

ЦЕЛЫЕ
ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СВЕРЛА

МОДУЛЬНЫЕ
СВЕРЛА

КОМБИНИРОВАННЫЕ
ИНСТРУМЕНТЫ

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ
МЕТЧИКИ

СВЕРЛА СО СМЕННЫМИ
ПЛАСТИНАМИ

ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ
РАСТАЧИВАНИЯ

СВЕРЛКА
ПРЕЦИЗИОННЫХ ОТВЕРСТИЙ

ПЛАСТИНЫ

ТЕХНИЧЕСКАЯ
ИНФОРМАЦИЯ

УКАЗАТЕЛЬ

Низкоуглеродистые стали, с хорошей обрабатываемостью и короткой стружкой	• Содержание С <0,25% • Твердость (HB) <220	• Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: <650
Код группы	• 1.2	

ДИАМЕТР ОТВЕРСТИЯ														
дюймы	.118	.157	.236	.315	.472	.630	.787	1.00	1.260	1.575	1.968	2.992	3.937	≥5.905
мм	3,0	4,0	6,0	8,0	12,0	16,0	20,0	25,4	32,0	40,0	50,0	76,0	100,0	≥150,0

ПОДАЧА

ipr	.003 - .006	.003 - .006	.004 - .007	.005 - .011	.007 - .015	.007 - .017	.009 - .019	—	—	—	—	—	—	—
мм/об	0,07 - 0,13	0,08 - 0,16	0,10 - 0,19	0,13 - 0,29	0,17 - 0,37	0,19 - 0,44	0,22 - 0,49	—	—	—	—	—	—	—
ipr	.003 - .006	.003 - .006	.003 - .009	.005 - .011	.007 - .015	.009 - .019	.012 - .022	—	—	—	—	—	—	—
мм/об	0,08 - 0,14	0,07 - 0,16	0,08 - 0,23	0,13 - 0,28	0,18 - 0,38	0,24 - 0,48	0,31 - 0,57	—	—	—	—	—	—	—
ipr	.003 - .005	.003 - .005	.005 - .008	.006 - .011	.009 - .016	.013 - .019	.016 - .026	—	—	—	—	—	—	—
мм/об	0,07 - 0,12	0,07 - 0,13	0,12 - 0,20	0,16 - 0,27	0,24 - 0,40	0,32 - 0,48	0,40 - 0,66	—	—	—	—	—	—	—
ipr	.003 - .005	.004 - .006	.006 - .007	.005 - .009	.007 - .012	.007 - .014	.009 - .015	—	—	—	—	—	—	—
мм/об	0,07 - 0,13	0,10 - 0,16	0,16 - 0,19	0,13 - 0,23	0,17 - 0,30	0,19 - 0,35	0,22 - 0,39	—	—	—	—	—	—	—
ipr	.006 - .007	.006 - .007	.007 - .010	.009 - .012	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
мм/об	0,15 - 0,18	0,16 - 0,19	0,18 - 0,25	0,22 - 0,30	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ipr	.003 - .005	.003 - .006	.004 - .007	.005 - .009	.006 - .010	.007 - .012	.007 - .014	—	—	—	—	—	—	—
мм/об	0,07 - 0,13	0,09 - 0,16	0,10 - 0,19	0,13 - 0,23	0,15 - 0,27	0,17 - 0,30	0,19 - 0,35	—	—	—	—	—	—	—
ipr	.003 - .005	.003 - .006	.004 - .007	.005 - .009	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
мм/об	0,07 - 0,13	0,08 - 0,15	0,11 - 0,19	0,13 - 0,23	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ipr	—	—	—	.004 - .009	.006 - .013	.007 - .018	.010 - .019	—	—	—	—	—	—	—
мм/об	—	—	—	0,11 - 0,24	0,14 - 0,33	0,19 - 0,45	0,25 - 0,48	—	—	—	—	—	—	—
ipr	—	—	—	—	.007 - .014	.007 - .016	.010 - .021	.014 - .024	.016 - .027	—	—	—	—	—
мм/об	—	—	—	—	0,17 - 0,36	0,19 - 0,41	0,25 - 0,53	0,36 - 0,60	0,41 - 0,69	—	—	—	—	—

ПОДАЧА

ipr	—	—	—	—	.002 - .005	.002 - .006	.004 - .008	—	—	—	—	—	—	—
мм/об	—	—	—	—	0,05 - 0,12	0,06 - 0,15	0,10 - 0,21	—	—	—	—	—	—	—
ipr	—	—	—	—	.002 - .005	.002 - .006	.004 - .008	—	—	—	—	—	—	—
мм/об	—	—	—	—	0,05 - 0,12	0,06 - 0,15	0,10 - 0,21	—	—	—	—	—	—	—
ipr	—	—	—	—	.002 - .005	.002 - .006	.004 - .008	—	—	—	—	—	—	—
мм/об	—	—	—	—	0,05 - 0,12	0,06 - 0,15	0,10 - 0,21	—	—	—	—	—	—	—
ipr	—	—	—	—	—	.002 - .004	.002 - .004	.004 - .006	.004 - .007	.006 - .010	.007 - .012	.007 - .012	—	—
мм/об	—	—	—	—	—	0,06 - 0,10	0,06 - 0,10	0,06 - 0,10	0,11 - 0,18	0,15 - 0,25	0,19 - 0,31	0,19 - 0,31	—	—
ipr	—	—	—	—	—	.002 - .004	.002 - .004	.004 - .006	.004 - .007	.006 - .010	.007 - .012	.007 - .012	—	—
мм/об	—	—	—	—	—	0,06 - 0,10	0,06 - 0,10	0,09 - 0,15	0,11 - 0,18	0,15 - 0,25	0,19 - 0,31	0,19 - 0,31	—	—
ipr	—	—	—	—	—	.002 - .004	.002 - .004	.004 - .006	.004 - .007	.006 - .010	.007 - .012	.007 - .012	—	—
мм/об	—	—	—	—	—	0,06 - 0,10	0,06 - 0,10	0,09 - 0,15	0,11 - 0,18	0,15 - 0,25	0,19 - 0,31	0,19 - 0,31	—	—
ipr	—	—	—	—	—	.002 - .002	.002 - .003	.003 - .005	.004 - .006	—	—	—	—	—
мм/об	—	—	—	—	—	0,04 - 0,06	0,05 - 0,07	0,08 - 0,12	0,10 - 0,16	—	—	—	—	—
ipr	—	—	—	—	—	.002 - .002	.002 - .003	.003 - .005	.004 - .006	—	—	—	—	—
мм/об	—	—	—	—	—	0,04 - 0,06	0,05 - 0,07	0,08 - 0,12	0,10 - 0,16	—	—	—	—	—
ipr	—	—	—	—	—	—	—	—	.004 - .006	.005 - .007	—	—	—	—
мм/об	—	—	—	—	—	—	—	—	0,10 - 0,14	0,12 - 0,18	—	—	—	—
ipr	—	—	—	—	—	—	—	—	.004 - .006	.005 - .007	—	—	—	—
мм/об	—	—	—	—	—	—	—	—	0,10 - 0,14	0,12 - 0,18	—	—	—	—
ipr	—	—	—	—	—	—	—	—	—	.004 - .006	.005 - .007	.005 - .007	.005 - .008	—
мм/об	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,10 - 0,14	0,12 - 0,18	0,12 - 1,18	0,12 - 0,20	—
ipr	—	—	—	—	—	—	—	—	—	.004 - .006	.005 - .007	.005 - .007	.005 - .008	—
мм/об	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,10 - 0,14	0,12 - 0,18	0,12 - 1,18	0,12 - 0,20	—
ipr	—	—	—	—	—	—	—	—	—	.004 - .006	.005 - .007	.044 - .046	.044 - .081	—
мм/об	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,10 - 0,14	0,12 - 0,18	0,12 - 0,18	0,12 - 0,20	—

* 1 МПа = 145 фунт/дюйм²