



Ступенчатые сверла

Ступенчатые сверла

Ступенчатые сверла для центрирования по DIN 332



Угол раззенковки 60°
Для резьбовых отверстий с центрованием
согласно DIN 332, лист 2, форма D
Применение на фрезерно-центровочных
станках

Артикул № 274

Стандарт	СТП
Режущий материал	HSS
Покрытие	○
Тип	N
Направление резания	правое
Заточка	Конусная
Угол при вершине сверла °	118
Подточка ≥Ø	3,30
Программа на стр.	606

Ступенчатые сверла для центрирования по DIN 332



Угол раззенковки 60°
Для резьбовых отверстий с центрованием
согласно DIN332, лист 2, форма DR
Применение на фрезерно-центровочных
станках

Артикул № 574

Стандарт	СТП
Режущий материал	HSS
Покрытие	○
Тип	N
Направление резания	правое
Заточка	Конусная
Угол при вершине сверла °	118
Подточка ≥Ø	3,30
Программа на стр.	606

Ступенчатые сверла для центрирования по DIN 332



Хвостовик без лыски
Угол раззенковки 60°
Для резьбовых отверстий с центрованием
согласно DIN 332, лист 2, форма D

Артикул № 575

Стандарт	СТП
Режущий материал	HSS
Покрытие	○
Тип	N
Направление резания	правое
Заточка	Конусная
Угол при вершине сверла °	118
Подточка ≥Ø	3,30
Программа на стр.	607

Ступенчатые сверла для центрирования по DIN 332



Хвостовик без лыски
Угол раззенковки 60°
Для резьбовых отверстий с центрованием
согласно DIN 332, лист 2, форма D

Артикул № 576

Стандарт	СТП
Режущий материал	HSS
Покрытие	○
Тип	N
Направление резания	правое
Заточка	Конусная
Угол при вершине сверла °	118
Подточка ≥Ø	6,80
Программа на стр.	608

Короткие ступенчатые сверла с цилиндрическим хвостовиком



Высокое сопротивление к скручиванию
Для станков с ЧПУ
Для сквозных отверстий
согласно DIN EN 20 273
Для винтовой раззенковки под головку 90°
f зависит от малого диаметра
vc зависит от большого диаметра

Артикул № 378

Стандарт	СТП
Режущий материал	HSS
Покрытие	○
Тип	N
Направление резания	правое
Заточка	Конусная
Угол при вершине сверла °	118
Подточка ≥Ø	3,20
Программа на стр.	609