

Спиральные сверла с цилиндрическим хвостовиком

Стандарт	Тип	Изображение инструмента	Направление резания	Режущий материал	Покрытие	d1	Артикул №	Группа скидок	Программа на стр.
----------	-----	-------------------------	---------------------	------------------	----------	----	-----------	---------------	-------------------

Спиральные сверла, средние

DIN 338	GT 100		правое	HSS		1,000 - 15,000	2457	137	343
DIN 338	N		правое	HSCO		0,200 - 20,000	305	134	380
DIN 338	N		левостор.	HSCO		0,360 - 18,500	308	138	380
DIN 338	Ti		правое	HSCO		0,200 - 19,000	605	134	380
DIN 338	Ti		левостор.	HSCO		1,300 - 9,500	608	138	380
DIN 338	GT 100		правое	HSCO		1,000 - 16,000	622	136	380
DIN 338	Ti		правое	HSCO		0,500 - 14,500	657	135	380
DIN 338	GT 100		правое	HSCO		1,000 - 15,000	658	137	381
DIN 338	GT 100		правое	HSCO		3,000 - 12,000	1221	137	381
DIN 338	GT 100		правое	HSCO		3,000 - 12,000	1223	137	381
DIN 338	VA		правое	HSCO		1,000 - 13,000	1260	134	381
DIN 338	P2000		правое	HSCO		1,000 - 13,000	2047	134	381
DIN 338	Ti		правое	HSCO		0,400 - 15,000	2458	135	381
DIN 338	GT 100		правое	HSCO		1,000 - 14,000	2459	137	381
DIN 338	N		правое	HSCO		1,100 - 14,000	2997	135	381

без покрытия
 обработка паром
 азотирование ленточек
 азотирование
 золотисто-коричневое
 TiAlN
 TiAlN nanoA
 TiAlN SuperA