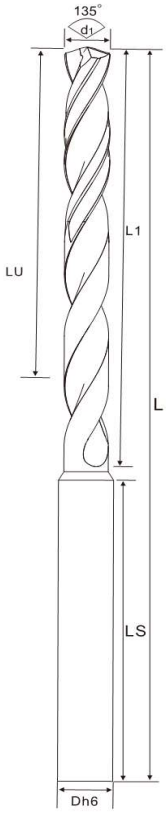
SD12P

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	45 HRC	3 – 20 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 12xD без каналов СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD12P.0720.08	7,2	108	96	8	36	146
SD12P.0730.08	7,3	108	96	8	36	146
SD12P.0740.08	7,4	108	96	8	36	146
SD12P.0750.08	7,5	108	96	8	36	146
SD12P.0760.08	7,6	108	96	8	36	146
SD12P.0770.08	7,7	108	96	8	36	146
SD12P.0780.08	7,8	108	96	8	36	146
SD12P.0790.08	7,9	108	96	8	36	146
SD12P.0800.08	8	108	96	8	36	146
SD12P.0810.10	8,1	120	108	10	40	162
SD12P.0820.10	8,2	120	108	10	40	162
SD12P.0830.10	8,3	120	108	10	40	162
SD12P.0840.10	8,4	120	108	10	40	162
SD12P.0850.10	8,5	120	108	10	40	162
SD12P.0860.10	8,6	120	108	10	40	162
SD12P.0870.10	8,7	120	108	10	40	162
SD12P.0880.10	8,8	120	108	10	40	162
SD12P.0890.10	8,9	120	108	10	40	162
SD12P.0900.10	9	120	108	10	40	162
SD12P.0910.10	9,1	132	120	10	40	174
SD12P.0920.10	9,2	132	120	10	40	174
SD12P.0930.10	9,3	132	120	10	40	174
SD12P.0940.10	9,4	132	120	10	40	174
SD12P.0950.10	9,5	132	120	10	40	174
SD12P.0960.10	9,6	132	120	10	40	174
SD12P.0970.10	9,7	132	120	10	40	174
SD12P.0980.10	9,8	132	120	10	40	174
SD12P.0990.10	9,9	132	120	10	40	174
SD12P.1000.10	10	132	120	10	40	174
SD12P.1010.12	10,1	156	144	12	45	204
SD12P.1020.12	10,2	156	144	12	45	204
SD12P.1030.12	10,3	156	144	12	45	204
SD12P.1040.12	10,4	156	144	12	45	204
SD12P.1050.12	10,5	156	144	12	45	204
SD12P.1060.12	10,6	156	144	12	45	204
SD12P.1070.12	10,7	156	144	12	45	204
SD12P.1080.12	10,8	156	144	12	45	204
SD12P.1090.12	10,9	156	144	12	45	204
SD12P.1100.12	11	156	144	12	45	204
SD12P.1110.12	11,1	156	144	12	45	204
SD12P.1120.12	11,2	156	144	12	45	204
SD12P.1130.12	11,3	156	144	12	45	204

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

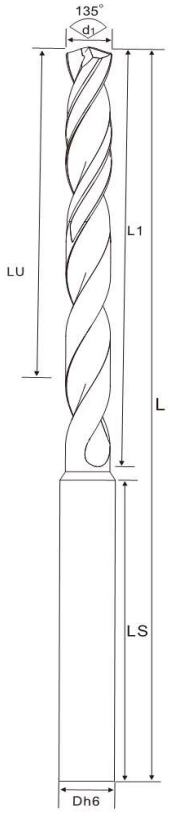
SD12P

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	45 HRC	3 – 20 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 12xD без каналов СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD12P.1140.12	11,4	156	144	12	45	204
SD12P.1150.12	11,5	156	144	12	45	204
SD12P.1160.12	11,6	156	144	12	45	204
SD12P.1170.12	11,7	156	144	12	45	204
SD12P.1180.12	11,8	156	144	12	45	204
SD12P.1190.12	11,9	156	144	12	45	204
SD12P.1200.12	12	156	144	12	45	204
SD12P.1250.14	12,5	182	168	14	45	230
SD12P.1270.14	12,7	182	168	14	45	230
SD12P.1280.14	12,8	182	168	14	45	230
SD12P.1300.14	13	182	168	14	45	230
SD12P.1350.16	13,5	182	168	16	45	230
SD12P.1400.16	14	182	168	16	45	230
SD12P.1450.16	14,5	208	194	16	48	260
SD12P.1500.16	15	208	194	16	48	260
SD12P.1550.16	15,5	208	194	16	48	260
SD12P.1600.16	16	208	194	16	48	260
SD12P.1650.18	16,5	234	218	18	48	286
SD12P.1700.18	17	234	218	18	48	286
SD12P.1750.18	17,5	234	218	18	48	286
SD12P.1790.18	17,9	234	218	18	48	286
SD12P.1800.18	18	234	218	18	48	286
SD12P.1850.20	18,5	258	240	20	48	310
SD12P.1900.20	19	258	240	20	48	310
SD12P.1950.20	19,5	258	240	20	48	310
SD12P.2000.20	20	258	240	20	48	310

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

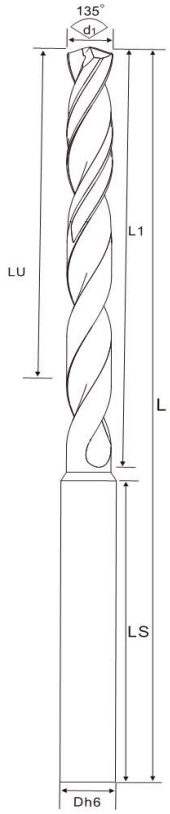
SD15P

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	45 HRC	3 – 14 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 15xD без каналов СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD15P.0300.06	3	55	47	6	36	95
SD15P.0310.06	3,1	67	56	6	36	106
SD15P.0320.06	3,2	76	64	6	36	116
SD15P.0330.06	3,3	76	64	6	36	116
SD15P.0340.06	3,4	76	64	6	36	116
SD15P.0350.06	3,5	76	64	6	36	116
SD15P.0360.06	3,6	76	64	6	36	116
SD15P.0370.06	3,7	76	64	6	36	116
SD15P.0380.06	3,8	76	64	6	36	116
SD15P.0390.06	3,9	76	64	6	36	116
SD15P.0400.06	4	76	64	6	36	133
SD15P.0410.06	4,1	93	81	6	36	133
SD15P.0420.06	4,2	93	81	6	36	133
SD15P.0430.06	4,3	93	81	6	36	133
SD15P.0440.06	4,4	93	81	6	36	133
SD15P.0450.06	4,5	93	81	6	36	133
SD15P.0460.06	4,6	93	81	6	36	133
SD15P.0470.06	4,7	93	81	6	36	133
SD15P.0480.06	4,8	93	81	6	36	133
SD15P.0490.06	4,9	93	81	6	36	133
SD15P.0500.06	5	110	94	6	36	150
SD15P.0510.06	5,1	110	94	6	36	150
SD15P.0520.06	5,2	110	94	6	36	150
SD15P.0530.06	5,3	110	94	6	36	150
SD15P.0540.06	5,4	110	94	6	36	150
SD15P.0550.06	5,5	110	94	6	36	150
SD15P.0560.06	5,6	110	94	6	36	150
SD15P.0570.06	5,7	110	94	6	36	150
SD15P.0580.06	5,8	110	94	6	36	150
SD15P.0590.06	5,9	110	94	6	36	150
SD15P.0600.06	6	127	109	6	36	167
SD15P.0610.08	6,1	127	109	8	36	167
SD15P.0620.08	6,2	127	109	8	36	167
SD15P.0630.08	6,3	127	109	8	36	167
SD15P.0640.08	6,4	127	109	8	36	167
SD15P.0650.08	6,5	127	109	8	36	167
SD15P.0660.08	6,6	127	109	8	36	167
SD15P.0670.08	6,7	127	109	8	36	167
SD15P.0680.08	6,8	127	109	8	36	167
SD15P.0690.08	6,9	127	109	8	36	167
SD15P.0700.08	7	143	122	8	36	183
SD15P.0710.08	7,1	143	122	8	36	183

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

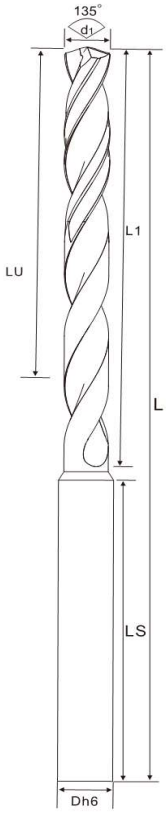
SD15P

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	45 HRC	3 – 14 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 15xD без каналов СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD15P.0720.08	7,2	143	122	8	36	183
SD15P.0730.08	7,3	143	122	8	36	183
SD15P.0740.08	7,4	143	122	8	36	183
SD15P.0750.08	7,5	143	122	8	36	183
SD15P.0760.08	7,6	143	122	8	36	183
SD15P.0770.08	7,7	143	122	8	36	183
SD15P.0780.08	7,8	143	122	8	36	183
SD15P.0790.08	7,9	143	122	8	36	183
SD15P.0800.08	8	160	142	8	36	204
SD15P.0810.10	8,1	160	142	10	40	204
SD15P.0820.10	8,2	160	142	10	40	204
SD15P.0830.10	8,3	160	142	10	40	204
SD15P.0840.10	8,4	160	142	10	40	204
SD15P.0850.10	8,5	160	142	10	40	204
SD15P.0860.10	8,6	160	142	10	40	204
SD15P.0870.10	8,7	160	142	10	40	204
SD15P.0880.10	8,8	160	142	10	40	204
SD15P.0890.10	8,9	160	142	10	40	204
SD15P.0900.10	9	177	150	10	40	221
SD15P.0910.10	9,1	177	150	10	40	221
SD15P.0920.10	9,2	177	150	10	40	221
SD15P.0930.10	9,3	177	150	10	40	221
SD15P.0940.10	9,4	177	150	10	40	221
SD15P.0950.10	9,5	177	150	10	40	221
SD15P.0960.10	9,6	177	150	10	40	221
SD15P.0970.10	9,7	177	150	10	40	221
SD15P.0980.10	9,8	177	150	10	40	221
SD15P.0990.10	9,9	177	150	10	40	221
SD15P.1000.10	10	198	168	10	40	247
SD15P.1010.12	10,1	198	168	12	45	247
SD15P.1020.12	10,2	198	168	12	45	247
SD15P.1030.12	10,3	198	168	12	45	247
SD15P.1040.12	10,4	198	168	12	45	247
SD15P.1050.12	10,5	198	168	12	45	247
SD15P.1060.12	10,6	198	168	12	45	247
SD15P.1070.12	10,7	198	168	12	45	247
SD15P.1080.12	10,8	198	168	12	45	247
SD15P.1090.12	10,9	198	168	12	45	247
SD15P.1100.12	11	198	168	12	45	247
SD15P.1110.12	11,1	214	178	12	45	263
SD15P.1120.12	11,2	214	178	12	45	263
SD15P.1130.12	11,3	214	178	12	45	263

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

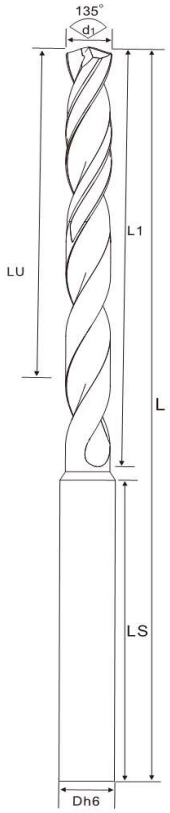
SD15P

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	45 HRC	3 – 14 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 15xD без каналов СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD15P.1140.12	11,4	214	178	12	45	263
SD15P.1150.12	11,5	214	178	12	45	263
SD15P.1160.12	11,6	214	178	12	45	263
SD15P.1170.12	11,7	214	178	12	45	263
SD15P.1180.12	11,8	214	178	12	45	263
SD15P.1190.12	11,9	214	178	12	45	263
SD15P.1200.12	12	214	178	12	45	263
SD15P.1250.14	12,5	248	206	14	45	297
SD15P.1270.14	12,7	248	206	14	45	297
SD15P.1280.14	12,8	248	206	14	45	297
SD15P.1300.14	13	248	206	14	45	297
SD15P.1350.14	13,5	248	206	14	45	297
SD15P.1400.14	14	248	206	14	45	297

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

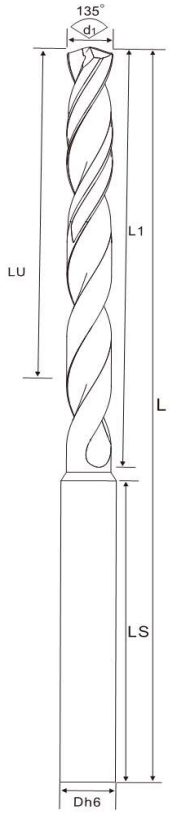
SD20P

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	45 HRC	3 – 12,5 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 20xD без каналов СОЖ

Точность	d1(h7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD20P.0300.06	3	70	62	6	36	110
SD20P.0310.06	3,1	83	72	6	36	123
SD20P.0320.06	3,2	83	72	6	36	123
SD20P.0330.06	3,3	83	72	6	36	123
SD20P.0340.06	3,4	83	72	6	36	123
SD20P.0350.06	3,5	83	72	6	36	123
SD20P.0360.06	3,6	96	84	6	36	136
SD20P.0370.06	3,7	96	84	6	36	136
SD20P.0380.06	3,8	96	84	6	36	136
SD20P.0390.06	3,9	96	84	6	36	136
SD20P.0400.06	4	96	84	6	36	136
SD20P.0410.06	4,1	108	96	6	36	148
SD20P.0420.06	4,2	108	96	6	36	148
SD20P.0430.06	4,3	108	96	6	36	148
SD20P.0440.06	4,4	108	96	6	36	148
SD20P.0450.06	4,5	108	96	6	36	148
SD20P.0460.06	4,6	118	106	6	36	158
SD20P.0470.06	4,7	118	106	6	36	158
SD20P.0480.06	4,8	118	106	6	36	158
SD20P.0490.06	4,9	118	106	6	36	158
SD20P.0500.06	5	118	106	6	36	158
SD20P.0510.06	5,1	128	116	6	36	168
SD20P.0520.06	5,2	128	116	6	36	168
SD20P.0530.06	5,3	128	116	6	36	168
SD20P.0540.06	5,4	128	116	6	36	168
SD20P.0550.06	5,5	128	116	6	36	168
SD20P.0560.06	5,6	140	126	6	36	180
SD20P.0570.06	5,7	140	126	6	36	180
SD20P.0580.06	5,8	140	126	6	36	180
SD20P.0590.06	5,9	140	126	6	36	180
SD20P.0600.06	6	140	126	6	36	180
SD20P.0610.08	6,1	150	132	8	36	192
SD20P.0620.08	6,2	150	132	8	36	192
SD20P.0630.08	6,3	150	132	8	36	192
SD20P.0640.08	6,4	150	132	8	36	192
SD20P.0650.08	6,5	150	132	8	36	192
SD20P.0660.08	6,6	162	144	8	36	202
SD20P.0670.08	6,7	162	144	8	36	202
SD20P.0680.08	6,8	162	144	8	36	202
SD20P.0690.08	6,9	162	144	8	36	202
SD20P.0700.08	7	162	144	8	36	202
SD20P.0710.08	7,1	173	155	8	36	213

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

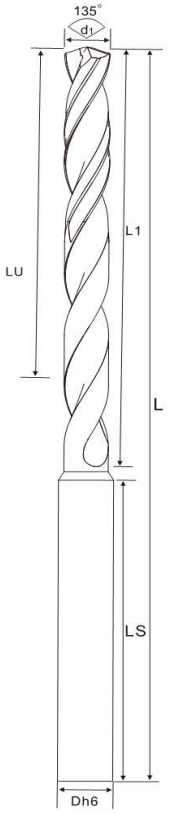
SD20P

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	45 HRC	3 – 12,5 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 20xD без каналов СОЖ

Точность	d1(h7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD20P.0720.08	7,2	173	155	8	36	213
SD20P.0730.08	7,3	173	155	8	36	213
SD20P.0740.08	7,4	173	155	8	36	213
SD20P.0750.08	7,5	173	155	8	36	213
SD20P.0760.08	7,6	183	165	8	36	223
SD20P.0770.08	7,7	183	165	8	36	223
SD20P.0780.08	7,8	183	165	8	36	223
SD20P.0790.08	7,9	183	165	8	36	223
SD20P.0800.08	8	183	165	8	36	223
SD20P.0810.10	8,1	195	176	10	40	239
SD20P.0820.10	8,2	195	176	10	40	239
SD20P.0830.10	8,3	195	176	10	40	239
SD20P.0840.10	8,4	195	176	10	40	239
SD20P.0850.10	8,5	195	176	10	40	239
SD20P.0860.10	8,6	205	186	10	40	249
SD20P.0870.10	8,7	205	186	10	40	249
SD20P.0880.10	8,8	205	186	10	40	249
SD20P.0890.10	8,9	205	186	10	40	249
SD20P.0900.10	9	205	186	10	40	249
SD20P.0910.10	9,1	218	196	10	40	262
SD20P.0920.10	9,2	218	196	10	40	262
SD20P.0930.10	9,3	218	196	10	40	262
SD20P.0940.10	9,4	218	196	10	40	262
SD20P.0950.10	9,5	218	196	10	40	262
SD20P.0960.10	9,6	228	206	10	40	272
SD20P.0970.10	9,7	228	206	10	40	272
SD20P.0980.10	9,8	228	206	10	40	272
SD20P.0990.10	9,9	228	206	10	40	272
SD20P.1000.10	10	228	206	10	40	272
SD20P.1010.12	10,1	242	220	12	45	292
SD20P.1020.12	10,2	242	220	12	45	292
SD20P.1030.12	10,3	242	220	12	45	292
SD20P.1040.12	10,4	242	220	12	45	292
SD20P.1050.12	10,5	242	220	12	45	292
SD20P.1060.12	10,6	250	228	12	45	300
SD20P.1070.12	10,7	250	228	12	45	300
SD20P.1080.12	10,8	250	228	12	45	300
SD20P.1090.12	10,9	250	228	12	45	300
SD20P.1100.12	11	250	228	12	45	300
SD20P.1110.12	11,1	265	240	12	45	315
SD20P.1120.12	11,2	265	240	12	45	315
SD20P.1130.12	11,3	265	240	12	45	315

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

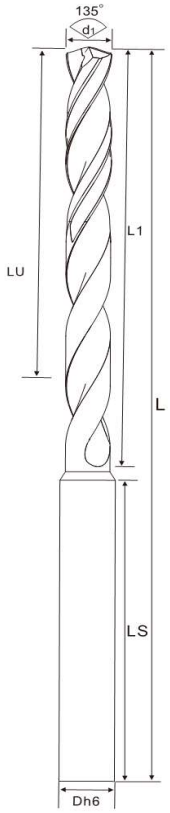
SD20P

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	45 HRC	3 – 12,5 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 20xD без каналов СОЖ

Точность	d1(h7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD20P.1140.12	11,4	265	240	12	45	315
SD20P.1150.12	11,5	265	240	12	45	315
SD20P.1160.12	11,6	275	250	12	45	325
SD20P.1170.12	11,7	275	250	12	45	325
SD20P.1180.12	11,8	275	250	12	45	325
SD20P.1190.12	11,9	275	250	12	45	325
SD20P.1200.12	12	275	250	12	45	325
SD20P.1250.12	12,5	275	250	12	45	325
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

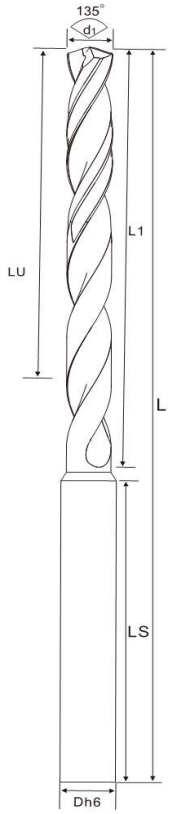
SD25P

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	45 HRC	3 – 10 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 25xD без каналов СОЖ

Точность	d1(h7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD25P.0300.06	3	85	74	6	36	125
SD25P.0310.06	3,1	116	105	6	36	156
SD25P.0320.06	3,2	116	105	6	36	156
SD25P.0330.06	3,3	116	105	6	36	156
SD25P.0340.06	3,4	116	105	6	36	156
SD25P.0350.06	3,5	116	105	6	36	156
SD25P.0360.06	3,6	116	105	6	36	156
SD25P.0370.06	3,7	116	105	6	36	156
SD25P.0380.06	3,8	116	105	6	36	156
SD25P.0390.06	3,9	116	105	6	36	156
SD25P.0400.06	4	116	105	6	36	156
SD25P.0410.06	4,1	143	131	6	36	183
SD25P.0420.06	4,2	143	131	6	36	183
SD25P.0430.06	4,3	143	131	6	36	183
SD25P.0440.06	4,4	143	131	6	36	183
SD25P.0450.06	4,5	143	131	6	36	183
SD25P.0460.06	4,6	143	131	6	36	183
SD25P.0470.06	4,7	143	131	6	36	183
SD25P.0480.06	4,8	143	131	6	36	183
SD25P.0490.06	4,9	143	131	6	36	183
SD25P.0500.06	5	143	131	6	36	183
SD25P.0510.06	5,1	170	152	6	36	210
SD25P.0520.06	5,2	170	152	6	36	210
SD25P.0530.06	5,3	170	152	6	36	210
SD25P.0540.06	5,4	170	152	6	36	210
SD25P.0550.06	5,5	170	152	6	36	210
SD25P.0560.06	5,6	170	152	6	36	210
SD25P.0570.06	5,7	170	152	6	36	210
SD25P.0580.06	5,8	170	152	6	36	210
SD25P.0590.06	5,9	170	152	6	36	210
SD25P.0600.06	6	170	152	6	36	210
SD25P.0610.08	6,1	197	176	8	36	237
SD25P.0620.08	6,2	197	176	8	36	237
SD25P.0630.08	6,3	197	176	8	36	237
SD25P.0640.08	6,4	197	176	8	36	237
SD25P.0650.08	6,5	197	176	8	36	237
SD25P.0660.08	6,6	197	176	8	36	237
SD25P.0670.08	6,7	197	176	8	36	237
SD25P.0680.08	6,8	197	176	8	36	237
SD25P.0690.08	6,9	197	176	8	36	237
SD25P.0700.08	7	197	176	8	36	237
SD25P.0710.08	7,1	223	199	8	36	263

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

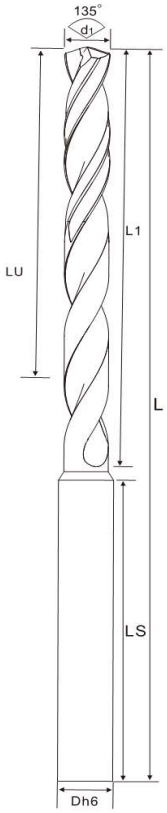
SD25P

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	45 HRC	3 – 10 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 25xD без каналов СОЖ

Точность	d1(h7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD25P.0720.08	7,2	223	199	8	36	263
SD25P.0730.08	7,3	223	199	8	36	263
SD25P.0740.08	7,4	223	199	8	36	263
SD25P.0750.08	7,5	223	199	8	36	263
SD25P.0760.08	7,6	223	199	8	36	263
SD25P.0770.08	7,7	223	199	8	36	263
SD25P.0780.08	7,8	223	199	8	36	263
SD25P.0790.08	7,9	223	199	8	36	263
SD25P.0800.08	8	223	199	8	36	263
SD25P.0810.10	8,1	250	223	10	40	294
SD25P.0820.10	8,2	250	223	10	40	294
SD25P.0830.10	8,3	250	223	10	40	294
SD25P.0840.10	8,4	250	223	10	40	294
SD25P.0850.10	8,5	250	223	10	40	294
SD25P.0860.10	8,6	250	223	10	40	294
SD25P.0870.10	8,7	250	223	10	40	294
SD25P.0880.10	8,8	250	223	10	40	294
SD25P.0890.10	8,9	250	223	10	40	294
SD25P.0900.10	9	250	223	10	40	294
SD25P.0910.10	9,1	277	247	10	40	321
SD25P.0920.10	9,2	277	247	10	44	321
SD25P.0930.10	9,3	277	247	10	44	321
SD25P.0940.10	9,4	277	247	10	44	321
SD25P.0950.10	9,5	277	247	10	44	321
SD25P.0960.10	9,6	277	247	10	44	321
SD25P.0970.10	9,7	277	247	10	44	321
SD25P.0980.10	9,8	277	247	10	44	321
SD25P.0990.10	9,9	277	247	10	44	321
SD25P.1000.10	10	277	247	10	44	321

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

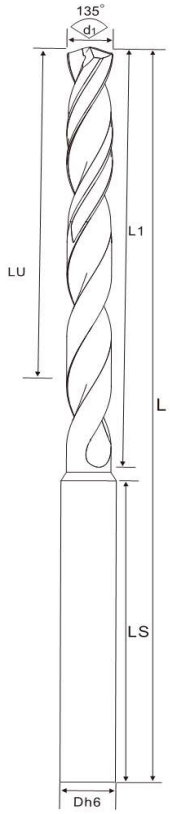
SD30P

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	45 HRC	3 – 8,5 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 30xD без каналов СОЖ

Точность	d1(h7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD30P.0300.06	3	100	92	6	36	140
SD30P.0310.06	3,1	120	108	6	36	160
SD30P.0320.06	3,2	120	108	6	36	160
SD30P.0330.06	3,3	120	108	6	36	160
SD30P.0340.06	3,4	120	108	6	36	160
SD30P.0350.06	3,5	120	108	6	36	160
SD30P.0360.06	3,6	136	124	6	36	176
SD30P.0370.06	3,7	136	124	6	36	176
SD30P.0380.06	3,8	136	124	6	36	176
SD30P.0390.06	3,9	136	124	6	36	176
SD30P.0400.06	4	136	124	6	36	176
SD30P.0410.06	4,1	152	140	6	36	192
SD30P.0420.06	4,2	152	140	6	36	192
SD30P.0430.06	4,3	152	140	6	36	192
SD30P.0440.06	4,4	152	140	6	36	192
SD30P.0450.06	4,5	152	140	6	36	192
SD30P.0460.06	4,6	168	156	6	36	208
SD30P.0470.06	4,7	168	156	6	36	208
SD30P.0480.06	4,8	168	156	6	36	208
SD30P.0490.06	4,9	168	156	6	36	208
SD30P.0500.06	5	168	156	6	36	208
SD30P.0510.06	5,1	188	170	6	36	228
SD30P.0520.06	5,2	188	170	6	36	228
SD30P.0530.06	5,3	188	170	6	36	228
SD30P.0540.06	5,4	188	170	6	36	228
SD30P.0550.06	5,5	188	170	6	36	228
SD30P.0560.06	5,6	200	182	6	36	240
SD30P.0570.06	5,7	200	182	6	36	240
SD30P.0580.06	5,8	200	182	6	36	240
SD30P.0590.06	5,9	200	182	6	36	240
SD30P.0600.06	6	200	182	6	36	240
SD30P.0610.08	6,1	220	202	8	36	260
SD30P.0620.08	6,2	220	202	8	36	260
SD30P.0630.08	6,3	220	202	8	36	260
SD30P.0640.08	6,4	220	202	8	36	260
SD30P.0650.08	6,5	220	202	8	36	260
SD30P.0660.08	6,6	232	214	8	36	272
SD30P.0670.08	6,7	232	214	8	36	272
SD30P.0680.08	6,8	232	214	8	36	272
SD30P.0690.08	6,9	232	214	8	36	272
SD30P.0700.08	7	232	214	8	36	272
SD30P.0710.08	7,1	250	232	8	36	290

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	
S	Жаропрочные сплавы	
ABS	Пластики	

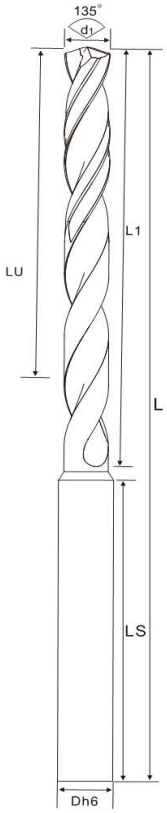
SD30P

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	45 HRC	3 – 8,5 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 30xD без каналов СОЖ

Точность	d1(h7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD30P.0720.08	7,2	250	232	8	36	290
SD30P.0730.08	7,3	250	232	8	36	290
SD30P.0740.08	7,4	250	232	8	36	290
SD30P.0750.08	7,5	250	232	8	36	290
SD30P.0760.08	7,6	265	246	8	36	305
SD30P.0770.08	7,7	265	246	8	36	305
SD30P.0780.08	7,8	265	246	8	36	305
SD30P.0790.08	7,9	265	246	8	36	305
SD30P.0800.08	8	265	246	8	36	305
SD30P.0810.10	8,1	285	265	10	40	330
SD30P.0820.10	8,2	285	265	10	40	330
SD30P.0830.10	8,3	285	265	10	40	330
SD30P.0840.10	8,4	285	265	10	40	330
SD30P.0850.10	8,5	285	265	10	40	330

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	
S	Жаропрочные сплавы	
ABS	Пластики	

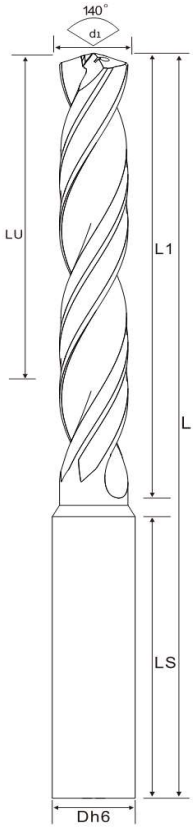
SD3AP

VHM	TiSiN	30°	140°	Z 2	D h6	UNI	3 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 3xD с каналами СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD3AP.0300.06	3	20	14	6	36	62
SD3AP.0310.06	3,1	20	14	6	36	62
SD3AP.0315.06	3,15	20	14	6	36	62
SD3AP.0320.06	3,2	20	14	6	36	62
SD3AP.0325.06	3,25	20	14	6	36	62
SD3AP.0330.06	3,3	20	14	6	36	62
SD3AP.0340.06	3,4	20	14	6	36	62
SD3AP.0350.06	3,5	20	14	6	36	62
SD3AP.0360.06	3,6	20	14	6	36	62
SD3AP.0370.06	3,7	20	14	6	36	62
SD3AP.0380.06	3,8	24	17	6	36	66
SD3AP.0385.06	3,85	24	17	6	36	66
SD3AP.0390.06	3,9	24	17	6	36	66
SD3AP.0400.06	4	24	17	6	36	66
SD3AP.0410.06	4,1	24	17	6	36	66
SD3AP.0420.06	4,2	24	17	6	36	66
SD3AP.0430.06	4,3	24	17	6	36	66
SD3AP.0435.06	4,35	24	17	6	36	66
SD3AP.0440.06	4,4	24	17	6	36	66
SD3AP.0445.06	4,45	24	17	6	36	66
SD3AP.0450.06	4,5	24	17	6	36	66
SD3AP.0460.06	4,6	24	17	6	36	66
SD3AP.0465.06	4,65	24	17	6	36	66
SD3AP.0470.06	4,7	24	17	6	36	66
SD3AP.0480.06	4,8	28	20	6	36	66
SD3AP.0490.06	4,9	28	20	6	36	66
SD3AP.0500.06	5	28	20	6	36	66
SD3AP.0510.06	5,1	28	20	6	36	66
SD3AP.0520.06	5,2	28	20	6	36	66
SD3AP.0525.06	5,25	28	20	6	36	66
SD3AP.0530.06	5,3	28	20	6	36	66
SD3AP.0540.06	5,4	28	20	6	36	66
SD3AP.0550.06	5,5	28	20	6	36	66
SD3AP.0555.06	5,55	28	20	6	36	66
SD3AP.0560.06	5,6	28	20	6	36	66
SD3AP.0570.06	5,7	28	20	6	36	66
SD3AP.0575.06	5,75	28	20	6	36	66
SD3AP.0580.06	5,8	28	20	6	36	66
SD3AP.0590.06	5,9	28	20	6	36	66
SD3AP.0595.06	5,95	28	20	6	36	66
SD3AP.0600.06	6	28	20	6	36	66
SD3AP.0610.08	6,1	34	24	8	36	79

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	++
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

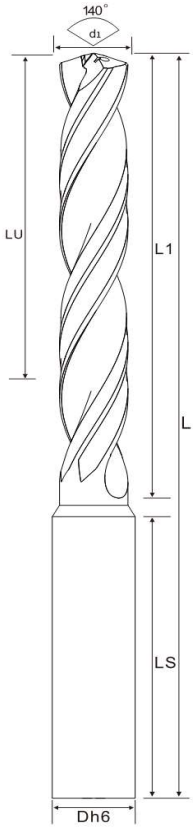
SD3AP

VHM	TiSiN	30°	140°	Z 2	D h6	UNI	3 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 3xD с каналами СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD3AP.0620.08	6,2	34	24	8	36	79
SD3AP.0630.08	6,3	34	24	8	36	79
SD3AP.0640.08	6,4	34	24	8	36	79
SD3AP.0650.08	6,5	34	24	8	36	79
SD3AP.0660.08	6,6	34	24	8	36	79
SD3AP.0670.08	6,7	34	24	8	36	79
SD3AP.0675.08	6,75	34	24	8	36	79
SD3AP.0680.08	6,8	34	24	8	36	79
SD3AP.0690.08	6,9	34	24	8	36	79
SD3AP.0700.08	7	34	24	8	36	79
SD3AP.0710.08	7,1	41	29	8	36	79
SD3AP.0720.08	7,2	41	29	8	36	79
SD3AP.0730.08	7,3	41	29	8	36	79
SD3AP.0740.08	7,4	41	29	8	36	79
SD3AP.0745.08	7,45	41	29	8	36	79
SD3AP.0750.08	7,5	41	29	8	36	79
SD3AP.0760.08	7,6	41	29	8	36	79
SD3AP.0770.08	7,7	41	29	8	36	79
SD3AP.0780.08	7,8	41	29	8	36	79
SD3AP.0790.08	7,9	41	29	8	36	79
SD3AP.0800.08	8	41	29	8	36	79
SD3AP.0810.10	8,1	47	35	10	40	89
SD3AP.0820.10	8,2	47	35	10	40	89
SD3AP.0830.10	8,3	47	35	10	40	89
SD3AP.0840.10	8,4	47	35	10	40	89
SD3AP.0850.10	8,5	47	35	10	40	89
SD3AP.0860.10	8,6	47	35	10	40	89
SD3AP.0870.10	8,7	47	35	10	40	89
SD3AP.0875.10	8,75	47	35	10	40	89
SD3AP.0880.10	8,8	47	35	10	40	89
SD3AP.0890.10	8,9	47	35	10	40	89
SD3AP.0900.10	9	47	35	10	40	89
SD3AP.0910.10	9,1	47	35	10	40	89
SD3AP.0920.10	9,2	47	35	10	40	89
SD3AP.0930.10	9,3	47	35	10	40	89
SD3AP.0935.10	9,35	47	35	10	40	89
SD3AP.0940.10	9,4	47	35	10	40	89
SD3AP.0945.10	9,45	47	35	10	40	89
SD3AP.0950.10	9,5	47	35	10	40	89
SD3AP.0960.10	9,6	47	35	10	40	89
SD3AP.0970.10	9,7	47	35	10	40	89
SD3AP.0980.10	9,8	47	35	10	40	89

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	++
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

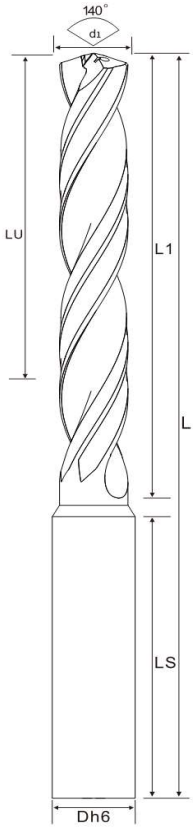
SD3AP

VHM	TiSiN	30°	140°	Z 2	D h6	UNI	3 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 3xD с каналами СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD3AP.0990.10	9,9	47	35	10	40	89
SD3AP.1000.10	10	47	35	10	40	89
SD3AP.1010.12	10,1	55	40	12	45	102
SD3AP.1020.12	10,2	55	40	12	45	102
SD3AP.1025.12	10,25	55	40	12	45	102
SD3AP.1030.12	10,3	55	40	12	45	102
SD3AP.1040.12	10,4	55	40	12	45	102
SD3AP.1050.12	10,5	55	40	12	45	102
SD3AP.1060.12	10,6	55	40	12	45	102
SD3AP.1070.12	10,7	55	40	12	45	102
SD3AP.1075.12	10,75	55	40	12	45	102
SD3AP.1080.12	10,8	55	40	12	45	102
SD3AP.1090.12	10,9	55	40	12	45	102
SD3AP.1100.12	11	55	40	12	45	102
SD3AP.1110.12	11,1	55	40	12	45	102
SD3AP.1120.12	11,2	55	40	12	45	102
SD3AP.1125.12	11,25	55	40	12	45	102
SD3AP.1130.12	11,3	55	40	12	45	102
SD3AP.1135.12	11,35	55	40	12	45	102
SD3AP.1140.12	11,4	55	40	12	45	102
SD3AP.1145.12	11,45	55	40	12	45	102
SD3AP.1150.12	11,5	55	40	12	45	102
SD3AP.1160.12	11,6	55	40	12	45	102
SD3AP.1170.12	11,7	55	40	12	45	102
SD3AP.1180.12	11,8	55	40	12	45	102
SD3AP.1190.12	11,9	55	40	12	45	102
SD3AP.1200.12	12	55	40	12	45	102
SD3AP.1210.14	12,1	60	43	14	45	107
SD3AP.1220.14	12,2	60	43	14	45	107
SD3AP.1225.14	12,25	60	43	14	45	107
SD3AP.1230.14	12,3	60	43	14	45	107
SD3AP.1240.14	12,4	60	43	14	45	107
SD3AP.1250.14	12,5	60	43	14	45	107
SD3AP.1260.14	12,6	60	43	14	45	107
SD3AP.1270.14	12,7	60	43	14	45	107
SD3AP.1275.14	12,75	60	43	14	45	107
SD3AP.1280.14	12,8	60	43	14	45	107
SD3AP.1290.14	12,9	60	43	14	45	107
SD3AP.1300.14	13	60	43	14	45	107
SD3AP.1310.14	13,1	60	43	14	45	107
SD3AP.1335.14	13,35	60	43	14	45	107
SD3AP.1350.14	13,5	60	43	14	45	107

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	++
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

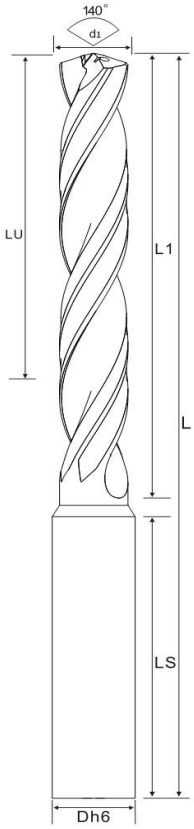
SD3AP

VHM	TiSiN	30°	140°	Z 2	D h6	UNI	3 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 3xD с каналами СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD3AP.1365.14	13,65	60	43	14	45	107
SD3AP.1380.14	13,8	60	43	14	45	107
SD3AP.1400.14	14	60	43	14	45	107
SD3AP.1425.16	14,25	65	45	16	48	115
SD3AP.1430.16	14,3	65	45	16	48	115
SD3AP.1450.16	14,5	65	45	16	48	115
SD3AP.1475.16	14,75	65	45	16	48	115
SD3AP.1480.16	14,8	65	45	16	48	115
SD3AP.1500.16	15	65	45	16	48	115
SD3AP.1510.16	15,1	65	45	16	48	115
SD3AP.1525.16	15,25	65	45	16	48	115
SD3AP.1535.16	15,35	65	45	16	48	115
SD3AP.1550.16	15,5	65	45	16	48	115
SD3AP.1580.16	15,8	65	45	16	48	115
SD3AP.1600.16	16	65	45	16	48	115
SD3AP.1650.18	16,5	73	51	18	48	123
SD3AP.1675.18	16,75	73	51	18	48	123
SD3AP.1680.18	16,8	73	51	18	48	123
SD3AP.1700.18	17	73	51	18	48	123
SD3AP.1750.18	17,5	73	51	18	48	123
SD3AP.1780.18	17,8	73	51	18	48	123
SD3AP.1790.18	17,9	73	51	18	48	123
SD3AP.1800.18	18	73	51	18	48	123
SD3AP.1830.20	18,3	79	55	20	50	131
SD3AP.1850.20	18,5	79	55	20	50	131
SD3AP.1880.20	18,8	79	55	20	50	131
SD3AP.1900.20	19	79	55	20	50	131
SD3AP.1950.20	19,5	79	55	20	50	131
SD3AP.1980.20	19,8	79	55	20	50	131
SD3AP.2000.20	20	79	55	20	50	131
SD3AP.2040.22	20,4	86	60	22	50	141
SD3AP.2050.22	20,5	86	60	22	50	141
SD3AP.2100.22	21	86	60	22	50	141
SD3AP.2140.22	21,4	86	60	22	50	141
SD3AP.2150.22	21,5	86	60	22	50	141
SD3AP.2200.22	22	86	60	22	50	141
SD3AP.2225.25	22,25	95	65	25	56	153
SD3AP.2250.25	22,5	95	65	25	56	153
SD3AP.2300.25	23	95	65	25	56	153
SD3AP.2325.25	23,25	95	65	25	56	153
SD3AP.2350.25	23,5	95	65	25	56	153
SD3AP.2400.25	24	95	65	25	56	153

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	++
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

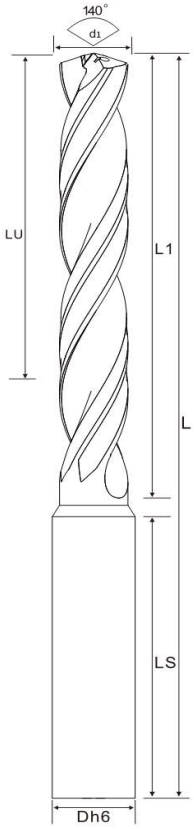
SD3AP

VHM	TiSiN	30°	140°	Z 2	D h6	UNI	3 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 3xD с каналами СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD3AP.2450.25	24,5	95	65	25	56	153
SD3AP.2500.25	25	95	65	25	56	153

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	++
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

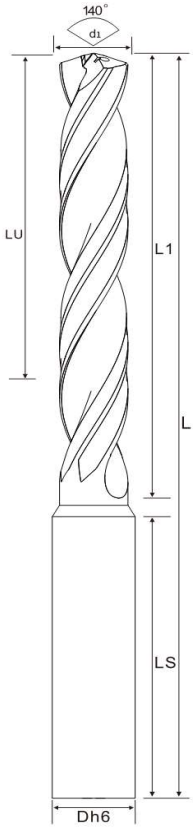
SD5AP

VHM	TiSiN	30°	140°	Z 2	D h6	UNI	3 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 5xD с каналами СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD5AP.0300.06	3	28	23	6	36	66
SD5AP.0310.06	3,1	28	23	6	36	66
SD5AP.0315.06	3,15	28	23	6	36	66
SD5AP.0320.06	3,2	28	23	6	36	66
SD5AP.0325.06	3,25	28	23	6	36	66
SD5AP.0330.06	3,3	28	23	6	36	66
SD5AP.0340.06	3,4	28	23	6	36	66
SD5AP.0350.06	3,5	28	23	6	36	66
SD5AP.0360.06	3,6	28	23	6	36	66
SD5AP.0370.06	3,7	28	23	6	36	66
SD5AP.0380.06	3,8	36	29	6	36	74
SD5AP.0385.06	3,85	36	29	6	36	74
SD5AP.0390.06	3,9	36	29	6	36	74
SD5AP.0400.06	4	36	29	6	36	74
SD5AP.0410.06	4,1	36	29	6	36	74
SD5AP.0420.06	4,2	36	29	6	36	74
SD5AP.0430.06	4,3	36	29	6	36	74
SD5AP.0435.06	4,35	36	29	6	36	74
SD5AP.0440.06	4,4	36	29	6	36	74
SD5AP.0445.06	4,45	36	29	6	36	74
SD5AP.0450.06	4,5	36	29	6	36	74
SD5AP.0460.06	4,6	36	29	6	36	74
SD5AP.0465.06	4,65	36	29	6	36	74
SD5AP.0470.06	4,7	36	29	6	36	74
SD5AP.0480.06	4,8	44	35	6	36	82
SD5AP.0490.06	4,9	44	35	6	36	82
SD5AP.0500.06	5	44	35	6	36	82
SD5AP.0510.06	5,1	44	35	6	36	82
SD5AP.0520.06	5,2	44	35	6	36	82
SD5AP.0525.06	5,25	44	35	6	36	82
SD5AP.0530.06	5,3	44	35	6	36	82
SD5AP.0540.06	5,4	44	35	6	36	82
SD5AP.0550.06	5,5	44	35	6	36	82
SD5AP.0555.06	5,55	44	35	6	36	82
SD5AP.0560.06	5,6	44	35	6	36	82
SD5AP.0570.06	5,7	44	35	6	36	82
SD5AP.0575.06	5,75	44	35	6	36	82
SD5AP.0580.06	5,8	44	35	6	36	82
SD5AP.0590.06	5,9	44	35	6	36	82
SD5AP.0595.06	5,95	44	35	6	36	82
SD5AP.0600.06	6	44	35	6	36	82
SD5AP.0610.08	6,1	53	43	8	36	91

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	++
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

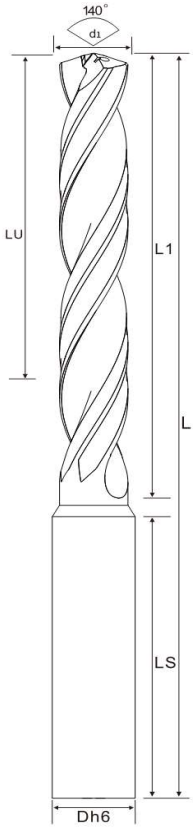
SD5AP

VHM	TiSiN	30°	140°	Z 2	D h6	UNI	3 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 5xD с каналами СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD5AP.0620.08	6,2	53	43	8	36	91
SD5AP.0630.08	6,3	53	43	8	36	91
SD5AP.0640.08	6,4	53	43	8	36	91
SD5AP.0650.08	6,5	53	43	8	36	91
SD5AP.0660.08	6,6	53	43	8	36	91
SD5AP.0670.08	6,7	53	43	8	36	91
SD5AP.0675.08	6,75	53	43	8	36	91
SD5AP.0680.08	6,8	53	43	8	36	91
SD5AP.0690.08	6,9	53	43	8	36	91
SD5AP.0700.08	7	53	43	8	36	91
SD5AP.0710.08	7,1	53	43	8	36	91
SD5AP.0720.08	7,2	53	43	8	36	91
SD5AP.0730.08	7,3	53	43	8	36	91
SD5AP.0740.08	7,4	53	43	8	36	91
SD5AP.0745.08	7,45	53	43	8	36	91
SD5AP.0750.08	7,5	53	43	8	36	91
SD5AP.0760.08	7,6	53	43	8	36	91
SD5AP.0770.08	7,7	53	43	8	36	91
SD5AP.0780.08	7,8	53	43	8	36	91
SD5AP.0790.08	7,9	53	43	8	36	91
SD5AP.0800.08	8	53	43	8	36	91
SD5AP.0810.10	8,1	61	49	10	40	103
SD5AP.0820.10	8,2	61	49	10	40	103
SD5AP.0830.10	8,3	61	49	10	40	103
SD5AP.0840.10	8,4	61	49	10	40	103
SD5AP.0850.10	8,5	61	49	10	40	103
SD5AP.0860.10	8,6	61	49	10	40	103
SD5AP.0870.10	8,7	61	49	10	40	103
SD5AP.0875.10	8,75	61	49	10	40	103
SD5AP.0880.10	8,8	61	49	10	40	103
SD5AP.0890.10	8,9	61	49	10	40	103
SD5AP.0900.10	9	61	49	10	40	103
SD5AP.0910.10	9,1	61	49	10	40	103
SD5AP.0920.10	9,2	61	49	10	40	103
SD5AP.0930.10	9,3	61	49	10	40	103
SD5AP.0935.10	9,35	61	49	10	40	103
SD5AP.0940.10	9,4	61	49	10	40	103
SD5AP.0945.10	9,45	61	49	10	40	103
SD5AP.0950.10	9,5	61	49	10	40	103
SD5AP.0960.10	9,6	61	49	10	40	103
SD5AP.0970.10	9,7	61	49	10	40	103
SD5AP.0980.10	9,8	61	49	10	40	103

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	++
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

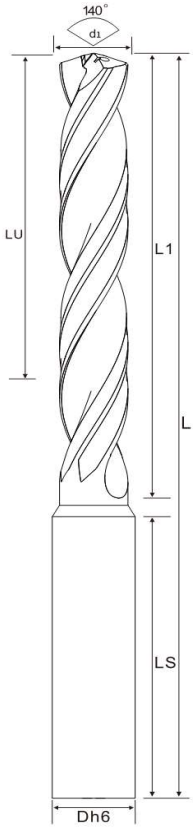
SD5AP

VHM	TiSiN	30°	140°	Z 2	D h6	UNI	3 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 5xD с каналами СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD5AP.0990.10	9,9	61	49	10	40	103
SD5AP.1000.10	10	61	49	10	40	103
SD5AP.1010.12	10,1	71	56	12	45	118
SD5AP.1020.12	10,2	71	56	12	45	118
SD5AP.1025.12	10,25	71	56	12	45	118
SD5AP.1030.12	10,3	71	56	12	45	118
SD5AP.1040.12	10,4	71	56	12	45	118
SD5AP.1050.12	10,5	71	56	12	45	118
SD5AP.1060.12	10,6	71	56	12	45	118
SD5AP.1070.12	10,7	71	56	12	45	118
SD5AP.1075.12	10,75	71	56	12	45	118
SD5AP.1080.12	10,8	71	56	12	45	118
SD5AP.1090.12	10,9	71	56	12	45	118
SD5AP.1100.12	11	71	56	12	45	118
SD5AP.1110.12	11,1	71	56	12	45	118
SD5AP.1120.12	11,2	71	56	12	45	118
SD5AP.1125.12	11,25	71	56	12	45	118
SD5AP.1130.12	11,3	71	56	12	45	118
SD5AP.1135.12	11,35	71	56	12	45	118
SD5AP.1140.12	11,4	71	56	12	45	118
SD5AP.1145.12	11,45	71	56	12	45	118
SD5AP.1150.12	11,5	71	56	12	45	118
SD5AP.1160.12	11,6	71	56	12	45	118
SD5AP.1170.12	11,7	71	56	12	45	118
SD5AP.1180.12	11,8	71	56	12	45	118
SD5AP.1190.12	11,9	71	56	12	45	118
SD5AP.1200.12	12	71	56	12	45	118
SD5AP.1210.14	12,1	77	60	14	45	124
SD5AP.1220.14	12,2	77	60	14	45	124
SD5AP.1225.14	12,25	77	60	14	45	124
SD5AP.1230.14	12,3	77	60	14	45	124
SD5AP.1240.14	12,4	77	60	14	45	124
SD5AP.1250.14	12,5	77	60	14	45	124
SD5AP.1260.14	12,6	77	60	14	45	124
SD5AP.1270.14	12,7	77	60	14	45	124
SD5AP.1275.14	12,75	77	60	14	45	124
SD5AP.1280.14	12,8	77	60	14	45	124
SD5AP.1290.14	12,9	77	60	14	45	124
SD5AP.1300.14	13	77	60	14	45	124
SD5AP.1310.14	13,1	77	60	14	45	124
SD5AP.1335.14	13,35	77	60	14	45	124
SD5AP.1350.14	13,5	77	60	14	45	124

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	++
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

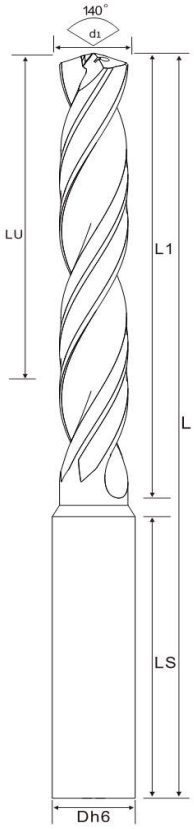
SD5AP

VHM	TiSiN	30°	140°	Z 2	D h6	UNI	3 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 5xD с каналами СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD5AP.1365.14	13,65	77	60	14	45	124
SD5AP.1380.14	13,8	77	60	14	45	124
SD5AP.1400.14	14	77	60	14	45	124
SD5AP.1425.16	14,25	83	63	16	48	133
SD5AP.1430.16	14,3	83	63	16	48	133
SD5AP.1450.16	14,5	83	63	16	48	133
SD5AP.1475.16	14,75	83	63	16	48	133
SD5AP.1480.16	14,8	83	63	16	48	133
SD5AP.1500.16	15	83	63	16	48	133
SD5AP.1510.16	15,1	83	63	16	48	133
SD5AP.1525.16	15,25	83	63	16	48	133
SD5AP.1535.16	15,35	83	63	16	48	133
SD5AP.1550.16	15,5	83	63	16	48	133
SD5AP.1580.16	15,8	83	63	16	48	133
SD5AP.1600.16	16	83	63	16	48	133
SD5AP.1650.18	16,5	93	71	18	48	143
SD5AP.1675.18	16,75	93	71	18	48	143
SD5AP.1680.18	16,8	93	71	18	48	143
SD5AP.1700.18	17	93	71	18	48	143
SD5AP.1750.18	17,5	93	71	18	48	143
SD5AP.1780.18	17,8	93	71	18	48	143
SD5AP.1790.18	17,9	93	71	18	48	143
SD5AP.1800.18	18	93	71	18	48	143
SD5AP.1830.20	18,3	101	77	20	50	153
SD5AP.1850.20	18,5	101	77	20	50	153
SD5AP.1880.20	18,8	101	77	20	50	153
SD5AP.1900.20	19	101	77	20	50	153
SD5AP.1950.20	19,5	101	77	20	50	153
SD5AP.1980.20	19,8	101	77	20	50	153
SD5AP.2000.20	20	101	77	20	50	153
SD5AP.2040.22	20,4	112	85	22	50	167
SD5AP.2050.22	20,5	112	85	22	50	167
SD5AP.2100.22	21	112	85	22	50	167
SD5AP.2140.22	21,4	112	85	22	50	167
SD5AP.2150.22	21,5	112	85	22	50	167
SD5AP.2200.22	22	112	85	22	50	167
SD5AP.2225.25	22,25	126	98	25	56	184
SD5AP.2250.25	22,5	126	98	25	56	184
SD5AP.2300.25	23	126	98	25	56	184
SD5AP.2325.25	23,25	126	98	25	56	184
SD5AP.2350.25	23,5	126	98	25	56	184
SD5AP.2400.25	24	126	98	25	56	184

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	++
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

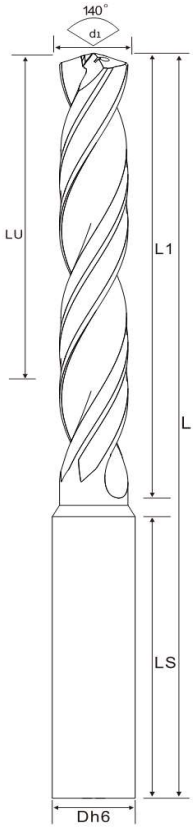
SD5AP

VHM	TiSiN	30°	140°	Z 2	D h6	UNI	3 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 5xD с каналами СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD5AP.2450.25	24,5	126	98	25	56	184
SD5AP.2500.25	25	126	98	25	56	184

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	++
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

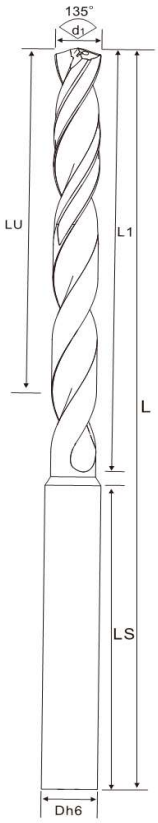
SD8AP

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	UNI	3 - 20 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 8xD с каналами СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD8AP.0300.06	3	34	29	6	36	74
SD8AP.0310.06	3,1	34	29	6	36	74
SD8AP.0315.06	3,15	34	29	6	36	74
SD8AP.0320.06	3,2	34	29	6	36	74
SD8AP.0325.06	3,25	34	29	6	36	74
SD8AP.0330.06	3,3	34	29	6	36	74
SD8AP.0340.06	3,4	34	29	6	36	74
SD8AP.0350.06	3,5	34	29	6	36	74
SD8AP.0360.06	3,6	34	29	6	36	74
SD8AP.0370.06	3,7	34	29	6	36	74
SD8AP.0380.06	3,8	43	36	6	36	81
SD8AP.0385.06	3,85	43	36	6	36	81
SD8AP.0390.06	3,9	43	36	6	36	81
SD8AP.0400.06	4	43	36	6	36	81
SD8AP.0410.06	4,1	43	36	6	36	81
SD8AP.0420.06	4,2	43	36	6	36	81
SD8AP.0430.06	4,3	43	36	6	36	81
SD8AP.0435.06	4,35	43	36	6	36	81
SD8AP.0440.06	4,4	43	36	6	36	81
SD8AP.0445.06	4,45	43	36	6	36	81
SD8AP.0450.06	4,5	43	36	6	36	81
SD8AP.0460.06	4,6	43	36	6	36	81
SD8AP.0465.06	4,65	43	36	6	36	81
SD8AP.0470.06	4,7	43	36	6	36	81
SD8AP.0480.06	4,8	57	48	6	36	95
SD8AP.0490.06	4,9	57	48	6	36	95
SD8AP.0500.06	5	57	48	6	36	95
SD8AP.0510.06	5,1	57	48	6	36	95
SD8AP.0520.06	5,2	57	48	6	36	95
SD8AP.0525.06	5,25	57	48	6	36	95
SD8AP.0530.06	5,3	57	48	6	36	95
SD8AP.0540.06	5,4	57	48	6	36	95
SD8AP.0550.06	5,5	57	48	6	36	95
SD8AP.0555.06	5,55	57	48	6	36	95
SD8AP.0560.06	5,6	57	48	6	36	95
SD8AP.0570.06	5,7	57	48	6	36	95
SD8AP.0575.06	5,75	57	48	6	36	95
SD8AP.0580.06	5,8	57	48	6	36	95
SD8AP.0590.06	5,9	57	48	6	36	95
SD8AP.0595.06	5,95	57	48	6	36	95
SD8AP.0600.06	6	57	48	6	36	95
SD8AP.0610.08	6,1	76	66	8	36	116

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

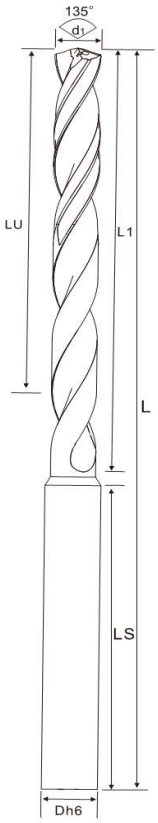
SD8AP

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	UNI	3 – 20 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 8xD с каналами СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD8AP.0620.08	6,2	76	66	8	36	116
SD8AP.0630.08	6,3	76	66	8	36	116
SD8AP.0640.08	6,4	76	66	8	36	116
SD8AP.0650.08	6,5	76	66	8	36	116
SD8AP.0660.08	6,6	76	66	8	36	116
SD8AP.0670.08	6,7	76	66	8	36	116
SD8AP.0675.08	6,75	76	66	8	36	116
SD8AP.0680.08	6,8	76	66	8	36	116
SD8AP.0690.08	6,9	76	66	8	36	116
SD8AP.0700.08	7	76	66	8	36	116
SD8AP.0710.08	7,1	76	66	8	36	116
SD8AP.0720.08	7,2	76	66	8	36	116
SD8AP.0730.08	7,3	76	66	8	36	116
SD8AP.0740.08	7,4	76	66	8	36	116
SD8AP.0745.08	7,45	76	66	8	36	116
SD8AP.0750.08	7,5	76	66	8	36	116
SD8AP.0760.08	7,6	76	66	8	36	116
SD8AP.0770.08	7,7	76	66	8	36	116
SD8AP.0780.08	7,8	76	66	8	36	116
SD8AP.0790.08	7,9	76	66	8	36	116
SD8AP.0800.08	8	76	66	8	36	116
SD8AP.0810.10	8,1	95	83	10	40	142
SD8AP.0820.10	8,2	95	83	10	40	142
SD8AP.0830.10	8,3	95	83	10	40	142
SD8AP.0840.10	8,4	95	83	10	40	142
SD8AP.0850.10	8,5	95	83	10	40	142
SD8AP.0860.10	8,6	95	83	10	40	142
SD8AP.0870.10	8,7	95	83	10	40	142
SD8AP.0875.10	8,75	95	83	10	40	142
SD8AP.0880.10	8,8	95	83	10	40	142
SD8AP.0890.10	8,9	95	83	10	40	142
SD8AP.0900.10	9	95	83	10	40	142
SD8AP.0910.10	9,1	95	83	10	40	142
SD8AP.0920.10	9,2	95	83	10	40	142
SD8AP.0930.10	9,3	95	83	10	40	142
SD8AP.0935.10	9,35	95	83	10	40	142
SD8AP.0940.10	9,4	95	83	10	40	142
SD8AP.0945.10	9,45	95	83	10	40	142
SD8AP.0950.10	9,5	95	83	10	40	142
SD8AP.0960.10	9,6	95	83	10	40	142
SD8AP.0970.10	9,7	95	83	10	40	142
SD8AP.0980.10	9,8	95	83	10	40	142

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

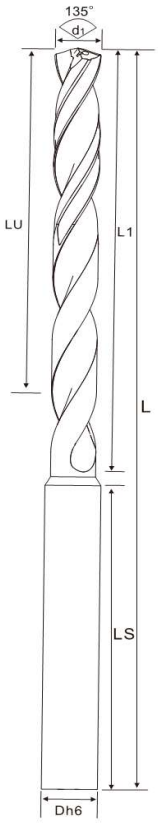
SD8AP

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	UNI	3 – 20 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 8xD с каналами СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD8AP.0990.10	9,9	95	83	10	40	142
SD8AP.1000.10	10	95	83	10	40	142
SD8AP.1010.12	10,1	114	99	12	45	162
SD8AP.1020.12	10,2	114	99	12	45	162
SD8AP.1025.12	10,25	114	99	12	45	162
SD8AP.1030.12	10,3	114	99	12	45	162
SD8AP.1040.12	10,4	114	99	12	45	162
SD8AP.1050.12	10,5	114	99	12	45	162
SD8AP.1060.12	10,6	114	99	12	45	162
SD8AP.1070.12	10,7	114	99	12	45	162
SD8AP.1075.12	10,75	114	99	12	45	162
SD8AP.1080.12	10,8	114	99	12	45	162
SD8AP.1090.12	10,9	114	99	12	45	162
SD8AP.1100.12	11	114	99	12	45	162
SD8AP.1110.12	11,1	114	99	12	45	162
SD8AP.1120.12	11,2	114	99	12	45	162
SD8AP.1125.12	11,25	114	99	12	45	162
SD8AP.1130.12	11,3	114	99	12	45	162
SD8AP.1135.12	11,35	114	99	12	45	162
SD8AP.1140.12	11,4	114	99	12	45	162
SD8AP.1145.12	11,45	114	99	12	45	162
SD8AP.1150.12	11,5	114	99	12	45	162
SD8AP.1160.12	11,6	114	99	12	45	162
SD8AP.1170.12	11,7	114	99	12	45	162
SD8AP.1180.12	11,8	114	99	12	45	162
SD8AP.1190.12	11,9	114	99	12	45	162
SD8AP.1200.12	12	114	99	12	45	162
SD8AP.1210.14	12,1	133	116	14	45	178
SD8AP.1220.14	12,2	133	116	14	45	178
SD8AP.1225.14	12,25	133	116	14	45	178
SD8AP.1230.14	12,3	133	116	14	45	178
SD8AP.1240.14	12,4	133	116	14	45	178
SD8AP.1250.14	12,5	133	116	14	45	178
SD8AP.1260.14	12,6	133	116	14	45	178
SD8AP.1270.14	12,7	133	116	14	45	178
SD8AP.1275.14	12,75	133	116	14	45	178
SD8AP.1280.14	12,8	133	116	14	45	178
SD8AP.1290.14	12,9	133	116	14	45	178
SD8AP.1300.14	13	133	116	14	45	178
SD8AP.1310.14	13,1	133	116	14	45	178
SD8AP.1335.14	13,35	133	116	14	45	178
SD8AP.1350.14	13,5	133	116	14	45	178

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

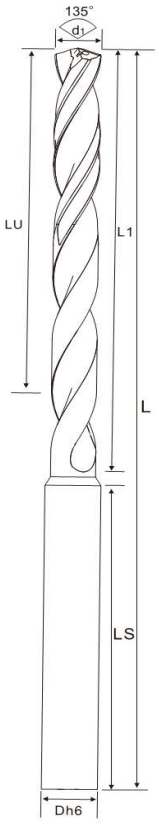
SD8AP

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	UNI	3 – 20 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 8xD с каналами СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD8AP.1365.14	13,65	133	116	14	45	178
SD8AP.1380.14	13,8	133	116	14	45	178
SD8AP.1400.14	14	133	116	14	45	178
SD8AP.1425.16	14,25	152	132	16	48	204
SD8AP.1430.16	14,3	152	132	16	48	204
SD8AP.1450.16	14,5	152	132	16	48	204
SD8AP.1475.16	14,75	152	132	16	48	204
SD8AP.1480.16	14,8	152	132	16	48	204
SD8AP.1500.16	15	152	132	16	48	204
SD8AP.1510.16	15,1	152	132	16	48	204
SD8AP.1525.16	15,25	152	132	16	48	204
SD8AP.1535.16	15,35	152	132	16	48	204
SD8AP.1550.16	15,5	152	132	16	48	204
SD8AP.1580.16	15,8	152	132	16	48	204
SD8AP.1600.16	16	152	132	16	48	204
SD8AP.1650.18	16,5	171	149	18	48	223
SD8AP.1675.18	16,75	171	149	18	48	223
SD8AP.1680.18	16,8	171	149	18	48	223
SD8AP.1700.18	17	171	149	18	48	223
SD8AP.1750.18	17,5	171	149	18	48	223
SD8AP.1780.18	17,8	171	149	18	48	223
SD8AP.1790.18	17,9	171	149	18	48	223
SD8AP.1800.18	18	171	149	18	48	223
SD8AP.1830.20	18,3	190	165	20	50	244
SD8AP.1850.20	18,5	190	165	20	50	244
SD8AP.1880.20	18,8	190	165	20	50	244
SD8AP.1900.20	19	190	165	20	50	244
SD8AP.1950.20	19,5	190	165	20	50	244
SD8AP.1980.20	19,8	190	165	20	50	244
SD8AP.2000.20	20	190	165	20	50	244

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

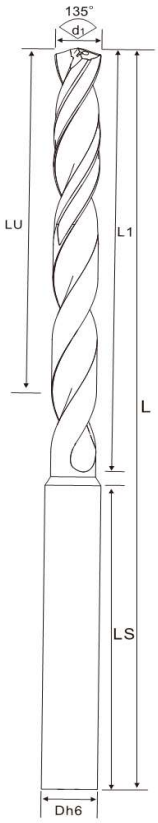
SD12AP

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	UNI	3 - 20 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 12xD с каналами СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD12AP.0300.06	3	50	40	6	36	90
SD12AP.0310.06	3,1	50	40	6	36	90
SD12AP.0320.06	3,2	50	40	6	36	90
SD12AP.0330.06	3,3	50	40	6	36	90
SD12AP.0340.06	3,4	50	40	6	36	90
SD12AP.0350.06	3,5	50	40	6	36	90
SD12AP.0360.06	3,6	50	40	6	36	90
SD12AP.0370.06	3,7	50	40	6	36	90
SD12AP.0380.06	3,8	50	40	6	36	90
SD12AP.0390.06	3,9	50	40	6	36	90
SD12AP.0400.06	4	64	56	6	36	102
SD12AP.0410.06	4,1	64	56	6	36	102
SD12AP.0420.06	4,2	64	56	6	36	102
SD12AP.0430.06	4,3	64	56	6	36	102
SD12AP.0440.06	4,4	64	56	6	36	102
SD12AP.0450.06	4,5	64	56	6	36	102
SD12AP.0460.06	4,6	64	56	6	36	102
SD12AP.0470.06	4,7	64	56	6	36	102
SD12AP.0480.06	4,8	64	56	6	36	102
SD12AP.0490.06	4,9	64	56	6	36	102
SD12AP.0500.06	5	78	72	6	36	116
SD12AP.0510.06	5,1	78	72	6	36	116
SD12AP.0520.06	5,2	78	72	6	36	116
SD12AP.0530.06	5,3	78	72	6	36	116
SD12AP.0540.06	5,4	78	72	6	36	116
SD12AP.0550.06	5,5	78	72	6	36	116
SD12AP.0560.06	5,6	78	72	6	36	116
SD12AP.0570.06	5,7	78	72	6	36	116
SD12AP.0580.06	5,8	78	72	6	36	116
SD12AP.0590.06	5,9	78	72	6	36	116
SD12AP.0600.06	6	78	72	6	36	116
SD12AP.0610.08	6,1	93	84	8	36	131
SD12AP.0620.08	6,2	93	84	8	36	131
SD12AP.0630.08	6,3	93	84	8	36	131
SD12AP.0640.08	6,4	93	84	8	36	131
SD12AP.0650.08	6,5	93	84	8	36	131
SD12AP.0660.08	6,6	93	84	8	36	131
SD12AP.0670.08	6,7	93	84	8	36	131
SD12AP.0680.08	6,8	93	84	8	36	131
SD12AP.0690.08	6,9	93	84	8	36	131
SD12AP.0700.08	7	93	84	8	36	131
SD12AP.0710.08	7,1	108	96	8	36	146

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

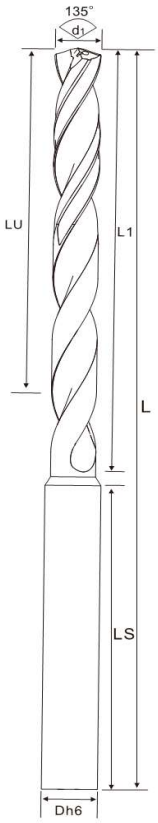
SD12AP

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	UNI	3 – 20 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 12xD с каналами СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD12AP.0720.08	7,2	108	96	8	36	146
SD12AP.0730.08	7,3	108	96	8	36	146
SD12AP.0740.08	7,4	108	96	8	36	146
SD12AP.0750.08	7,5	108	96	8	36	146
SD12AP.0760.08	7,6	108	96	8	36	146
SD12AP.0770.08	7,7	108	96	8	36	146
SD12AP.0780.08	7,8	108	96	8	36	146
SD12AP.0790.08	7,9	108	96	8	36	146
SD12AP.0800.08	8	108	96	8	36	146
SD12AP.0810.10	8,1	120	108	10	40	162
SD12AP.0820.10	8,2	120	108	10	40	162
SD12AP.0830.10	8,3	120	108	10	40	162
SD12AP.0840.10	8,4	120	108	10	40	162
SD12AP.0850.10	8,5	120	108	10	40	162
SD12AP.0860.10	8,6	120	108	10	40	162
SD12AP.0870.10	8,7	120	108	10	40	162
SD12AP.0880.10	8,8	120	108	10	40	162
SD12AP.0890.10	8,9	120	108	10	40	162
SD12AP.0900.10	9	120	108	10	40	162
SD12AP.0910.10	9,1	132	120	10	40	174
SD12AP.0920.10	9,2	132	120	10	40	174
SD12AP.0930.10	9,3	132	120	10	40	174
SD12AP.0940.10	9,4	132	120	10	40	174
SD12AP.0950.10	9,5	132	120	10	40	174
SD12AP.0960.10	9,6	132	120	10	40	174
SD12AP.0970.10	9,7	132	120	10	40	174
SD12AP.0980.10	9,8	132	120	10	40	174
SD12AP.0990.10	9,9	132	120	10	40	174
SD12AP.1000.10	10	132	120	10	40	174
SD12AP.1010.12	10,1	156	144	12	45	204
SD12AP.1020.12	10,2	156	144	12	45	204
SD12AP.1030.12	10,3	156	144	12	45	204
SD12AP.1040.12	10,4	156	144	12	45	204
SD12AP.1050.12	10,5	156	144	12	45	204
SD12AP.1060.12	10,6	156	144	12	45	204
SD12AP.1070.12	10,7	156	144	12	45	204
SD12AP.1080.12	10,8	156	144	12	45	204
SD12AP.1090.12	10,9	156	144	12	45	204
SD12AP.1100.12	11	156	144	12	45	204
SD12AP.1110.12	11,1	156	144	12	45	204
SD12AP.1120.12	11,2	156	144	12	45	204
SD12AP.1130.12	11,3	156	144	12	45	204

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

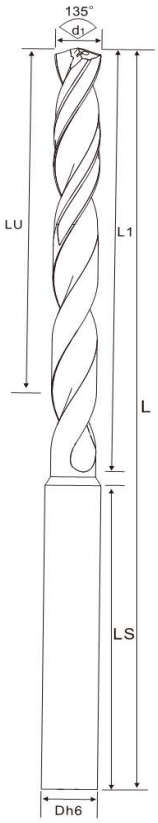
SD12AP

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	UNI	3 – 20 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 12xD с каналами СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD12AP.1140.12	11,4	156	144	12	45	204
SD12AP.1150.12	11,5	156	144	12	45	204
SD12AP.1160.12	11,6	156	144	12	45	204
SD12AP.1170.12	11,7	156	144	12	45	204
SD12AP.1180.12	11,8	156	144	12	45	204
SD12AP.1190.12	11,9	156	144	12	45	204
SD12AP.1200.12	12	156	144	12	45	204
SD12AP.1250.14	12,5	182	168	14	45	230
SD12AP.1270.14	12,7	182	168	14	45	230
SD12AP.1280.14	12,8	182	168	14	45	230
SD12AP.1300.14	13	182	168	14	45	230
SD12AP.1350.14	13,5	182	168	14	45	230
SD12AP.1400.14	14	182	168	14	45	230
SD12AP.1450.16	14,5	208	194	16	48	260
SD12AP.1500.16	15	208	194	16	48	260
SD12AP.1550.16	15,5	208	194	16	48	260
SD12AP.1600.16	16	208	194	16	48	260
SD12AP.1650.18	16,5	234	218	18	48	286
SD12AP.1700.18	17	234	218	18	48	286
SD12AP.1750.18	17,5	234	218	18	48	286
SD12AP.1790.18	17,9	234	218	18	48	286
SD12AP.1800.18	18	234	218	18	48	286
SD12AP.1850.20	18,5	258	240	20	48	310
SD12AP.1900.20	19	258	240	20	48	310
SD12AP.1950.20	19,5	258	240	20	48	310
SD12AP.2000.20	20	258	240	20	48	310

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

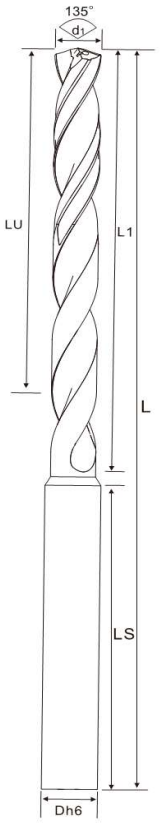
SD15AP

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	UNI	3 – 14 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 15xD с каналами СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD15AP.0300.06	3	55	47	6	36	95
SD15AP.0310.06	3,1	67	56	6	36	106
SD15AP.0320.06	3,2	76	64	6	36	116
SD15AP.0330.06	3,3	76	64	6	36	116
SD15AP.0340.06	3,4	76	64	6	36	116
SD15AP.0350.06	3,5	76	64	6	36	116
SD15AP.0360.06	3,6	76	64	6	36	116
SD15AP.0370.06	3,7	76	64	6	36	116
SD15AP.0380.06	3,8	76	64	6	36	116
SD15AP.0390.06	3,9	76	64	6	36	116
SD15AP.0400.06	4	76	64	6	36	133
SD15AP.0410.06	4,1	93	81	6	36	133
SD15AP.0420.06	4,2	93	81	6	36	133
SD15AP.0430.06	4,3	93	81	6	36	133
SD15AP.0440.06	4,4	93	81	6	36	133
SD15AP.0450.06	4,5	93	81	6	36	133
SD15AP.0460.06	4,6	93	81	6	36	133
SD15AP.0470.06	4,7	93	81	6	36	133
SD15AP.0480.06	4,8	93	81	6	36	133
SD15AP.0490.06	4,9	93	81	6	36	133
SD15AP.0500.06	5	110	94	6	36	150
SD15AP.0510.06	5,1	110	94	6	36	150
SD15AP.0520.06	5,2	110	94	6	36	150
SD15AP.0530.06	5,3	110	94	6	36	150
SD15AP.0540.06	5,4	110	94	6	36	150
SD15AP.0550.06	5,5	110	94	6	36	150
SD15AP.0560.06	5,6	110	94	6	36	150
SD15AP.0570.06	5,7	110	94	6	36	150
SD15AP.0580.06	5,8	110	94	6	36	150
SD15AP.0590.06	5,9	110	94	6	36	150
SD15AP.0600.06	6	127	109	6	36	167
SD15AP.0610.08	6,1	127	109	8	36	167
SD15AP.0620.08	6,2	127	109	8	36	167
SD15AP.0630.08	6,3	127	109	8	36	167
SD15AP.0640.08	6,4	127	109	8	36	167
SD15AP.0650.08	6,5	127	109	8	36	167
SD15AP.0660.08	6,6	127	109	8	36	167
SD15AP.0670.08	6,7	127	109	8	36	167
SD15AP.0680.08	6,8	127	109	8	36	167
SD15AP.0690.08	6,9	127	109	8	36	167
SD15AP.0700.08	7	143	122	8	36	183
SD15AP.0710.08	7,1	143	122	8	36	183

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

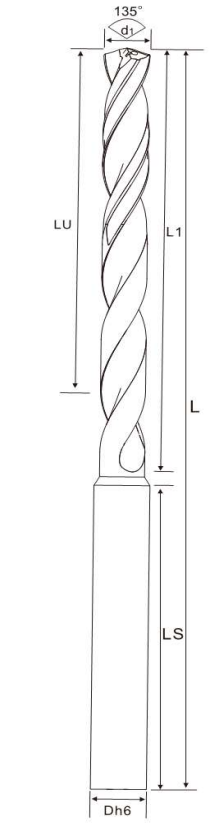
SD15AP

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	UNI	3 – 14 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 15xD с каналами СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD15AP.0720.08	7,2	143	122	8	36	183
SD15AP.0730.08	7,3	143	122	8	36	183
SD15AP.0740.08	7,4	143	122	8	36	183
SD15AP.0750.08	7,5	143	122	8	36	183
SD15AP.0760.08	7,6	143	122	8	36	183
SD15AP.0770.08	7,7	143	122	8	36	183
SD15AP.0780.08	7,8	143	122	8	36	183
SD15AP.0790.08	7,9	143	122	8	36	183
SD15AP.0800.08	8	160	142	8	36	204
SD15AP.0810.10	8,1	160	142	10	40	204
SD15AP.0820.10	8,2	160	142	10	40	204
SD15AP.0830.10	8,3	160	142	10	40	204
SD15AP.0840.10	8,4	160	142	10	40	204
SD15AP.0850.10	8,5	160	142	10	40	204
SD15AP.0860.10	8,6	160	142	10	40	204
SD15AP.0870.10	8,7	160	142	10	40	204
SD15AP.0880.10	8,8	160	142	10	40	204
SD15AP.0890.10	8,9	160	142	10	40	204
SD15AP.0900.10	9	177	150	10	40	221
SD15AP.0910.10	9,1	177	150	10	40	221
SD15AP.0920.10	9,2	177	150	10	40	221
SD15AP.0930.10	9,3	177	150	10	40	221
SD15AP.0940.10	9,4	177	150	10	40	221
SD15AP.0950.10	9,5	177	150	10	40	221
SD15AP.0960.10	9,6	177	150	10	40	221
SD15AP.0970.10	9,7	177	150	10	40	221
SD15AP.0980.10	9,8	177	150	10	40	221
SD15AP.0990.10	9,9	177	150	10	40	221
SD15AP.1000.10	10	198	168	10	40	247
SD15AP.1010.12	10,1	198	168	12	45	247
SD15AP.1020.12	10,2	198	168	12	45	247
SD15AP.1030.12	10,3	198	168	12	45	247
SD15AP.1040.12	10,4	198	168	12	45	247
SD15AP.1050.12	10,5	198	168	12	45	247
SD15AP.1060.12	10,6	198	168	12	45	247
SD15AP.1070.12	10,7	198	168	12	45	247
SD15AP.1080.12	10,8	198	168	12	45	247
SD15AP.1090.12	10,9	198	168	12	45	247
SD15AP.1100.12	11	198	168	12	45	247
SD15AP.1110.12	11,1	214	178	12	45	263
SD15AP.1120.12	11,2	214	178	12	45	263
SD15AP.1130.12	11,3	214	178	12	45	263

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

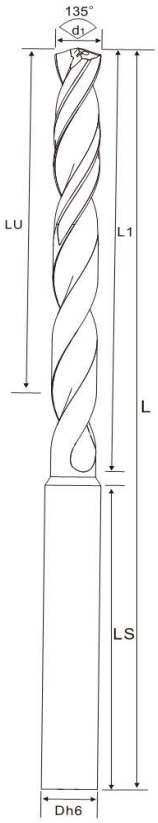
SD15AP

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	UNI	3 – 14 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 15xD с каналами СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD15AP.1140.12	11,4	214	178	12	45	263
SD15AP.1150.12	11,5	214	178	12	45	263
SD15AP.1160.12	11,6	214	178	12	45	263
SD15AP.1170.12	11,7	214	178	12	45	263
SD15AP.1180.12	11,8	214	178	12	45	263
SD15AP.1190.12	11,9	214	178	12	45	263
SD15AP.1200.12	12	214	178	12	45	263
SD15AP.1250.14	12,5	248	206	14	45	297
SD15AP.1270.14	12,7	248	206	14	45	297
SD15AP.1280.14	12,8	248	206	14	45	297
SD15AP.1300.14	13	248	206	14	45	297
SD15AP.1350.14	13,5	248	206	14	45	297
SD15AP.1400.14	14	248	206	14	45	297

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

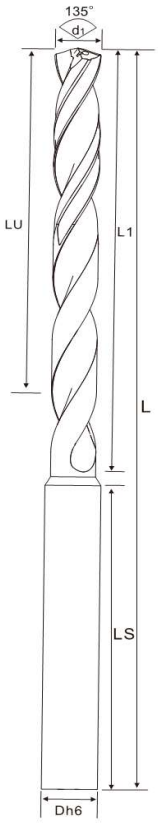
SD20AP

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	UNI	3 – 14 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 20xD с каналами СОЖ

Точность	d1(h7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD20AP.0300.06	3	70	62	6	36	110
SD20AP.0310.06	3,1	83	72	6	36	123
SD20AP.0320.06	3,2	83	72	6	36	123
SD20AP.0330.06	3,3	83	72	6	36	123
SD20AP.0340.06	3,4	83	72	6	36	123
SD20AP.0350.06	3,5	83	72	6	36	123
SD20AP.0360.06	3,6	96	84	6	36	136
SD20AP.0370.06	3,7	96	84	6	36	136
SD20AP.0380.06	3,8	96	84	6	36	136
SD20AP.0390.06	3,9	96	84	6	36	136
SD20AP.0400.06	4	96	84	6	36	136
SD20AP.0410.06	4,1	108	96	6	36	148
SD20AP.0420.06	4,2	108	96	6	36	148
SD20AP.0430.06	4,3	108	96	6	36	148
SD20AP.0440.06	4,4	108	96	6	36	148
SD20AP.0450.06	4,5	108	96	6	36	148
SD20AP.0460.06	4,6	118	106	6	36	158
SD20AP.0470.06	4,7	118	106	6	36	158
SD20AP.0480.06	4,8	118	106	6	36	158
SD20AP.0490.06	4,9	118	106	6	36	158
SD20AP.0500.06	5	118	106	6	36	158
SD20AP.0510.06	5,1	128	116	6	36	168
SD20AP.0520.06	5,2	128	116	6	36	168
SD20AP.0530.06	5,3	128	116	6	36	168
SD20AP.0540.06	5,4	128	116	6	36	168
SD20AP.0550.06	5,5	128	116	6	36	168
SD20AP.0560.06	5,6	140	126	6	36	180
SD20AP.0570.06	5,7	140	126	6	36	180
SD20AP.0580.06	5,8	140	126	6	36	180
SD20AP.0590.06	5,9	140	126	6	36	180
SD20AP.0600.06	6	140	126	6	36	180
SD20AP.0610.08	6,1	150	132	8	36	192
SD20AP.0620.08	6,2	150	132	8	36	192
SD20AP.0630.08	6,3	150	132	8	36	192
SD20AP.0640.08	6,4	150	132	8	36	192
SD20AP.0650.08	6,5	150	132	8	36	192
SD20AP.0660.08	6,6	162	144	8	36	202
SD20AP.0670.08	6,7	162	144	8	36	202
SD20AP.0680.08	6,8	162	144	8	36	202
SD20AP.0690.08	6,9	162	144	8	36	202
SD20AP.0700.08	7	162	144	8	36	202
SD20AP.0710.08	7,1	173	155	8	36	213

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

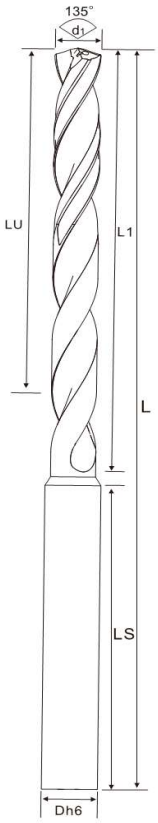
SD20AP

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	UNI	3 – 14 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 20xD с каналами СОЖ

Точность	d1(h7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD20AP.0720.08	7,2	173	155	8	36	213
SD20AP.0730.08	7,3	173	155	8	36	213
SD20AP.0740.08	7,4	173	155	8	36	213
SD20AP.0750.08	7,5	173	155	8	36	213
SD20AP.0760.08	7,6	183	165	8	36	223
SD20AP.0770.08	7,7	183	165	8	36	223
SD20AP.0780.08	7,8	183	165	8	36	223
SD20AP.0790.08	7,9	183	165	8	36	223
SD20AP.0800.08	8	183	165	8	36	223
SD20AP.0810.10	8,1	195	176	10	40	239
SD20AP.0820.10	8,2	195	176	10	40	239
SD20AP.0830.10	8,3	195	176	10	40	239
SD20AP.0840.10	8,4	195	176	10	40	239
SD20AP.0850.10	8,5	195	176	10	40	239
SD20AP.0860.10	8,6	205	186	10	40	249
SD20AP.0870.10	8,7	205	186	10	40	249
SD20AP.0880.10	8,8	205	186	10	40	249
SD20AP.0890.10	8,9	205	186	10	40	249
SD20AP.0900.10	9	205	186	10	40	249
SD20AP.0910.10	9,1	218	196	10	40	262
SD20AP.0920.10	9,2	218	196	10	40	262
SD20AP.0930.10	9,3	218	196	10	40	262
SD20AP.0940.10	9,4	218	196	10	40	262
SD20AP.0950.10	9,5	218	196	10	40	262
SD20AP.0960.10	9,6	228	206	10	40	272
SD20AP.0970.10	9,7	228	206	10	40	272
SD20AP.0980.10	9,8	228	206	10	40	272
SD20AP.0990.10	9,9	228	206	10	40	272
SD20AP.1000.10	10	228	206	10	40	272
SD20AP.1010.12	10,1	242	220	12	45	292
SD20AP.1020.12	10,2	242	220	12	45	292
SD20AP.1030.12	10,3	242	220	12	45	292
SD20AP.1040.12	10,4	242	220	12	45	292
SD20AP.1050.12	10,5	242	220	12	45	292
SD20AP.1060.12	10,6	250	228	12	45	300
SD20AP.1070.12	10,7	250	228	12	45	300
SD20AP.1080.12	10,8	250	228	12	45	300
SD20AP.1090.12	10,9	250	228	12	45	300
SD20AP.1100.12	11	250	228	12	45	300
SD20AP.1110.12	11,1	265	240	12	45	315
SD20AP.1120.12	11,2	265	240	12	45	315
SD20AP.1130.12	11,3	265	240	12	45	315

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

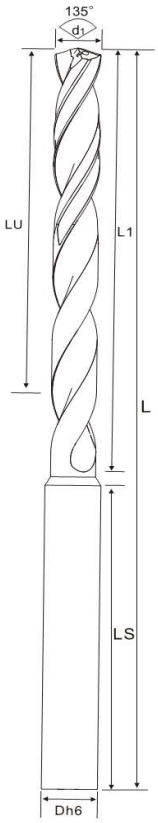
SD20AP

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	UNI	3 – 14 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 20xD с каналами СОЖ

Точность	d1(h7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD20AP.1140.12	11,4	265	240	12	45	315
SD20AP.1150.12	11,5	265	240	12	45	315
SD20AP.1160.12	11,6	275	250	12	45	325
SD20AP.1170.12	11,7	275	250	12	45	325
SD20AP.1180.12	11,8	275	250	12	45	325
SD20AP.1190.12	11,9	275	250	12	45	325
SD20AP.1200.12	12	275	250	12	45	325
SD20AP.1250.14	12,5	275	250	14	45	325
SD20AP.1270.14	12,7	295	265	14	45	338
SD20AP.1280.14	12,8	295	265	14	45	338
SD20AP.1300.14	13	295	265	14	45	338
SD20AP.1350.14	13,5	295	265	14	45	338
SD20AP.1400.14	14	318	290	14	45	367

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

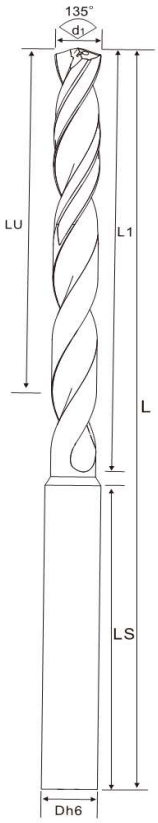
SD25AP

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	UNI	3 – 10 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 25xD с каналами СОЖ

Точность	d1(h7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD25AP.0300.06	3	85	74	6	36	125
SD25AP.0310.06	3,1	116	105	6	36	156
SD25AP.0320.06	3,2	116	105	6	36	156
SD25AP.0330.06	3,3	116	105	6	36	156
SD25AP.0340.06	3,4	116	105	6	36	156
SD25AP.0350.06	3,5	116	105	6	36	156
SD25AP.0360.06	3,6	116	105	6	36	156
SD25AP.0370.06	3,7	116	105	6	36	156
SD25AP.0380.06	3,8	116	105	6	36	156
SD25AP.0390.06	3,9	116	105	6	36	156
SD25AP.0400.06	4	116	105	6	36	156
SD25AP.0410.06	4,1	143	131	6	36	183
SD25AP.0420.06	4,2	143	131	6	36	183
SD25AP.0430.06	4,3	143	131	6	36	183
SD25AP.0440.06	4,4	143	131	6	36	183
SD25AP.0450.06	4,5	143	131	6	36	183
SD25AP.0460.06	4,6	143	131	6	36	183
SD25AP.0470.06	4,7	143	131	6	36	183
SD25AP.0480.06	4,8	143	131	6	36	183
SD25AP.0490.06	4,9	143	131	6	36	183
SD25AP.0500.06	5	143	131	6	36	183
SD25AP.0510.06	5,1	170	152	6	36	210
SD25AP.0520.06	5,2	170	152	6	36	210
SD25AP.0530.06	5,3	170	152	6	36	210
SD25AP.0540.06	5,4	170	152	6	36	210
SD25AP.0550.06	5,5	170	152	6	36	210
SD25AP.0560.06	5,6	170	152	6	36	210
SD25AP.0570.06	5,7	170	152	6	36	210
SD25AP.0580.06	5,8	170	152	6	36	210
SD25AP.0590.06	5,9	170	152	6	36	210
SD25AP.0600.06	6	170	152	6	36	210
SD25AP.0610.08	6,1	197	176	8	36	237
SD25AP.0620.08	6,2	197	176	8	36	237
SD25AP.0630.08	6,3	197	176	8	36	237
SD25AP.0640.08	6,4	197	176	8	36	237
SD25AP.0650.08	6,5	197	176	8	36	237
SD25AP.0660.08	6,6	197	176	8	36	237
SD25AP.0670.08	6,7	197	176	8	36	237
SD25AP.0680.08	6,8	197	176	8	36	237
SD25AP.0690.08	6,9	197	176	8	36	237
SD25AP.0700.08	7	197	176	8	36	237
SD25AP.0710.08	7,1	223	199	8	36	263

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

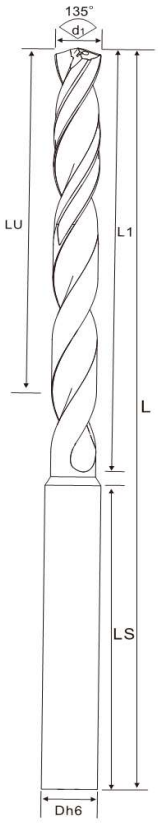
SD25AP

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	UNI	3 – 10 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 25xD с каналами СОЖ

Точность	d1(h7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD25AP.0720.08	7,2	223	199	8	36	263
SD25AP.0730.08	7,3	223	199	8	36	263
SD25AP.0740.08	7,4	223	199	8	36	263
SD25AP.0750.08	7,5	223	199	8	36	263
SD25AP.0760.08	7,6	223	199	8	36	263
SD25AP.0770.08	7,7	223	199	8	36	263
SD25AP.0780.08	7,8	223	199	8	36	263
SD25AP.0790.08	7,9	223	199	8	36	263
SD25AP.0800.08	8	223	199	8	36	263
SD25AP.0810.10	8,1	250	223	10	40	294
SD25AP.0820.10	8,2	250	223	10	40	294
SD25AP.0830.10	8,3	250	223	10	40	294
SD25AP.0840.10	8,4	250	223	10	40	294
SD25AP.0850.10	8,5	250	223	10	40	294
SD25AP.0860.10	8,6	250	223	10	40	294
SD25AP.0870.10	8,7	250	223	10	40	294
SD25AP.0880.10	8,8	250	223	10	40	294
SD25AP.0890.10	8,9	250	223	10	40	294
SD25AP.0900.10	9	250	223	10	40	294
SD25AP.0910.10	9,1	277	247	10	40	321
SD25AP.0920.10	9,2	277	247	10	40	321
SD25AP.0930.10	9,3	277	247	10	40	321
SD25AP.0940.10	9,4	277	247	10	40	321
SD25AP.0950.10	9,5	277	247	10	40	321
SD25AP.0960.10	9,6	277	247	10	40	321
SD25AP.0970.10	9,7	277	247	10	40	321
SD25AP.0980.10	9,8	277	247	10	40	321
SD25AP.0990.10	9,9	277	247	10	40	321
SD25AP.1000.10	10	277	247	10	40	321

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

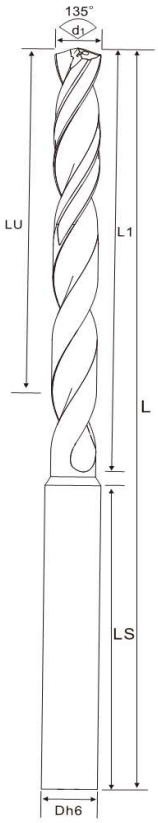
SD30AP

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	UNI	3 – 12 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 30xD с каналами СОЖ

Точность	d1(h7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD30AP.0300.06	3	100	92	6	36	140
SD30AP.0310.06	3,1	120	108	6	36	160
SD30AP.0320.06	3,2	120	108	6	36	160
SD30AP.0330.06	3,3	120	108	6	36	160
SD30AP.0340.06	3,4	120	108	6	36	160
SD30AP.0350.06	3,5	120	108	6	36	160
SD30AP.0360.06	3,6	136	124	6	36	176
SD30AP.0370.06	3,7	136	124	6	36	176
SD30AP.0380.06	3,8	136	124	6	36	176
SD30AP.0390.06	3,9	136	124	6	36	176
SD30AP.0400.06	4	136	124	6	36	176
SD30AP.0410.06	4,1	152	140	6	36	192
SD30AP.0420.06	4,2	152	140	6	36	192
SD30AP.0430.06	4,3	152	140	6	36	192
SD30AP.0440.06	4,4	152	140	6	36	192
SD30AP.0450.06	4,5	152	140	6	36	192
SD30AP.0460.06	4,6	168	156	6	36	208
SD30AP.0470.06	4,7	168	156	6	36	208
SD30AP.0480.06	4,8	168	156	6	36	208
SD30AP.0490.06	4,9	168	156	6	36	208
SD30AP.0500.06	5	168	156	6	36	208
SD30AP.0510.06	5,1	188	170	6	36	228
SD30AP.0520.06	5,2	188	170	6	36	228
SD30AP.0530.06	5,3	188	170	6	36	228
SD30AP.0540.06	5,4	188	170	6	36	228
SD30AP.0550.06	5,5	188	170	6	36	228
SD30AP.0560.06	5,6	200	182	6	36	240
SD30AP.0570.06	5,7	200	182	6	36	240
SD30AP.0580.06	5,8	200	182	6	36	240
SD30AP.0590.06	5,9	200	182	6	36	240
SD30AP.0600.06	6	200	182	6	36	240
SD30AP.0610.08	6,1	220	202	8	36	260
SD30AP.0620.08	6,2	220	202	8	36	260
SD30AP.0630.08	6,3	220	202	8	36	260
SD30AP.0640.08	6,4	220	202	8	36	260
SD30AP.0650.08	6,5	220	202	8	36	260
SD30AP.0660.08	6,6	232	214	8	36	272
SD30AP.0670.08	6,7	232	214	8	36	272
SD30AP.0680.08	6,8	232	214	8	36	272
SD30AP.0690.08	6,9	232	214	8	36	272
SD30AP.0700.08	7	232	214	8	36	272
SD30AP.0710.08	7,1	250	232	8	36	290

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

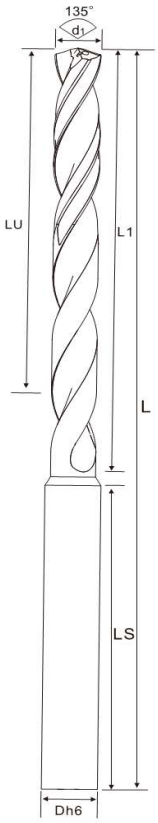
SD30AP

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	UNI	3 – 12 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 30xD с каналами СОЖ

Точность	d1(h7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD30AP.0720.08	7,2	250	232	8	36	290
SD30AP.0730.08	7,3	250	232	8	36	290
SD30AP.0740.08	7,4	250	232	8	36	290
SD30AP.0750.08	7,5	250	232	8	36	290
SD30AP.0760.08	7,6	265	246	8	36	305
SD30AP.0770.08	7,7	265	246	8	36	305
SD30AP.0780.08	7,8	265	246	8	36	305
SD30AP.0790.08	7,9	265	246	8	36	305
SD30AP.0800.08	8	265	246	8	36	305
SD30AP.0810.10	8,1	285	265	10	40	330
SD30AP.0820.10	8,2	285	265	10	40	330
SD30AP.0830.10	8,3	285	265	10	40	330
SD30AP.0840.10	8,4	285	265	10	40	330
SD30AP.0850.10	8,5	285	265	10	40	330
SD30AP.1000.10	10	330	300	10	40	370
SD30AP.1200.12	12	396	366	12	40	436

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

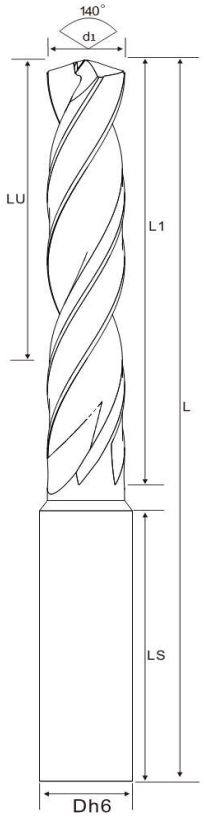
SD3S

VHM	TiSiN	30°	140°	Z 2	D h6	H45	1 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 3xD без каналов СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD3S.0100.04	1	4	2,5	4	28	50
SD3S.0110.04	1,1	4	2,5	4	28	50
SD3S.0120.04	1,2	5	3	4	28	50
SD3S.0125.04	1,25	5	3	4	28	50
SD3S.0130.04	1,3	5	3	4	28	50
SD3S.0135.04	1,35	6	4	4	28	50
SD3S.0140.04	1,4	6	4	4	28	50
SD3S.0145.04	1,45	6	4	4	28	50
SD3S.0150.04	1,5	6	4	4	28	50
SD3S.0160.04	1,6	6	4	4	28	50
SD3S.0170.04	1,7	7	5	4	28	50
SD3S.0175.04	1,75	7	5	4	28	50
SD3S.0180.04	1,8	7	5	4	28	50
SD3S.0190.04	1,9	8	6	4	28	50
SD3S.0195.04	1,95	8	6	4	28	50
SD3S.0200.04	2	8	6	4	28	50
SD3S.0205.04	2,05	9	7	4	28	50
SD3S.0210.04	2,1	9	7	4	28	50
SD3S.0215.04	2,15	9	7	4	28	50
SD3S.0220.04	2,2	9	7	4	28	50
SD3S.0230.04	2,3	9	7	4	28	50
SD3S.0235.04	2,35	10	8	4	28	50
SD3S.0240.04	2,4	10	8	4	28	50
SD3S.0250.04	2,5	10	8	4	28	50
SD3S.0255.04	2,55	11	9	4	28	50
SD3S.0260.04	2,6	11	9	4	28	50
SD3S.0265.04	2,65	11	9	4	28	50
SD3S.0270.04	2,7	11	9	4	28	50
SD3S.0280.04	2,8	11	9	4	28	50
SD3S.0285.04	2,85	12	10	4	28	50
SD3S.0290.04	2,9	12	10	4	28	50
SD3S.0295.04	2,95	17	15	4	28	50
SD3S.0300.04	3	20	14	4	36	62
SD3S.0310.04	3,1	20	14	4	36	62
SD3S.0315.04	3,15	20	14	4	36	62
SD3S.0320.04	3,2	20	14	4	36	62
SD3S.0325.04	3,25	20	14	4	36	62
SD3S.0330.04	3,3	20	14	4	36	62
SD3S.0340.04	3,4	20	14	4	36	62
SD3S.0350.04	3,5	20	14	4	36	62
SD3S.0360.04	3,6	20	14	4	36	62
SD3S.0370.04	3,7	20	14	4	36	62

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	
Al	Алюминиевые сплавы	
Gr	Графит	
Ti	Титаны	
S	Жаропрочные сплавы	
ABS	Пластики	

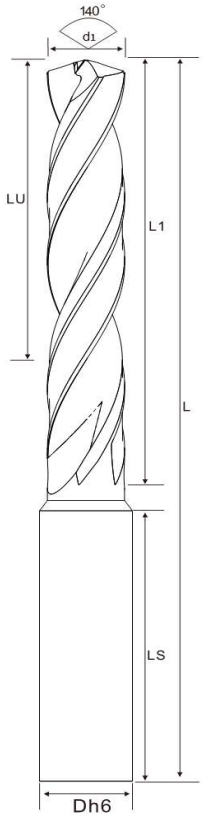
SD3S

VHM	TiSiN	30°	140°	Z 2	D h6	H45	1 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 3xD без каналов СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD3S.0380.04	3,8	24	17	4	36	62
SD3S.0385.04	3,85	24	17	4	36	62
SD3S.0390.04	3,9	24	17	4	36	62
SD3S.0400.04	4	24	17	4	36	62
SD3S.0410.06	4,1	24	17	6	36	66
SD3S.0420.06	4,2	24	17	6	36	66
SD3S.0430.06	4,3	24	17	6	36	66
SD3S.0435.06	4,35	24	17	6	36	66
SD3S.0440.06	4,4	24	17	6	36	66
SD3S.0445.06	4,45	24	17	6	36	66
SD3S.0450.06	4,5	24	17	6	36	66
SD3S.0460.06	4,6	24	17	6	36	66
SD3S.0465.06	4,65	24	17	6	36	66
SD3S.0470.06	4,7	24	17	6	36	66
SD3S.0480.06	4,8	28	20	6	36	66
SD3S.0490.06	4,9	28	20	6	36	66
SD3S.0500.06	5	28	20	6	36	66
SD3S.0510.06	5,1	28	20	6	36	66
SD3S.0520.06	5,2	28	20	6	36	66
SD3S.0525.06	5,25	28	20	6	36	66
SD3S.0530.06	5,3	28	20	6	36	66
SD3S.0540.06	5,4	28	20	6	36	66
SD3S.0550.06	5,5	28	20	6	36	66
SD3S.0555.06	5,55	28	20	6	36	66
SD3S.0560.06	5,6	28	20	6	36	66
SD3S.0570.06	5,7	28	20	6	36	66
SD3S.0575.06	5,75	28	20	6	36	66
SD3S.0580.06	5,8	28	20	6	36	66
SD3S.0590.06	5,9	28	20	6	36	66
SD3S.0595.06	5,95	28	20	6	36	66
SD3S.0600.06	6	28	20	6	36	66
SD3S.0610.08	6,1	34	24	8	36	79
SD3S.0620.08	6,2	34	24	8	36	79
SD3S.0630.08	6,3	34	24	8	36	79
SD3S.0640.08	6,4	34	24	8	36	79
SD3S.0650.08	6,5	34	24	8	36	79
SD3S.0660.08	6,6	34	24	8	36	79
SD3S.0670.08	6,7	34	24	8	36	79
SD3S.0675.08	6,75	34	24	8	36	79
SD3S.0680.08	6,8	34	24	8	36	79
SD3S.0690.08	6,9	34	24	8	36	79
SD3S.0700.08	7	34	24	8	36	79

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	
Al	Алюминиевые сплавы	
Gr	Графит	
Ti	Титаны	
S	Жаропрочные сплавы	
ABS	Пластики	

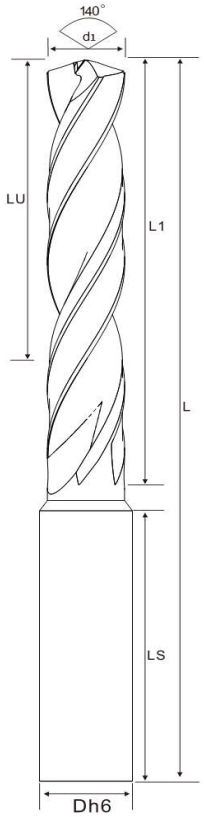
SD3S

VHM	TiSiN	30°	140°	Z 2	D h6	H45	1 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 3xD без каналов СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD3S.0710.08	7,1	41	29	8	36	79
SD3S.0720.08	7,2	41	29	8	36	79
SD3S.0730.08	7,3	41	29	8	36	79
SD3S.0740.08	7,4	41	29	8	36	79
SD3S.0745.08	7,45	41	29	8	36	79
SD3S.0750.08	7,5	41	29	8	36	79
SD3S.0760.08	7,6	41	29	8	36	79
SD3S.0770.08	7,7	41	29	8	36	79
SD3S.0780.08	7,8	41	29	8	36	79
SD3S.0790.08	7,9	41	29	8	36	79
SD3S.0800.08	8	41	29	8	36	79
SD3S.0810.10	8,1	47	35	10	40	89
SD3S.0820.10	8,2	47	35	10	40	89
SD3S.0830.10	8,3	47	35	10	40	89
SD3S.0840.10	8,4	47	35	10	40	89
SD3S.0850.10	8,5	47	35	10	40	89
SD3S.0860.10	8,6	47	35	10	40	89
SD3S.0870.10	8,7	47	35	10	40	89
SD3S.0875.10	8,75	47	35	10	40	89
SD3S.0880.10	8,8	47	35	10	40	89
SD3S.0890.10	8,9	47	35	10	40	89
SD3S.0900.10	9	47	35	10	40	89
SD3S.0910.10	9,1	47	35	10	40	89
SD3S.0920.10	9,2	47	35	10	40	89
SD3S.0930.10	9,3	47	35	10	40	89
SD3S.0935.10	9,35	47	35	10	40	89
SD3S.0940.10	9,4	47	35	10	40	89
SD3S.0945.10	9,45	47	35	10	40	89
SD3S.0950.10	9,5	47	35	10	40	89
SD3S.0960.10	9,6	47	35	10	40	89
SD3S.0970.10	9,7	47	35	10	40	89
SD3S.0980.10	9,8	47	35	10	40	89
SD3S.0990.10	9,9	47	35	10	40	89
SD3S.1000.10	10	47	35	10	40	89
SD3S.1010.12	10,1	55	40	12	45	102
SD3S.1020.12	10,2	55	40	12	45	102
SD3S.1025.12	10,25	55	40	12	45	102
SD3S.1030.12	10,3	55	40	12	45	102
SD3S.1040.12	10,4	55	40	12	45	102
SD3S.1050.12	10,5	55	40	12	45	102
SD3S.1060.12	10,6	55	40	12	45	102
SD3S.1070.12	10,7	55	40	12	45	102

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	
Al	Алюминиевые сплавы	
Gr	Графит	
Ti	Титаны	
S	Жаропрочные сплавы	
ABS	Пластики	

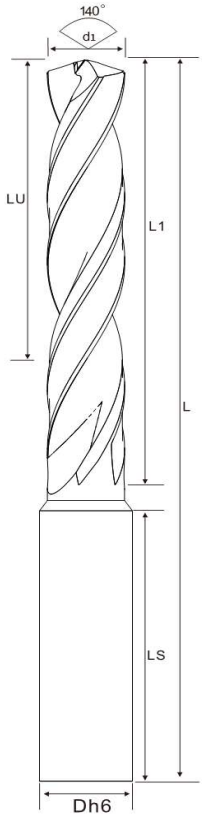
SD3S

VHM	TiSiN	30°	140°	Z 2	D h6	H45	1 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 3xD без каналов СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD3S.1075.12	10,75	55	40	12	45	102
SD3S.1080.12	10,8	55	40	12	45	102
SD3S.1090.12	10,9	55	40	12	45	102
SD3S.1100.12	11	55	40	12	45	102
SD3S.1110.12	11,1	55	40	12	45	102
SD3S.1120.12	11,2	55	40	12	45	102
SD3S.1125.12	11,25	55	40	12	45	102
SD3S.1130.12	11,3	55	40	12	45	102
SD3S.1135.12	11,35	55	40	12	45	102
SD3S.1140.12	11,4	55	40	12	45	102
SD3S.1145.12	11,45	55	40	12	45	102
SD3S.1150.12	11,5	55	40	12	45	102
SD3S.1160.12	11,6	55	40	12	45	102
SD3S.1170.12	11,7	55	40	12	45	102
SD3S.1180.12	11,8	55	40	12	45	102
SD3S.1190.12	11,9	55	40	12	45	102
SD3S.1200.12	12	55	40	12	45	102
SD3S.1210.14	12,1	60	43	14	45	107
SD3S.1220.14	12,2	60	43	14	45	107
SD3S.1225.14	12,25	60	43	14	45	107
SD3S.1230.14	12,3	60	43	14	45	107
SD3S.1240.14	12,4	60	43	14	45	107
SD3S.1250.14	12,5	60	43	14	45	107
SD3S.1260.14	12,6	60	43	14	45	107
SD3S.1270.14	12,7	60	43	14	45	107
SD3S.1275.14	12,75	60	43	14	45	107
SD3S.1280.14	12,8	60	43	14	45	107
SD3S.1290.14	12,9	60	43	14	45	107
SD3S.1300.14	13	60	43	14	45	107
SD3S.1310.14	13,1	60	43	14	45	107
SD3S.1335.14	13,35	60	43	14	45	107
SD3S.1350.14	13,5	60	43	14	45	107
SD3S.1365.14	13,65	60	43	14	45	107
SD3S.1380.14	13,8	60	43	14	45	107
SD3S.1400.14	14	60	43	14	45	107
SD3S.1425.16	14,25	65	45	16	48	115
SD3S.1430.16	14,3	65	45	16	48	115
SD3S.1450.16	14,5	65	45	16	48	115
SD3S.1475.16	14,75	65	45	16	48	115
SD3S.1480.16	14,8	65	45	16	48	115
SD3S.1500.16	15	65	45	16	48	115
SD3S.1510.16	15,1	65	45	16	48	115

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	
Al	Алюминиевые сплавы	
Gr	Графит	
Ti	Титаны	
S	Жаропрочные сплавы	
ABS	Пластики	

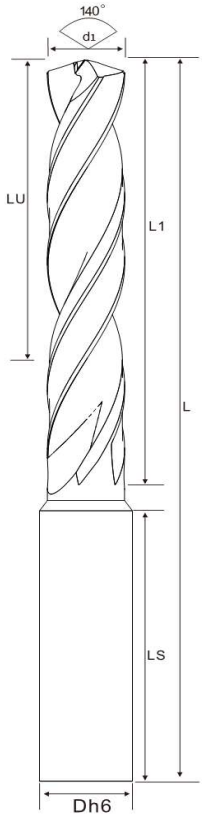
SD3S

VHM	TiSiN	30°	140°	Z 2	D h6	H45	1 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 3xD без каналов СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD3S.1525.16	15,25	65	45	16	48	115
SD3S.1535.16	15,35	65	45	16	48	115
SD3S.1550.16	15,5	65	45	16	48	115
SD3S.1580.16	15,8	65	45	16	48	115
SD3S.1600.16	16	65	45	16	48	115
SD3S.1650.18	16,5	73	51	18	48	123
SD3S.1675.18	16,75	73	51	18	48	123
SD3S.1680.18	16,8	73	51	18	48	123
SD3S.1700.18	17	73	51	18	48	123
SD3S.1750.18	17,5	73	51	18	48	123
SD3S.1780.18	17,8	73	51	18	48	123
SD3S.1790.18	17,9	73	51	18	48	123
SD3S.1800.18	18	73	51	18	48	123
SD3S.1830.20	18,3	79	55	20	50	131
SD3S.1850.20	18,5	79	55	20	50	131
SD3S.1880.20	18,8	79	55	20	50	131
SD3S.1900.20	19	79	55	20	50	131
SD3S.1950.20	19,5	79	55	20	50	131
SD3S.1980.20	19,8	79	55	20	50	131
SD3S.2000.20	20	79	55	20	50	131
SD3S.2040.22	20,4	86	60	22	50	141
SD3S.2050.22	20,5	86	60	22	50	141
SD3S.2100.22	21	86	60	22	50	141
SD3S.2140.22	21,4	86	60	22	50	141
SD3S.2150.22	21,5	86	60	22	50	141
SD3S.2200.22	22	86	60	22	50	141
SD3S.2225.25	22,25	95	65	25	56	153
SD3S.2250.25	22,5	95	65	25	56	153
SD3S.2300.25	23	95	65	25	56	153
SD3S.2325.25	23,25	95	65	25	56	153
SD3S.2350.25	23,5	95	65	25	56	153
SD3S.2400.25	24	95	65	25	56	153
SD3S.2450.25	24,5	95	65	25	56	153
SD3S.2500.25	25	95	65	25	56	153

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	
Al	Алюминиевые сплавы	
Gr	Графит	
Ti	Титаны	
S	Жаропрочные сплавы	
ABS	Пластики	

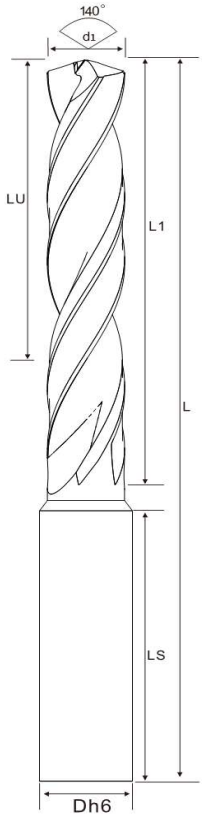
SD5S

VHM	TiSiN	30°	140°	Z 2	D h6	H45	1 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 5xD без каналов СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD5S.0100.04	1	6	4	4	28	50
SD5S.0110.04	1,1	6	4	4	28	50
SD5S.0120.04	1,2	7	5	4	28	50
SD5S.0125.04	1,25	8	6	4	28	50
SD5S.0130.04	1,3	8	6	4	28	50
SD5S.0135.04	1,35	9	7	4	28	50
SD5S.0140.04	1,4	9	7	4	28	50
SD5S.0145.04	1,45	9	7	4	28	50
SD5S.0150.04	1,5	9	7	4	28	50
SD5S.0160.04	1,6	10	8	4	28	50
SD5S.0170.04	1,7	10	8	4	28	50
SD5S.0175.04	1,75	11	9	4	28	50
SD5S.0180.04	1,8	11	9	4	28	50
SD5S.0190.04	1,9	12	10	4	28	50
SD5S.0195.04	1,95	12	10	4	28	50
SD5S.0200.04	2	12	10	4	28	50
SD5S.0205.04	2,05	13	11	4	28	50
SD5S.0210.04	2,1	13	11	4	28	50
SD5S.0215.04	2,15	13	11	4	28	50
SD5S.0220.04	2,2	13	11	4	28	50
SD5S.0230.04	2,3	14	12	4	28	50
SD5S.0235.04	2,35	14	12	4	28	50
SD5S.0240.04	2,4	14	12	4	28	50
SD5S.0250.04	2,5	15	13	4	28	50
SD5S.0255.04	2,55	16	14	4	28	50
SD5S.0260.04	2,6	16	14	4	28	50
SD5S.0265.04	2,65	16	14	4	28	50
SD5S.0270.04	2,7	16	14	4	28	50
SD5S.0280.04	2,8	17	15	4	28	50
SD5S.0285.04	2,85	17	15	4	28	50
SD5S.0290.04	2,9	17	15	4	28	50
SD5S.0295.04	2,95	22	20	4	28	50
SD5S.0300.04	3	28	23	4	36	66
SD5S.0310.04	3,1	28	23	4	36	66
SD5S.0315.04	3,15	28	23	4	36	66
SD5S.0320.04	3,2	28	23	4	36	66
SD5S.0325.04	3,25	28	23	4	36	66
SD5S.0330.04	3,3	28	23	4	36	66
SD5S.0340.04	3,4	28	23	4	36	66
SD5S.0350.04	3,5	28	23	4	36	66
SD5S.0360.04	3,6	28	23	4	36	66
SD5S.0370.04	3,7	28	23	4	36	66

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	
Al	Алюминиевые сплавы	
Gr	Графит	
Ti	Титаны	
S	Жаропрочные сплавы	
ABS	Пластики	

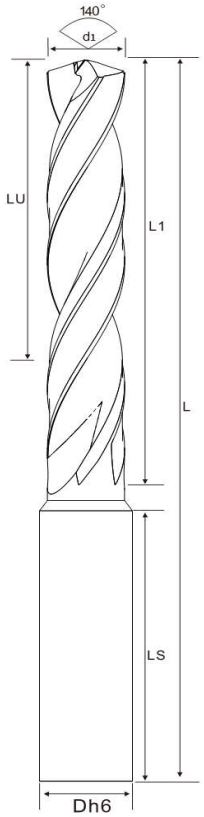
SD5S

VHM	TiSiN	30°	140°	Z 2	D h6	H45	1 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 5xD без каналов СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD5S.0380.04	3,8	36	29	4	36	66
SD5S.0385.04	3,85	36	29	4	36	66
SD5S.0390.04	3,9	36	29	4	36	66
SD5S.0400.04	4	36	29	4	36	66
SD5S.0410.06	4,1	36	29	6	36	74
SD5S.0420.06	4,2	36	29	6	36	74
SD5S.0430.06	4,3	36	29	6	36	74
SD5S.0435.06	4,35	36	29	6	36	74
SD5S.0440.06	4,4	36	29	6	36	74
SD5S.0445.06	4,45	36	29	6	36	74
SD5S.0450.06	4,5	36	29	6	36	74
SD5S.0460.06	4,6	36	29	6	36	74
SD5S.0465.06	4,65	36	29	6	36	74
SD5S.0470.06	4,7	36	29	6	36	74
SD5S.0480.06	4,8	44	35	6	36	82
SD5S.0490.06	4,9	44	35	6	36	82
SD5S.0500.06	5	44	35	6	36	82
SD5S.0510.06	5,1	44	35	6	36	82
SD5S.0520.06	5,2	44	35	6	36	82
SD5S.0525.06	5,25	44	35	6	36	82
SD5S.0530.06	5,3	44	35	6	36	82
SD5S.0540.06	5,4	44	35	6	36	82
SD5S.0550.06	5,5	44	35	6	36	82
SD5S.0555.06	5,55	44	35	6	36	82
SD5S.0560.06	5,6	44	35	6	36	82
SD5S.0570.06	5,7	44	35	6	36	82
SD5S.0575.06	5,75	44	35	6	36	82
SD5S.0580.06	5,8	44	35	6	36	82
SD5S.0590.06	5,9	44	35	6	36	82
SD5S.0595.06	5,95	44	35	6	36	82
SD5S.0600.06	6	44	35	6	36	82
SD5S.0610.08	6,1	53	43	8	36	91
SD5S.0620.08	6,2	53	43	8	36	91
SD5S.0630.08	6,3	53	43	8	36	91
SD5S.0640.08	6,4	53	43	8	36	91
SD5S.0650.08	6,5	53	43	8	36	91
SD5S.0660.08	6,6	53	43	8	36	91
SD5S.0670.08	6,7	53	43	8	36	91
SD5S.0675.08	6,75	53	43	8	36	91
SD5S.0680.08	6,8	53	43	8	36	91
SD5S.0690.08	6,9	53	43	8	36	91
SD5S.0700.08	7	53	43	8	36	91

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	
Al	Алюминиевые сплавы	
Gr	Графит	
Ti	Титаны	
S	Жаропрочные сплавы	
ABS	Пластики	

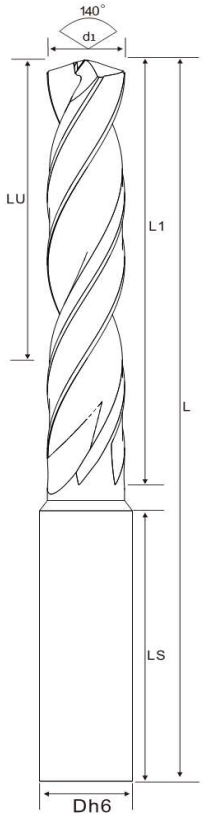
SD5S

VHM	TiSiN	30°	140°	Z 2	D h6	H45	1 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 5xD без каналов СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD5S.0710.08	7,1	53	43	8	36	91
SD5S.0720.08	7,2	53	43	8	36	91
SD5S.0730.08	7,3	53	43	8	36	91
SD5S.0740.08	7,4	53	43	8	36	91
SD5S.0745.08	7,45	53	43	8	36	91
SD5S.0750.08	7,5	53	43	8	36	91
SD5S.0760.08	7,6	53	43	8	36	91
SD5S.0770.08	7,7	53	43	8	36	91
SD5S.0780.08	7,8	53	43	8	36	91
SD5S.0790.08	7,9	53	43	8	36	91
SD5S.0800.08	8	53	43	8	36	91
SD5S.0810.10	8,1	61	49	10	40	103
SD5S.0820.10	8,2	61	49	10	40	103
SD5S.0830.10	8,3	61	49	10	40	103
SD5S.0840.10	8,4	61	49	10	40	103
SD5S.0850.10	8,5	61	49	10	40	103
SD5S.0860.10	8,6	61	49	10	40	103
SD5S.0870.10	8,7	61	49	10	40	103
SD5S.0875.10	8,75	61	49	10	40	103
SD5S.0880.10	8,8	61	49	10	40	103
SD5S.0890.10	8,9	61	49	10	40	103
SD5S.0900.10	9	61	49	10	40	103
SD5S.0910.10	9,1	61	49	10	40	103
SD5S.0920.10	9,2	61	49	10	40	103
SD5S.0930.10	9,3	61	49	10	40	103
SD5S.0935.10	9,35	61	49	10	40	103
SD5S.0940.10	9,4	61	49	10	40	103
SD5S.0945.10	9,45	61	49	10	40	103
SD5S.0950.10	9,5	61	49	10	40	103
SD5S.0960.10	9,6	61	49	10	40	103
SD5S.0970.10	9,7	61	49	10	40	103
SD5S.0980.10	9,8	61	49	10	40	103
SD5S.0990.10	9,9	61	49	10	40	103
SD5S.1000.10	10	61	49	10	40	103
SD5S.1010.12	10,1	71	56	12	45	118
SD5S.1020.12	10,2	71	56	12	45	118
SD5S.1025.12	10,25	71	56	12	45	118
SD5S.1030.12	10,3	71	56	12	45	118
SD5S.1040.12	10,4	71	56	12	45	118
SD5S.1050.12	10,5	71	56	12	45	118
SD5S.1060.12	10,6	71	56	12	45	118
SD5S.1070.12	10,7	71	56	12	45	118

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	
Al	Алюминиевые сплавы	
Gr	Графит	
Ti	Титаны	
S	Жаропрочные сплавы	
ABS	Пластики	

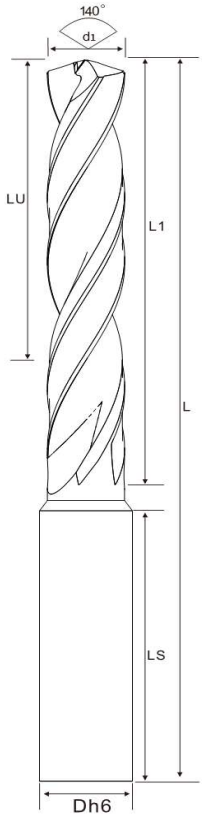
SD5S

VHM	TiSiN	30°	140°	Z 2	D h6	H45	1 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 5xD без каналов СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD5S.1075.12	10,75	71	56	12	45	118
SD5S.1080.12	10,8	71	56	12	45	118
SD5S.1090.12	10,9	71	56	12	45	118
SD5S.1100.12	11	71	56	12	45	118
SD5S.1110.12	11,1	71	56	12	45	118
SD5S.1120.12	11,2	71	56	12	45	118
SD5S.1125.12	11,25	71	56	12	45	118
SD5S.1130.12	11,3	71	56	12	45	118
SD5S.1135.12	11,35	71	56	12	45	118
SD5S.1140.12	11,4	71	56	12	45	118
SD5S.1145.12	11,45	71	56	12	45	118
SD5S.1150.12	11,5	71	56	12	45	118
SD5S.1160.12	11,6	71	56	12	45	118
SD5S.1170.12	11,7	71	56	12	45	118
SD5S.1180.12	11,8	71	56	12	45	118
SD5S.1190.12	11,9	71	56	12	45	118
SD5S.1200.12	12	71	56	12	45	118
SD5S.1210.14	12,1	77	60	14	45	124
SD5S.1220.14	12,2	77	60	14	45	124
SD5S.1225.14	12,25	77	60	14	45	124
SD5S.1230.14	12,3	77	60	14	45	124
SD5S.1240.14	12,4	77	60	14	45	124
SD5S.1250.14	12,5	77	60	14	45	124
SD5S.1260.14	12,6	77	60	14	45	124
SD5S.1270.14	12,7	77	60	14	45	124
SD5S.1275.14	12,75	77	60	14	45	124
SD5S.1280.14	12,8	77	60	14	45	124
SD5S.1290.14	12,9	77	60	14	45	124
SD5S.1300.14	13	77	60	14	45	124
SD5S.1310.14	13,1	77	60	14	45	124
SD5S.1335.14	13,35	77	60	14	45	124
SD5S.1350.14	13,5	77	60	14	45	124
SD5S.1365.14	13,65	77	60	14	45	124
SD5S.1380.14	13,8	77	60	14	45	124
SD5S.1400.14	14	77	60	14	45	124
SD5S.1425.16	14,25	83	63	16	48	133
SD5S.1430.16	14,3	83	63	16	48	133
SD5S.1450.16	14,5	83	63	16	48	133
SD5S.1475.16	14,75	83	63	16	48	133
SD5S.1480.16	14,8	83	63	16	48	133
SD5S.1500.16	15	83	63	16	48	133
SD5S.1510.16	15,1	83	63	16	48	133

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	
Al	Алюминиевые сплавы	
Gr	Графит	
Ti	Титаны	
S	Жаропрочные сплавы	
ABS	Пластики	

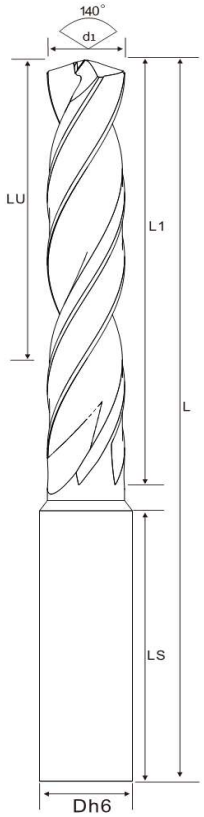
SD5S

VHM	TiSiN	30°	140°	Z 2	D h6	H45	1 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 5xD без каналов СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD5S.1525.16	15,25	83	63	16	48	133
SD5S.1535.16	15,35	83	63	16	48	133
SD5S.1550.16	15,5	83	63	16	48	133
SD5S.1580.16	15,8	83	63	16	48	133
SD5S.1600.16	16	83	63	16	48	133
SD5S.1650.18	16,5	93	71	18	48	143
SD5S.1675.18	16,75	93	71	18	48	143
SD5S.1680.18	16,8	93	71	18	48	143
SD5S.1700.18	17	93	71	18	48	143
SD5S.1750.18	17,5	93	71	18	48	143
SD5S.1780.18	17,8	93	71	18	48	143
SD5S.1790.18	17,9	93	71	18	48	143
SD5S.1800.18	18	93	71	18	48	143
SD5S.1830.20	18,3	101	77	20	50	153
SD5S.1850.20	18,5	101	77	20	50	153
SD5S.1880.20	18,8	101	77	20	50	153
SD5S.1900.20	19	101	77	20	50	153
SD5S.1950.20	19,5	101	77	20	50	153
SD5S.1980.20	19,8	101	77	20	50	153
SD5S.2000.20	20	101	77	20	50	153
SD5S.2040.22	20,4	112	85	22	50	167
SD5S.2050.22	20,5	112	85	22	50	167
SD5S.2100.22	21	112	85	22	50	167
SD5S.2140.22	21,4	112	85	22	50	167
SD5S.2150.22	21,5	112	85	22	50	167
SD5S.2200.22	22	112	85	22	50	167
SD5S.2225.25	22,25	126	98	25	56	184
SD5S.2250.25	22,5	126	98	25	56	184
SD5S.2300.25	23	126	98	25	56	184
SD5S.2325.25	23,25	126	98	25	56	184
SD5S.2350.25	23,5	126	98	25	56	184
SD5S.2400.25	24	126	98	25	56	184
SD5S.2450.25	24,5	126	98	25	56	184
SD5S.2500.25	25	126	98	25	56	184

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	
Al	Алюминиевые сплавы	
Gr	Графит	
Ti	Титаны	
S	Жаропрочные сплавы	
ABS	Пластики	

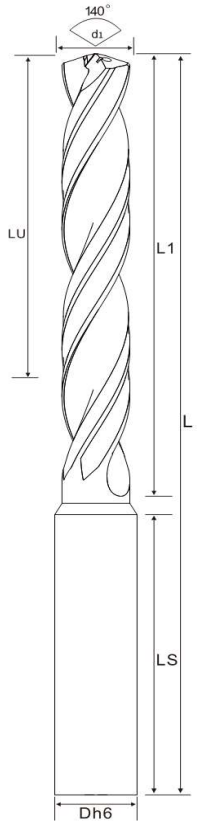
SD3AS

VHM	TiSiN	30°	140°	Z 2	D h6	UNI	1 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 3xD с каналами СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD3AS.0300.06	3	20	14	6	36	62
SD3AS.0310.06	3,1	20	14	6	36	62
SD3AS.0315.06	3,15	20	14	6	36	62
SD3AS.0320.06	3,2	20	14	6	36	62
SD3AS.0325.06	3,25	20	14	6	36	62
SD3AS.0330.06	3,3	20	14	6	36	62
SD3AS.0340.06	3,4	20	14	6	36	62
SD3AS.0350.06	3,5	20	14	6	36	62
SD3AS.0360.06	3,6	20	14	6	36	62
SD3AS.0370.06	3,7	20	14	6	36	62
SD3AS.0380.06	3,8	24	17	6	36	66
SD3AS.0385.06	3,85	24	17	6	36	66
SD3AS.0390.06	3,9	24	17	6	36	66
SD3AS.0400.06	4	24	17	6	36	66
SD3AS.0410.06	4,1	24	17	6	36	66
SD3AS.0420.06	4,2	24	17	6	36	66
SD3AS.0430.06	4,3	24	17	6	36	66
SD3AS.0435.06	4,35	24	17	6	36	66
SD3AS.0440.06	4,4	24	17	6	36	66
SD3AS.0445.06	4,45	24	17	6	36	66
SD3AS.0450.06	4,5	24	17	6	36	66
SD3AS.0460.06	4,6	24	17	6	36	66
SD3AS.0465.06	4,65	24	17	6	36	66
SD3AS.0470.06	4,7	24	17	6	36	66
SD3AS.0480.06	4,8	28	20	6	36	66
SD3AS.0490.06	4,9	28	20	6	36	66
SD3AS.0500.06	5	28	20	6	36	66
SD3AS.0510.06	5,1	28	20	6	36	66
SD3AS.0520.06	5,2	28	20	6	36	66
SD3AS.0525.06	5,25	28	20	6	36	66
SD3AS.0530.06	5,3	28	20	6	36	66
SD3AS.0540.06	5,4	28	20	6	36	66
SD3AS.0550.06	5,5	28	20	6	36	66
SD3AS.0555.06	5,55	28	20	6	36	66
SD3AS.0560.06	5,6	28	20	6	36	66
SD3AS.0570.06	5,7	28	20	6	36	66
SD3AS.0575.06	5,75	28	20	6	36	66
SD3AS.0580.06	5,8	28	20	6	36	66
SD3AS.0590.06	5,9	28	20	6	36	66
SD3AS.0595.06	5,95	28	20	6	36	66
SD3AS.0600.06	6	28	20	6	36	66
SD3AS.0610.08	6,1	34	24	8	36	79

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

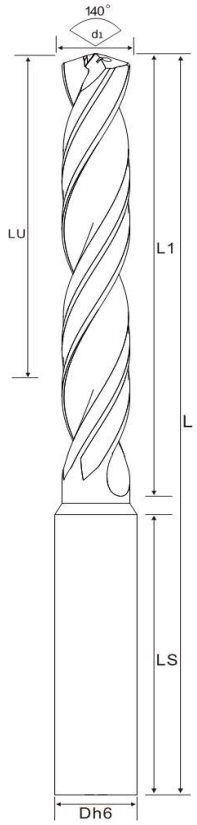
SD3AS

VHM	TiSiN	30°	140°	Z 2	D h6	UNI	1 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 3xD с каналами СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD3AS.0620.08	6,2	34	24	8	36	79
SD3AS.0630.08	6,3	34	24	8	36	79
SD3AS.0640.08	6,4	34	24	8	36	79
SD3AS.0650.08	6,5	34	24	8	36	79
SD3AS.0660.08	6,6	34	24	8	36	79
SD3AS.0670.08	6,7	34	24	8	36	79
SD3AS.0675.08	6,75	34	24	8	36	79
SD3AS.0680.08	6,8	34	24	8	36	79
SD3AS.0690.08	6,9	34	24	8	36	79
SD3AS.0700.08	7	34	24	8	36	79
SD3AS.0710.08	7,1	41	29	8	36	79
SD3AS.0720.08	7,2	41	29	8	36	79
SD3AS.0730.08	7,3	41	29	8	36	79
SD3AS.0740.08	7,4	41	29	8	36	79
SD3AS.0745.08	7,45	41	29	8	36	79
SD3AS.0750.08	7,5	41	29	8	36	79
SD3AS.0760.08	7,6	41	29	8	36	79
SD3AS.0770.08	7,7	41	29	8	36	79
SD3AS.0780.08	7,8	41	29	8	36	79
SD3AS.0790.08	7,9	41	29	8	36	79
SD3AS.0800.08	8	41	29	8	36	79
SD3AS.0810.10	8,1	47	35	10	40	89
SD3AS.0820.10	8,2	47	35	10	40	89
SD3AS.0830.10	8,3	47	35	10	40	89
SD3AS.0840.10	8,4	47	35	10	40	89
SD3AS.0850.10	8,5	47	35	10	40	89
SD3AS.0860.10	8,6	47	35	10	40	89
SD3AS.0870.10	8,7	47	35	10	40	89
SD3AS.0875.10	8,75	47	35	10	40	89
SD3AS.0880.10	8,8	47	35	10	40	89
SD3AS.0890.10	8,9	47	35	10	40	89
SD3AS.0900.10	9	47	35	10	40	89
SD3AS.0910.10	9,1	47	35	10	40	89
SD3AS.0920.10	9,2	47	35	10	40	89
SD3AS.0930.10	9,3	47	35	10	40	89
SD3AS.0935.10	9,35	47	35	10	40	89
SD3AS.0940.10	9,4	47	35	10	40	89
SD3AS.0945.10	9,45	47	35	10	40	89
SD3AS.0950.10	9,5	47	35	10	40	89
SD3AS.0960.10	9,6	47	35	10	40	89
SD3AS.0970.10	9,7	47	35	10	40	89
SD3AS.0980.10	9,8	47	35	10	40	89

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

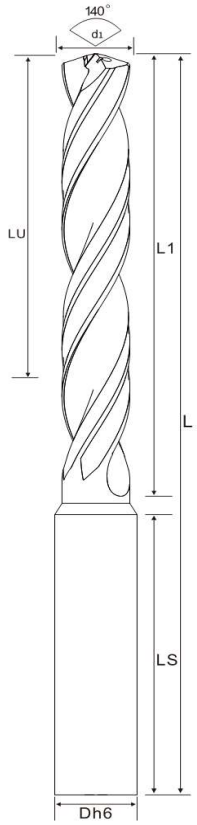
SD3AS

VHM	TiSiN	30°	140°	Z 2	D h6	UNI	1 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 3xD с каналами СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD3AS.0990.10	9,9	47	35	10	40	89
SD3AS.1000.10	10	47	35	10	40	89
SD3AS.1010.12	10,1	55	40	12	45	102
SD3AS.1020.12	10,2	55	40	12	45	102
SD3AS.1025.12	10,25	55	40	12	45	102
SD3AS.1030.12	10,3	55	40	12	45	102
SD3AS.1040.12	10,4	55	40	12	45	102
SD3AS.1050.12	10,5	55	40	12	45	102
SD3AS.1060.12	10,6	55	40	12	45	102
SD3AS.1070.12	10,7	55	40	12	45	102
SD3AS.1075.12	10,75	55	40	12	45	102
SD3AS.1080.12	10,8	55	40	12	45	102
SD3AS.1090.12	10,9	55	40	12	45	102
SD3AS.1100.12	11	55	40	12	45	102
SD3AS.1110.12	11,1	55	40	12	45	102
SD3AS.1120.12	11,2	55	40	12	45	102
SD3AS.1125.12	11,25	55	40	12	45	102
SD3AS.1130.12	11,3	55	40	12	45	102
SD3AS.1135.12	11,35	55	40	12	45	102
SD3AS.1140.12	11,4	55	40	12	45	102
SD3AS.1145.12	11,45	55	40	12	45	102
SD3AS.1150.12	11,5	55	40	12	45	102
SD3AS.1160.12	11,6	55	40	12	45	102
SD3AS.1170.12	11,7	55	40	12	45	102
SD3AS.1180.12	11,8	55	40	12	45	102
SD3AS.1190.12	11,9	55	40	12	45	102
SD3AS.1200.12	12	55	40	12	45	102
SD3AS.1210.14	12,1	60	43	14	45	107
SD3AS.1220.14	12,2	60	43	14	45	107
SD3AS.1225.14	12,25	60	43	14	45	107
SD3AS.1230.14	12,3	60	43	14	45	107
SD3AS.1240.14	12,4	60	43	14	45	107
SD3AS.1250.14	12,5	60	43	14	45	107
SD3AS.1260.14	12,6	60	43	14	45	107
SD3AS.1270.14	12,7	60	43	14	45	107
SD3AS.1275.14	12,75	60	43	14	45	107
SD3AS.1280.14	12,8	60	43	14	45	107
SD3AS.1290.14	12,9	60	43	14	45	107
SD3AS.1300.14	13	60	43	14	45	107
SD3AS.1310.14	13,1	60	43	14	45	107
SD3AS.1335.14	13,35	60	43	14	45	107
SD3AS.1350.14	13,5	60	43	14	45	107

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

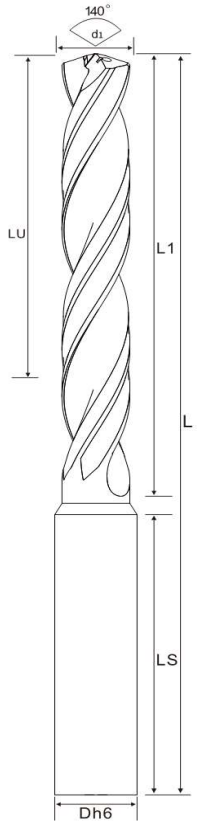
SD3AS

VHM	TiSiN	30°	140°	Z 2	D h6	UNI	1 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 3xD с каналами СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD3AS.1365.14	13,65	60	43	14	45	107
SD3AS.1380.14	13,8	60	43	14	45	107
SD3AS.1400.14	14	60	43	14	45	107
SD3AS.1425.16	14,25	65	45	16	48	115
SD3AS.1430.16	14,3	65	45	16	48	115
SD3AS.1450.16	14,5	65	45	16	48	115
SD3AS.1475.16	14,75	65	45	16	48	115
SD3AS.1480.16	14,8	65	45	16	48	115
SD3AS.1500.16	15	65	45	16	48	115
SD3AS.1510.16	15,1	65	45	16	48	115
SD3AS.1525.16	15,25	65	45	16	48	115
SD3AS.1535.16	15,35	65	45	16	48	115
SD3AS.1550.16	15,5	65	45	16	48	115
SD3AS.1580.16	15,8	65	45	16	48	115
SD3AS.1600.16	16	65	45	16	48	115
SD3AS.1650.18	16,5	73	51	18	48	123
SD3AS.1675.18	16,75	73	51	18	48	123
SD3AS.1680.18	16,8	73	51	18	48	123
SD3AS.1700.18	17	73	51	18	48	123
SD3AS.1750.18	17,5	73	51	18	48	123
SD3AS.1780.18	17,8	73	51	18	48	123
SD3AS.1790.18	17,9	73	51	18	48	123
SD3AS.1800.18	18	73	51	18	48	123
SD3AS.1830.20	18,3	79	55	20	50	131
SD3AS.1850.20	18,5	79	55	20	50	131
SD3AS.1880.20	18,8	79	55	20	50	131
SD3AS.1900.20	19	79	55	20	50	131
SD3AS.1950.20	19,5	79	55	20	50	131
SD3AS.1980.20	19,8	79	55	20	50	131
SD3AS.2000.20	20	79	55	20	50	131
SD3AS.2040.22	20,4	86	60	22	50	141
SD3AS.2050.22	20,5	86	60	22	50	141
SD3AS.2100.22	21	86	60	22	50	141
SD3AS.2140.22	21,4	86	60	22	50	141
SD3AS.2150.22	21,5	86	60	22	50	141
SD3AS.2200.22	22	86	60	22	50	141
SD3AS.2225.25	22,25	95	65	25	56	153
SD3AS.2250.25	22,5	95	65	25	56	153
SD3AS.2300.25	23	95	65	25	56	153
SD3AS.2325.25	23,25	95	65	25	56	153
SD3AS.2350.25	23,5	95	65	25	56	153
SD3AS.2400.25	24	95	65	25	56	153

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

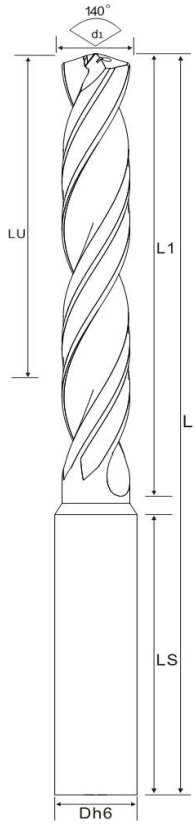
SD3AS

VHM	TiSiN	30°	140°	Z 2	D h6	UNI	1 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 3xD с каналами СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD3AS.2450.25	24,5	95	65	25	56	153
SD3AS.2500.25	25	95	65	25	56	153

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

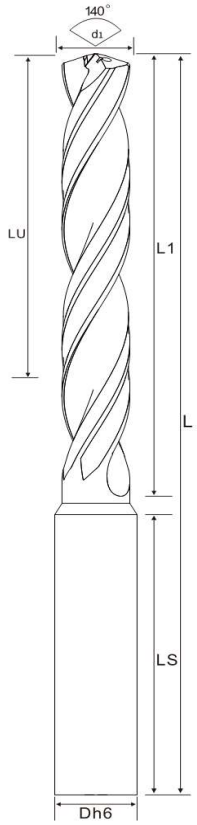
SD5AS

VHM	TiSiN	30°	140°	Z 2	D h6	UNI	3 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 5xD с каналами СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD5AS.0300.06	3	28	23	6	36	66
SD5AS.0310.06	3,1	28	23	6	36	66
SD5AS.0315.06	3,15	28	23	6	36	66
SD5AS.0320.06	3,2	28	23	6	36	66
SD5AS.0325.06	3,25	28	23	6	36	66
SD5AS.0330.06	3,3	28	23	6	36	66
SD5AS.0340.06	3,4	28	23	6	36	66
SD5AS.0350.06	3,5	28	23	6	36	66
SD5AS.0360.06	3,6	28	23	6	36	66
SD5AS.0370.06	3,7	28	23	6	36	66
SD5AS.0380.06	3,8	36	29	6	36	74
SD5AS.0385.06	3,85	36	29	6	36	74
SD5AS.0390.06	3,9	36	29	6	36	74
SD5AS.0400.06	4	36	29	6	36	74
SD5AS.0410.06	4,1	36	29	6	36	74
SD5AS.0420.06	4,2	36	29	6	36	74
SD5AS.0430.06	4,3	36	29	6	36	74
SD5AS.0435.06	4,35	36	29	6	36	74
SD5AS.0440.06	4,4	36	29	6	36	74
SD5AS.0445.06	4,45	36	29	6	36	74
SD5AS.0450.06	4,5	36	29	6	36	74
SD5AS.0460.06	4,6	36	29	6	36	74
SD5AS.0465.06	4,65	36	29	6	36	74
SD5AS.0470.06	4,7	36	29	6	36	74
SD5AS.0480.06	4,8	44	35	6	36	82
SD5AS.0490.06	4,9	44	35	6	36	82
SD5AS.0500.06	5	44	35	6	36	82
SD5AS.0510.06	5,1	44	35	6	36	82
SD5AS.0520.06	5,2	44	35	6	36	82
SD5AS.0525.06	5,25	44	35	6	36	82
SD5AS.0530.06	5,3	44	35	6	36	82
SD5AS.0540.06	5,4	44	35	6	36	82
SD5AS.0550.06	5,5	44	35	6	36	82
SD5AS.0555.06	5,55	44	35	6	36	82
SD5AS.0560.06	5,6	44	35	6	36	82
SD5AS.0570.06	5,7	44	35	6	36	82
SD5AS.0575.06	5,75	44	35	6	36	82
SD5AS.0580.06	5,8	44	35	6	36	82
SD5AS.0590.06	5,9	44	35	6	36	82
SD5AS.0595.06	5,95	44	35	6	36	82
SD5AS.0600.06	6	44	35	6	36	82
SD5AS.0610.08	6,1	53	43	8	36	91

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

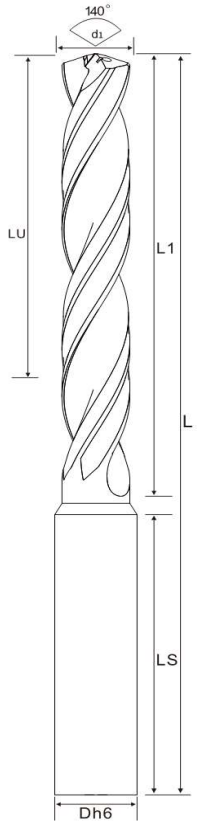
SD5AS

VHM	TiSiN	30°	140°	Z 2	D h6	UNI	3 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 5xD с каналами СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD5AS.0620.08	6,2	53	43	8	36	91
SD5AS.0630.08	6,3	53	43	8	36	91
SD5AS.0640.08	6,4	53	43	8	36	91
SD5AS.0650.08	6,5	53	43	8	36	91
SD5AS.0660.08	6,6	53	43	8	36	91
SD5AS.0670.08	6,7	53	43	8	36	91
SD5AS.0675.08	6,75	53	43	8	36	91
SD5AS.0680.08	6,8	53	43	8	36	91
SD5AS.0690.08	6,9	53	43	8	36	91
SD5AS.0700.08	7	53	43	8	36	91
SD5AS.0710.08	7,1	53	43	8	36	91
SD5AS.0720.08	7,2	53	43	8	36	91
SD5AS.0730.08	7,3	53	43	8	36	91
SD5AS.0740.08	7,4	53	43	8	36	91
SD5AS.0745.08	7,45	53	43	8	36	91
SD5AS.0750.08	7,5	53	43	8	36	91
SD5AS.0760.08	7,6	53	43	8	36	91
SD5AS.0770.08	7,7	53	43	8	36	91
SD5AS.0780.08	7,8	53	43	8	36	91
SD5AS.0790.08	7,9	53	43	8	36	91
SD5AS.0800.08	8	53	43	8	36	91
SD5AS.0810.10	8,1	61	49	10	40	103
SD5AS.0820.10	8,2	61	49	10	40	103
SD5AS.0830.10	8,3	61	49	10	40	103
SD5AS.0840.10	8,4	61	49	10	40	103
SD5AS.0850.10	8,5	61	49	10	40	103
SD5AS.0860.10	8,6	61	49	10	40	103
SD5AS.0870.10	8,7	61	49	10	40	103
SD5AS.0875.10	8,75	61	49	10	40	103
SD5AS.0880.10	8,8	61	49	10	40	103
SD5AS.0890.10	8,9	61	49	10	40	103
SD5AS.0900.10	9	61	49	10	40	103
SD5AS.0910.10	9,1	61	49	10	40	103
SD5AS.0920.10	9,2	61	49	10	40	103
SD5AS.0930.10	9,3	61	49	10	40	103
SD5AS.0935.10	9,35	61	49	10	40	103
SD5AS.0940.10	9,4	61	49	10	40	103
SD5AS.0945.10	9,45	61	49	10	40	103
SD5AS.0950.10	9,5	61	49	10	40	103
SD5AS.0960.10	9,6	61	49	10	40	103
SD5AS.0970.10	9,7	61	49	10	40	103
SD5AS.0980.10	9,8	61	49	10	40	103

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

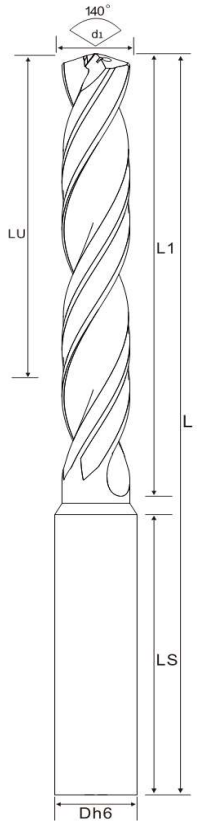
SD5AS

VHM	TiSiN	30°	140°	Z 2	D h6	UNI	3 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 5xD с каналами СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD5AS.0990.10	9,9	61	49	10	40	103
SD5AS.1000.10	10	61	49	10	40	103
SD5AS.1010.12	10,1	71	56	12	45	118
SD5AS.1020.12	10,2	71	56	12	45	118
SD5AS.1025.12	10,25	71	56	12	45	118
SD5AS.1030.12	10,3	71	56	12	45	118
SD5AS.1040.12	10,4	71	56	12	45	118
SD5AS.1050.12	10,5	71	56	12	45	118
SD5AS.1060.12	10,6	71	56	12	45	118
SD5AS.1070.12	10,7	71	56	12	45	118
SD5AS.1075.12	10,75	71	56	12	45	118
SD5AS.1080.12	10,8	71	56	12	45	118
SD5AS.1090.12	10,9	71	56	12	45	118
SD5AS.1100.12	11	71	56	12	45	118
SD5AS.1110.12	11,1	71	56	12	45	118
SD5AS.1120.12	11,2	71	56	12	45	118
SD5AS.1125.12	11,25	71	56	12	45	118
SD5AS.1130.12	11,3	71	56	12	45	118
SD5AS.1135.12	11,35	71	56	12	45	118
SD5AS.1140.12	11,4	71	56	12	45	118
SD5AS.1145.12	11,45	71	56	12	45	118
SD5AS.1150.12	11,5	71	56	12	45	118
SD5AS.1160.12	11,6	71	56	12	45	118
SD5AS.1170.12	11,7	71	56	12	45	118
SD5AS.1180.12	11,8	71	56	12	45	118
SD5AS.1190.12	11,9	71	56	12	45	118
SD5AS.1200.12	12	71	56	12	45	118
SD5AS.1210.14	12,1	77	60	14	45	124
SD5AS.1220.14	12,2	77	60	14	45	124
SD5AS.1225.14	12,25	77	60	14	45	124
SD5AS.1230.14	12,3	77	60	14	45	124
SD5AS.1240.14	12,4	77	60	14	45	124
SD5AS.1250.14	12,5	77	60	14	45	124
SD5AS.1260.14	12,6	77	60	14	45	124
SD5AS.1270.14	12,7	77	60	14	45	124
SD5AS.1275.14	12,75	77	60	14	45	124
SD5AS.1280.14	12,8	77	60	14	45	124
SD5AS.1290.14	12,9	77	60	14	45	124
SD5AS.1300.14	13	77	60	14	45	124
SD5AS.1310.14	13,1	77	60	14	45	124
SD5AS.1335.14	13,35	77	60	14	45	124
SD5AS.1350.14	13,5	77	60	14	45	124

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

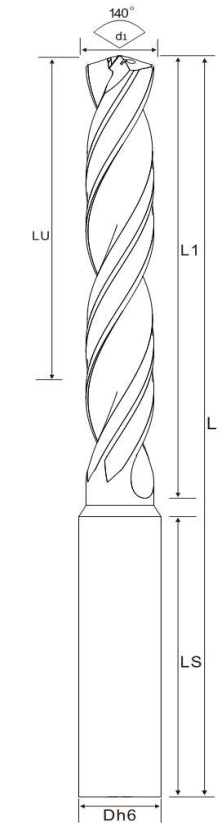
SD5AS

VHM	TiSiN	30°	140°	Z 2	D h6	UNI	3 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 5xD с каналами СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD5AS.1365.14	13,65	77	60	14	45	124
SD5AS.1380.14	13,8	77	60	14	45	124
SD5AS.1400.14	14	77	60	14	45	124
SD5AS.1425.16	14,25	83	63	16	48	133
SD5AS.1430.16	14,3	83	63	16	48	133
SD5AS.1450.16	14,5	83	63	16	48	133
SD5AS.1475.16	14,75	83	63	16	48	133
SD5AS.1480.16	14,8	83	63	16	48	133
SD5AS.1500.16	15	83	63	16	48	133
SD5AS.1510.16	15,1	83	63	16	48	133
SD5AS.1525.16	15,25	83	63	16	48	133
SD5AS.1535.16	15,35	83	63	16	48	133
SD5AS.1550.16	15,5	83	63	16	48	133
SD5AS.1580.16	15,8	83	63	16	48	133
SD5AS.1600.16	16	83	63	16	48	133
SD5AS.1650.18	16,5	93	71	18	48	143
SD5AS.1675.18	16,75	93	71	18	48	143
SD5AS.1680.18	16,8	93	71	18	48	143
SD5AS.1700.18	17	93	71	18	48	143
SD5AS.1750.18	17,5	93	71	18	48	143
SD5AS.1780.18	17,8	93	71	18	48	143
SD5AS.1790.18	17,9	93	71	18	48	143
SD5AS.1800.18	18	93	71	18	48	143
SD5AS.1830.20	18,3	101	77	20	50	153
SD5AS.1850.20	18,5	101	77	20	50	153
SD5AS.1880.20	18,8	101	77	20	50	153
SD5AS.1900.20	19	101	77	20	50	153
SD5AS.1950.20	19,5	101	77	20	50	153
SD5AS.1980.20	19,8	101	77	20	50	153
SD5AS.2000.20	20	101	77	20	50	153
SD5AS.2040.22	20,4	112	85	22	50	167
SD5AS.2050.22	20,5	112	85	22	50	167
SD5AS.2100.22	21	112	85	22	50	167
SD5AS.2140.22	21,4	112	85	22	50	167
SD5AS.2150.22	21,5	112	85	22	50	167
SD5AS.2200.22	22	112	85	22	50	167
SD5AS.2225.25	22,25	126	98	25	56	184
SD5AS.2250.25	22,5	126	98	25	56	184
SD5AS.2300.25	23	126	98	25	56	184
SD5AS.2325.25	23,25	126	98	25	56	184
SD5AS.2350.25	23,5	126	98	25	56	184
SD5AS.2400.25	24	126	98	25	56	184

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

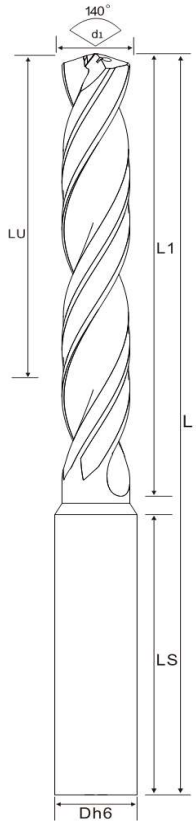
SD5AS

VHM	TiSiN	30°	140°	Z 2	D h6	UNI	3 – 25 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 5xD с каналами СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD5AS.2450.25	24,5	126	98	25	56	184
SD5AS.2500.25	25	126	98	25	56	184

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

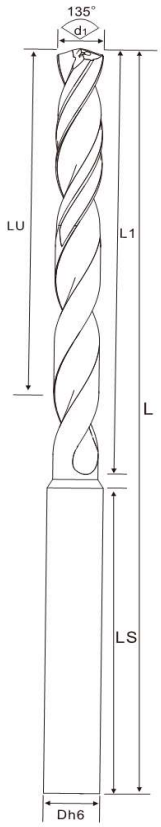
SD8AS

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	UNI	3 – 20 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 8xD с каналами СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD8AS.0300.06	3	34	29	6	36	74
SD8AS.0310.06	3,1	34	29	6	36	74
SD8AS.0315.06	3,15	34	29	6	36	74
SD8AS.0320.06	3,2	34	29	6	36	74
SD8AS.0325.06	3,25	34	29	6	36	74
SD8AS.0330.06	3,3	34	29	6	36	74
SD8AS.0340.06	3,4	34	29	6	36	74
SD8AS.0350.06	3,5	34	29	6	36	74
SD8AS.0360.06	3,6	34	29	6	36	74
SD8AS.0370.06	3,7	34	29	6	36	74
SD8AS.0380.06	3,8	43	36	6	36	81
SD8AS.0385.06	3,85	43	36	6	36	81
SD8AS.0390.06	3,9	43	36	6	36	81
SD8AS.0400.06	4	43	36	6	36	81
SD8AS.0410.06	4,1	43	36	6	36	81
SD8AS.0420.06	4,2	43	36	6	36	81
SD8AS.0430.06	4,3	43	36	6	36	81
SD8AS.0435.06	4,35	43	36	6	36	81
SD8AS.0440.06	4,4	43	36	6	36	81
SD8AS.0445.06	4,45	43	36	6	36	81
SD8AS.0450.06	4,5	43	36	6	36	81
SD8AS.0460.06	4,6	43	36	6	36	81
SD8AS.0465.06	4,65	43	36	6	36	81
SD8AS.0470.06	4,7	43	36	6	36	81
SD8AS.0480.06	4,8	57	48	6	36	95
SD8AS.0490.06	4,9	57	48	6	36	95
SD8AS.0500.06	5	57	48	6	36	95
SD8AS.0510.06	5,1	57	48	6	36	95
SD8AS.0520.06	5,2	57	48	6	36	95
SD8AS.0525.06	5,25	57	48	6	36	95
SD8AS.0530.06	5,3	57	48	6	36	95
SD8AS.0540.06	5,4	57	48	6	36	95
SD8AS.0550.06	5,5	57	48	6	36	95
SD8AS.0555.06	5,55	57	48	6	36	95
SD8AS.0560.06	5,6	57	48	6	36	95
SD8AS.0570.06	5,7	57	48	6	36	95
SD8AS.0575.06	5,75	57	48	6	36	95
SD8AS.0580.06	5,8	57	48	6	36	95
SD8AS.0590.06	5,9	57	48	6	36	95
SD8AS.0595.06	5,95	57	48	6	36	95
SD8AS.0600.06	6	57	48	6	36	95
SD8AS.0610.08	6,1	76	66	8	36	16

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

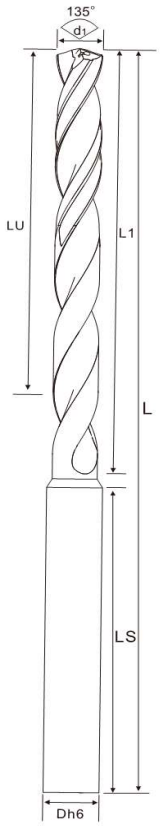
SD8AS

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	UNI	3 – 20 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 8xD с каналами СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD8AS.0620.08	6,2	76	66	8	36	16
SD8AS.0630.08	6,3	76	66	8	36	16
SD8AS.0640.08	6,4	76	66	8	36	16
SD8AS.0650.08	6,5	76	66	8	36	16
SD8AS.0660.08	6,6	76	66	8	36	16
SD8AS.0670.08	6,7	76	66	8	36	16
SD8AS.0675.08	6,75	76	66	8	36	16
SD8AS.0680.08	6,8	76	66	8	36	16
SD8AS.0690.08	6,9	76	66	8	36	16
SD8AS.0700.08	7	76	66	8	36	16
SD8AS.0710.08	7,1	76	66	8	36	16
SD8AS.0720.08	7,2	76	66	8	36	16
SD8AS.0730.08	7,3	76	66	8	36	16
SD8AS.0740.08	7,4	76	66	8	36	16
SD8AS.0745.08	7,45	76	66	8	36	16
SD8AS.0750.08	7,5	76	66	8	36	16
SD8AS.0760.08	7,6	76	66	8	36	16
SD8AS.0770.08	7,7	76	66	8	36	16
SD8AS.0780.08	7,8	76	66	8	36	16
SD8AS.0790.08	7,9	76	66	8	36	16
SD8AS.0800.08	8	76	66	8	36	116
SD8AS.0810.10	8,1	95	83	10	40	142
SD8AS.0820.10	8,2	95	83	10	40	142
SD8AS.0830.10	8,3	95	83	10	40	142
SD8AS.0840.10	8,4	95	83	10	40	142
SD8AS.0850.10	8,5	95	83	10	40	142
SD8AS.0860.10	8,6	95	83	10	40	142
SD8AS.0870.10	8,7	95	83	10	40	142
SD8AS.0875.10	8,75	95	83	10	40	142
SD8AS.0880.10	8,8	95	83	10	40	142
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

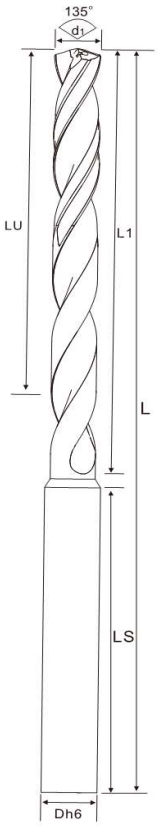
SD8AS

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	UNI	3 – 20 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 8xD с каналами СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

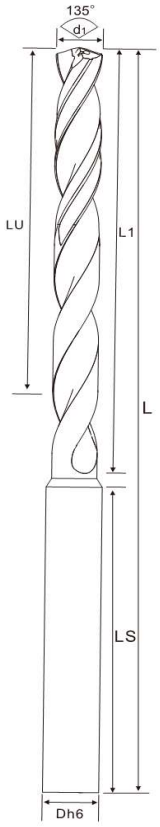
#Н/Д

#

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	UNI	3 - 20 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Точность	d1(m7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

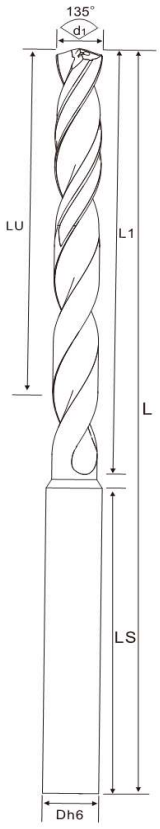
SD12AS

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	UNI	3- 20 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 12xD с каналами СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD12AS.0300.06	3	50	40	6	36	90
SD12AS.0310.06	3,1	50	40	6	36	90
SD12AS.0320.06	3,2	50	40	6	36	90
SD12AS.0330.06	3,3	50	40	6	36	90
SD12AS.0340.06	3,4	50	40	6	36	90
SD12AS.0350.06	3,5	50	40	6	36	90
SD12AS.0360.06	3,6	50	40	6	36	90
SD12AS.0370.06	3,7	50	40	6	36	90
SD12AS.0380.06	3,8	50	40	6	36	90
SD12AS.0390.06	3,9	50	40	6	36	90
SD12AS.0400.06	4	64	56	6	36	102
SD12AS.0410.06	4,1	64	56	6	36	102
SD12AS.0420.06	4,2	64	56	6	36	102
SD12AS.0430.06	4,3	64	56	6	36	102
SD12AS.0440.06	4,4	64	56	6	36	102
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

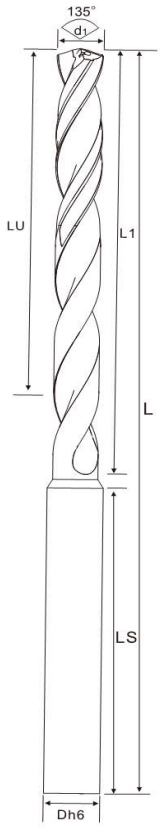
#Н/Д

#

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	UNI	3- 20 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Точность	d1(m7)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д

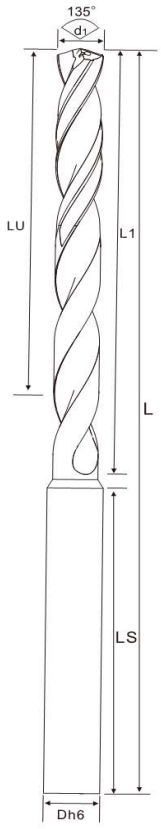
#Н/Д

#

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	UNI	3- 20 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Точность	d1(m7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD12AS.1500.16	15	208	194	16	48	260
SD12AS.1550.16	15,5	208	194	16	48	260
SD12AS.1600.16	16	208	194	16	48	260
SD12AS.1650.18	16,5	234	218	18	48	286
SD12AS.1700.18	17	234	218	18	48	286
SD12AS.1750.18	17,5	234	218	18	48	286
SD12AS.1790.18	17,9	234	218	18	48	286
SD12AS.1800.18	18	234	218	18	48	286
SD12AS.1850.20	18,5	258	240	20	48	310
SD12AS.1900.20	19	258	240	20	48	310
SD12AS.1950.20	19,5	258	240	20	48	310
SD12AS.2000.20	20	258	240	20	48	310

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

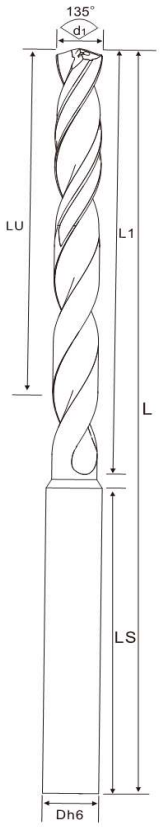
SD15AS

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	UNI	3- 14 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 15xD с каналами СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD15AS.0300.06	3	55	47	6	36	95
SD15AS.0310.06	3,1	67	56	6	36	106
SD15AS.0320.06	3,2	76	64	6	36	116
SD15AS.0330.06	3,3	76	64	6	36	116
SD15AS.0340.06	3,4	76	64	6	36	116
SD15AS.0350.06	3,5	76	64	6	36	116
SD15AS.0360.06	3,6	76	64	6	36	116
SD15AS.0370.06	3,7	76	64	6	36	116
SD15AS.0380.06	3,8	76	64	6	36	116
SD15AS.0390.06	3,9	76	64	6	36	116
SD15AS.0400.06	4	76	64	6	36	133
SD15AS.0410.06	4,1	93	81	6	36	133
SD15AS.0420.06	4,2	93	81	6	36	133
SD15AS.0430.06	4,3	93	81	6	36	133
SD15AS.0440.06	4,4	93	81	6	36	133
SD15AS.0450.06	4,5	93	81	6	36	133
SD15AS.0460.06	4,6	93	81	6	36	133
SD15AS.0470.06	4,7	93	81	6	36	133
SD15AS.0480.06	4,8	93	81	6	36	133
SD15AS.0490.06	4,9	93	81	6	36	133
SD15AS.0500.06	5	110	94	6	36	150
SD15AS.0510.06	5,1	110	94	6	36	150
SD15AS.0520.06	5,2	110	94	6	36	150
SD15AS.0530.06	5,3	110	94	6	36	150
SD15AS.0540.06	5,4	110	94	6	36	150
SD15AS.0550.06	5,5	110	94	6	36	150
SD15AS.0560.06	5,6	110	94	6	36	150
SD15AS.0570.06	5,7	110	94	6	36	150
SD15AS.0580.06	5,8	110	94	6	36	150
SD15AS.0590.06	5,9	110	94	6	36	150
SD15AS.0600.06	6	127	109	6	36	167
SD15AS.0610.08	6,1	127	109	8	36	167
SD15AS.0620.08	6,2	127	109	8	36	167
SD15AS.0630.08	6,3	127	109	8	36	167
SD15AS.0640.08	6,4	127	109	8	36	167
SD15AS.0650.08	6,5	127	109	8	36	167
SD15AS.0660.08	6,6	127	109	8	36	167
SD15AS.0670.08	6,7	127	109	8	36	167
SD15AS.0680.08	6,8	127	109	8	36	167
SD15AS.0690.08	6,9	127	109	8	36	167
SD15AS.0700.08	7	143	122	8	36	183
SD15AS.0710.08	7,1	143	122	8	36	183

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

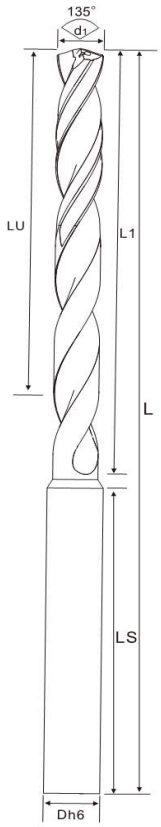
SD15AS

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	UNI	3- 14 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 15xD с каналами СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD15AS.0720.08	7,2	143	122	8	36	183
SD15AS.0730.08	7,3	143	122	8	36	183
SD15AS.0740.08	7,4	143	122	8	36	183
SD15AS.0750.08	7,5	143	122	8	36	183
SD15AS.0760.08	7,6	143	122	8	36	183
SD15AS.0770.08	7,7	143	122	8	36	183
SD15AS.0780.08	7,8	143	122	8	36	183
SD15AS.0790.08	7,9	143	122	8	36	183
SD15AS.0800.08	8	160	142	8	36	204
SD15AS.0810.10	8,1	160	142	10	40	204
SD15AS.0820.10	8,2	160	142	10	40	204
SD15AS.0830.10	8,3	160	142	10	40	204
SD15AS.0840.10	8,4	160	142	10	40	204
SD15AS.0850.10	8,5	160	142	10	40	204
SD15AS.0860.10	8,6	160	142	10	40	204
SD15AS.0870.10	8,7	160	142	10	40	204
SD15AS.0880.10	8,8	160	142	10	40	204
SD15AS.0890.10	8,9	160	142	10	40	204
SD15AS.0900.10	9	177	150	10	40	221
SD15AS.0910.10	9,1	177	150	10	40	221
SD15AS.0920.10	9,2	177	150	10	40	221
SD15AS.0930.10	9,3	177	150	10	40	221
SD15AS.0940.10	9,4	177	150	10	40	221
SD15AS.0950.10	9,5	177	150	10	40	221
SD15AS.0960.10	9,6	177	150	10	40	221
SD15AS.0970.10	9,7	177	150	10	40	221
SD15AS.0980.10	9,8	177	150	10	40	221
SD15AS.0990.10	9,9	177	150	10	40	221
SD15AS.1000.10	10	198	168	10	40	247
SD15AS.1010.12	10,1	198	168	12	45	247
SD15AS.1020.12	10,2	198	168	12	45	247
SD15AS.1030.12	10,3	198	168	12	45	247
SD15AS.1040.12	10,4	198	168	12	45	247
SD15AS.1050.12	10,5	198	168	12	45	247
SD15AS.1060.12	10,6	198	168	12	45	247
SD15AS.1070.12	10,7	198	168	12	45	247
SD15AS.1080.12	10,8	198	168	12	45	247
SD15AS.1090.12	10,9	198	168	12	45	247
SD15AS.1100.12	11	198	168	12	45	247
SD15AS.1110.12	11,1	214	178	12	45	263
SD15AS.1120.12	11,2	214	178	12	45	263
SD15AS.1130.12	11,3	214	178	12	45	263

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

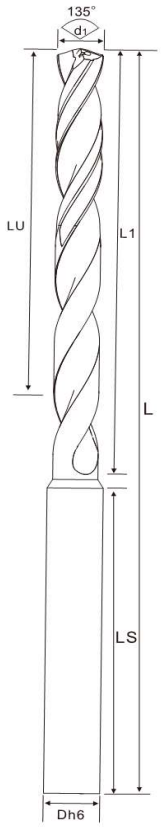
SD15AS

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	UNI	3- 14 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 15xD с каналами СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD15AS.1140.12	11,4	214	178	12	45	263
SD15AS.1150.12	11,5	214	178	12	45	263
SD15AS.1160.12	11,6	214	178	12	45	263
SD15AS.1170.12	11,7	214	178	12	45	263
SD15AS.1180.12	11,8	214	178	12	45	263
SD15AS.1190.12	11,9	214	178	12	45	263
SD15AS.1200.12	12	214	178	12	45	263
SD15AS.1250.14	12,5	248	206	14	45	297
SD15AS.1270.14	12,7	248	206	14	45	297
SD15AS.1280.14	12,8	248	206	14	45	297
SD15AS.1300.14	13	248	206	14	45	297
SD15AS.1350.14	13,5	248	206	14	45	297
SD15AS.1400.14	14	248	206	14	45	297

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

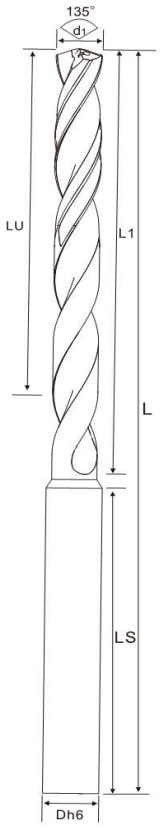
SD20AS

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	UNI	3- 14 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 20xD с каналами СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD20AS.0300.06	3	70	62	6	36	110
SD20AS.0310.06	3,1	83	72	6	36	123
SD20AS.0320.06	3,2	83	72	6	36	123
SD20AS.0330.06	3,3	83	72	6	36	123
SD20AS.0340.06	3,4	83	72	6	36	123
SD20AS.0350.06	3,5	83	72	6	36	123
SD20AS.0360.06	3,6	96	84	6	36	136
SD20AS.0370.06	3,7	96	84	6	36	136
SD20AS.0380.06	3,8	96	84	6	36	136
SD20AS.0390.06	3,9	96	84	6	36	136
SD20AS.0400.06	4	96	84	6	36	136
SD20AS.0410.06	4,1	108	96	6	36	148
SD20AS.0420.06	4,2	108	96	6	36	148
SD20AS.0430.06	4,3	108	96	6	36	148
SD20AS.0440.06	4,4	108	96	6	36	148
SD20AS.0450.06	4,5	108	96	6	36	148
SD20AS.0460.06	4,6	118	106	6	36	158
SD20AS.0470.06	4,7	118	106	6	36	158
SD20AS.0480.06	4,8	118	106	6	36	158
SD20AS.0490.06	4,9	118	106	6	36	158
SD20AS.0500.06	5	118	106	6	36	158
SD20AS.0510.06	5,1	128	116	6	36	168
SD20AS.0520.06	5,2	128	116	6	36	168
SD20AS.0530.06	5,3	128	116	6	36	168
SD20AS.0540.06	5,4	128	116	6	36	168
SD20AS.0550.06	5,5	128	116	6	36	168
SD20AS.0560.06	5,6	140	126	6	36	180
SD20AS.0570.06	5,7	140	126	6	36	180
SD20AS.0580.06	5,8	140	126	6	36	180
SD20AS.0590.06	5,9	140	126	6	36	180
SD20AS.0600.06	6	140	126	6	36	180
SD20AS.0610.08	6,1	150	132	8	36	192
SD20AS.0620.08	6,2	150	132	8	36	192
SD20AS.0630.08	6,3	150	132	8	36	192
SD20AS.0640.08	6,4	150	132	8	36	192
SD20AS.0650.08	6,5	150	132	8	36	192
SD20AS.0660.08	6,6	162	144	8	36	202
SD20AS.0670.08	6,7	162	144	8	36	202
SD20AS.0680.08	6,8	162	144	8	36	202
SD20AS.0690.08	6,9	162	144	8	36	202
SD20AS.0700.08	7	162	144	8	36	202
SD20AS.0710.08	7,1	173	155	8	36	213

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

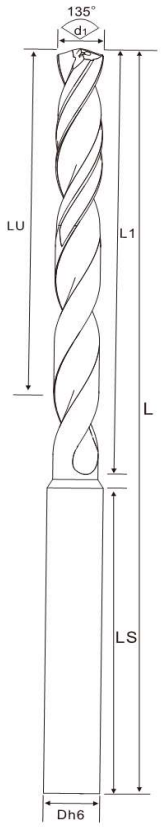
SD20AS

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	UNI	3- 14 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 20xD с каналами СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD20AS.0720.08	7,2	173	155	8	36	213
SD20AS.0730.08	7,3	173	155	8	36	213
SD20AS.0740.08	7,4	173	155	8	36	213
SD20AS.0750.08	7,5	173	155	8	36	213
SD20AS.0760.08	7,6	183	165	8	36	223
SD20AS.0770.08	7,7	183	165	8	36	223
SD20AS.0780.08	7,8	183	165	8	36	223
SD20AS.0790.08	7,9	183	165	8	36	223
SD20AS.0800.08	8	183	165	8	36	223
SD20AS.0810.10	8,1	195	176	10	40	239
SD20AS.0820.10	8,2	195	176	10	40	239
SD20AS.0830.10	8,3	195	176	10	40	239
SD20AS.0840.10	8,4	195	176	10	40	239
SD20AS.0850.10	8,5	195	176	10	40	239
SD20AS.0860.10	8,6	205	186	10	40	249
SD20AS.0870.10	8,7	205	186	10	40	249
SD20AS.0880.10	8,8	205	186	10	40	249
SD20AS.0890.10	8,9	205	186	10	40	249
SD20AS.0900.10	9	205	186	10	40	249
SD20AS.0910.10	9,1	218	196	10	40	262
SD20AS.0920.10	9,2	218	196	10	40	262
SD20AS.0930.10	9,3	218	196	10	40	262
SD20AS.0940.10	9,4	218	196	10	40	262
SD20AS.0950.10	9,5	218	196	10	40	262
SD20AS.0960.10	9,6	228	206	10	40	272
SD20AS.0970.10	9,7	228	206	10	40	272
SD20AS.0980.10	9,8	228	206	10	40	272
SD20AS.0990.10	9,9	228	206	10	40	272
SD20AS.1000.10	10	228	206	10	40	272
SD20AS.1010.12	10,1	242	220	12	45	292
SD20AS.1020.12	10,2	242	220	12	45	292
SD20AS.1030.12	10,3	242	220	12	45	292
SD20AS.1040.12	10,4	242	220	12	45	292
SD20AS.1050.12	10,5	242	220	12	45	292
SD20AS.1060.12	10,6	250	228	12	45	300
SD20AS.1070.12	10,7	250	228	12	45	300
SD20AS.1080.12	10,8	250	228	12	45	300
SD20AS.1090.12	10,9	250	228	12	45	300
SD20AS.1100.12	11	250	228	12	45	300
SD20AS.1110.12	11,1	265	240	12	45	315
SD20AS.1120.12	11,2	265	240	12	45	315
SD20AS.1130.12	11,3	265	240	12	45	315

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

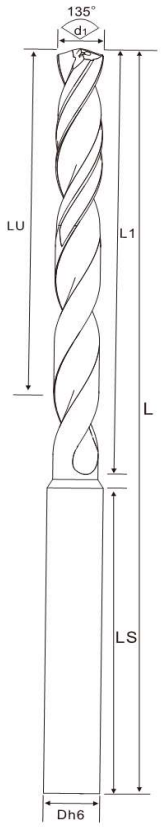
SD20AS

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	UNI	3- 14 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 20xD с каналами СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD20AS.1140.12	11,4	265	240	12	45	315
SD20AS.1150.12	11,5	265	240	12	45	315
SD20AS.1160.12	11,6	275	250	12	45	325
SD20AS.1170.12	11,7	275	250	12	45	325
SD20AS.1180.12	11,8	275	250	12	45	325
SD20AS.1190.12	11,9	275	250	12	45	325
SD20AS.1200.12	12	275	250	12	45	325
SD20AS.1250.12	12,5	275	250	12	45	325
SD20AS.1270.14	12,7	295	265	14	45	338
SD20AS.1280.14	12,8	295	265	14	45	338
SD20AS.1300.14	13	295	265	14	45	338
SD20AS.1250.14	12,5	295	265	14	45	338
SD20AS.14000.14	140	318	290	14	45	367

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

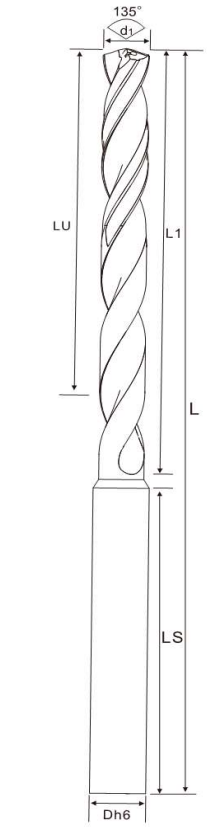
SD25AS

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	UNI	3- 10 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 25xD с каналами СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD25AS.0300.06	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0310.06	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0320.06	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0330.06	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0340.06	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0350.06	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0360.06	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0370.06	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0380.06	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0390.06	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0400.06	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0410.06	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0420.06	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0430.06	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0440.06	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0450.06	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0460.06	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0470.06	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0480.06	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0490.06	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0500.06	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0510.06	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0520.06	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0530.06	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0540.06	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0550.06	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0560.06	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0570.06	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0580.06	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0590.06	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0600.06	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0610.08	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0620.08	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0630.08	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0640.08	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0650.08	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0660.08	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0670.08	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0680.08	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0690.08	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0700.08	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0710.08	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

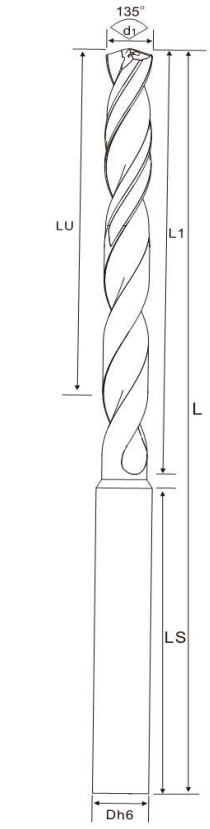
SD25AS

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	UNI	3- 10 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 25xD с каналами СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD25AS.0720.08	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0730.08	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0740.08	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0750.08	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0760.08	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0770.08	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0780.08	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0790.08	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0800.08	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0810.10	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0820.10	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0830.10	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0840.10	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0850.10	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
SD25AS.0860.10	8,6	250	223	10	40	294
SD25AS.0870.10	8,7	250	223	10	40	294
SD25AS.0880.10	8,8	250	223	10	40	294
SD25AS.0890.10	8,9	250	223	10	40	294
SD25AS.0900.10	9	250	223	10	40	294
SD25AS.0910.10	9,1	277	247	10	40	321
SD25AS.0920.10	9,2	277	247	10	44	321
SD25AS.0930.10	9,3	277	247	10	44	321
SD25AS.0940.10	9,4	277	247	10	44	321
SD25AS.0950.10	9,5	277	247	10	44	321
SD25AS.0960.10	9,6	277	247	10	44	321
SD25AS.0970.10	9,7	277	247	10	44	321
SD25AS.0980.10	9,8	277	247	10	44	321
SD25AS.0990.10	9,9	277	247	10	44	321
SD25AS.1000.10	10	277	247	10	44	321

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

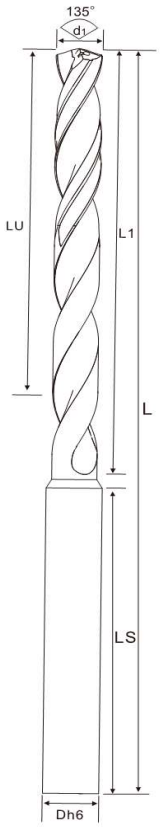
SD30AS

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	UNI	3- 10 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 30xD с каналами СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD30AS.0300.06	3	100	92	6	36	140
SD30AS.0310.06	3,1	120	108	6	36	160
SD30AS.0320.06	3,2	120	108	6	36	160
SD30AS.0330.06	3,3	120	108	6	36	160
SD30AS.0340.06	3,4	120	108	6	36	160
SD30AS.0350.06	3,5	120	108	6	36	160
SD30AS.0360.06	3,6	136	124	6	36	176
SD30AS.0370.06	3,7	136	124	6	36	176
SD30AS.0380.06	3,8	136	124	6	36	176
SD30AS.0390.06	3,9	136	124	6	36	176
SD30AS.0400.06	4	136	124	6	36	176
SD30AS.0410.06	4,1	152	140	6	36	192
SD30AS.0420.06	4,2	152	140	6	36	192
SD30AS.0430.06	4,3	152	140	6	36	192
SD30AS.0440.06	4,4	152	140	6	36	192
SD30AS.0450.06	4,5	152	140	6	36	192
SD30AS.0460.06	4,6	168	156	6	36	208
SD30AS.0470.06	4,7	168	156	6	36	208
SD30AS.0480.06	4,8	168	156	6	36	208
SD30AS.0490.06	4,9	168	156	6	36	208
SD30AS.0500.06	5	168	156	6	36	208
SD30AS.0510.06	5,1	188	170	6	36	228
SD30AS.0520.06	5,2	188	170	6	36	228
SD30AS.0530.06	5,3	188	170	6	36	228
SD30AS.0540.06	5,4	188	170	6	36	228
SD30AS.0550.06	5,5	188	170	6	36	228
SD30AS.0560.06	5,6	200	182	6	36	240
SD30AS.0570.06	5,7	200	182	6	36	240
SD30AS.0580.06	5,8	200	182	6	36	240
SD30AS.0590.06	5,9	200	182	6	36	240
SD30AS.0600.06	6	200	182	6	36	240
SD30AS.0610.08	6,1	220	202	8	36	260
SD30AS.0620.08	6,2	220	202	8	36	260
SD30AS.0630.08	6,3	220	202	8	36	260
SD30AS.0640.08	6,4	220	202	8	36	260
SD30AS.0650.08	6,5	220	202	8	36	260
SD30AS.0660.08	6,6	232	214	8	36	272
SD30AS.0670.08	6,7	232	214	8	36	272
SD30AS.0680.08	6,8	232	214	8	36	272
SD30AS.0690.08	6,9	232	214	8	36	272
SD30AS.0700.08	7	232	214	8	36	272
SD30AS.0710.08	7,1	250	232	8	36	290

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

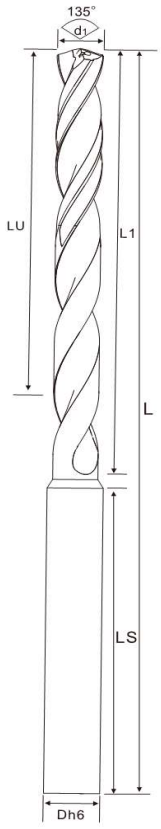
SD30AS

VHM	TiSiN	30°	135°	Z 2	D h6	UNI	3- 10 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла 30xD с каналами СОЖ

Точность	d1(m7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	LS	L
SD30AS.0720.08	7,2	250	232	8	36	290
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д
##	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д	#Н/Д

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

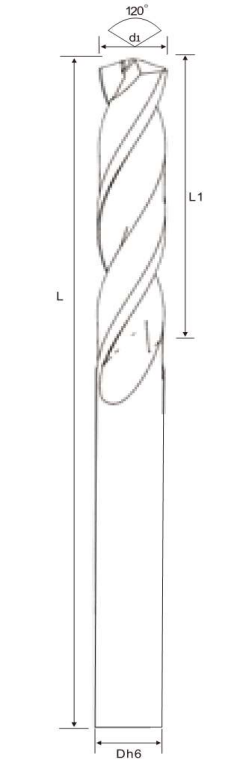
SD338

VHM	HET	30°	120°	Z 2	D h6	UNI	1 - 20 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла по DIN 338 без каналов СОЖ

Точность	d1(h8)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	Dh6	L
SD338.0100	1	12	1	34
SD338.0150	1,5	18	1,5	40
SD338.0180	1,8	22	1,8	46
SD338.0200	2	24	2	49
SD338.0220	2,2	27	2,2	53
SD338.0250	2,5	30	2,5	57
SD338.0280	2,8	33	2,8	61
SD338.0300	3	33	3	61
SD338.0320	3,2	36	3,2	65
SD338.0330	3,3	36	3,3	65
SD338.0350	3,5	39	3,5	70
SD338.0380	3,8	43	3,8	75
SD338.0400	4	43	4	75
SD338.0420	4,2	43	4,2	75
SD338.0450	4,5	47	4,5	80
SD338.0460	4,6	47	4,6	80
SD338.0470	4,7	47	4,7	80
SD338.0480	4,8	52	4,8	86
SD338.0500	5	52	5	86
SD338.0520	5,2	52	5,2	86
SD338.0550	5,5	57	5,5	93
SD338.0580	5,8	57	5,8	93
SD338.0600	6	57	6	93
SD338.0650	6,5	63	6,5	101
SD338.0680	6,8	69	6,8	109
SD338.0700	7	69	7	109
SD338.0720	7,2	69	7,2	109
SD338.0750	7,5	69	7,5	109
SD338.0780	7,8	75	7,8	117
SD338.0800	8	75	8	117
SD338.0850	8,5	75	8,5	117
SD338.0880	8,8	81	8,8	125
SD338.0900	9	81	9	125
SD338.0950	9,5	81	9,5	125
SD338.0980	9,8	87	9,8	133
SD338.1000	10	87	10	133
SD338.1020	10,2	87	10,2	133
SD338.1050	10,5	87	10,5	133
SD338.1100	11	94	11	142
SD338.1150	11,5	94	11,5	142
SD338.1180	11,8	94	11,8	142
SD338.1200	12	101	12	151

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

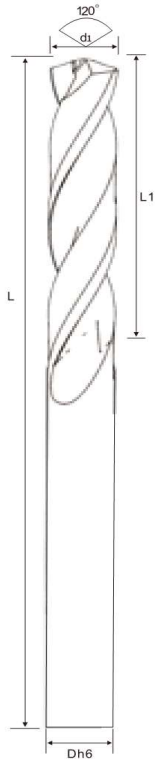
SD338

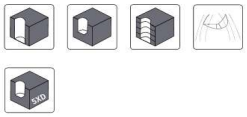
VHM	HET	30°	120°	Z 2	D h6	UNI	1 - 20 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла по DIN 338 без каналов СОЖ

Точность	d1(h8)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	Dh6	L
SD338.0315	3,15	36	3,15	65
SD338.0320	3,2	36	3,2	65
SD338.0330	3,3	36	3,3	65
SD338.0335	3,35	36	3,35	65
SD338.0340	3,4	39	3,4	70
SD338.0350	3,5	39	3,5	70
SD338.0360	3,6	39	3,6	70
SD338.0370	3,7	39	3,7	70
SD338.0380	3,8	43	3,8	75
SD338.0390	3,9	43	3,9	75
SD338.0400	4	43	4	75
SD338.0410	4,1	43	4,1	75
SD338.0420	4,2	43	4,2	75
SD338.0425	4,25	43	4,25	75
SD338.0430	4,3	47	4,3	80
SD338.0440	4,4	47	4,4	80
SD338.0450	4,5	47	4,5	80
SD338.0460	4,6	47	4,6	80
SD338.0470	4,7	47	4,7	80
SD338.0480	4,8	52	4,8	86
SD338.0490	4,9	52	4,9	86
SD338.0500	5	52	5	86
SD338.0510	5,1	52	5,1	86
SD338.0520	5,2	52	5,2	86
SD338.0530	5,3	52	5,3	86
SD338.0540	5,4	57	5,4	93
SD338.0550	5,5	57	5,5	93
SD338.0560	5,6	57	5,6	93
SD338.0570	5,7	57	5,7	93
SD338.0580	5,8	57	5,8	93
SD338.0590	5,9	57	5,9	93
SD338.0600	6	57	6	93
SD338.0610	6,1	63	6,1	101
SD338.0620	6,2	63	6,2	101
SD338.0630	6,3	63	6,3	101
SD338.0640	6,4	63	6,4	101
SD338.0650	6,5	63	6,5	101
SD338.0660	6,6	63	6,6	101
SD338.0670	6,7	63	6,7	101
SD338.0680	6,8	69	6,8	109
SD338.0690	6,9	69	6,9	109
SD338.0700	7	69	7	109

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

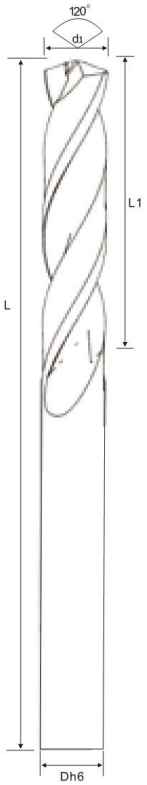
SD338

VHM	HET	30°	120°	Z 2	D h6	UNI	1 - 20 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла по DIN 338 без каналов СОЖ

Точность	d1(h8)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	Dh6	L
SD338.0710	7,1	69	7,1	109
SD338.0720	7,2	69	7,2	109
SD338.0730	7,3	69	7,3	109
SD338.0740	7,4	69	7,4	109
SD338.0750	7,5	69	7,5	109
SD338.0760	7,6	75	7,6	117
SD338.0770	7,7	75	7,7	117
SD338.0780	7,8	75	7,8	117
SD338.0790	7,9	75	7,9	117
SD338.0800	8	75	8	117
SD338.0810	8,1	75	8,1	117
SD338.0820	8,2	75	8,2	117
SD338.0830	8,3	75	8,3	117
SD338.0840	8,4	75	8,4	117
SD338.0850	8,5	75	8,5	117
SD338.0860	8,6	81	8,6	125
SD338.0870	8,7	81	8,7	125
SD338.0880	8,8	81	8,8	125
SD338.0890	8,9	81	8,9	125
SD338.0900	9	81	9	125
SD338.0910	9,1	81	9,1	125
SD338.0920	9,2	81	9,2	125
SD338.0930	9,3	81	9,3	125
SD338.0940	9,4	81	9,4	125
SD338.0950	9,5	81	9,5	125
SD338.0960	9,6	87	9,6	133
SD338.0970	9,7	87	9,7	133
SD338.0980	9,8	87	9,8	133
SD338.0990	9,9	87	9,9	133
SD338.1000	10	87	10	133
SD338.1010	10,1	87	10,1	133
SD338.1020	10,2	87	10,2	133
SD338.1030	10,3	87	10,3	133
SD338.1040	10,4	87	10,4	133
SD338.1050	10,5	87	10,5	133
SD338.1060	10,6	87	10,6	133
SD338.1070	10,7	94	10,7	142
SD338.1080	10,8	94	10,8	142
SD338.1090	10,9	94	10,9	142
SD338.1100	11	94	11	142
SD338.1110	11,1	94	11,1	142
SD338.1120	11,2	94	11,2	142

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

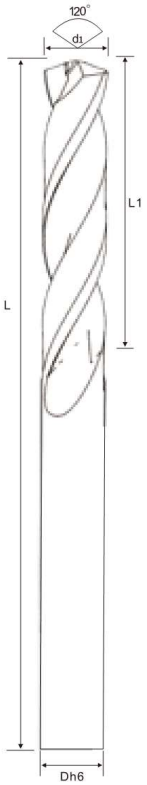
SD338

VHM	HET	30°	120°	Z 2	D h6	UNI	1 - 20 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла по DIN 338 без каналов СОЖ

Точность	d1(h8)	D(h6)





Обозначение	d1	L1	Dh6	L
SD338.1130	11,3	94	11,3	142
SD338.1140	11,4	94	11,4	142
SD338.1150	11,5	94	11,5	142
SD338.1160	11,6	94	11,6	142
SD338.1170	11,7	94	11,7	142
SD338.1180	11,8	94	11,8	142
SD338.1190	11,9	101	11,9	151
SD338.1200	12	101	12	151
SD338.1210	12,1	101	12,1	151
SD338.1220	12,2	101	12,2	151
SD338.1230	12,3	101	12,3	151
SD338.1240	12,4	101	12,4	151
SD338.1250	12,5	101	12,5	151
SD338.1260	12,6	101	12,6	151
SD338.1270	12,7	101	12,7	151
SD338.1280	12,8	101	12,8	151
SD338.1290	12,9	101	12,9	151
SD338.1300	13	101	13	151
SD338.1310	13,1	101	13,1	151
SD338.1320	13,2	101	13,2	151
SD338.1330	13,3	108	13,3	160
SD338.1340	13,4	108	13,4	160
SD338.1350	13,5	108	13,5	160
SD338.1360	13,6	108	13,6	160
SD338.1370	13,7	108	13,7	160
SD338.1375	13,75	108	13,75	160
SD338.1380	13,8	108	13,8	160
SD338.1390	13,9	108	13,9	160
SD338.1400	14	108	14	160
SD338.1425	14,25	114	14,25	169
SD338.1450	14,5	114	14,5	169
SD338.1475	14,75	114	14,75	169
SD338.1500	15	114	15	169
SD338.1525	15,25	120	15,25	178
SD338.1540	15,4	120	15,4	178
SD338.1550	15,5	120	15,5	178
SD338.1575	15,75	120	15,75	178
SD338.1600	16	120	16	178
SD338.1625	16,25	125	16,25	184
SD338.1650	16,5	125	16,5	184
SD338.1675	16,75	125	16,75	184
SD338.1700	17	125	17	184

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

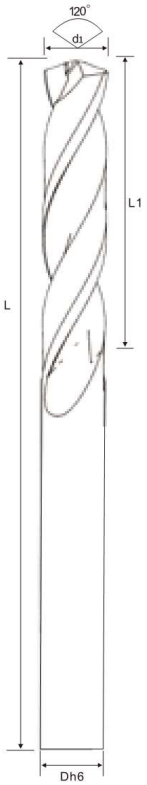
SD338

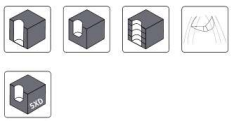
VHM	HET	30°	120°	Z 2	D h6	UNI	1 - 20 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла по DIN 338 без каналов СОЖ

Точность	d1(h8)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	Dh6	L
SD338.1725	17,25	130	17,25	191
SD338.1740	17,4	130	17,4	191
SD338.1750	17,5	130	17,5	191
SD338.1775	17,75	130	17,75	191
SD338.1800	18	130	18	191
SD338.1825	18,25	135	18,25	198
SD338.1850	18,5	135	18,5	198
SD338.1875	18,75	135	18,75	198
SD338.1900	19	135	19	198
SD338.1925	19,25	140	19,25	205
SD338.1940	19,4	140	19,4	205
SD338.1950	19,5	140	19,5	205
SD338.1975	19,75	140	19,75	205
SD338.2000	20	140	20	205

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	++
Cu	Медные сплавы	++
Al	Алюминиевые сплавы	++
Gr	Графит	
Ti	Титаны	++
S	Жаропрочные сплавы	++
ABS	Пластики	

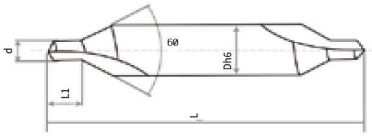
SCDA

VHM	HET	0°	120°	Z 2	D h6	UNI	1 - 16 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла центровочные 60° Тип A

Точность	d1(k12)	D(h6)	60°(-30')





Обозначение	d1	L1	Dh6	L
SCDA.0100	1	1,3	3	50
SCDA.0130	1,3	1,6	3	50
SCDA.0160	1,6	2	4	50
SCDA.0200	2	2,5	5	50
SCDA.0250	2,5	3,1	6	60
SCDA.0320	3,2	3,9	8	75
SCDA.0400	4	5	10	75
SCDA.0500	5	6,3	12	75
SCDA.0630	6,3	8	16	90

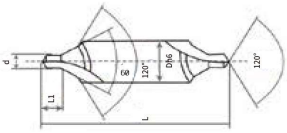
SCDB

VHM	HET	0°	120°	Z 2	D h6	UNI	1 - 16 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла центровочные 60° Тип B

Точность	d1(k12)	D(h6)	60°(-30')	120°(±1°)





Обозначение	d1	L1	Dh6	L
SCDB.0100	1	1,3	3	50
SCDB.0130	1,3	1,6	3	50
SCDB.0160	1,6	2	4	50
SCDB.0200	2	2,5	5	50
SCDB.0250	2,5	3,1	6	60
SCDB.0320	3,2	3,9	8	75
SCDB.0400	4	5	10	75
SCDB.0500	5	6,3	12	75
SCDB.0630	6,3	8	16	90

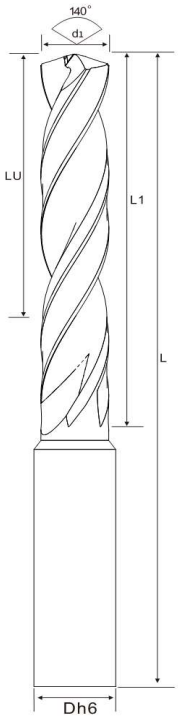
SD10P

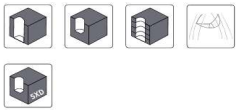
VHM	TiSiN	30°	140°	Z 2	D h6	H45	1 – 2,9 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла с утолщённым хвостовиком

Точность	d1(m7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	LU	Dh6	L
SD10P.0100.04	1	11	8	4	50
SD10P.0110.04	1,1	12	9	4	50
SD10P.0120.04	1,2	14	11	4	50
SD10P.0130.04	1,3	15	12	4	50
SD10P.0140.04	1,4	16	13	4	50
SD10P.0150.04	1,5	17	14	4	50
SD10P.0160.04	1,6	19	16	4	50
SD10P.0170.04	1,7	19	16	4	50
SD10P.0180.04	1,8	20	17	4	50
SD10P.0190.04	1,9	20	17	4	50
SD10P.0200.04	2	22	18	4	50
SD10P.0210.04	2,1	23	19	4	50
SD10P.0220.04	2,2	24	20	4	50
SD10P.0230.04	2,3	25	21	4	60
SD10P.0240.04	2,4	26	25	4	60
SD10P.0250.04	2,5	28	24	4	60
SD10P.0260.04	2,6	29	25	4	60
SD10P.0270.04	2,7	30	26	4	60
SD10P.0280.04	2,8	31	27	4	60
SD10P.0290.04	2,9	32	28	4	60

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

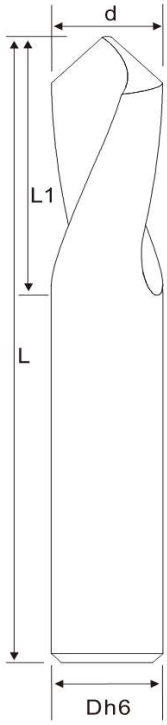
SCDNC

VHM	TiSiN	20°	90°	Z 2	D h6	H45	3 – 20 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Угол при вершине	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Твердосплавные сверла центровочные 90 градусов

Точность	d1(h7)	D(h6)







Обозначение	d1	L1	Dh6	L
SCDNC.0300	3	6	3	50
SCDNC.0400	4	8	4	50
SCDNC.0500	5	10	5	50
SCDNC.0600	6	12	6	50
SCDNC.0800	8	16	8	60
SCDNC.1000	10	20	10	75
SCDNC.1200	12	25	12	75
SCDNC.1400	14	30	14	80
SCDNC.1600	16	30	16	100
SCDNC.1800	18	30	18	100
SCDNC.2000	20	30	20	100

P	Конструкционые стали	++
H45	Закалённые стали	++
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	++
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

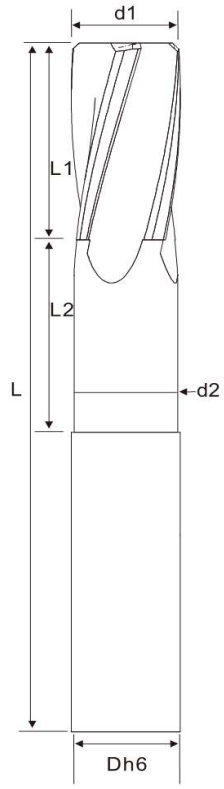
SRSP

VHM	TiSiN	30°	H7	Z 4/6	D h6	UNI	4 – 20 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Отверстие	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Развёртки твердосплавные спиральные

Точность	d1		
		4 – 6	0,009/0,004
		6,1 – 10	0,012/0,006
		10,1 – 20	0,015/0,007







Обозначение	d1	d2	L1	L2	Dh6	L
SRSP.4.0400.H7.04.15	4	3,5	15	15	4	65
SRSP.4.0450.H7.05.15	4,5	4	15	15	5	65
SRSP.4.0500.H7.05.15	5	4,5	15	15	5	65
SRSP.4.0550.H7.06.15	5,5	5	15	15	6	65
SRSP.4.0600.H7.06.15	6	5,5	15	15	6	65
SRSP.4.0650.H7.08.15	6,5	6	15	15	8	75
SRSP.4.0700.H7.08.20	7	6,5	20	15	8	75
SRSP.4.0750.H7.08.20	7,5	7	20	15	8	75
SRSP.4.0800.H7.08.20	8	7,5	20	15	8	75
SRSP.4.0850.H7.10.20	8,5	8	20	15	10	75
SRSP.4.0900.H7.10.20	9	8,5	20	15	10	75
SRSP.4.0950.H7.10.20	9,5	9	20	15	10	75
SRSP.4.1000.H7.10.20	10	9,5	20	15	10	75
SRSP.6.1050.H7.12.20	10,5	10	20	20	12	90
SRSP.6.1100.H7.12.20	11	10,5	20	20	12	90
SRSP.6.1150.H7.12.20	11,5	11	20	20	12	90
SRSP.6.1200.H7.12.20	12	11,5	20	20	12	90
SRSP.6.1250.H7.14.20	12,5	12	20	25	14	100
SRSP.6.1300.H7.14.20	13	12,5	20	25	14	100
SRSP.6.1350.H7.14.30	13,5	13	30	25	14	100
SRSP.6.1400.H7.14.30	14	13,5	30	25	14	100
SRSP.6.1450.H7.16.30	14,5	14	30	30	16	110
SRSP.6.1500.H7.16.30	15	14,5	30	30	16	110
SRSP.6.1550.H7.16.30	15,5	15	30	30	16	110
SRSP.6.1600.H7.16.30	16	15,5	30	30	16	110
SRSP.6.1650.H7.18.35	16,5	16	35	30	18	115
SRSP.6.1700.H7.18.35	17	16,5	35	30	18	115
SRSP.6.1750.H7.18.35	17,5	17	35	30	18	115
SRSP.6.1800.H7.18.35	18	17,5	35	30	18	115
SRSP.6.1850.H7.20.35	18,5	18	35	30	20	125
SRSP.6.1900.H7.20.35	19	18,5	35	30	20	125
SRSP.6.1950.H7.20.35	19,5	19	35	30	20	125
SRSP.6.2000.H7.20.35	20	19,5	35	30	20	125

P	Конструкционые стали	+
H45	Закалённые стали	+
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

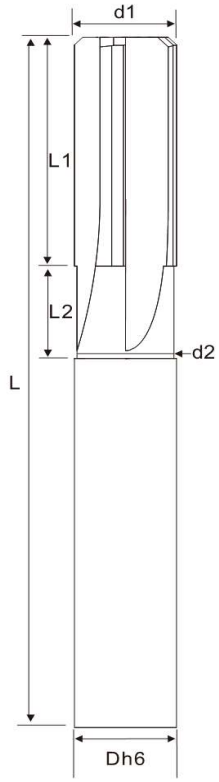
SRST

VHM	TiSiN	30°	H7	Z 4/6	D h6	UNI	4 – 20 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Отверстие	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Развёртки твердосплавные прямозубые

Точность	d1		
		4 – 6	0,009/0,004
		6,1 – 10	0,012/0,006
		10,1 – 20	0,015/0,007







Обозначение	d1	d2	L1	L2	Dh6	L
SRST.4.0400.H7.04.15	4	3,5	15	15	4	65
SRST.4.0450.H7.05.15	4,5	4	15	15	5	65
SRST.4.0500.H7.05.15	5	4,5	15	15	5	65
SRST.4.0550.H7.06.15	5,5	5	15	15	6	65
SRST.4.0600.H7.06.15	6	5,5	15	15	6	65
SRST.4.0650.H7.08.15	6,5	6	15	15	8	75
SRST.4.0700.H7.08.20	7	6,5	20	15	8	75
SRST.4.0750.H7.08.20	7,5	7	20	15	8	75
SRST.4.0800.H7.08.20	8	7,5	20	15	8	75
SRST.4.0850.H7.10.20	8,5	8	20	15	10	75
SRST.4.0900.H7.10.20	9	8,5	20	15	10	75
SRST.4.0950.H7.10.20	9,5	9	20	15	10	75
SRST.4.1000.H7.10.20	10	9,5	20	15	10	75
SRST.6.1050.H7.12.20	10,5	10	20	20	12	90
SRST.6.1100.H7.12.20	11	10,5	20	20	12	90
SRST.6.1150.H7.12.20	11,5	11	20	20	12	90
SRST.6.1200.H7.12.20	12	11,5	20	20	12	90
SRST.6.1250.H7.14.20	12,5	12	20	25	14	100
SRST.6.1300.H7.14.20	13	12,5	20	25	14	100
SRST.6.1350.H7.14.30	13,5	13	30	25	14	100
SRST.6.1400.H7.14.30	14	13,5	30	25	14	100
SRST.6.1450.H7.16.30	14,5	14	30	30	16	110
SRST.6.1500.H7.16.30	15	14,5	30	30	16	110
SRST.6.1550.H7.16.30	15,5	15	30	30	16	110
SRST.6.1600.H7.16.30	16	15,5	30	30	16	110
SRST.6.1650.H7.18.35	16,5	16	35	30	18	115
SRST.6.1700.H7.18.35	17	16,5	35	30	18	115
SRST.6.1750.H7.18.35	17,5	17	35	30	18	115
SRST.6.1800.H7.18.35	18	17,5	35	30	18	115
SRST.6.1850.H7.20.35	18,5	18	35	30	20	125
SRST.6.1900.H7.20.35	19	18,5	35	30	20	125
SRST.6.1950.H7.20.35	19,5	19	35	30	20	125
SRST.6.2000.H7.20.35	20	19,5	35	30	20	125

P	Конструкционые стали	+
H45	Закалённые стали	+
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

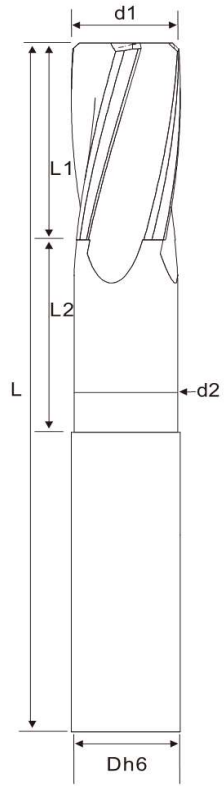
SRSPA

VHM	TiSiN	30°	H7	Z 4/6	D h6	UNI	4 – 20 mm
Материал инструмента	Покрытие	Угол спирали	Отверстие	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Развёртки твердосплавные спиральные с каналами СОЖ

Точность	d1		
		4 – 6	0,009/0,004
		6,1 – 10	0,012/0,006
		10,1 – 20	0,015/0,007







Обозначение	d1	d2	L1	L2	Dh6	L
SRSPA.4.0400.H7.04.15	4	3,5	15	15	4	65
SRSPA.4.0450.H7.05.15	4,5	4	15	15	5	65
SRSPA.4.0500.H7.05.15	5	4,5	15	15	5	65
SRSPA.4.0550.H7.06.15	5,5	5	15	15	6	65
SRSPA.4.0600.H7.06.15	6	5,5	15	15	6	65
SRSPA.4.0650.H7.08.15	6,5	6	15	15	8	75
SRSPA.4.0700.H7.08.20	7	6,5	20	15	8	75
SRSPA.4.0750.H7.08.20	7,5	7	20	15	8	75
SRSPA.4.0800.H7.08.20	8	7,5	20	15	8	75
SRSPA.4.0850.H7.10.20	8,5	8	20	15	10	75
SRSPA.4.0900.H7.10.20	9	8,5	20	15	10	75
SRSPA.4.0950.H7.10.20	9,5	9	20	15	10	75
SRSPA.4.1000.H7.10.20	10	9,5	20	15	10	75
SRSPA.6.1050.H7.12.20	10,5	10	20	20	12	90
SRSPA.6.1100.H7.12.20	11	10,5	20	20	12	90
SRSPA.6.1150.H7.12.20	11,5	11	20	20	12	90
SRSPA.6.1200.H7.12.20	12	11,5	20	20	12	90
SRSPA.6.1250.H7.14.20	12,5	12	20	25	14	100
SRSPA.6.1300.H7.14.20	13	12,5	20	25	14	100
SRSPA.6.1350.H7.14.30	13,5	13	30	25	14	100
SRSPA.6.1400.H7.14.30	14	13,5	30	25	14	100
SRSPA.6.1500.H7.16.30	15	14,5	30	30	16	110
SRSPA.6.1550.H7.16.30	15,5	15	30	30	16	110
SRSPA.6.1600.H7.16.30	16	15,5	30	30	16	110
SRSPA.6.1650.H7.18.35	16,5	16	35	30	18	115
SRSPA.6.1700.H7.18.35	17	16,5	35	30	18	115
SRSPA.6.1750.H7.18.35	17,5	17	35	30	18	115
SRSPA.6.1800.H7.18.35	18	17,5	35	30	18	115
SRSPA.6.1850.H7.20.35	18,5	18	35	30	20	125
SRSPA.6.1900.H7.20.35	19	18,5	35	30	20	125
SRSPA.6.1950.H7.20.35	19,5	19	35	30	20	125
SRSP.6.1950.H7.20.35	19,5	19	35	30	20	125
SRSP.6.2000.H7.20.35	20	19,5	35	30	20	125

P	Конструкционые стали	+
H45	Закалённые стали	+
H50	Закалённые стали	
H60	Закалённые стали	
H65	Закалённые стали	
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

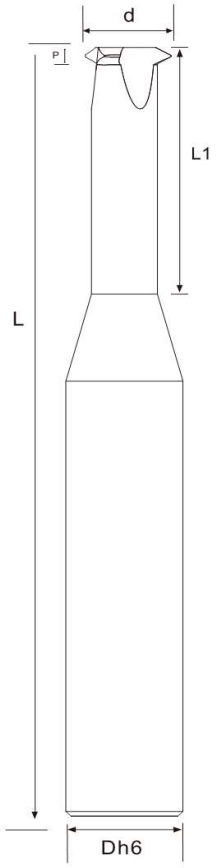
STMST

VHM	TiSiN	1	ISO	Z 3/4	D h6	UNI	M1 – M27
Материал инструмента	Покрытие	Рядность	Профиль	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Фрезы цельные резьбонарезные ISO однорядные

Точность	D(h6)





Обозначение	P	d	L1	F	Dh6	L
STMST.3.M1.025.0073.023.04	0,25	0,73	2,3	3	4	50
STMST.3.M1,2.025.0092.028.04	0,25	0,92	2,8	3	4	50
STMST.3.M1,4.030.0105.032.04	0,3	1,05	3,2	3	4	50
STMST.3.M1,6.035.0120.033.04	0,35	1,2	3,3	3	4	50
STMST.3.M1,8.035.0141.041.04	0,35	1,41	4,1	3	4	50
STMST.3.M2.040.0154.044.04	0,4	1,54	4,4	3	4	50
STMST.3.M2,2.045.0163.048.04	0,45	1,63	4,8	3	4	50
STMST.3.M2,5.045.0196.053.04	0,45	1,96	5,3	3	4	50
STMST.3.M3.050.0240.064.04	0,5	2,4	6,4	3	4	50
STMST.3.M3,5.060.0275.074.04	0,6	2,75	7,4	3	4	50
STMST.3.M4.070.0315.086.04	0,7	3,15	8,6	3	4	50
STMST.3.M4.070.0315.086.06	0,7	3,15	8,6	3	6	50
STMST.3.M5.080.0400.120.04	0,8	4	12	3	4	50
STMST.3.M5.080.0405.120.06	0,8	4,05	12	3	6	50
STMST.3.M6.100.0480.130.06	1	4,8	13	3	6	50
STMST.3.M8.125.0600.200.06	1,25	6	20	3	6	60
STMST.3.M8.125.0650.170.08	1,25	6,5	17	3	8	63
STMST.3.M10.150.0800.220.08	1,5	8	22	3	8	63
STMST.3.M10.150.0820.210.10	1,5	8,2	21	3	10	73
STMST.4.M12.150.1000.250.10	1,5	10	25	4	10	73
STMST.3.M12.175.1000.250.10	1,75	10	25	3	10	73
STMST.3.M14.200.1000.280.10	2	10	28	3	10	73
STMST.4.M14.200.1150.290.12	2	11,5	29	4	12	75
STMST.4.M16.150.1200.320.12	1,5	12	32	4	12	83
STMST.4.M16.200.1200.320.12	2	12	32	4	12	83
STMST.4.M16.200.1360.320.14	2	13,6	32	4	14	83
STMST.4.M20.150.1600.400.16	1,5	16	40	4	16	92
STMST.4.M20.200.1600.400.16	2	16	40	4	16	92
STMST.4.M20.250.1600.410.16	2,5	16	41	4	16	92
STMST.4.M20.250.1710.410.18	2,5	17,1	41	4	18	92
STMST.4.M24.300.1600.420.16	3	16	42	4	16	92
STMST.4.M27.300.2000.430.20	3	20	43	4	20	100

P	Конструкционые стали	+
H45	Закалённые стали	+
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	+
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

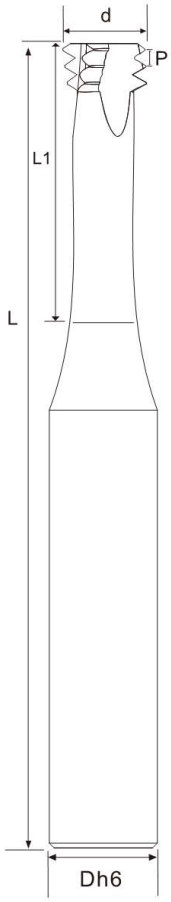
STMTT

VHM	TiSiN	3	ISO	Z 3/5	D h6	UNI	M1 – M27
Материал инструмента	Покрытие	Рядность	Профиль	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Фрезы цельные резьбонарезные ISO трёхрядные

Точность	D(h6)





Обозначение	P	D	L1	F	D	L
STMTT.3.M1.025.0073.025.04	0,25	0,73	2,5	3	4	50
STMTT.3.M1,2.025.0092.030.04	0,25	0,92	3	3	4	50
STMTT.3.M1,4.030.0105.035.04	0,3	1,05	3,5	3	4	50
STMTT.3.M1,6.035.0120.040.04	0,35	1,2	4	3	4	50
STMTT.3.M1,6.035.0120.040.06	0,35	1,2	4	3	6	50
STMTT.3.M1,8.035.0141.045.04	0,35	1,41	4,5	3	4	50
STMTT.3.M2.040.0154.050.04	0,4	1,54	5	3	4	50
STMTT.3.M2.040.0154.050.06	0,4	1,54	5	3	6	50
STMTT.3.M2,2.045.0163.055.04	0,45	1,63	5,5	3	4	50
STMTT.3.M2,5.045.0196.063.04	0,45	1,96	6,3	3	4	50
STMTT.3.M2,5.045.0196.063.06	0,45	1,96	6,3	3	6	50
STMTT.3.M3.050.0240.085.04	0,5	2,4	8,5	3	4	50
STMTT.3.M3.060.0275.085.04	0,6	2,75	8,5	3	4	50
STMTT.3.M3.050.0240.085.06	0,5	2,4	8,5	3	6	50
STMTT.3.M3,5.060.0275.090.04	0,6	2,75	9	3	4	50
STMTT.3.M3,5.060.0275.090.06	0,6	2,75	9	3	6	50
STMTT.3.M4.050.0315.100.04	0,5	3,15	10	3	4	50
STMTT.3.M4.070.0315.100.04	0,7	3,15	10	3	4	50
STMTT.3.M4.070.0315.100.06	0,7	3,15	10	3	6	50
STMTT.3.M5.080.0400.130.04	0,8	4	13	3	4	50
STMTT.3.M5.080.0405.130.06	0,8	4,05	13	3	6	50
STMTT.3.M6.075.0480.150.06	0,75	4,8	15	3	6	50
STMTT.3.M6.100.0480.150.06	1	4,8	15	3	6	50
STMTT.3.M8.050.0600.200.06	0,5	6	20	3	6	50
STMTT.3.M8.075.0600.200.06	0,75	6	20	3	6	50
STMTT.3.M8.100.0600.200.06	1	6	20	3	6	50
STMTT.3.M8.125.0600.200.06	1,25	6	20	3	6	60
STMTT.3.M8.125.0650.200.08	1,25	6,5	20	3	8	60
STMTT.4.M10.100.0800.250.08	1	8	25	4	8	60
STMTT.4.M10.150.0800.250.08	1,5	8	25	4	8	60
STMTT.4.M10.150.0820.250.10	1,5	8,2	25	4	10	75
STMTT.4.M12.100.1000.300.10	1	10	30	4	10	75
STMTT.4.M12.150.1000.300.10	1,5	10	30	4	10	75
STMTT.4.M12.175.1000.300.10	1,75	10	30	4	10	75
STMTT.4.M14.150.1160.320.12	1,5	11,6	32	4	12	75
STMTT.4.M14.200.1160.320.12	2	11,6	32	4	12	75
STMTT.4.M16.150.1200.360.12	1,5	12	36	4	12	75
STMTT.4.M16.200.1200.360.12	2	12	36	4	12	75
STMTT.5.M16.200.1360.360.14	2	13,6	36	5	14	90
STMTT.5.M20.150.1600.480.16	1,5	16	48	5	16	100
STMTT.5.M20.200.1600.480.16	2	16	48	5	16	100
STMTT.5.M20.250.1600.480.16	2,5	16	48	5	16	100

P	Конструкционые стали	+
H45	Закалённые стали	+
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	+
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

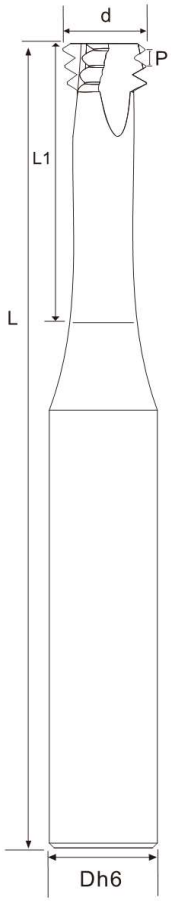
STMTT

VHM	TiSiN	3	ISO	Z 3/4	D h6	UNI	M1 – M27
Материал инструмента	Покрытие	Рядность	Профиль	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Фрезы цельные резьбонарезные ISO трёхрядные

Точность	D(h6)





Обозначение	P	D	L1	F	Dh6	L
STMTT.5.M20.250.1710.480.18	2,5	17,1	48	5	18	100
STMTT.5.M24.300.1600.480.16	3	16	48	5	16	100
STMTT.5.M27.300.2000.480.20	3	20	48	5	20	100

P	Конструкционые стали	+
H45	Закалённые стали	+
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	+
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

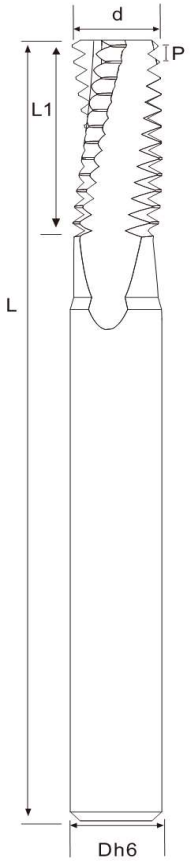
STMFT

VHM	TiSiN	FP	ISO	Z 3/5	D h6	UNI	M1 – M27
Материал инструмента	Покрытие	Рядность	Профиль	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Фрезы цельные резьбонарезные ISO полнопрофильные

Точность	D(h6)





Обозначение	P	D	L1	F	Dh6	L
STMFT.3.M1,6.035.0120.032.04	0,35	1,2	3,2	3	4	50
STMFT.3.M2.040.0154.040.04	0,4	1,54	4	3	4	50
STMFT.3.M2,5.045.0196.050.04	0,45	1,96	5	3	4	50
STMFT.3.M3.050.0240.060.04	0,5	2,4	6	3	4	50
STMFT.3.M3,5.060.0275.070.04	0,6	2,75	7	3	4	50
STMFT.3.M4.050.0310.080.04	0,5	3,1	8	3	4	50
STMFT.3.M4.070.0310.080.04	0,7	3,1	8	3	4	50
STMFT.3.M5.080.0400.104.04	0,8	4	10,4	3	4	50
STMFT.3.M5.080.0405.104.06	0,8	4,05	10,4	3	6	57
STMFT.3.M6.050.0500.120.06	0,5	5	12	3	6	57
STMFT.3.M6.075.0500.120.06	0,75	5	12	3	6	57
STMFT.3.M6.100.0480.120.06	1	4,8	12	3	6	57
STMFT.3.M6.075.0600.160.06	0,75	6	16	3	6	60
STMFT.3.M8.100.0600.160.06	1	6	16	3	6	60
STMFT.3.M8.125.0600.160.06	1,25	6	16	3	6	60
STMFT.3.M8.125.0650.160.08	1,25	6,5	16	3	8	60
STMFT.4.M10.100.0790.200.08	1	7,9	20	4	8	63
STMFT.4.M10.125.0790.200.08	1,25	7,9	20	4	8	63
STMFT.4.M10.150.0770.200.08	1,5	7,7	20	4	8	63
STMFT.4.M10.150.0820.200.10	1,5	8,2	20	4	10	73
STMFT.4.M12.100.1000.240.10	1	10	24	4	10	73
STMFT.4.M12.125.0990.240.10	1,25	9,9	24	4	10	73
STMFT.4.M12.150.0940.240.10	1,5	9,4	24	4	10	73
STMFT.4.M12.175.0940.240.10	1,75	9,4	24	4	10	73
STMFT.4.M14.200.1000.280.10	2	10	28	4	10	73
STMFT.4.M14.200.1150.290.12	2	11,5	29	4	12	83
STMFT.4.M16.100.1200.320.12	1	12	32	4	12	83
STMFT.4.M16.150.1190.320.12	1,5	11,9	32	4	12	83
STMFT.4.M16.200.1200.320.12	2	12	32	4	12	83
STMFT.5.M16.200.1360.330.14	2	13,6	33	5	14	83
STMFT.5.M18.250.1400.380.14	2,5	14	38	5	14	83
STMFT.5.M20.150.1600.400.16	1,5	16	40	5	16	92
STMFT.5.M20.200.1600.400.16	2	16	40	5	16	92
STMFT.5.M20.250.1600.400.16	2,5	16	40	5	16	92
STMFT.5.M20.250.1710.410.18	2,5	17,1	41	5	18	92
STMFT.5.M24.300.1600.420.16	3	16	42	5	16	92
STMFT.5.M27.300.2000.450.20	3	20	45	5	20	100

P	Конструкционые стали	+
H45	Закалённые стали	+
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	+
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

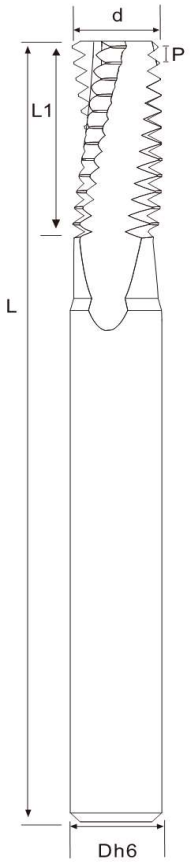
STMUN

VHM	HET	FP	UNC UNF	Z 3/5	D h6	UNI	1/16" - 1"
Материал инструмента	Покрытие	Рядность	Профиль	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Фрезы цельные резьбонарезные UN /UNF/UNEF

Точность	D(h6)





Обозначение	UN	TPI	d	l1	F	Dh6	L
Внешняя резьба							
STMUN.3.60.832.032.04	8	32	3,2	8,7	3	4	50
STMUN.3.60.1228.039.04	12	28	3,9	11,8	3	4	50
STMUN.3.60.1224.039.04	12	24	3,9	11,6	3	4	50
STMUN.3.60.1420.040.04	1/4"	20	4	12,7	3	4	50
STMUN.3.60.1420.050.06	1/4"	20	5	12	3	6	50
STMUN.3.60.51618.059.06	5/16"	18	5,9	16	3	6	50
STMUN.4.60.3816.067.08	3/8"	16	6,7	19,5	4	8	63
STMUN.4.60.91612.118.12	9/16"	12	11,8	28	4	12	83
Внутренняя резьба							
STMUN.3.60.836.033.04	8	36	3,3	8,5	3	4	50
STMUN.3.60.1032.035.04	10	32	3,5	11,1	3	4	50
STMUN.3.60.1428.039.04	12	28	3,9	11,8	3	4	50
STMUN.3.60.1428.050.06	1/4"	28	5	12	3	6	50
STMUN.4.60.71628.092.10	7/16"	28	9,2	22,7	4	10	73
STMUN.3.60.51624.037.04	10	24	3,7	10,6	3	4	50
STMUN.3.60.51624.060.06	5/16"	24	6	16	3	6	50
STMUN.4.60.3824.074.08	3/8"	24	7,4	20	4	8	60
STMUN.4.60.91624.119.12	9/16"	24	11,9	28,6	4	12	83
STMUN.3.60.1420.040.04	1/4"	20	4	12,7	3	4	50
STMUN.4.60.71620.079.08	7/16"	20	7,9	23	4	8	63
STMUN.4.60.1220.100.10	1/2"	20	10	25,4	4	10	73
STMUN.5.60.3420.140.14	3/4"	20	14	38,1	5	14	92
STMUN.3.60.51618.059.06	5/16"	18	5,9	16	3	6	50
STMUN.4.60.91618.100.10	9/16"	18	10	25,4	4	10	73
STMUN.4.60.5818.119.12	5/8"	18	11,9	30	4	12	83
STMUN.3.60.3816.067.08	3/8"	16	6,7	19,5	3	8	63
STMUN.4.60.3416.120.12	3/4"	16	12	37	4	12	83
STMUN.5.60.3416.159.16	3/4"	16	15,9	38,1	5	16	92
STMUN.4.60.71614.090.10	7/16"	14	9	23,6	4	10	73
STMUN.5.60.7814.160.16	7/8"	14	16	40	5	16	92
STMUN.4.60.1213.094.10	1/2"	13	9,4	25,4	4	10	73
STMUN.4.60.91612.118.12	9/16"	12	11,8	28	4	12	83
STMUN.5.60.112.199.20	1"	12	19,9	50,8	5	20	100
STMUN.4.60.5811.119.12	5/8"	11	11,9	32,3	4	12	83
STMUN.5.60.3410.140.14	3/4"	10	14	38,1	5	14	92
STMUN.5.60.789.160.16	7/8"	9	16	45,2	5	16	92
STMUN.5.60.18.200.20	1"	8	20	50,8	5	20	100

P	Конструкционые стали	+
H45	Закалённые стали	+
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	+
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

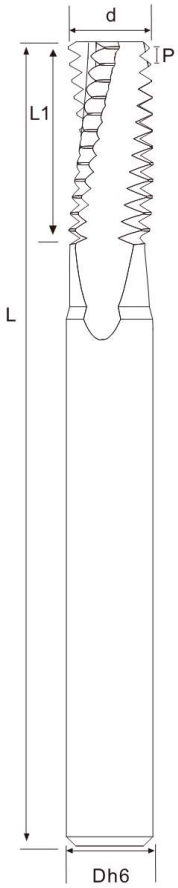
STMUN

VHM	TiSiN	FP	UNC UNF	Z 3/5	D h6	UNI	1/16" - 1"
Материал инструмента	Покрытие	Рядность	Профиль	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Фрезы цельные резьбонарезные UN /UNF/UNEF

Точность	D(h6)





Обозначение	UN	TPI	d	l1	F	Dh6	L
Внешняя резьба							
STMUN.3.60.832.032.04C	8	32	3,2	8,7	3	4	50
STMUN.3.60.1228.039.04C	12	28	3,9	11,8	3	4	50
STMUN.3.60.1224.039.04C	12	24	3,9	11,6	3	4	50
STMUN.3.60.1420.040.04C	1/4"	20	4	12,7	3	4	50
STMUN.3.60.1420.050.06C	1/4"	20	5	12	3	6	50
STMUN.3.60.51618.059.06C	5/16"	18	5,9	16	3	6	50
STMUN.4.60.3816.067.08C	3/8"	16	6,7	19,5	4	8	63
STMUN.4.60.91612.118.12C	9/16"	12	11,8	28	4	12	83
Внутренняя резьба							
STMUN.3.60.836.033.04C	8	36	3,3	8,5	3	4	50
STMUN.3.60.1032.035.04C	10	32	3,5	11,1	3	4	50
STMUN.3.60.1428.039.04C	12	28	3,9	11,8	3	4	50
STMUN.3.60.1428.050.06C	1/4"	28	5	12	3	6	50
STMUN.4.60.71628.092.10C	7/16"	28	9,2	22,7	4	10	73
STMUN.3.60.51624.037.04C	10	24	3,7	10,6	3	4	50
STMUN.3.60.51624.060.06C	5/16"	24	6	16	3	6	50
STMUN.4.60.3824.074.08C	3/8"	24	7,4	20	4	8	60
STMUN.4.60.91624.119.12C	9/16"	24	11,9	28,6	4	12	83
STMUN.3.60.1420.040.04C	1/4"	20	4	12,7	3	4	50
STMUN.4.60.71620.079.08C	7/16"	20	7,9	23	4	8	63
STMUN.4.60.1220.100.10C	1/2"	20	10	25,4	4	10	73
STMUN.5.60.3420.140.14C	3/4"	20	14	38,1	5	14	92
STMUN.3.60.51618.059.06C	5/16"	18	5,9	16	3	6	50
STMUN.4.60.91618.100.10C	9/16"	18	10	25,4	4	10	73
STMUN.4.60.5818.119.12C	5/8"	18	11,9	30	4	12	83
STMUN.3.60.3816.067.08C	3/8"	16	6,7	19,5	3	8	63
STMUN.4.60.3416.120.12C	3/4"	16	12	37	4	12	83
STMUN.5.60.3416.159.16C	3/4"	16	15,9	38,1	5	16	92
STMUN.4.60.71614.090.10C	7/16"	14	9	23,6	4	10	73
STMUN.5.60.7814.160.16C	7/8"	14	16	40	5	16	92
STMUN.4.60.1213.094.10C	1/2"	13	9,4	25,4	4	10	73
STMUN.4.60.91612.118.12C	9/16"	12	11,8	28	4	12	83
STMUN.5.60.112.199.20C	1"	12	19,9	50,8	5	20	100
STMUN.4.60.5811.119.12C	5/8"	11	11,9	32,3	4	12	83
STMUN.5.60.3410.140.14C	3/4"	10	14	38,1	5	14	92
STMUN.5.60.789.160.16C	7/8"	9	16	45,2	5	16	92
STMUN.5.60.18.200.20C	1"	8	20	50,8	5	20	100

P	Конструкционые стали	+
H45	Закалённые стали	+
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	+
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

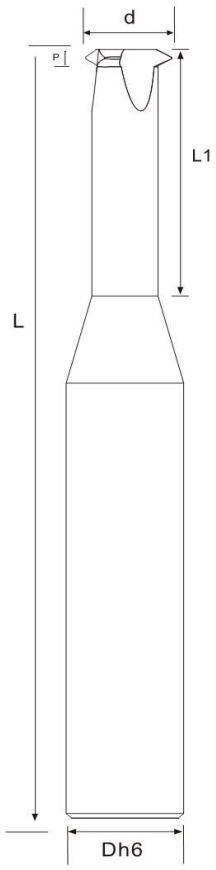
STMSTG

VHM	55°	1	G	Z 3/4	D h6	UNI	3/16" - 1"
Материал инструмента	Угол профиля	Рядность	Профиль	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Фрезы цельные резьбонарезные W/G/RC 1-рядные

Точность	D(h6)





Обозначение	#	TPI	d	l1	F	Dh6	L
Без покрытия							
STMSTG.3.55.31624.035.04	W3/16	24	3,5	12	3	4	50
STMSTG.4.55.1420.040.04	G1/4	20	4	12	4	4	50
STMSTG.4.55.11628.060.06	G1/16	28	6	15	4	6	50
STMSTG.4.55.1214.080.08	G1/2	14	8	22	4	8	60
STMSTG.4.55.1214.100.10	G3/4	14	10	30	4	10	75
STMSTG.4.55.111.120.12	G1	11	12	38	4	12	75
С покрытием							
STMSTG.3.55.31624.035.04C	W3/16	24	3,5	12	3	4	50
STMSTG.4.55.1420.040.04C	G1/4	20	4	12	4	4	50
STMSTG.4.55.11628.060.06C	G1/16	28	6	15	4	6	50
STMSTG.4.55.1214.080.08C	G1/2	14	8	22	4	8	60
STMSTG.4.55.1214.100.10C	G3/4	14	10	30	4	10	75
STMSTG.4.55.111.120.12C	G1	11	12	38	4	12	75

P	Конструкционые стали	+
H45	Закалённые стали	+
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	+
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

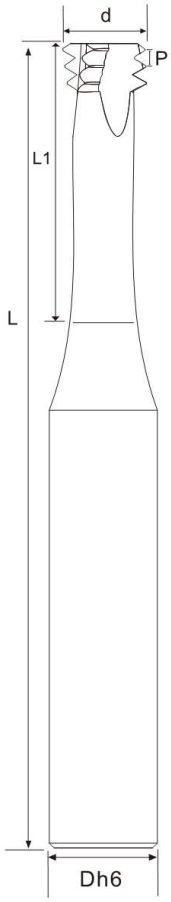
STMTTG

VHM	55°	3	G	Z 3/4	D h6	UNI	1/16" - 1"
Материал инструмента	Угол профиля	Рядность	Профиль	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Фрезы цельные резьбонарезные W/G/RC 3-рядные

Точность	D(h6)





Обозначение	#	TPI	d	l1	F	Dh6	L
Без покрытия							
STMTTG.3.55.11628.060.06	G1/16	28	6	18	3	6	50
STMTTG.4.55.1828.080.08	G1/8	28	8	25	4	8	60
STMTTG.4.55.1419.100.10	G1/4	19	10	30	4	10	75
STMTTG.4.55.3819.120.12	G3/8	19	12	38	4	12	75
STMTTG.4.55.1214.120.12	G1/2	14	12	38	4	12	75
STMTTG.4.55.111.160.16	G1	11	16	46	4	16	92
С покрытием							
STMTTG.3.55.11628.060.06C	G1/16	28	6	18	3	6	50
STMTTG.4.55.1828.080.08C	G1/8	28	8	25	4	8	60
STMTTG.4.55.1419.100.10C	G1/4	19	10	30	4	10	75
STMTTG.4.55.3819.120.12C	G3/8	19	12	38	4	12	75
STMTTG.4.55.1214.120.12C	G1/2	14	12	38	4	12	75
STMTTG.4.55.111.160.16C	G1	11	16	46	4	16	92

P	Конструкционые стали	+
H45	Закалённые стали	+
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	+
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

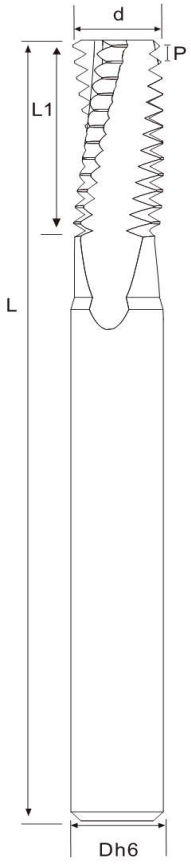
STMFTG

VHM	55°	FP	G	Z 3/5	D h6	UNI	1/16" – 1"
Материал инструмента	Угол профиля	Рядность	Профиль	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Фрезы цельные резьбонарезные W/G/RC полный профиль

Точность	D(h6)





Обозначение	#	TPI	d	l1	F	Dh6	L
Без покрытия							
STMFTG.3.55.11628.060.06	G1/16	28	6	16,3	3	6	57
STMFTG.4.55.1828.077.08	G1/8	28	7,7	20	4	8	63
STMFTG.4.55.1419.099.10	G1/4	19	9,9	26,7	4	10	73
STMFTG.4.55.3819.120.12	G3/8	19	12	31	4	12	75
STMFTG.5.55.3819.134.14	G3/8	19	13,4	33,4	5	14	92
STMFTG.4.55.1214.120.12	G1/2	14	12	35	4	12	75
STMFTG.5.55.1214.157.16	G1/2	14	15,7	40	5	16	92
STMFTG.5.55.111.160.16	G1	11	16	40	5	16	92
С покрытием							
STMFTG.3.55.11628.060.06C	G1/16	28	6	16,3	3	6	57
STMFTG.4.55.1828.077.08C	G1/8	28	7,7	20	4	8	63
STMFTG.4.55.1419.099.10C	G1/4	19	9,9	26,7	4	10	73
STMFTG.4.55.3819.120.12C	G3/8	19	12	31	4	12	75
STMFTG.5.55.3819.134.14C	G3/8	19	13,4	33,4	5	14	92
STMFTG.4.55.1214.120.12C	G1/2	14	12	35	4	12	75
STMFTG.5.55.1214.157.16C	G1/2	14	15,7	40	5	16	92
STMFTG.5.55.111.160.16C	G1	11	16	40	5	16	92

P	Конструкционые стали	+
H45	Закалённые стали	+
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	+
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

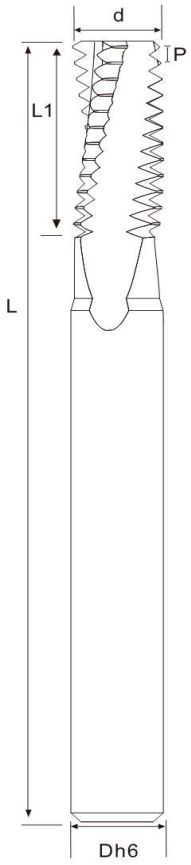
STMRC

VHM	55°	FP	RC	Z 3/5	D h6	UNI	1/16" – 1"
Материал инструмента	Угол профиля	Рядность	Профиль	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Фрезы цельные резьбонарезные RC

Точность	D(h6)





Обозначение	#	TPI	d	l1	F	Dh6	L
Без покрытия							
STMRC.3.55.11628.058.06	1/16"	28	5,8	16,3	3	6	57
STMRC.3.55.11728.077.08	1/8"	28	7,7	20	3	8	63
STMRC.4.55.11819.099.10	1/4"	19	9,9	26,7	4	10	73
STMRC.4.55.11919.120.12	3/8"	19	12	25,4	4	12	75
STMRC.5.55.12019.134.14	3/8"	19	13,4	33,4	5	14	92
STMRC.4.55.12114.120.12	1/2"	14	12	25,4	4	12	75
STMRC.5.55.12214.157.16	1/2"	14	15,7	43,5	5	16	92
STMRC.5.55.12311.140.16	PT 1"	11	14	30	5	16	92
С покрытием							
STMRC.3.55.11628.058.06C	1/16"	28	5,8	16,3	3	6	57
STMRC.3.55.11728.077.08C	1/8"	28	7,7	20	3	8	63
STMRC.4.55.11819.099.10C	1/4"	19	9,9	26,7	4	10	73
STMRC.4.55.11919.120.12C	3/8"	19	12	25,4	4	12	75
STMRC.5.55.12019.134.14C	3/8"	19	13,4	33,4	5	14	92
STMRC.4.55.12114.120.12C	1/2"	14	12	25,4	4	12	75
STMRC.5.55.12214.157.16C	1/2"	14	15,7	43,5	5	16	92
STMRC.5.55.12311.140.16C	PT 1"	11	14	30	5	16	92

P	Конструкционые стали	+
H45	Закалённые стали	+
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	+
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

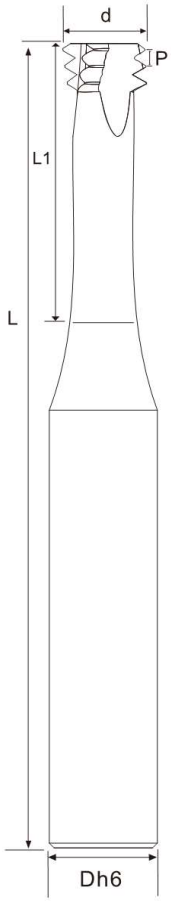
STMNPT

VHM	60°	3	NPT NPTF	Z 3/5	D h6	UNI	1/16" – 2"
Материал инструмента	Угол профиля	Рядность	Профиль	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Фрезы цельные резьбонарезные NPT/NPTF

Точность	D(h6)





Обозначение	#	TPI	d	l1	F	Dh6	L
Без покрытия							
STMNPT.3.60.11627.053.06	1/16"	27	5,3	9,4	3	6	57
STMNPT.4.60.1827.075.08	1/8"	27	7,5	9,4	4	8	63
STMNPT.4.60.1418.094.10	1/4"	18	9,4	14,1	4	10	73
STMNPT.4.60.3818.119.12	3/8"	18	11,9	21,21	4	12	83
STMNPT.4.60.1214.120.12	1/2"	14	12	25,4	4	12	75
STMNPT.5.60.1214.155.16	1/2"	14	15,5	25,4	5	16	92
STMNPT.5.60.1115.159.16	1"	115	15,9	33,1	5	16	92
STMNPT.5.60.2128.160.16	2 1/2"	8	16	38,1	5	16	92
STMNPT.3.60.080.012.04	0	80	1,2	4	3	4	50
STMNPT.3.60.172.015.04	1	72	1,45	4	3	4	50
STMNPT.3.60.164.014.04	2	64	1,4	4	3	4	50
STMNPT.3.60.256.017.04	3	56	1,65	5	3	4	50
STMNPT.3.60.356.020.04	3	56	1,95	5,5	3	4	50
STMNPT.3.60.348.020.04	4	48	1,95	5	3	4	50
STMNPT.3.60.448.023.04	4	48	2,25	6	3	4	50
STMNPT.3.60.440.022.04	6	40	2,15	6	3	4	50
STMNPT.3.60.540.025.04	6	40	2,45	7,5	3	4	50
STMNPT.3.60.640.028.04	6	40	2,75	7,5	3	4	50
STMNPT.3.60.836.033.04	8	36	3,3	9	3	4	50
STMNPT.3.60.632.027.04	10	32	2,65	7,5	3	4	50
STMNPT.3.60.832.032.04	10	32	3,2	9	3	4	50
STMNPT.3.60.1032.035.04	10	32	3,5	10	3	4	50
STMNPT.3.60.1024.037.04	10	24	3,7	10	3	4	50
STMNPT.3.60.1420.049.06	1/4"	20	4,9	16	3	6	50
STMNPT.3.60.1428.050.06	1,4"	28	5	15	3	6	50
STMNPT.4.60.51624.060.06	5/16"	24	6	20	4	6	50
STMNPT.4.60.3824.079.08	3/8"	24	7,9	25,4	4	8	60
STMNPT.4.60.71620.079.08	7/16"	20	7,9	25,4	4	8	60
STMNPT.4.60.51618.060.06	5/16"	18	6	18	4	6	50
STMNPT.4.60.3816.074.08	3/8"	16	7,4	25,4	4	8	60
STMNPT.4.60.71614.090.10	7/16"	14	9	25,4	4	10	75

P	Конструкционые стали	+
H45	Закалённые стали	+
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	+
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

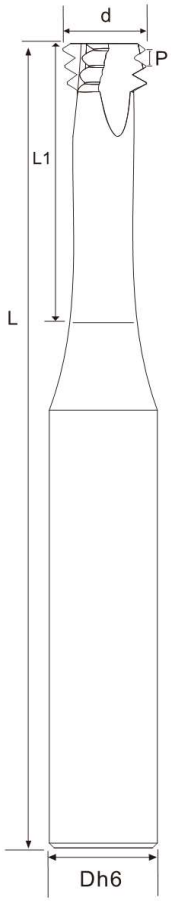
STMNPT

VHM	60°	3	NPT NPTF	Z 3/5	D h6	UNI	1/16" – 2"
Материал инструмента	Угол профиля	Рядность	Профиль	Зубья	Хвостовик	Применение	Размеры

Фрезы цельные резьбонарезные NPT/NPTF

Точность	D(h6)





Обозначение	#	TPI	d	l1	F	Dh6	L
С покрытием							
STMNPT.3.60.11627.053.06C	1/16"	27	5,3	9,4	3	6	57
STMNPT.4.60.1827.075.08C	1/8"	27	7,5	9,4	4	8	63
STMNPT.4.60.1418.094.10C	1/4"	18	9,4	14,1	4	10	73
STMNPT.4.60.3818.119.12C	3/8"	18	11,9	21,21	4	12	83
STMNPT.4.60.1214.120.12C	1/2"	14	12	25,4	4	12	75
STMNPT.5.60.1214.155.16C	1/2"	14	15,5	25,4	5	16	92
STMNPT.5.60.1115.159.16C	1"	115	15,9	33,1	5	16	92
STMNPT.5.60.2128.160.16C	2 1/2"	8	16	38,1	5	16	92
STMNPT.3.60.080.012.04C	0	80	1,2	4	3	4	50
STMNPT.3.60.172.015.04C	1	72	1,45	4	3	4	50
STMNPT.3.60.164.014.04C	2	64	1,4	4	3	4	50
STMNPT.3.60.256.017.04C	3	56	1,65	5	3	4	50
STMNPT.3.60.356.020.04C	3	56	1,95	5,5	3	4	50
STMNPT.3.60.348.020.04C	4	48	1,95	5	3	4	50
STMNPT.3.60.448.023.04C	4	48	2,25	6	3	4	50
STMNPT.3.60.440.022.04C	6	40	2,15	6	3	4	50
STMNPT.3.60.540.025.04C	6	40	2,45	7,5	3	4	50
STMNPT.3.60.640.028.04C	6	40	2,75	7,5	3	4	50
STMNPT.3.60.836.033.04C	8	36	3,3	9	3	4	50
STMNPT.3.60.632.027.04C	10	32	2,65	7,5	3	4	50
STMNPT.3.60.832.032.04C	10	32	3,2	9	3	4	50
STMNPT.3.60.1032.035.04C	10	32	3,5	10	3	4	50
STMNPT.3.60.1024.037.04C	10	24	3,7	10	3	4	50
STMNPT.3.60.1420.049.06C	1/4"	20	4,9	16	3	6	50
STMNPT.3.60.1428.050.06C	1,4"	28	5	15	3	6	50
STMNPT.4.60.51624.060.06C	5/16"	24	6	20	4	6	50
STMNPT.4.60.3824.079.08C	3/8"	24	7,9	25,4	4	8	60
STMNPT.4.60.71620.079.08C	7/16"	20	7,9	25,4	4	8	60
STMNPT.4.60.51618.060.06C	5/16"	18	6	18	4	6	50
STMNPT.4.60.3816.074.08C	3/8"	16	7,4	25,4	4	8	60
STMNPT.4.60.71614.090.10C	7/16"	14	9	25,4	4	10	75

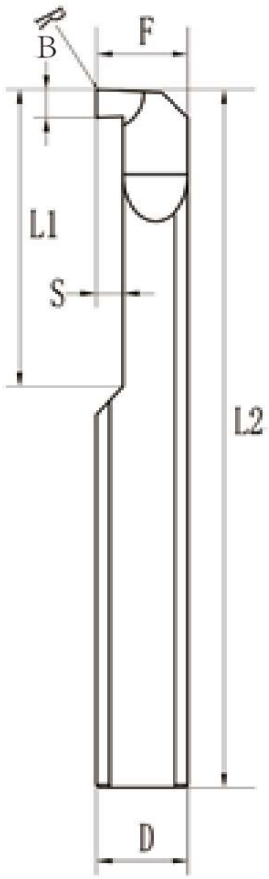
P	Конструкционые стали	+
H45	Закалённые стали	+
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	+
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

SBCGR

VHM	TiSiN	D h6	UNI	Dmin: 3 – 8
Материал инструмента	Покрытие	Хвостовик	Применение	Размеры

Резцы цельные для внутренних канавок





Обозначение	B	S	L1	R	F	D	L2	Dmin
SBCGR.050.100.10.3	0,5	1	10	0,05	2,8	4	50	3
SBCGR.080.100.10.3	0,8	1	10	0,05	2,8	4	50	3
SBCGR.100.150.10.3	1	1,5	10	0,05	2,8	4	50	3
SBCGR.150.150.10.3	1,5	1,5	10	0,05	2,8	4	50	3
SBCGR.100.150.15.4	1	1,5	15	0,05	3,8	4	50	4
SBCGR.150.150.15.4	1,5	1,5	15	0,05	3,8	4	50	4
SBCGR.100.150.15.5	1	1,5	15	0,1	4,8	5	50	5
SBCGR.150.200.15.5	1,5	2	15	0,1	4,8	5	50	5
SBCGR.200.200.15.5	2	2	15	0,1	4,8	5	50	5
SBCGR.100.150.22.5	1	1,5	22	0,1	4,8	5	50	5
SBCGR.150.200.22.5	1,5	2	22	0,1	4,8	5	50	5
SBCGR.200.200.22.5	2	2	22	0,1	4,8	5	50	5
SBCGR.100.200.15.6	1	2	15	0,15	5,8	6	50	6
SBCGR.150.200.15.6	1,5	2	15	0,15	5,8	6	50	6
SBCGR.200.200.15.6	2	2	15	0,15	5,8	6	50	6
SBCGR.100.200.22.6	1	2	22	0,15	5,8	6	50	6
SBCGR.150.200.22.6	1,5	2	22	0,15	5,8	6	50	6
SBCGR.200.200.22.6	2	2	22	0,15	5,8	6	50	6
SBCGR.250.300.22.8	2,5	3	22	0,15	7,8	8	60	8

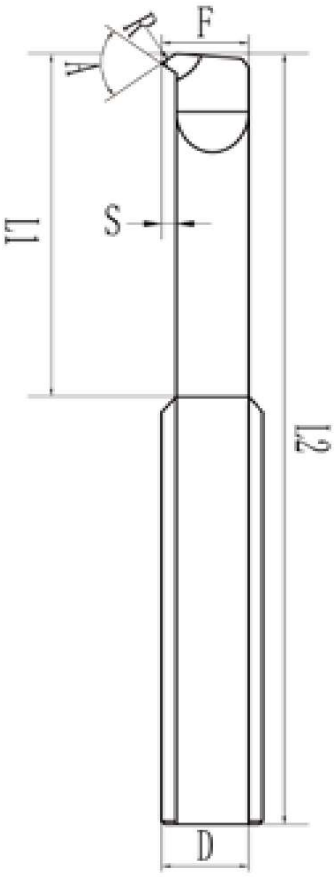
P	Конструкционые стали	+
H45	Закалённые стали	+
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	+
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

SBCIR

VHM	TiSiN	60°	D h6	UNI	Dmin: 2 – 8
Материал инструмента	Покрытие	Профиль	Хвостовик	Применение	Размеры

Резцы цельные резьбовые





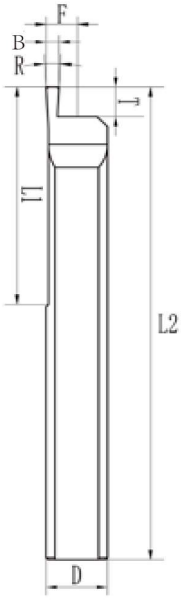
Обозначение	F	L1	S	R	P	D	L2	TPI
SBCIR.014.60.035.5.4	1,4	5	0,4	0	0,2–0,35	4	50	64–56
SBCIR.018.60.060.7.4	1,8	7	0,6	0	0,35–0,6	4	50	56–32
SBCIR.024.60.070.7.4	2,4	7	0,6	0	0,35–0,7	4	50	40–32
SBCIR.030.60.075.15.4	3	15	0,8	0,03	0,5–0,75	4	50	32–24
SBCIR.038.60.100.15.4	3,8	15	1	0,05	0,5–1,0	4	50	28–24
SBCIR.048.60.100.15.5	4,8	15	1,5	0,08	0,75–1,0	5	50	24–20
SBCIR.048.60.100.22.5	4,8	22	1,5	0,08	0,75–1,0	5	50	24–20
SBCIR.056.60.150.15.6	5,6	15	1,8	0,1	1,0–1,5	6	50	24–16
SBCIR.056.60.150.22.6	5,6	22	1,8	0,1	1,0–1,5	6	50	24–16
SBCIR.078.60.175.22.8	7,8	22	2,2	0,1	1,0–1,75	8	60	24–13

P	Конструкционые стали	+
H45	Закалённые стали	+
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	+
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

SBCFR / L

VHM	TiSiN	D h6	UNI	Dmin: 6 – 10
Материал инструмента	Покрытие	Хвостовик	Применение	Размеры

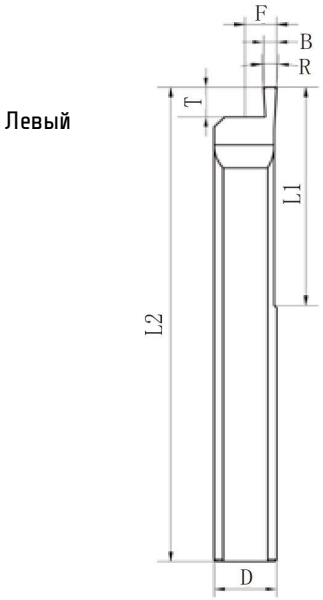
Резцы цельные для торцевых канавок правые/левые



Правый



Обозначение	B	T	L1	R	D	L	F	Dmin
SBCFR.050.100.15.6	0,5	1	15	0,05	4	50	1,95	6
SBCFR.075.150.15.6	0,75	1,5	15	0,05	4	50	1,95	6
SBCFR.100.150.15.6	1	1,5	15	0,05	4	50	1,95	6
SBCFR.150.280.15.6	1,5	2,8	15	0,05	4	50	1,95	6
SBCFR.075.150.22.6	0,75	1,5	22	0,1	5	50	2,45	6
SBCFR.100.150.22.6	1	1,5	22	0,1	5	50	2,45	6
SBCFR.150.250.22.6	1,5	2,5	22	0,1	5	50	2,45	6
SBCFR.200.400.22.6	2	4	22	0,1	5	50	2,45	6
SBCFR.100.200.22.8	1	2	22	0,1	6	50	2,95	8
SBCFR.150.300.22.8	1,5	3	22	0,1	6	50	2,95	8
SBCFR.200.400.22.8	2	4	22	0,1	6	50	2,95	8
SBCFR.250.500.22.8	2,5	5	22	0,1	6	50	2,95	8
SBCFR.300.600.22.10	3	6	22	0,2	8	60	3,95	10



Левый



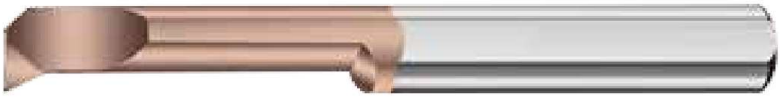
Обозначение	B	T	L1	R	D	L	F	Dmin
SBCFL.050.100.15.6	0,5	1	15	0,05	1,95	4	50	6
SBCFL.075.150.15.6	0,75	1,5	15	0,05	1,95	4	50	6
SBCFL.100.150.15.6	1	1,5	15	0,05	1,95	4	50	6
SBCFL.150.280.15.6	1,5	2,8	15	0,05	1,95	4	50	6
SBCFL.075.150.22.6	0,75	1,5	22	0,1	2,45	5	50	6
SBCFL.100.150.22.6	1	1,5	22	0,1	2,45	5	50	6
SBCFL.150.250.22.6	1,5	2,5	22	0,1	2,45	5	50	6
SBCFL.200.400.22.6	2	4	22	0,1	2,45	5	50	6
SBCFL.100.200.22.8	1	2	22	0,1	2,95	6	50	8
SBCFL.150.300.22.8	1,5	3	22	0,1	2,95	6	50	8
SBCFL.200.400.22.8	2	4	22	0,1	2,95	6	50	8
SBCFL.250.500.22.8	2,5	5	22	0,1	2,95	6	50	8
SBCFL.300.600.22.10	3	6	22	0,2	3,95	8	60	10

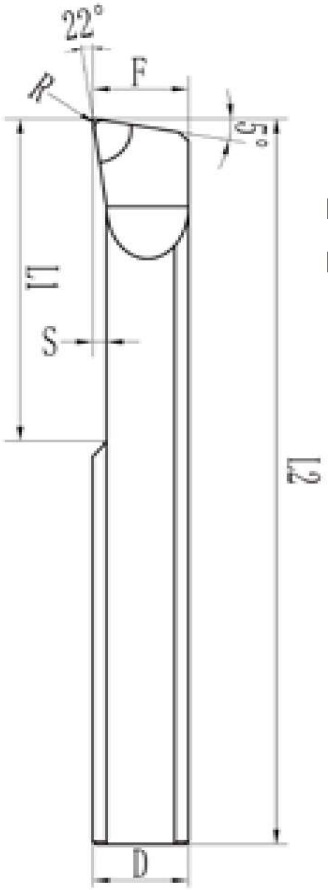
P	Конструкционые стали	+
H45	Закалённые стали	+
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	+
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

SBCPR

Резцы цельные для расточки

VHM	TiSiN	D h6	UNI	Dmin: 1 – 8
Материал инструмента	Покрытие	Хвостовик	Применение	Размеры





Обозначение	F		L1	S	R	D	L2	Dmin
SBCPR.085.005.4.01	0,85		4	0,15	0,05	4	50	1
SBCPR.130.010.6.01	1,3		6	0,15	0,1	4	50	1
SBCPR.180.010.10.02	1,8		10	0,3	0,1	4	50	1,5
SBCPR.180.020.10.02	1,8		10	0,3	0,2	4	50	2
SBCPR.180.010.15.02	1,8		15	0,3	0,1	4	50	2
SBCPR.180.020.15.02	1,8		15	0,3	0,2	4	50	2
SBCPR.230.010.10.03	2,3		10	0,3	0,1	4	50	2,5
SBCPR.230.020.10.03	2,3		10	0,3	0,2	4	50	2,5
SBCPR.270.010.10.03	2,7		10	0,3	0,1	4	50	3
SBCPR.270.020.10.03	2,7		10	0,3	0,2	4	50	3
SBCPR.270.010.15.03	2,7		15	0,3	0,1	4	50	3
SBCPR.270.020.15.03	2,7		15	0,3	0,2	4	50	3
SBCPR.370.010.10.04	3,7		10	0,7	0,1	4	50	4
SBCPR.370.020.10.04	3,7		10	0,7	0,2	4	50	4
SBCPR.370.010.15.04	3,7		15	0,7	0,1	4	50	4
SBCPR.370.020.15.04	3,7		15	0,7	0,2	4	50	4
SBCPR.370.010.22.04	3,7		22	0,7	0,1	4	50	4
SBCPR.370.020.22.04	3,7		22	0,7	0,2	4	50	4
SBCPR.470.010.15.05	4,7		15	1,2	0,1	5	50	5
SBCPR.470.020.15.05	4,7		15	1,2	0,2	5	50	5
SBCPR.470.010.22.05	4,7		22	1,2	0,1	5	50	5
SBCPR.470.020.22.05	4,7		22	1,2	0,2	5	50	5
SBCPR.570.010.15.06	5,7		15	1,2	0,1	6	50	6
SBCPR.570.020.15.06	5,7		15	1,2	0,2	6	50	6
SBCPR.570.010.22.06	5,7		22	1,2	0,1	6	50	6
SBCPR.570.020.22.06	5,7		22	1,2	0,2	6	50	6
SBCPR.750.015.30.08	7,5		30	1,5	0,15	8	60	8
SBCPR.750.030.30.08	7,5		30	1,5	0,3	8	60	8

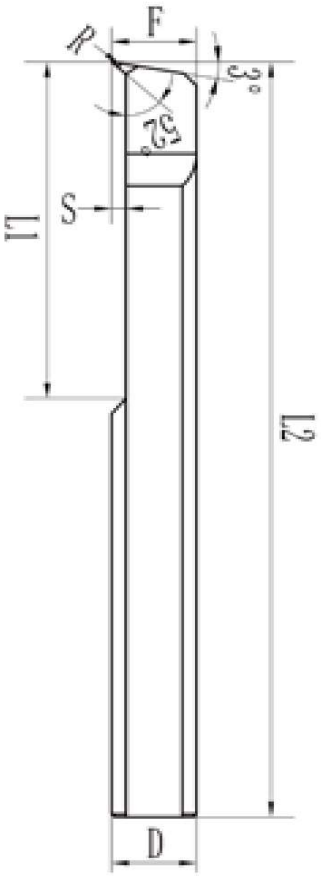
P	Конструкционые стали	+
H45	Закалённые стали	+
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	+
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

SBCQR

VHM	TiSiN	D h6	UNI	Dmin: 3 – 8
Материал инструмента	Покрытие	Хвостовик	Применение	Размеры

Резцы цельные для расточки





Обозначение	F		L1	S	R	D	L2	Dmin
SBCQR.290.010.10.03	2,9		10	0,6	0,1	4	50	3
SBCQR.290.020.10.03	2,9		10	0,6	0,2	4	50	3
SBCQR.390.010.10.04	3,9		10	0,8	0,1	4	50	4
SBCQR.390.020.10.04	3,9		10	0,8	0,2	4	50	4
SBCQR.390.020.15.04	3,9		15	0,8	0,2	4	50	4
SBCQR.390.020.22.04	3,9		22	0,8	0,2	4	50	4
SBCQR.490.010.15.05	4,9		15	1	0,1	5	50	5
SBCQR.490.020.15.05	4,9		15	1	0,2	5	50	5
SBCQR.490.020.22.05	4,9		22	1	0,2	5	50	5
SBCQR.590.010.15.06	5,9		15	1	0,1	6	50	6
SBCQR.590.020.22.06	5,9		22	1	0,2	6	50	6
SBCQR.750.010.25.08	7,5		25	2	0,1	8	60	8
SBCQR.750.020.25.08	7,5		25	2	0,2	8	60	8

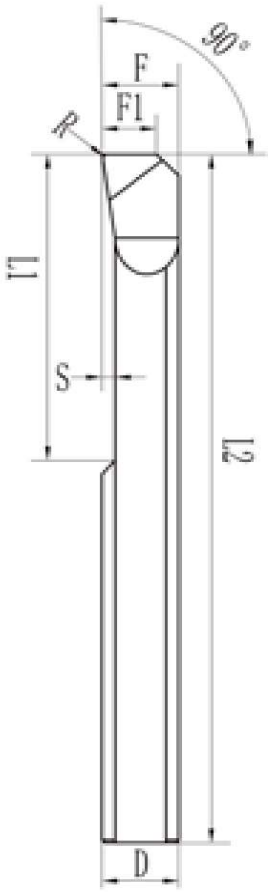
P	Конструкционые стали	+
H45	Закалённые стали	+
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	+
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

SBCUR

VHM	TiSiN	D h6	UNI	Dmin: 3 – 8
Материал инструмента	Покрытие	Хвостовик	Применение	Размеры

Резцы цельные для расточки





Обозначение	F	F1	L1	S	R	D	L2	Dmin
SBCUR.270.010.10.03	2,7	1,3	10	0,4	0,1	4	50	3
SBCUR.270.015.10.03	2,7	1,3	10	0,4	0,15	4	50	3
SBCUR.370.015.15.04	3,7	2,8	15	0,5	0,15	4	50	4
SBCUR.370.020.15.04	3,7	2,8	15	0,5	0,2	4	50	4
SBCUR.370.015.22.04	3,7	2,8	22	0,5	0,15	4	50	4
SBCUR.370.020.22.04	3,7	2,8	22	0,5	0,2	4	50	4
SBCUR.470.015.15.05	4,7	3,1	15	0,7	0,15	5	50	5
SBCUR.470.020.15.05	4,7	3,1	15	0,7	0,2	5	50	5
SBCUR.470.015.22.05	4,7	3,1	22	0,7	0,15	5	50	5
SBCUR.470.020.22.05	4,7	3,1	22	0,7	0,2	5	50	5
SBCUR.570.015.15.06	5,7	3,7	15	1	0,15	6	50	6
SBCUR.570.020.15.06	5,7	3,7	15	1	0,2	6	50	6
SBCUR.570.015.22.06	5,7	3,7	22	1	0,15	6	50	6
SBCUR.570.020.22.06	5,7	3,7	22	1	0,2	6	50	6
SBCUR.770.020.30.08	7,7	5	30	1	0,2	8	60	8

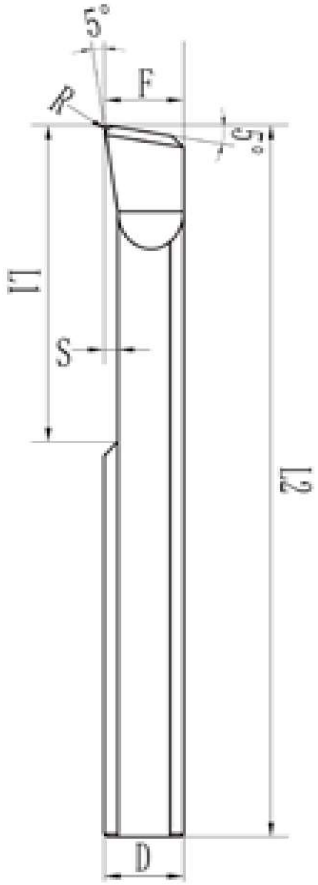
P	Конструкционые стали	+
H45	Закалённые стали	+
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	+
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

SBCTR

Резцы цельные для расточки

VHM	TiSiN	D h6	UNI	Dmin: 1 – 10
Материал инструмента	Покрытие	Хвостовик	Применение	Размеры





Обозначение	F		L1	S	R	D	L2	Dmin
SBCTR.085.005.4.01	0,85		4	0,15	0,05	4	50	1
SBCTR.130.010.5.02	1,3		5	0,2	0,1	4	50	1,5
SBCTR.180.010.10.02	1,8		10	0,25	0,1	4	50	2
SBCTR.180.015.10.02	1,8		10	0,25	0,15	4	50	2
SBCTR.230.015.10.03	2,3		10	0,3	0,15	4	50	2,5
SBCTR.230.015.15.03	2,3		15	0,3	0,15	4	50	2,5
SBCTR.270.010.10.03	2,7		10	0,3	0,1	4	50	3
SBCTR.270.010.15.03	2,7		15	0,3	0,1	4	50	3
SBCTR.270.015.10.03	2,7		10	0,3	0,15	4	50	3
SBCTR.270.015.15.03	2,7		15	0,3	0,15	4	50	3
SBCTR.270.020.10.03	2,7		10	0,3	0,2	4	50	3
SBCTR.270.020.15.03	2,7		15	0,3	0,2	4	50	3
SBCTR.370.010.10.04	3,7		10	0,4	0,1	4	50	4
SBCTR.370.010.15.04	3,7		15	0,4	0,1	4	50	4
SBCTR.370.010.22.04	3,7		22	0,4	0,1	4	50	4
SBCTR.370.015.10.04	3,7		10	0,4	0,15	4	50	4
SBCTR.370.015.15.04	3,7		15	0,4	0,15	4	50	4
SBCTR.370.015.22.04	3,7		22	0,4	0,15	4	50	4
SBCTR.390.020.10.04	3,9		10	0,4	0,2	4	50	4
SBCTR.390.020.15.04	3,9		15	0,4	0,2	4	50	4
SBCTR.390.020.22.04	3,9		22	0,4	0,2	4	50	4
SBCTR.390.020.30.04	3,9		30	0,4	0,2	4	60	4
SBCTR.470.010.15.05	4,7		15	0,5	0,1	5	50	5
SBCTR.470.010.22.05	4,7		22	0,5	0,1	5	50	5
SBCTR.470.020.15.05	4,7		15	0,5	0,2	5	50	5
SBCTR.470.020.22.05	4,7		22	0,5	0,2	5	50	5
SBCTR.470.010.30.05	4,7		30	0,5	0,1	5	75	5
SBCTR.490.020.30.05	4,9		30	0,5	0,2	5	75	5
SBCTR.570.010.15.06	5,7		15	0,5	0,1	6	50	6
SBCTR.570.010.22.06	5,7		22	0,5	0,1	6	50	6
SBCTR.570.020.15.06	5,7		15	0,5	0,2	6	50	6
SBCTR.570.020.22.06	5,7		22	0,5	0,2	6	50	6
SBCTR.570.020.30.06	5,7		30	0,5	0,2	6	50	6
SBCTR.590.020.35.06	5,9		35	0,5	0,2	6	75	6
SBCTR.750.020.30.08	7,5		30	0,5	0,2	8	60	8
SBCTR.750.020.35.08	7,5		35	0,5	0,2	8	75	8
SBCTR.990.020.35.10	9,9		35	0,5	0,2	10	75	10

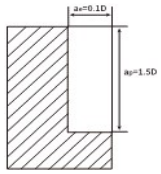
P	Конструкционые стали	+
H45	Закалённые стали	+
H50	Закалённые стали	+
H60	Закалённые стали	+
K	Чугуны	+
M	Нержавеющие стали	+
Cu	Медные сплавы	+
Al	Алюминиевые сплавы	+
Gr	Графит	
Ti	Титаны	+
S	Жаропрочные сплавы	+
ABS	Пластики	

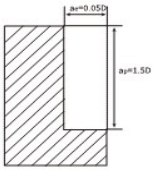
Режимы резания

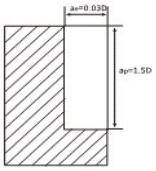
4-х зубые фрезы с острой кромкой

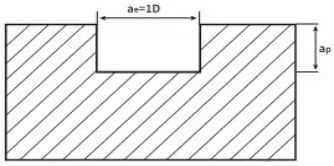
Серия	ECOx		MSxx - TSxx		ECOx		H50x		H55x	
d1	Стали и чугуны < 30HRC		Нержавеющие стали		Закаленные стали < 45HRC		Закаленные стали < 50HRC		Закаленные стали < 55HRC	
mm	об/мин	мм/мин	об/мин	мм/мин	об/мин	мм/мин	об/мин	мм/мин	об/мин	мм/мин
4	10800	1000	5500	180	8000	770	6500	605	5570	440
5	8200	1050	4500	180	6400	810	5000	635	4460	465
6	7000	1080	3700	195	5300	825	4200	645	3710	465
8	5200	1065	2800	195	4000	815	3200	665	2785	485
10	4200	1050	2200	195	3200	810	2500	630	2230	450
12	3500	1050	1850	195	2650	810	2100	630	1855	450
14	3000	975	1600	180	2300	755	1800	595	1590	430
16	2600	975	1400	170	2000	755	1600	595	1390	430
18	2300	960	1250	150	1800	745	1400	580	1240	420
20	2050	960	1100	150	1600	745	1250	580	1115	420
25	1650	960	890	150	1250	745	1000	580	890	420

Параметры обработки









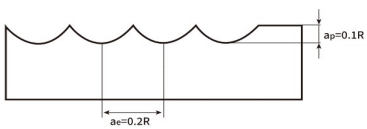
Диаметр	Ap
1 ≤ D ≤ 3	0,15D
3 ≤ D ≤ 6	0,3D
6 ≤ D ≤ 25	0,5D

Диаметр	Ap
1 ≤ D ≤ 3	0,1D
3 ≤ D	0,2D

2-х зубые сферические фрезы

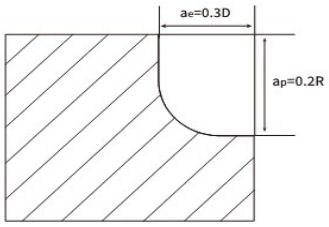
Серия	ECOx		MSxx - TSxx		ECOx		H50x		H55x	
R	Стали и чугуны < 30HRC		Нержавеющие стали		Закаленные стали < 45HRC		Закаленные стали < 50HRC		Закаленные стали < 55HRC	
mm	об/мин	мм/мин	об/мин	мм/мин	об/мин	мм/мин	об/мин	мм/мин	об/мин	мм/мин
1,5	15500	2055	7400	625	10600	975	8500	600	7430	525
2	11500	2055	5550	795	8000	1190	6500	800	5570	985
2,5	9500	2270	4450	795	6400	1190	5000	810	4455	720
3	8000	2270	3700	840	5300	1245	4200	840	3715	745
4	6000	2810	2750	985	4000	1515	3200	950	2785	825
5	4800	2595	2200	925	3200	1405	2500	950	2230	825
6	4000	2375	1850	925	2650	1320	2100	905	1855	800
8	3000	2270	1350	815	2000	1295	1600	810	1395	705
10	2400	2055	1100	795	1600	1200	1250	715	1115	640
12,5	1900	1600	890	700	1270	1000	1010	600	890	500

Параметры обработки

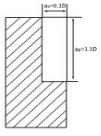
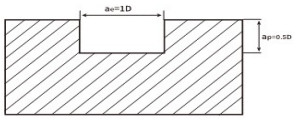
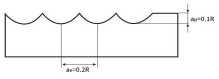


Режимы резания

5-6 зубые фрезы с радиусным торцем

Серия	ECOx		MSxx - TSxx		ECOx		H50x		H50x	
d1	Стали и чугуны < 30HRC		Нержавеющие стали		Закаленные стали < 45HRC		Закаленные стали < 50HRC		Закаленные стали < 55HRC	
mm	об/мин	мм/мин	об/мин	мм/мин	об/мин	мм/мин	об/мин	мм/мин	об/мин	мм/мин
4	16000	7800	5500	180	16000	7200	12000	4920	7950	2130
5	12500	8400	4500	180	12500	7500	9550	5160	6350	2280
6	10600	8400	3700	195	10600	7620	7950	5160	5300	2280
8	7950	8400	2800	195	7950	7620	5950	5160	4000	2280
10	6350	8400	2200	195	6350	7620	4750	5160	3200	2280
12	5300	8400	1850	195	5300	7620	4000	5160	2650	2280
16	3980	6970	1400	170	3980	6320	2985	4280	1990	1890
20	3185	5785	1100	150	3185	5245	2385	3550	1590	1570
Параметры обработки										

Фрезы по алюминию

Серия	AD3F		AU3F		AU2F		AU2B	
d1	АМг, Д16Т		Алюминиевые сплавы		Алюминиевые сплавы		Алюминиевые сплавы	
mm	об/мин	мм/мин	об/мин	мм/мин	об/мин	мм/мин	об/мин	мм/мин
3	42400	1900	21200	1900	21200	1270	31800	3800
4	31830	1900	15900	1900	15900	1270	23800	3800
5	25500	1900	12700	1900	12700	1270	19100	3800
6	21200	1900	10600	1900	10600	1270	15900	3800
8	15900	1900	8000	1900	8000	1270	11900	3800
10	12700	1900	6360	1900	6360	1270	9500	3800
12	10600	1900	5300	1900	5300	1270	8000	3800
14	9100	1800	4500	1900	4500	1270	6800	3800
16	7900	1800	4000	1900	4000	1270	5900	3800
20	6400	1600	3200	1900	3200	1270	4800	3800
Параметры обработки								

ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

Режимы резания

Сверла твердосплавные

Серия	DR-DRC		DRS-DRCS		DRS-DRCS		DRS-DRCS		DRS-DRCS	
Материал	Углеродистая, легированная стали ~30 HRC (P/K)		Закалённая сталь ~40HRC (P/K)		Нержавеющие стали (M/S)		Ковкий чугун (K)		Жаропрочные сплавы (M/S)	
Vc	60-120 м/мин		40-70 м/мин		25-40 м/мин		50-100 м/мин		15-25 м/мин	
d1(мм)	об/мин	мм/об	об/мин	мм/об	об/мин	мм/об	об/мин	мм/об	об/мин	мм/об
2	14000	0,06-0,08	9500	0,06-0,08	5500	0,02-0,05	11000	0,06-0,08	3200	0,02-0,04
3	9500	0,09-0,12	6300	0,09-0,12	3700	0,03-0,07	7400	0,09-0,12	2100	0,03-0,06
4	7000	0,10-0,15	4700	0,10-0,15	2700	0,04-0,08	5600	0,10-0,15	1600	0,04-0,07
5	5700	0,12-0,18	3800	0,12-0,18	2200	0,05-0,10	4500	0,12-0,18	1250	0,05-0,09
6	4700	0,14-0,20	3100	0,14-0,20	1850	0,06-0,12	3700	0,14-0,20	1050	0,06-0,11
8	3600	0,16-0,24	2400	0,16-0,24	1400	0,08-0,16	2800	0,16-0,24	800	0,08-0,14
10	2800	0,18-0,27	1900	0,18-0,27	1100	0,10-0,18	2200	0,18-0,27	600	0,10-0,16
12	2400	0,20-0,30	1600	0,20-0,30	930	0,12-0,20	1900	0,20-0,30	500	0,12-0,18
14	2100	0,22-0,35	1400	0,22-0,35	800	0,13-0,22	1600	0,22-0,35	450	0,13-0,20
16	1800	0,25-0,36	1200	0,25-0,36	700	0,14-0,25	1400	0,25-0,36	400	0,14-0,23
18	1600	0,28-0,38	1100	0,28-0,38	620	0,15-0,28	1200	0,28-0,38	350	0,15-0,25
20	1400	0,30-0,40	950	0,30-0,40	550	0,16-0,30	1100	0,30-0,40	320	0,16-0,28
25	1150	0,32-0,42	900	0,32-0,42	450	0,17-0,32	900	0,32-0,42	250	0,17-0,3

Таблица допусков на свёрла 3D- 15D	
Диаметры (d)	**Допуск (m7)**
3 < d ≤ 6	+0,004 / +0,016
6 < d ≤ 10	+0,006 / +0,021
10 < d ≤ 18	+0,007 / +0,025
18 < d ≤ 20	+0,008 / +0,029

Развёртки

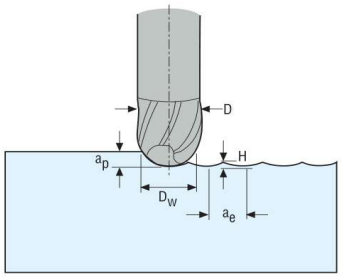
Обрабатываемый материал	Прочность ($Н/мм^2$)	fz (мм/об)			Скорость резания Vc (м/мин)	Охлаждение
		d 3-8	d 8-20	d 20-25		
Конструкционные стали	< 500 $Н/мм^2$	0,15-0,25	0,20-0,35	0,30-0,50	25-35	Эмульсия
	500-700 $Н/мм^2$	0,10-0,12	0,17-0,30	0,25-0,40	25-35	Эмульсия
	700 $Н/мм^2$	0,10-0,18	0,15-0,25	0,20-0,35	20-30	Эмульсия
Инструментальные стали	<1400 $Н/мм^2$	0,10-0,20	0,15-0,25	0,20-0,35	25-35	Эмульсия
	>1400 $Н/мм^2$	0,08-0,12	0,10-0,15	0,15-0,30	20-30	Эмульсия
Нержав. Стали	850 $Н/мм^2$	0,10-0,15	0,15-0,20	0,20-0,30	15-25	Эмульсия
Чугуны	<200 $Н/мм^2$	0,20-0,30	0,30-0,50	0,40-0,70	25-35	СОЖ/Без СОЖ
	>200 $Н/мм^2$	0,15-0,25	0,20-0,35	0,30-0,50	20-30	СОЖ/Без СОЖ
Алюм.сплавы		0,15-0,25	0,20-0,35	0,30-0,60	25-40	Эмульсия
Медные сплавы		0,12-0,18	0,15-0,25	0,25-0,40	20-35	Эмульсия
Титановые сплавы		0,08-0,12	0,10-0,15	0,15-0,20	30-40	Масло

Режимы резания

Формулы расчёта режимов резания

Скорость резания	**Vc (м/мин) =** $\frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000}$
Скорость вращения шпинделя	**n (об/мин) =** $\frac{Vc \cdot 1000}{\pi \cdot D}$
Подача линейная	**Vf (мм/мин) =** $n \cdot fz \cdot z$
Подача на зуб	**fz (мм/зуб) =** $\frac{Vf}{n \cdot z}$
Удельный съём металла	**Q (см³/мин) =** $\frac{ae \cdot ap \cdot Vf}{1000}$

$$H = \frac{D}{2} - \frac{\sqrt{(D^2 - ae^2)}}{2}$$



Объёмное фрезерование

Скорость резания	**Vc (м/мин) =** $\frac{\pi \cdot Dw \cdot n}{1000}$
Скорость вращения шпинделя	**n (об/мин) =** $\frac{Vc \cdot 1000}{\pi \cdot Dw}$
Рабочий диаметр	**Dw (мм) =** $2 \cdot \sqrt{(ap \cdot (D - ap))}$

ap = Глубина резания мм/осевая глубина резания (мм)
ae = Ширина резания мм/радиальная глубина резания (мм)
D = Диаметр фрезы рабочий
fz = Подача на зуб (мм/зуб)
z =Количество зубьев
n = Частота вращения (об/мин)
Q - Удельный съём металла (см³/мин)
Vc = Скорость резания (м/мин)
Vf = Скорость подачи (мм/мин)
Dw = Рабочий (эффективный) диаметр (мм)

Высота профиля H (мкм)

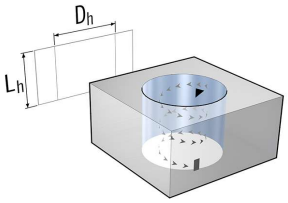
D	Шаг ae (мкм)						
	0,06	0,08	0,11	0,15	0,2	0,3	0,45
1	0,90	1,60	3,00	5,7	10,0	23,0	53,0
2	0,45	0,80	1,50	2,80	5,0	11,0	26,0
4	0,23	0,40	0,76	1,40	2,50	5,60	13,0
6	0,15	0,27	0,50	0,94	1,70	3,80	8,40
8	0,11	0,20	0,38	0,70	1,30	2,80	6,30
10	0,09	0,16	0,30	0,56	1,00	2,30	5,10
12	0,08	0,13	0,25	0,47	0,83	1,90	4,20

Наклонное врезание

Рекомендуемый диаметр отверстия для врезания по спирали

Таблица показывает процент подачи на разных углах врезания

Диаметр фрезы D	Диаметр отверстия
1-2,5	1,4 x D
3-6	1,3 x D
8-12	1,2 x D
16-32	1,15 x D

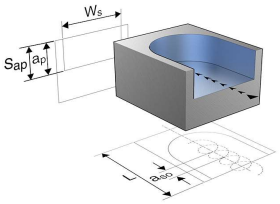


Трохоидальный метод

На рисунке изображен метод, часто называемый методом трохоидального фрезерования пазов

Рекомендации по ширине паза

Диаметр фрезы D	Ширина паза
1-2,5	1,8 x D
3-6	1,6 x D
8-12	1,4 x D
16-32	1,2 x D



Выбор параметров фрезы относительно применения

Угол спирали

Угол спирали		25°	30°	35°	40°	45°
Плавность резания		●	●	●●	●●	●●●
Устойчивость к вибрациям		●	●	●●	●●	●●●
Шероховатость поверхности		●	●	●●	●●	●●●
Отгибание		●●●	●●	●●	●	●
Плоскостность		●●●	●●	●●	●	●
Применяемость	Паз	●●●	●●	●	●	—
	Боковое фрезерование	●	●●	●●	●●	●●●
	Закалённые стали	—	—	●	●●	●●●

Примечания:

Спираль 25°
Подходит для обработки пазов

Спираль 30°
Рекомендуется для обработки пазов и бокового фрезерования

Спираль 35° / 40° / 45°
Возможность выбора в пределах допустимой точности.
Поскольку больший угол обеспечивает более высокую режущую способность и снижает вибрацию, можно относительно увеличить длину реза

Спираль 45°
Подходит для обработки закалённых сталей и упрочнённых материалов

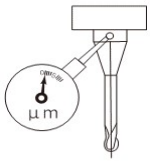
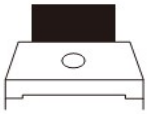
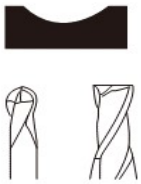
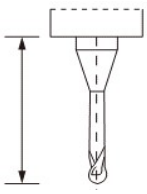
Количество зубьев

Кол-во зубьев	2	3	4	6
Обработка паза	●●	●●●	●	—
Боковое фрезерование	●	●●	●●●	●●●

Как правило, для прорезания пазов выбирают фрезы с двумя или тремя зубьями из-за большего объёма стружечного кармана.
Для торцевого фрезерования рекомендуются фрезы с четырьмя и шестью канавками, так как в этом случае не возникает проблем с отводом стружки.

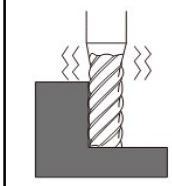
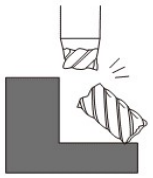
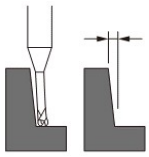
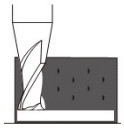
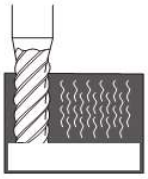
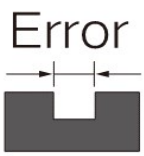
ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

Факторы влияющие на стабильность обработки

Фактор		Инструкции и советы
Жёсткость станка		Использовать станки с более жёсткой конструкцией
		Подбирать режимы резания в соответствии с жёсткостью имеющегося станка
Цанговый патрон и биение концевой фрезы		Используйте жёсткий и высокоточный цанговый патрон
		Минимизируйте биение концевой фрезы
Зажим заготовки		Обеспечьте надёжное закрепление заготовки
		В случае невозможности надёжного закрепления заготовки смягчите режимы резания
СОЖ и стружка		Обеспечьте подачу достаточного количества смазочно-охлаждающей жидкости
		Для тяжёлых условий резания рекомендуется водорастворимая СОЖ
		Некоторые концевые фрезы предназначены исключительно без применения СОЖ
		Используйте обдув сжатым воздухом для сухой обработки (без применения СОЖ)
		Обеспечьте удаление стружки из зоны резания
Подбор концевых фрез		При выборе концевых фрез учитывайте материал заготовки и размеры обрабатываемых элементов
		При выборе руководствуйтесь таблицей применения, размещённую на странице с инструментом.
Условия резания (режимы)	vcvf apae	Используйте данные из таблицы рекомендованных режимов обработки
		Корректируйте режимы обработки в зависимости от жёсткости, мощности и точности станка
		Учитывайте жёсткость детали и способ её закрепления
Вылет концевой фрезы из держателя инструмента		Обеспечьте минимально возможный вылет концевой фрезы из инструментального держателя
		При невозможности уменьшить вылет фрезы смягчите условия резания

ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

Вопросы при обработке и их решение

Симптомы		Причины	Решение
Вибрация		Чрезмерно высокая скорость вращения шпинделя	Снизить скорость вращения шпинделя
		Чрезмерно большая подача	Снизить подачу
		Слишком большая длина рабочей части или вылет фрезы	Минимизировать длину рабочей части и вылет фрезы
		Заготовка закреплена недостаточно надёжно	Надёжно закрепить заготовку
		Значительный износ режущей кромки	Использовать новую фрезу или переточить старую
		Превышение допустимого биения в патроне	Отрегулировать биение в патроне
Поломка концевой фрезы		Чрезмерно большая глубина резания	Уменьшить глубину резания
		Забивание стружкой канавок фрезы	Направить СОЖ для эффективного удаления стружки
		Чрезмерно большая подача на зуб	Уменьшить подачу на зуб
		Значительный износ режущей кромки	Использовать новую фрезу или переточить старую
Выкрашивание режущей кромки		Чрезмерно большая глубина резания	Уменьшить глубину резания
		Чрезмерно большая подача	Снизить подачу
		Нежёсткое закрепление заготовки	Надёжно закрепить заготовку
		Слишком высокая скорость вращения	Снизить скорость вращения шпинделя
		Слишком большая длина рабочей части или вылет фрезы	Минимизировать длину рабочей части и вылет фрезы
		Значительный износ режущей кромки	Использовать новую фрезу или переточить старую
		Наростообразование	Выбрать фрезу с подходящим покрытием
		Избыточное охлаждение	Применить обдув воздухом или масляный туман
Преждевременный износ		Чрезмерно высокая скорость вращения	Снизить скорость вращения шпинделя
		Слишком низкая подача	Увеличить подачу
		Неудовлетворительная эвакуация стружки	Направить сопло СОЖ для удаления стружки
Забивание стружкой и наростообразование		Чрезмерно большая подача	Снизить подачу
		Чрезмерно большая глубина резания	Уменьшить глубину резания
		Неподходящее количество канавок	Использовать фрезу с меньшим числом канавок
		Значительный износ режущей кромки	Использовать новую фрезу или переточить старую
Отгибание концевой фрезы		Чрезмерно большая подача	Снизить подачу
		Чрезмерно большая глубина резания	Уменьшить глубину резания
		Слишком большая длина рабочей части или вылет фрезы	Минимизировать длину рабочей части и вылет фрезы
		Большой угол наклона спирали	Использовать фрезу с меньшим углом спирали
Заусенцы на обработанной поверхности		Значительный износ режущей кромки	Использовать новую фрезу или переточить старую
		Малый угол наклона канавок	Использовать фрезу с большим углом спирали
		Чрезмерно большая глубина резания	Уменьшить глубину резания
Неудовлетворительная шероховатость поверхности		Значительный износ режущей кромки	Использовать новую фрезу или переточить старую
		Закусывание стружки	Направить сопло СОЖ для удаления стружки
		Чрезмерно большая подача	Снизить подачу
		Слишком большая длина рабочей части или вылет фрезы	Минимизировать длину рабочей части и вылет фрезы
		Слишком низкая скорость вращения	Увеличить скорость вращения шпинделя
		Непостоянный припуск при чистовой обработке	Улучшить параметры получистовой обработки
		Высокое биение в патроне	Отрегулировать биение патрона
Низкая точность обработки		Нестабильное тепловое расширение шпинделя	Прогреть шпиндель перед началом работы
		Переменный припуск при чистовой обработке	Оптимизировать получистовую обработку
		Чрезмерно большая подача	Снизить подачу
		Высокое биение патрона	Отрегулировать биение патрона

ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

Сравнительная таблица твёрдости

Роквелл шкала С (150кг, Бриле)	Викерс (Алмазная пирамидка)	Бринелль (10мм шар, 29,42кН)	Роквелл шкала А (60кг, Бриле)	Шор (склероскоп, по отскоку)	Прибл. прочн. на разрыв
HRC	HV	HB	HRA	HS	N/mm2
68	940	–	85,6	97	–
67	900	–	85,5	95	–
66	865	–	84,5	92	–
65	832	–	83,9	91	–
64	800	–	83,4	88	–
63	772	–	82,8	87	–
62	746	–	82,3	85	–
61	720	–	81,8	83	–
60	697	–	81,2	81	–
59	674	–	80,7	80	–
58	653	–	80,1	78	–
57	633	–	79,6	76	–
56	613	–	79	75	–
55	595	–	78,5	74	2079
54	577	–	78	72	2010
53	560	–	77,4	71	1952
52	544	500	76,8	69	1883
51	528	487	76,3	68	1824
50	51 3	475	75,9	67	1755
49	498	464	75,2	66	1687
48	484	451	74,7	64	1639
47	471	442	74,1	63	1578
46	458	432	73,6	62	1530
45	446	421	73,1	60	1481
44	434	409	72,5	68	1432
43	423	400	72	57	1383
42	412	390	71,5	56	1334
41	402	381	70,9	55	1294
40	392	371	70,4	54	1245
39	382	362	69,9	52	1216
38	370	353	69,4	51	1177
37	363	344	68,9	50	1157
36	354	336	68,4	49	1118
35	345	327	67,9	48	1079
34	336	319	67,4	47	1059
33	327	311	66,8	46	1030
32	318	301	66,3	44	1000
31	310	294	65,8	43	981
30	302	286	65,3	42	952
29	294	279	64,7	41	932
28	285	271	64,3	41	912
27	279	264	63,8	40	883
26	272	258	63,3	38	863
25	266	253	62,8	38	843
24	260	247	62,4	37	824
23	254	243	62	36	804
22	248	237	61,5	35	785

ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

Таблица допусков и посадок

Диаметры		D≤3	3<D≤6	6<D≤10	10<D≤18	18<D≤30	30<D≤50	50<D≤80	80<D≤120
Поля допусков валов, мкм	h5	0 -4	0 -5	0 -6	0 -8	0 -9	0 -11	0 -13	0 -15
	h6	0 -6	0 -8	0 -9	0 -11	0 -13	0 -16	0 -19	0 -22
	h7	0 -10	0 -12	0 -15	0 -18	0 -21	0 -25	0 -30	0 -35
	h8	0 -14	0 -18	0 -22	0 -27	0 -33	0 -39	0 -46	0 -54
	js6	±3	±4	±4,5	±5,5	±6,5	±8	±8,5	±11
	m5	+6 +2	+9 +4	+12 +6	+15 +7	+17 +8	+20 +9	+24 +11	+28 +13

Диаметры		D≤3	3<D≤6	6<D≤10	10<D≤18	18<D≤30	30<D≤50	50<D≤80	80<D≤120
Поля допусков отверсти, мкм	H5	0 -4	0 -5	0 -6	0 -8	0 -9	0 -11	0 -13	0 -15
	H6	0 -6	0 -8	0 -9	0 -11	0 -13	0 -16	0 -19	0 -22
	H7	0 -10	0 -12	0 -15	0 -18	0 -21	0 -25	0 -30	0 -35
	H8	0 -14	0 -18	0 -22	0 -27	0 -33	0 -39	0 -46	0 -54
	H9	±3	±4	±4,5	±5,5	±6,5	±8	±8,5	±11
	H10	±3	±4	±4,6	±5,6	±6,6	±9	±8,6	±12
	H11	±3	±4	±4,7	±5,7	±6,7	±10	±8,7	±13
	H12	±3	±4	±4,8	±5,8	±6,8	±11	±8,8	±14
	H13	±3	±4	±4,9	±5,9	±6,9	±12	±8,9	±15
	H14	±3	±4	±4,10	±5,10	±6,10	±13	±8,10	±16
	JS6	+6 +2	+9 +4	+12 +6	+15 +7	+17 +8	+20 +9	+24 +11	+28 +13