



Короткие ступенчатые сверла с цилиндрическим хвостовиком

Артикул № 1147



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

Стандарт **СТП**Режущий материал **HSS**

Покрытие

Тип N

Направление резания правое

Заточка Конусная

Угол при вершине сверла ° 118

Подточка ≥ Ø 3,40

Программа на стр. 609

Короткие ступенчатые сверла с цилиндрическим хвостовиком

Артикул № 379



Высокое сопротивление к скручиванию
Для станков с ЧПУ
Для сквозных отверстий
согласно DIN EN 20 273
Для винтовой раззенковки под головку 180°
согласно DIN 974-1
Для винтов
согласно DIN 6912, 7513, 7984
f зависит от малого диаметра
vc зависит от большого диаметра

Стандарт **СТП**Режущий материал **HSS**

Покрытие

Тип N

Направление резания правое

Заточка Конусная

Угол при вершине сверла ° 118

Подточка ≥ Ø 3,40

Программа на стр. 610

Короткие ступенчатые сверла с цилиндрическим хвостовиком

Артикул № 380



Высокое сопротивление к скручиванию
Для станков с ЧПУ
Для отверстий под резьбу
по DIN 336
Для раззенкованных отверстий 90°
согласно DIN EN 20 273
f зависит от малого диаметра
vc зависит от большого диаметра

Стандарт **СТП**Режущий материал **HSS**

Покрытие

Тип N

Направление резания правое

Заточка Конусная

Угол при вершине сверла ° 118

Подточка ≥ Ø 2,50

Программа на стр. 611

Ступенчатые сверла с цилиндрическим хвостовиком

Артикул № 536



Точное испо.
Для сквозных отверстий
согласно DIN EN 20 273
Для винтовой раззенковки под головку 90°
f зависит от малого диаметра
vc зависит от большого диаметра

Стандарт **DIN 8374**Режущий материал **HSS**

Покрытие

Тип N

Направление резания правое

Заточка Конусная

Угол при вершине сверла ° 118

Подточка ≥ Ø 3,20

Программа на стр. 612

Ступенчатые сверла с цилиндрическим хвостовиком

Артикул № 569



Для сквозных отверстий
согласно DIN EN 20 273
Для винтовой раззенковки под головку 90°
форма A и F
по DIN 74
f зависит от малого диаметра
vc зависит от большого диаметра

Стандарт **DIN 8374**Режущий материал **HSS**

Покрытие

Тип N

Направление резания правое

Заточка Конусная

Угол при вершине сверла ° 118

Подточка ≥ Ø

Программа на стр. 612

TiCN

Carbo

Cristall

FIRE/nanoFIRE

AlCrN

TiN

TiN+

MolyGlide

Signum