

ЦЕЛЫЕ  
ТВЕРДОСТАЛЬНЫЕ СВЕРЛА

МОДУЛЬНЫЕ СВЕРЛА

КОМБИНИРОВАННЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

ТВЕРДОСТАЛЬНЫЕ МЕТЧИКИ

СВЕРЛА СО СМЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ

ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ РАСТАЧУВАННЯ

СВЕРЛКА ПРЕЦИЗИОННЫХ ОТВЕРСТИЙ

ПЛАСТИНЫ

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

УКАЗАТЕЛЬ

Средне- и высокоуглеродистые и легированные стали	• Содержание C >0,25%	• Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: 600-850	• Твердость (НВ) <330
Код группы	• 2.1, 2.2, 3, 4, 6	• Твердость HRC: <35	

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	.004 - .006	.004 - .008	.005 - .009	.006 - .011	.008 - .015	.010 - .017	.011 - .019	—	—	—	—	—	—	—
мм/об	<b>0,01 - 0,16</b>	<b>0,11 - 0,20</b>	<b>0,13 - 0,23</b>	<b>0,16 - 0,29</b>	<b>0,21 - 0,37</b>	<b>0,25 - 0,44</b>	<b>0,28 - 0,49</b>	—	—	—	—	—	—	—
ipr	.004 - .006	.004 - .006	.006 - .010	.007 - .012	.007 - .013	.012 - .020	.014 - .025	—	—	—	—	—	—	—
мм/об	<b>0,09 - 0,15</b>	<b>0,09 - 0,16</b>	<b>0,14 - 0,26</b>	<b>0,17 - 0,31</b>	<b>0,19 - 0,33</b>	<b>0,31 - 0,52</b>	<b>0,35 - 0,64</b>	—	—	—	—	—	—	—
ipr	.002 - .003	.003 - .005	.004 - .007	.005 - .008	.008 - .012	.011 - .016	.013 - .020	—	—	—	—	—	—	—
мм/об	<b>0,05 - 0,07</b>	<b>0,07 - 0,12</b>	<b>0,10 - 0,18</b>	<b>0,13 - 0,20</b>	<b>0,20 - 0,31</b>	<b>0,27 - 0,40</b>	<b>0,34 - 0,50</b>	—	—	—	—	—	—	—
ipr	.004 - .006	.005 - .008	.005 - .009	.006 - .009	.008 - .015	.010 - .017	.011 - .018	—	—	—	—	—	—	—
мм/об	<b>0,09 - 0,16</b>	<b>0,13 - 0,20</b>	<b>0,13 - 0,23</b>	<b>0,16 - 0,24</b>	<b>0,21 - 0,37</b>	<b>0,25 - 0,44</b>	<b>0,28 - 0,46</b>	—	—	—	—	—	—	—
ipr	.006 - .007	.006 - .007	.007 - .010	.009 - .012	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
мм/об	<b>0,15 - 0,18</b>	<b>0,16 - 0,19</b>	<b>0,18 - 0,25</b>	<b>0,22 - 0,30</b>	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ipr	.004 - .006	.004 - .008	.005 - .009	.006 - .011	.008 - .015	.010 - .017	—	—	—	—	—	—	—	—
мм/об	<b>0,09 - 0,16</b>	<b>0,11 - 0,20</b>	<b>0,13 - 0,23</b>	<b>0,16 - 0,29</b>	<b>0,21 - 0,37</b>	<b>0,25 - 0,44</b>	—	—	—	—	—	—	—	—
ipr	.003 - .006	.004 - .007	.005 - .008	.005 - 0.009	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
мм/об	<b>0,08 - 0,15</b>	<b>0,10 - 0,18</b>	<b>0,12 - 0,21</b>	<b>0,13 - 0,23</b>	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ipr	—	—	—	.004 - .011	.006 - .015	.009 - .018	.012 - .020	—	—	—	—	—	—	—
мм/об	—	—	—	<b>0,11 - 0,28</b>	<b>0,16 - 0,37</b>	<b>0,23 - 0,46</b>	<b>0,30 - 0,51</b>	—	—	—	—	—	—	—
ipr	—	—	—	—	.006 - .011	.007 - .012	.007 - .014	.010 - .018	.009 - .021	.013 - .024	—	—	—	—
мм/об	—	—	—	—	<b>0,15 - 0,28</b>	<b>0,17 - 0,31</b>	<b>0,19 - 0,36</b>	<b>0,25 - 0,46</b>	<b>0,23 - 0,53</b>	<b>0,33 - 0,60</b>	—	—	—	—

### ПОДАЧА

ipr	—	—	—	—	.002 - .004	.002 - .005	.004 - .007	—	—	—	—	—	—	—
мм/об	—	—	—	—	<b>0,05 - 0,10</b>	<b>0,06 - 0,13</b>	<b>0,10 - 0,18</b>	—	—	—	—	—	—	—
ipr	—	—	—	—	.002 - .004	.002 - .005	.004 - .007	—	—	—	—	—	—	—
мм/об	—	—	—	—	<b>0,05 - 0,10</b>	<b>0,06 - 0,13</b>	<b>0,10 - 0,18</b>	—	—	—	—	—	—	—
ipr	—	—	—	—	.002 - .004	.002 - .005	.004 - .007	—	—	—	—	—	—	—
мм/об	—	—	—	—	<b>0,05 - 0,10</b>	<b>0,06 - 0,13</b>	<b>0,10 - 0,18</b>	—	—	—	—	—	—	—
ipr	—	—	—	—	—	.002 - .004	.004 - .006	.004 - .007	.006 - .010	.007 - .012	.007 - .012	—	—	—
мм/об	—	—	—	—	—	<b>0,06 - 0,10</b>	<b>0,09 - 0,15</b>	<b>0,11 - 0,18</b>	<b>0,15 - 0,25</b>	<b>0,19 - 0,31</b>	<b>0,19 - 0,31</b>	—	—	—
ipr	—	—	—	—	—	.002 - .004	.004 - .006	.004 - .007	.006 - .010	.007 - .012	.007 - .012	—	—	—
мм/об	—	—	—	—	—	<b>0,06 - 0,10</b>	<b>0,09 - 0,15</b>	<b>0,11 - 0,18</b>	<b>0,15 - 0,25</b>	<b>0,19 - 0,31</b>	<b>0,19 - 0,31</b>	—	—	—
ipr	—	—	—	—	—	.002 - .004	.004 - .006	.004 - .007	.006 - .010	.007 - .012	.007 - .012	—	—	—
мм/об	—	—	—	—	—	<b>0,06 - 0,10</b>	<b>0,09 - 0,15</b>	<b>0,11 - 0,18</b>	<b>0,15 - 0,25</b>	<b>0,19 - 0,31</b>	<b>0,19 - 0,31</b>	—	—	—
ipr	—	—	—	—	—	—	.002 - .003	.002 - .004	.003 - .005	.004 - .007	—	—	—	—
мм/об	—	—	—	—	—	—	<b>0,05 - 0,08</b>	<b>0,06 - 0,10</b>	<b>0,08 - 0,13</b>	<b>0,09 - 0,17</b>	—	—	—	—
ipr	—	—	—	—	—	—	.002 - .003	.002 - .004	.003 - .005	.004 - .007	—	—	—	—
мм/об	—	—	—	—	—	—	<b>0,05 - 0,08</b>	<b>0,06 - 0,10</b>	<b>0,08 - 0,13</b>	<b>0,09 - 0,17</b>	—	—	—	—
ipr	—	—	—	—	—	—	—	—	—	.004 - .006	.005 - .007	—	—	—
мм/об	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<b>0,10 - 0,14</b>	<b>0,12 - 0,18</b>	—	—	—
ipr	—	—	—	—	—	—	—	—	—	.004 - .006	.005 - .007	—	—	—
мм/об	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<b>0,10 - 0,14</b>	<b>0,12 - 0,18</b>	—	—	—
ipr	—	—	—	—	—	—	—	—	—	.004 - .006	.005 - .007	.005 - .007	.005 - .008	—
мм/об	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<b>0,10 - 0,14</b>	<b>0,12 - 0,18</b>	<b>0,12 - 0,18</b>	<b>0,12 - 0,20</b>	—
ipr	—	—	—	—	—	—	—	—	—	.004 - .006	.005 - .007	.005 - .007	.005 - .008	—
мм/об	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<b>0,10 - 0,14</b>	<b>0,12 - 0,18</b>	<b>0,12 - 0,18</b>	<b>0,12 - 0,20</b>	—
ipr	—	—	—	—	—	—	—	—	—	.004 - .006	.005 - .007	.005 - .007	.005 - .008	—
мм/об	—	—	—	—	—	—	—	—	—	<b>0,10 - 0,14</b>	<b>0,12 - 0,18</b>	<b>0,12 - 0,18</b>	<b>0,12 - 0,20</b>	—

\* 1 МПа = 145 фунт/дюйм²