

## СВЕРЛА

Стандарт	Тип	Изображение инструмента	Направление резания	Режущий материал	Покрывтие	Диапазон диаметров	Артикул №	Группа скидок	Стр.
<b>Спиральные сверла, короткие</b>									
DIN 1897	N		правое	HSS		2,00 -13,00	8900	101	10
DIN 1897	G 500		правое	HSCO		2,00 -13,00	8904	101	12
<b>Спиральные сверла, средние</b>									
DIN 338	N		правое	HSS		1,00 -13,00	8902	101	13
DIN 338	N		правое	HSS	покрытие вершины	2,00 -13,00	8906	101	17
DIN 338	GT 100		правое	HSS		1,00 -13,00	8916	101	18
СТП	N		правое	HSS		13,00 -25,00	8908	101	20
<b>Наборы спиральных сверл</b>									
DIN 338	N		правое	HSS		1,00 -13,00	8901	101	19
Спиральные сверла, средние, Артикул № 8902									
<b>Спиральные сверла, длинные</b>									
DIN 340	GT 100		правое	HSS		1,00 -13,00	8918	101	21
<b>Спиральные сверла, сверхдлинные</b>									
DIN 1869	GT 100		правое	HSS		2,00 -13,00	8920	101	24
DIN 1869	GT 100		правое	HSS		2,50 -13,00	8922	101	25
<b>Сверла</b>									
DIN 345	N		правое	HSS		9,00 -40,00	8924	101	26
<b>Центровочные сверла для станков с ЧПУ 90°</b>									
СТП	N		правое	HSS		6,00 -16,00	8914	101	28
<b>Центровочные сверла без лыски</b>									
DIN 333	A		правое	HSS		0,50 -12,50	8912	101	29
<b>Кузовные сверла</b>									
СТП	DK 77		правое	HSS		2,00 -10,00	8910	101	30
<b>Сверла с плоским торцом и центровкой</b>									
СТП			правое	HSCO		6,00 -8,00	8926	101	31

без покрытия

обработка паром

без покрытия/ обработка паром

без покрытия/ азотирование ленточек

TiN