



## Центровочные сверла без лыски



Длинное специальное сверло  
Без защитного конуса  
Для центровых отверстий  
согласно DIN 332, лист 1, форма А  
Для заглубленных центров

## Артикул № 280

Стандарт	СТП
Режущий материал	HSS
Покрытие	○
Форма	А
Направление резания	правое
Заточка	Конусная
Угол при вершине сверла °	118
Подточка ≥Ø	1,60
Программа на стр.	628

Центровочные  
сверла

## Центровочные сверла без лыски



Для центровых отверстий  
По DIN 332, лист 1, форма В  
С предохранительным конусом 120°

## Артикул № 285

Стандарт	СТП
Режущий материал	HSS
Покрытие	○
Форма	В
Направление резания	правое
Заточка	Конусная
Угол при вершине сверла °	118
Подточка ≥Ø	1,60
Программа на стр.	629

## Центровочные сверла с лыской



Без защитного конуса  
Для центровых отверстий  
согласно DIN 332, лист 1, форма А

## Артикул № 587

Стандарт	DIN 333
Режущий материал	HSS
Покрытие	○
Форма	А
Направление резания	правое
Заточка	Конусная
Угол при вершине сверла °	118
Подточка ≥Ø	1,60
Программа на стр.	630

## Центровочные сверла с лыской



Твердосплавные впаивные пластины  
Оптимальное центрирование между  
упорными центрами  
Для центровых отверстий  
согласно DIN 332, лист 1, форма R

## Артикул № 588

Стандарт	DIN 333
Режущий материал	HSS
Покрытие	○
Форма	R
Направление резания	правое
Заточка	Конусная
Угол при вершине сверла °	118
Подточка ≥Ø	1,60
Программа на стр.	630

## Центровочные сверла с лыской



Без защитного конуса  
Для центровых отверстий  
согласно DIN 332, лист 1, форма А

## Артикул № 287

Стандарт	DIN 333
Режущий материал	HSS
Покрытие	○
Форма	А
Направление резания	правое
Заточка	Конусная
Угол при вершине сверла °	118
Подточка ≥Ø	1,60
Программа на стр.	631

C TiCN

Cb Carbo

D Cristall

F FIRE/nanoFIRE

P AlCrN

S TiN

S+ TiN+

M MolyGlide

Y Signum