

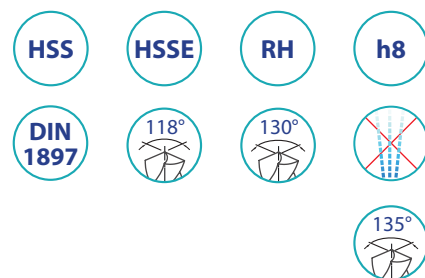
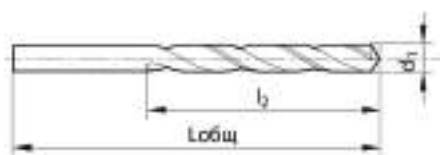
СВЕРЛА

ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS И HSSE



универсальное применение

Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобц	Общая длина, мм
l2	Максимальная глубина резания, мм

сверла
HSS, HSSE

HSS

HSSE

M42

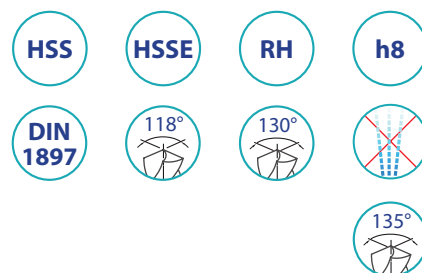
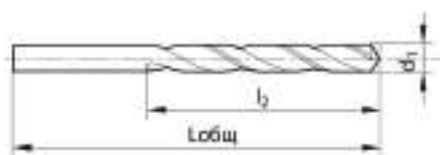


Глубина обработки			3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	
Материал			HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	M42
Покрытие														
Угол при вершине			118°	118°	130°	118°	118°	130°	118°	118°	118°	130°	130°	135°
Тип								Va	uni	uni	Va			uni
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P		•	•	•	•	•	○	•	•	•	•	•	•
	M							•	•	•	•	•	•	○
	N		•	•	•	•	•	○	○	•	○	○	○	•
	K		•	•	•	•	•			•	•	•	•	○
	S							○			•	•	•	•
	H										○	○	○	
d1	Лобц	l2	Артикулы											
			STD1116	STD1110	STD2110	STD7110	STD7117	STD7210	STD3210	STD2210	STD1210	STD7216	STD7215	STD3510
0,4	19	2									•	•		
0,5	20	3		•							•			
0,6	21	3,5		•							•			
0,65	22	4									•			
0,7	23	4,5	•	•								•		
0,75											•			
0,8	24	5	•	•							•			
0,85					•									
0,86	25	5,5									•			
0,87											•			
0,9				•							•			
0,95											•			
1			•	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•
1,03	26	6									•			
1,05				•										
1,1	28	7	•	•				•	•	•	•		•	•
1,15											•			
1,2	30	8	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•
1,25			•	•							•			
1,3			•	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•
1,35	32	9		•		•					•			
1,4						•		•	•	•		•		•
1,45						•					•			
1,5			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
1,55	34	10		•							•			
1,6			•	•	•	•	•	•	•	•	•		•	•
1,65				•							•			
1,7			•	•		•	•	•	•	•	•		•	•
1,75	36	11		•							•			
1,8			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
1,85											•			
1,9			•	•		•	•		•	•	•	•	•	•

универсальное применение

Система обозначений

d1	Диаметр режущей части, мм
Лобц	Общая длина, мм
l2	Максимальная глубина резания, мм



HSS

HSSE

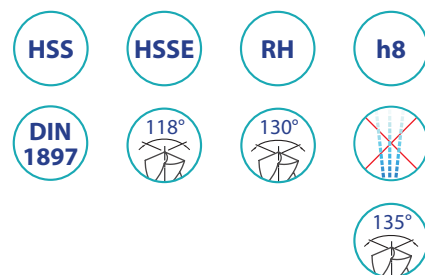
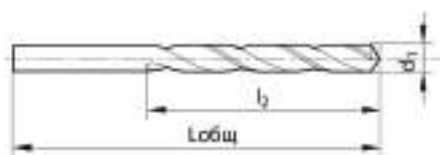
M42



Глубина обработки			3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD		
Материал			HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	M42	
Покрытие															
Угол при вершине			118°	118°	130°	118°	118°	130°	118°	118°	118°	130°	130°	135°	
Тип								Va	uni	uni	Va			uni	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P		•	•	•	•	•	○	•	•	•	•	•	•	
	M							•	•	•	•	•	•	○	
	N		•	•	•	•	•	○	○	•	○	○	○	•	
	K		•	•	•	•	•			•	•	•	•	○	
	S							○			•	•	•	•	
	H										○	○	○		
d1	Лобц	l2	Артикулы												
			STD1116	STD1110	STD2110	STD7110	STD7117	STD7210	STD3210	STD2210	STD1210	STD7216	STD7215	STD3510	
1,95	38	12		•								•			
1,97											•				
1,98												•			
2			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
2,03												•			
2,05				•								•	•		
2,1		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
2,2	40	13	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
2,25				•			•		•						
2,3			•	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•	
2,35				•							•				
2,4	43	14	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
2,45											•	•			
2,47												•			
2,5			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
2,55				•							•	•			
2,6				•		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
2,65			•								•				
2,7	46	16		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
2,75				•							•				
2,8			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
2,9			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
2,95				•								•			
3			•	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•
3,05	49	18		•								•	•		
3,1			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
3,15				•											
3,2			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
3,25				•								•	•		
3,3			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
3,35				•									•		

универсальное применение

Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобц	Общая длина, мм
l2	Максимальная глубина резания, мм

сверла
HSS, HSSE

HSS

HSSE

M42

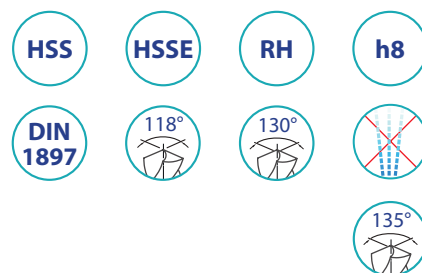
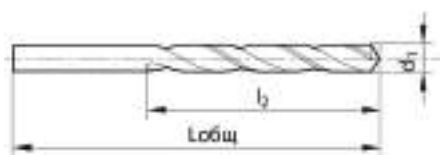


Глубина обработки			3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD		
Материал			HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	M42		
Покрытие															
Угол при вершине			118°	118°	130°	118°	118°	130°	118°	118°	118°	130°	130°	135°	
Тип								Va	uni	uni	Va			uni	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P		•	•	•	•	•	○	•	•	•	•	•	•	
	M							•	•	•	•	•	•	○	
	N		•	•	•	•	•	○	○	•	○	○	○	•	
	K		•	•	•	•	•			•	•	•	•	○	
	S							○			•	•	•	•	
	H										○	○	○		
d1	Лобц	l2	Артикулы												
			STD1116	STD1110	STD2110	STD7110	STD7117	STD7210	STD3210	STD2210	STD1210	STD7216	STD7215	STD3510	
3,4	52	20	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
3,45						•						•			
3,5			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
3,55												•			
3,6				•		•	•	•	•	•	•	•	•	•	
3,65				•											
3,7				•	•	•	•	•	•	•	•		•	•	M42
3,75				•								•			
3,8	55	22		•		•		•	•	•	•	•	•	•	
3,85				•											
3,9				•		•	•	•	•	•	•	•	•	•	
4			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
4,1			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
4,2			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
4,25			•	•							•				
4,3	58	24	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
4,4			•	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•	
4,5			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
4,6			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
4,65				•						•					
4,7				•	•	•	•	•	•	•		•	•	•	
4,75				•											
4,8	62	26		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
4,85				•											
4,9				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
4,95				•											
5			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
5,05				•							•				
5,1			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
5,2			•	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•	
5,25				•											
5,3				•	•	•		•	•	•	•	•	•	•	

универсальное применение

Система обозначений

d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Максимальная глубина резания, мм



HSS

HSSE

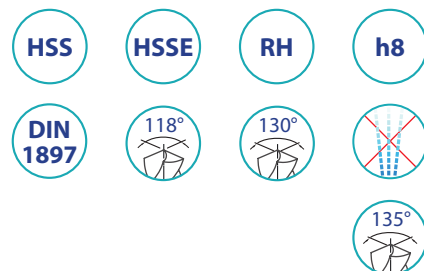
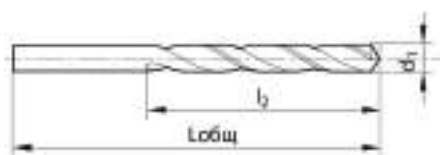
M42



Глубина обработки			3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	
Материал			HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	M42	
Покрытие														
Угол при вершине			118°	118°	130°	118°	118°	130°	118°	118°	118°	130°	130°	135°
Тип								Va	uni	uni	Va			uni
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P		•	•	•	•	•	○	•	•	•	•	•	•
	M							•	•	•	•	•	•	○
	N		•	•	•	•	•	○	○	•	○	○	○	•
	K		•	•	•	•	•			•	•	•	•	○
	S							○			•	•	•	•
	H										○	○	○	
d1	Лобщ	l2	Артикулы											
STD1116 STD1110 STD2110 STD7110 STD7117 STD7210 STD3210 STD2210 STD1210 STD7216 STD7215 STD3510														
5,4	66	28		•	•	•	•	•		•	•	•	•	•
5,5			•	•	•	•	•		•	•	•	•	•	•
5,55											•			
5,6				•	•		•	•	•	•	•	•	•	•
5,7				•		•			•				•	
5,75			•											
5,8			•	•	•	•	•	•	•			•	•	M42
5,85				•										
5,9			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
5,95											•			
6	70	31	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,1				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,15				•					•					
6,2			•	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,25				•						•				
6,3				•	•		•	•	•	•	•	•	•	•
6,35				•					•	•		•		•
6,4			•	•	•	•	•	•	•		•	•	•	•
6,5			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,6				•	•			•	•	•	•	•	•	•
6,7	74	34	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
6,75				•										
6,8			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,9				•			•	•	•	•	•	•	•	•
7			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
7,1				•	•		•	•	•	•	•	•	•	•
7,2				•		•	•		•	•	•	•	•	•
7,3				•		•	•		•	•	•	•	•	•
7,4				•	•		•	•	•	•	•	•	•	•
7,5			•	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•

универсальное применение

Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобц	Общая длина, мм
l2	Максимальная глубина резания, мм

сверла
HSS, HSSE

HSS

HSSE

M42

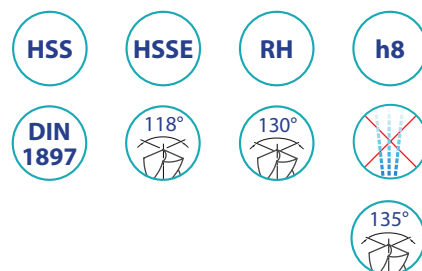
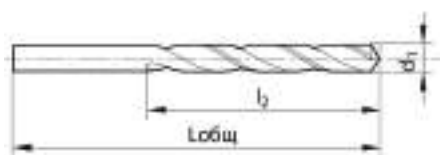


Глубина обработки			3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	
Материал			HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	M42
Покрытие														
Угол при вершине			118°	118°	130°	118°	118°	130°	118°	118°	118°	130°	130°	135°
Тип								Va	uni	uni	Va			uni
Группы обрабатываемых материалов	P		•	•	•	•	•	○	•	•	•	•	•	•
	M							•	•	•	•	•	•	○
	N		•	•	•	•	•	○	○	•	○	○	○	•
	K		•	•	•	•	•			•	•	•	•	○
	S							○			•	•	•	•
Основное применение		H									○	○	○	
d1	Лобц	l2	Артикулы											
STD1116 STD1110 STD2110 STD7110 STD7117 STD7210 STD3210 STD2210 STD1210 STD7216 STD7215 STD3510														
7,6	79	37		•		•	•	•	•	•	•	•	•	•
7,7				•		•			•	•	•	•	•	•
7,75				•			•							
7,8				•	•	•		•	•	•	•	•	•	•
7,9				•		•		•	•	•	•	•	•	•
8			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
8,1				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
8,2				•		•	•	•	•	•	•	•	•	•
8,25				•							•			
8,3				•	•	•	•		•	•	•	•	•	•
8,4				•	•	•	•		•	•	•	•	•	•
8,5			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
8,6	84	40		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
8,7				•		•	•	•	•	•	•	•	•	•
8,75				•										
8,8				•	•	•	•	•	•		•	•	•	
8,9				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
9			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
9,1				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
9,2				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
9,25				•										
9,3				•	•	•			•	•	•	•	•	•
9,4					•		•	•	•	•	•	•		
9,5				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
9,6	89	43		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
9,7				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
9,75				•						•				
9,8				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
9,9				•		•	•	•	•	•	•	•	•	•
10			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
10,05				•						•				
10,1				•			•	•	•	•	•			
10,2	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•			

универсальное применение

Система обозначений

d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Максимальная глубина резания, мм



HSS

HSSE

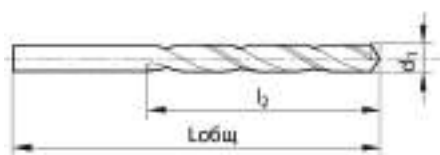
M42



Глубина обработки	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	M42
Покрывтие	BR	V	Nit	TIN	TiAIN	BR	BR	TIN	V	TIN	TiAIN	BR
Угол при вершине	118°	118°	130°	118°	118°	130°	118°	118°	118°	130°	130°	135°
Тип						Va	uni	uni	Va			uni
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	M	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	N	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	S	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	H	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

d1	Лобщ	l2	Артикулы											
			STD1116	STD1110	STD2110	STD7110	STD7117	STD7210	STD3210	STD2210	STD1210	STD7216	STD7215	STD3510
10,25	80	43		•										
10,3				•		•	•		•	•				
10,4				•		•	•		•		•			
10,5				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
10,6					•	•					•			
10,7	95	47		•										
10,72				•	•									
10,75				•										
10,8				•						•				
10,9				•						•				
11			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
11,1				•				•	•	•				
11,2			•	•		•	•			•				
11,3							•							
11,4							•							
11,5				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
11,7				•		•		•						
11,8				•		•	•				•			
11,9	102	51					•							
12			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
12,05				•										
12,1						•	•							
12,2				•		•	•				•			
12,25											•			
12,3				•	•		•				•			
12,4											•			
12,5			•	•	•	•	•		•	•	•	•	•	•
12,6				•							•			
12,7			•			•	•							•
12,75				•										
12,8						•	•				•			
12,9				•										
13			•	•	•	•	•		•	•	•	•	•	•

Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобц	Общая длина, мм
l2	Максимальная глубина резания, мм



HSS

HSSE

RH

h8

DIN 1897

118°

130°

135°

сверла
HSS, HSSE

HSS

HSSE

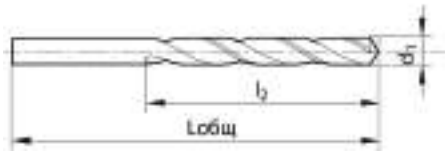
M42



Глубина обработки			3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	
Материал			HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	M42
Покрытие												
Угол при вершине			118°	118°	130°	118°	118°	118°	118°	118°	130°	135°
Тип								uni	uni	Va		uni
Группы обрабатываемых материалов	P		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	M							•	•	•	•	○
	N		•	•	•	•	•	○	•	○	○	•
	K		•	•	•	•	•		•	•	•	○
	S									•	•	•
	H									○	○	
d1	Лобц	l2	Артикулы									
STD1116 STD1110 STD2110 STD7110 STD7117 STD3210 STD2210 STD1210 STD7216 STD3510												
13,1	102	51		•								
13,2				•								
13,5	107	54		•		•	•	•	•	•	•	•
13,6				•								
13,75				•					•			
13,8			•		•				•		•	
14	111	56	•	•		•		•	•	•	•	
14,2				•	•							
14,25				•								
14,3				•								
14,5				•					•	•	•	•
14,75				•								
14,8	115	58		•	•							
15				•	•			•	•	•	•	
15,1				•								
15,25				•								
15,3	119	60		•	•							
15,5				•	•			•	•			
15,75				•				•				
16				•	•			•	•			
16,25	123	62		•								
16,27				•								
16,5				•					•	•		
17				•	•				•	•		
17,5	127	64		•	•							
18				•	•				•	•		
18,2				•								
18,5				•	•				•	•		
18,75	131	66		•								
19				•					•	•		
19,1				•								
19,5				•	•				•	•		
20				•	•				•	•		

универсальное применение

Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Максимальная глубина резания, мм



HSS

HSSE

RH

h8

DIN 1897

118°

130°

HSS HSSE



Глубина обработки			3xD	3xD	3xD
Материал			HSS	HSS	HSSE
Покрытие					
Угол при вершине			118°	118°	118°
Тип					Va
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P		•	•	•
	M				•
	N		•	•	○
	K		•	•	•
	S				•
	H				○
d1	Лобщ	l2			
			STD1110	STD7110	STD1210
20,5	136	68	•		•
21			•		•
21,5			•		
22	141	70	•		•
22,2					•
22,5			•		
23	146	72	•		•
23,5			•		
24			•		
24,5	151	75	•		
25			•	•	•
26			•		
26,5	156	78	•		
27			•		
27,5			•		
28	162	81	•		
28,75			•		
29			•		
30	168	84	•		
31			•		
32			•		
39,5	200	100	•		



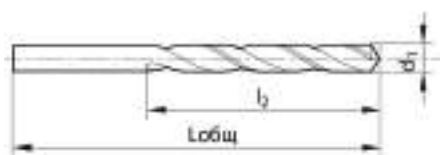
		STD1116	STD1110	STD2110	STD7110	STD7117	STD7210	STD3210	STD2210	STD1210	STD7216	STD7215	STD3510
Глубина обработки		3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал		HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	M42
Покрытие		BR	V	NiTi	TiN	TiAlN	BR	BR	TiN	V	TiN	TiAlN	BR
Угол при вершине		118°	118°	130°	118°	118°	130°	118°	118°	118°	130°	130°	135°
Тип							Va	uni	uni	Va			uni
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	○	•	•	•	•	•	•
	M						•	•	•	•	•	•	○
	N	•	•	•	•	•	○	○	•	○	○	○	•
	K	•	•	•	•	•			•	•	•	•	○
	S						○			•	•	•	•
	H									○	○	○	
Скорость резания V _c , м/мин	P	25 - 30	25 - 30	25 - 30	22 - 33	24 - 36	30 - 40	13 - 35	22 - 45	30 - 40	18 - 44	20 - 48	20 - 40
	M						14 - 18	10 - 14	16 - 20	14 - 18	15 - 20	17 - 22	14 - 18
	N	25 - 50	25 - 50	25 - 70	27 - 80	30 - 85	40 - 90	30 - 50	44 - 85	40 - 90			35 - 90
	K	20 - 30	20 - 30	20 - 30	22 - 33	24 - 36	25 - 35	22 - 36	30 - 45	25 - 35	27 - 70	29 - 45	28 - 35
	S						6 - 10				6 - 11	7 - 12	6 - 10
	H									8 - 12	9 - 14	11 - 17	
Номер столбца для расчета подачи сверла	P	5 - 6	5 - 6	5 - 6	4 - 6	5 - 7	3 - 5	5	3 - 5	3 - 5	3 - 5	3 - 5	3 - 5
	M						3 - 4	3 - 4	3 - 4	3 - 4	3 - 4	3 - 4	3
	N	4 - 7	4 - 7	4 - 7	4 - 6	5 - 8	4 - 7	4 - 7	4 - 5	4	4 - 5	4 - 5	4 - 7
	K	6	6	6	6	7	6	6	6	6	6	6	5
	S						2				2	2	2
	H									2	2	2	

Для расчета подачи f мм/об. необходимо подставить номер столбца из таблицы выше и сопоставить с необходимым диаметром сверла

Диаметр сверла, мм	Подача								
	f (мм/об.)								
D	1	2	3	4	5	6	7	8	9
0,5	0,004	0,006	0,007	0,008	0,01	0,012	0,014	0,016	0,019
1,0	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,018	0,02	0,023	0,025
2,0	0,02	0,025	0,032	0,04	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125
2,5	0,025	0,032	0,04	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16
3,2	0,032	0,04	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,16
4,0	0,04	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,2
5,0	0,04	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25
6,3	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315
8,0	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,315
10,0	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4	0,4
12,5	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4	0,5
16,0	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4	0,5	0,63
20,0	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4	0,5	0,63	0,63

Для точного расчета режимов резания обращайтесь к техническим специалистам STAMO

универсальное применение

сверла
HSS, HSS-EDIN
338

HSS

RH

h8

118°

130°



LH



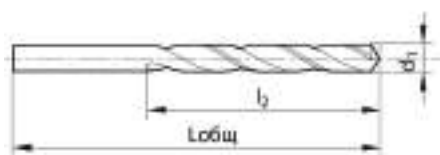
Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Lобщ	Общая длина, мм
L2	Максимальная глубина резания, мм

Глубина обработки			5xD	5xD	5xD	5xD	5xD
Материал			HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Покрытие							
Угол при вершине			118°	118°	118°	130°	118°
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	
	M						
	N	•	•	•	•	•	
	K	•	•	•	•	•	
	S						
	H						
d1	Лобщ	l2	Артикулы				
			STD1126	STD1120	STD1120LH	STD2120	STD7120
0,2	19	2,5	•				
0,22			•				
0,23			•				
0,24			•				
0,25			•	•			
0,26		•					
0,27		•					
0,28		•					
0,29		•					
0,3		•	•				
0,31	20	4	•				
0,32			•				
0,33			•				
0,35			•				
0,36			•				
0,37			•				
0,38			•				
0,39		•					
0,4		•	•			•	
0,41		•					
0,42	•						
0,43	•						
0,44	•						
0,45	•	•					
0,46	•						
0,47	•						
0,48	•						
0,49	22	6	•				
0,5			•	•		•	
0,51			•				
0,52			•				
0,53			•				

0,54	24	7	•	•			
0,55			•	•			
0,56			•	•			
0,57			•	•			
0,58			•	•			
0,59			•	•			
0,6			•	•			
0,61			•	•			
0,62			•	•			
0,63			•	•			
0,64	26	8	•	•			
0,65			•	•			
0,66			•	•			
0,67			•	•			
0,68			•	•			
0,69			•	•			
0,7			•	•			
0,71			•	•			
0,72			•	•			
0,73			•	•			
0,74	28	9	•	•			
0,75			•	•			
0,76			•	•			
0,77			•	•			
0,78			•	•			
0,79			•	•			
0,8			•	•			
0,81			•	•			
0,82			•	•			
0,83			•	•			
0,84	30	10	•	•			
0,85			•	•			
0,86			•	•			
0,87			•	•			
0,88			•	•			
0,89			•	•			
0,9			•	•			
0,91			•	•			
0,92			•	•			
0,93			•	•			
0,94	32	11	•	•			
0,95			•	•			
0,96			•	•			
0,97			•	•			
0,98			•	•			
0,99			•	•			



универсальное применение

DIN
338

HSS

RH

h8

118°

130°

сверла
HSS, HSE

LH

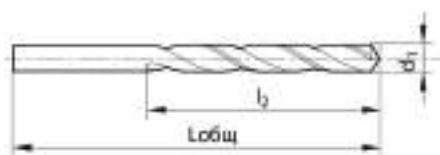
Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Lобщ	Общая длина, мм
L2	Максимальная глубина резания, мм



Глубина обработки			5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	
Материал			HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	
Покрытие										
Угол при вершине			118°	118°	118°	130°	118°	118°	130°	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P		•	•	•	•	•	•	•	
	M									
	N		•	•	•	•	•	•	•	
	K		•	•	•	•	•	•	•	
	S									
H										
d1	Лобц	l2	Артикулы							
			STD1126	STD1120	STD1120LH	STD2120	STD3120	STD7120	STD2125	STD7127
1	34	12	•	•	•	•	•	•	•	•
1,01				•						
1,02				•				•		
1,03				•						
1,04				•						
1,05	36	14	•	•						
1,07				•						
1,1				•	•	•	•		•	
1,11				•	•					
1,12				•						
1,13				•						
1,14				•						
1,15				•	•	•		•		
1,16				•						
1,17				•						
1,18	38	16		•						
1,19				•		•	•			•
1,2			•	•	•	•	•			•
1,21				•						
1,22				•						
1,23	38	16		•						
1,24				•						
1,25			•	•			•			
1,26				•						
1,27				•						
1,28				•						
1,3			•	•		•	•	•	•	•
1,31		•								
1,35	40	18	•	•	•	•	•			
1,36				•						
1,37										
1,4			•	•	•	•	•	•	•	•
1,41				•						
1,42				•						



универсальное применение

сверла
HSS, HSS-EDIN
338

HSS

RH

h8

118°

130°



LH

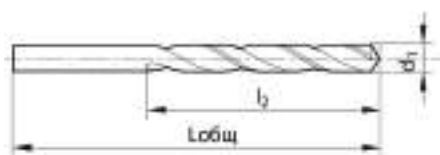
Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Lобщ	Общая длина, мм
L2	Максимальная глубина резания, мм



Глубина обработки			5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	
Материал			HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	
Покрyтие										
Угол при вершине			118°	118°	118°	130°	118°	118°	130°	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P		•	•	•	•	•	•	•	
	M									
	N		•	•	•	•	•	•	•	
	K		•	•	•	•	•	•	•	
	S									
H										
d1	Лобщ	l2	Артикулы							
			STD1126	STD1120	STD1120LH	STD2120	STD3120	STD7120	STD2125	STD7127
1,43	40	18		•						
1,44				•						
1,45			•	•	•	•		•		
1,46				•						
1,48				•						
1,49				•						
1,5			•	•	•	•	•	•	•	•
1,51	43	20		•						
1,52				•						
1,55			•	•	•		•			
1,56				•	•					
1,57				•		•				
1,58				•						
1,59				•			•			
1,6			•	•		•	•	•		•
1,62				•						
1,65			•	•		•		•		
1,7			•	•		•	•	•	•	•
1,72	46	22		•						
1,73				•						
1,74				•						
1,75			•	•				•		
1,76				•						
1,8				•	•	•	•	•	•	•
1,81			•	•		•		•		
1,82				•				•		
1,83				•						
1,84				•						
1,85			•	•		•				
1,89				•						
1,9			•	•		•	•	•		•
1,91	49	24		•						
1,92				•						
1,93				•						



универсальное применение



DIN 338

HSS

RH

h8

118°

130°

сверла
HSS, HSE

LH

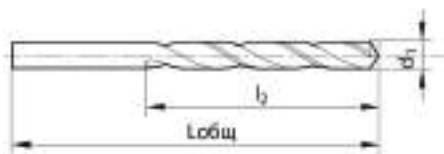
Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Lобщ	Общая длина, мм
L2	Максимальная глубина резания, мм



Глубина обработки			5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	
Материал			HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	
Покрытие										
Угол при вершине			118°	118°	118°	130°	118°	118°	130°	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P		•	•	•	•	•	•	•	
	M									
	N		•	•	•	•	•	•	•	
	K		•	•	•	•	•	•	•	
	S									
	H									
d1	Лобц	l2	Артикулы							
			STD1126	STD1120	STD1120LH	STD2120	STD3120	STD7120	STD2125	STD7127
1,95	49	24	•	•		•				
1,98				•			•			
1,99				•						
2			•	•	•	•	•	•	•	•
2,01				•						
2,02				•						
2,03				•						
2,04				•						
2,05			•	•		•		•		
2,1			•	•		•		•		•
2,11	53	27		•						
2,12				•						
2,15			•	•		•		•		
2,17				•						
2,2			•	•	•	•	•	•	•	
2,22				•						
2,25	53	27	•	•				•		
2,27				•						
2,3			•	•		•		•		•
2,33				•						
2,35			•	•		•				
2,36				•						
2,37	57	30		•						
2,38				•			•			
2,4			•	•	•	•	•	•	•	
2,44				•			•			
2,45			•	•				•		
2,46				•						
2,49						•				
2,5			•	•	•	•	•	•	•	
2,51				•						
2,52				•				•		
2,53		•				•				
2,55	•	•		•		•				

универсальное применение

сверла
HSS, HSS-E



DIN
338

HSS

RH

h8

118°

130°

LH



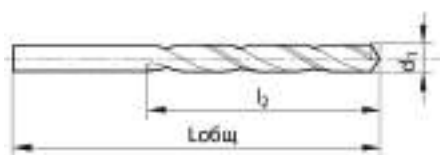
Система обозначений

d1	Диаметр режущей части, мм
Lобщ	Общая длина, мм
L2	Максимальная глубина резания, мм

Глубина обработки			5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	
Материал			HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	
Покрытие										
Угол при вершине			118°	118°	118°	130°	118°	118°	130°	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение		P	•	•	•	•	•	•	•	
		M								
		N	•	•	•	•	•	•	•	•
		K	•	•	•	•	•	•	•	•
		S								
		H								
d1	Лобц	l2	Артикулы							
			STD1126	STD1120	STD1120LH	STD2120	STD3120	STD7120	STD2125	STD7127
2,57	57	30		•						
2,6			•	•	•	•	•	•	•	•
2,64				•						
2,65			•	•				•		
2,7	61	33	•	•	•	•	•	•		•
2,75			•	•		•	•	•		
2,78				•			•			
2,8			•	•	•	•	•	•	•	•
2,85			•	•		•		•		
2,88				•						
2,9			•	•		•	•	•	•	•
2,94				•						
2,95			•	•				•		
2,97				•						
3			•	•	•	•	•	•	•	•
3,01	65	36		•			•			
3,02				•						
3,05				•	•	•		•		
3,07				•						
3,1	65	36	•	•	•	•		•	•	•
3,15				•	•	•		•		
3,16				•						
3,17				•			•		•	
3,2			•	•	•	•	•	•	•	•
3,25				•		•		•		
3,26				•		•				
3,3			•	•	•	•	•	•	•	•
3,35				•		•			•	
3,4			70	39	•	•	•	•	•	
3,45		•			•		•			
3,5	•	•			•	•	•	•	•	•
3,55		•				•		•		
3,6	•	•				•	•	•	•	•
3,65			•				•			



универсальное применение



DIN 338

HSS

RH

h8

118°

130°

сверла
HSS, HSE

LH

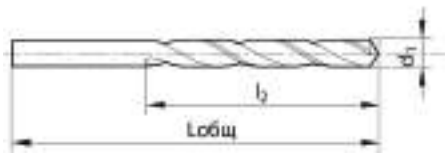
Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Lобщ	Общая длина, мм
L2	Максимальная глубина резания, мм



Глубина обработки			5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	
Материал			HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	
Покрытие			BR	V	V	Nit	TiN	TiN	TiAlN	
Угол при вершине			118°	118°	118°	130°	118°	118°	130°	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P		•	•	•	•	•	•	•	
	M									
	N		•	•	•	•	•	•	•	
	K		•	•	•	•	•	•	•	
	S									
	H									
d1	Лобц	l2	Артикулы							
			STD1126	STD1120	STD1120LH	STD2120	STD3120	STD7120	STD2125	STD7127
3,67	70	39		•						
3,68				•						
3,7			•	•	•	•	•	•	•	•
3,75				•	•			•		
3,8	75	43	•	•	•	•	•	•	•	•
3,85				•	•					
3,9			•	•		•		•	•	•
3,93				•						
3,95				•	•	•		•		
3,97				•			•			
3,99				•						
4			•	•	•	•	•	•	•	•
4,03				•						
4,04				•						
4,05				•		•				
4,06				•						
4,09						•				
4,1			•	•	•	•	•	•	•	•
4,15	75	43		•				•		
4,2			•	•	•	•	•	•	•	•
4,22				•						
4,25				•		•		•		
4,3	80	47	•	•		•	•	•	•	•
4,32				•						
4,35				•	•					
4,37				•			•			
4,39				•						
4,4			•	•		•	•	•	•	•
4,45				•	•					
4,5			•	•	•	•	•	•	•	•
4,53				•						
4,55				•	•					
4,57				•						
4,6			•	•	•	•	•	•	•	•

универсальное применение

сверла
HSS, HSS-E



DIN 338

HSS

RH

h8

118°

130°

LH

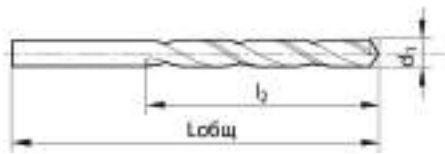
Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Максимальная глубина резания, мм



Глубина обработки			5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	
Материал			HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	
Покрытие										
Угол при вершине			118°	118°	118°	130°	118°	118°	130°	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P		•	•	•	•	•	•	•	
	M									
	N		•	•	•	•	•	•	•	
	K		•	•	•	•	•	•	•	
	S									
	H									
d1	Лобщ	l2	Артикулы							
			STD1126	STD1120	STD1120LH	STD2120	STD3120	STD7120	STD2125	STD7127
4,65	80	47		•	•	•				
4,7			•	•	•	•	•	•	•	
4,75				•	•					
4,76	86	52		•			•			
4,78				•						
4,8			•	•		•	•	•	•	•
4,83				•						
4,85				•						
4,9			•	•		•	•	•	•	•
4,92				•		•				
4,95				•						
5			•	•	•	•	•	•	•	•
5,03						•				
5,05	86	52		•						
5,06				•						
5,1			•	•	•	•	•	•	•	•
5,11				•						
5,15				•			•			
5,16				•			•			
5,2			•	•	•	•	•	•	•	•
5,25				•			•			
5,3			•	•	•	•	•	•	•	•
5,31			93	57		•				
5,35		•								
5,4	•	•			•	•	•	•	•	•
5,41		•								
5,42		•								
5,45		•								
5,5	•	•			•	•	•	•	•	•
5,53		•								
5,55		•								
5,56		•					•			
5,6	•	•	•	•	•	•	•	•		
5,61				•						



универсальное применение



DIN 338

HSS

RH

h8

118°

130°



сверла
HSS, HSS-E

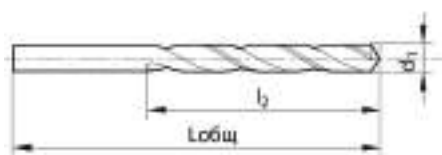
LH

Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Lобщ	Общая длина, мм
L2	Максимальная глубина резания, мм



Глубина обработки			5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	
Материал			HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	
Покрытие										
Угол при вершине			118°	118°	118°	130°	118°	118°	130°	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P		•	•	•	•	•	•	•	
	M									
	N		•	•	•	•	•	•	•	
	K		•	•	•	•	•	•	•	
	S									
	H									
d1	Лобц	l2	Артикулы							
			STD1126	STD1120	STD1120LH	STD2120	STD3120	STD7120	STD2125	STD7127
5,62	93	57		•						
5,65				•						
5,7			•	•		•	•	•	•	•
5,75				•	•					
5,79				•						
5,8			•	•	•	•	•	•	•	•
5,85				•		•				
5,9			•	•		•	•	•		•
5,95				•		•	•			
6	101	63	•	•	•	•	•	•	•	•
6,03				•				•		
6,04				•		•				
6,05				•		•				
6,1			•	•		•	•	•		
6,15				•		•				
6,2			•	•	•	•	•	•		•
6,25				•	•					
6,3			•	•		•	•	•	•	•
6,35	101	63		•		•	•	•		
6,4			•	•	•	•	•	•	•	•
6,45				•		•				
6,5			•	•	•	•	•	•	•	•
6,55				•		•		•		
6,6			•	•		•	•	•	•	•
6,65				•	•					
6,7			•	•		•	•	•	•	•
6,75			109	69		•	•	•	•	•
6,8	•	•			•	•	•	•	•	•
6,85		•								
6,9	•	•				•	•	•	•	•
6,95		•								
7	•	•			•	•	•	•	•	•
7,05		•								
7,1	•	•			•	•	•	•		•

универсальное применение

сверла
HSS, HSS-EDIN
338

HSS

RH

h8

118°

130°



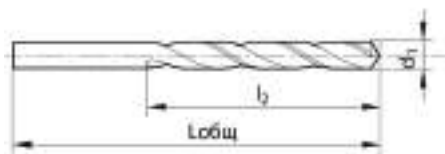
LH

Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Максимальная глубина резания, мм



Глубина обработки			5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	
Материал			HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	
Покрyтие										
Угол при вершине			118°	118°	118°	130°	118°	118°	130°	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P		•	•	•	•	•	•	•	
	M									
	N		•	•	•	•	•	•	•	
	K		•	•	•	•	•	•	•	
	S									
H										
d1	Лобщ	l2	Артикулы							
			STD1126	STD1120	STD1120LH	STD2120	STD3120	STD7120	STD2125	STD7127
7,14	109	69		•			•			
7,2			•	•		•	•		•	
7,25				•	•					
7,3			•		•	•	•	•	•	
7,35				•						
7,4			•	•	•	•	•		•	
7,45				•						
7,5	117	75	•	•	•	•	•	•	•	
7,54				•			•			
7,6			•	•		•	•	•	•	
7,7			•	•	•	•	•	•	•	
7,75				•		•	•			
7,8			•	•	•	•	•	•	•	
7,85				•						
7,9	117	75	•	•		•	•	•	•	
7,94				•						
7,95				•						
8			•	•	•	•	•	•	•	
8,05				•						
8,1			•	•		•	•	•	•	
8,2			•	•		•	•	•	•	
8,25	117	75		•		•				
8,3			•	•		•	•	•	•	
8,33				•		•				
8,4			•	•		•	•		•	
8,45				•						
8,5			•	•	•	•	•	•	•	
8,55				•						
8,6	125	81	•	•		•	•	•	•	
8,7			•	•		•	•		•	
8,73				•		•				
8,75				•						
8,8			•	•	•	•	•		•	
8,85				•						

универсальное применение



DIN 338

HSS

RH

h8

118°

130°

сверла
HSS, HSE

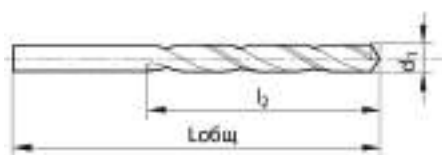
LH

Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Lобщ	Общая длина, мм
L2	Максимальная глубина резания, мм



Глубина обработки			5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	
Материал			HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	
Покрытие										
Угол при вершине			118°	118°	118°	130°	118°	118°	130°	
Группы обрабатываемых материалов	Основное применение	P	•	•	•	•	•	•	•	
		M								
		N	•	•	•	•	•	•	•	
		K	•	•	•	•	•	•	•	
		S								
H										
d1	Лобщ	L2	Артикулы							
			STD1126	STD1120	STD1120LH	STD2120	STD3120	STD7120	STD2125	STD7127
8,9	125	81	•	•	•	•	•	•		•
9			•	•		•	•	•	•	•
9,05				•						
9,1			•		•	•	•	•		•
9,13				•		•	•			
9,2			•	•		•	•	•		•
9,25				•						
9,3			•		•	•	•	•		•
9,35				•						
9,4			•	•	•	•	•	•	•	•
9,5	•	•	•	•	•	•	•	•		
9,52	133	87		•			•			
9,55				•						
9,6			•	•	•	•	•	•		•
9,65				•						
9,7			•	•	•	•	•	•		•
9,75				•	•					
9,8			•	•	•	•	•	•		•
9,9			•	•	•	•	•	•	•	•
9,92	133	87		•			•			
9,95				•						
10			•	•	•	•	•	•	•	•
10,05				•						
10,08				•						
10,1			•	•	•		•	•	•	
10,2			•	•		•	•	•		•
10,25				•		•				
10,3			•	•	•	•	•	•	•	•
10,32				•			•			
10,4			•	•		•	•			
10,5			•	•	•	•	•	•	•	•
10,6			•	•			•	•		

универсальное применение

сверла
HSS, HSS-EDIN
338

HSS

RH

h8

118°

130°



LH

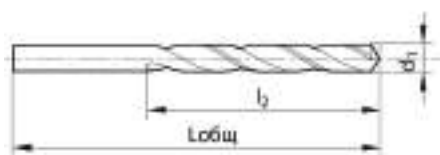
Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Lобщ	Общая длина, мм
L2	Максимальная глубина резания, мм



Глубина обработки			5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	
Материал			HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	
Покрытие										
Угол при вершине			118°	118°	118°	130°	118°	118°	130°	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P		•	•	•	•	•	•	•	
	M									
	N		•	•	•	•	•	•	•	
	K		•	•	•	•	•	•	•	
	S									
	H									
d1	Лобщ	l2	Артикулы							
			STD1126	STD1120	STD1120LH	STD2120	STD3120	STD7120	STD2125	STD7127
10,7	142	94	•	•			•	•		•
10,72				•			•			
10,75				•	•			•		
10,8			•	•	•	•	•	•	•	
10,9			•	•	•	•	•			
11			•	•	•	•	•	•	•	•
11,1			•	•	•	•	•	•		
11,11				•						
11,2			•	•		•	•	•		
11,25				•	•			•		
11,3			•	•		•	•	•		
11,4			•	•		•	•	•		•
11,5			•	•	•	•	•	•	•	•
11,51				•			•			
11,6				•	•	•	•	•		•
11,7			•	•	•	•	•	•	•	•
11,75				•	•			•		
11,8			•	•		•	•	•	•	•
11,9			•	•			•	•		
11,91	151	101		•			•			
12			•	•	•	•	•	•	•	•
12,05				•						•
12,1			•	•	•		•	•		•
12,2			•	•		•	•	•		
12,25				•	•					
12,3			•	•	•		•	•		•
12,4			•	•		•	•			
12,5			•	•		•	•	•	•	•
12,6			•	•			•			
12,7			•	•			•	•		•
12,75				•	•					
12,8			•	•		•	•	•		•
12,85				•						
12,9				•			•	•		



универсальное применение

DIN
338

HSS

RH

h8

118°

130°

сверла
HSS, HSS-E

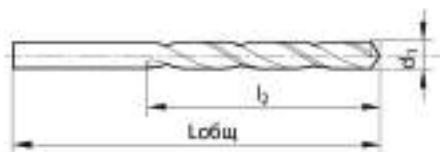
LH

Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Lобщ	Общая длина, мм
L2	Максимальная глубина резания, мм



Глубина обработки			5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	
Материал			HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	
Покрытие										
Угол при вершине			118°	118°	118°	130°	118°	118°	130°	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P		•	•	•	•	•	•	•	
	M									
	N		•	•	•	•	•	•	•	
	K		•	•	•	•	•	•	•	
	S									
			H							
d1	Лобщ	l2	Артикулы							
			STD1126	STD1120	STD1120LH	STD2120	STD3120	STD7120	STD2125	STD7127
13	151	101	•	•	•	•	•	•	•	•
13,1			•	•			•	•		
13,2			•	•			•			
13,25			•			•	•			
13,3	160	108	•	•			•			
13,4			•			•				
13,49			•							
13,5			•		•	•	•	•	•	•
13,6			•		•	•				
13,7			•		•	•				
13,75			•			•				
13,8			•			•				
13,9			•			•				
14			•	•	•	•	•	•	•	•
14,1	169	114	•	•						
14,2			•				•			
14,25			•		•	•				
14,3			•							
14,4	169	114	•	•						
14,5			•	•	•	•	•			
14,6			•	•						
14,7			•							
14,75			•			•	•			
14,8			•	•						
14,9			•	•						
15			•	•	•	•	•	•	•	•
15,08	178	120	•	•			•			
15,1			•	•						
15,2			•							
15,25			•	•		•	•			
15,4			•		•					
15,5			•	•	•	•	•			
15,6			•							
15,7			•							

универсальное применение

сверла
HSS, HSS-EDIN
338

HSS

RH

h8

118°

130°



LH

Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Lобщ	Общая длина, мм
L2	Максимальная глубина резания, мм



Глубина обработки			5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD
Материал			HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Покрытие			BR	V	V	Nit	TIN	TIN	TiAlN
Угол при вершине			118°	118°	118°	130°	118°	118°	130°
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P		•	•	•	•	•	•	•
	M								
	N		•	•	•	•	•	•	•
	K		•	•	•	•	•	•	•
	S								
	H								
d1	Lобщ	L2	Артикулы						
			STD1126	STD1120	STD1120LH	STD2120	STD3120	STD7120	STD7127
15,75	178	120	•	•			•		
15,8				•				•	
15,87				•					
16			•	•		•	•	•	•
16,1	184	125		•					
16,2				•					
16,25				•					
16,27				•					
16,5			•	•				•	
16,7			•	•					
16,9				•					
17			•	•	•			•	
17,25	191	130	•	•					
17,5			•	•				•	
17,75				•					
17,8				•					
18			•	•					
18,5	198	135	•	•					
18,75				•					
19			•	•					
19,25	205	140		•					
19,5			•	•					
20			•	•					

режимы резания

сверла
HSS, HSE

		STD1126	STD1120	STD2120	STD3120	STD7120	STD2125	STD7127
Глубина обработки		5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD
Материал		HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Покрытие		BR	V	Nit	TiN	TiN	TiN	TiAlN
Угол при вершине		118°	118°	130°	118°	118°	130°	130°
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•	•
	M							
	N	•	•	•	•	•	•	•
	K	•	•	•	•	•	•	•
	S							
	H							
Скорость резания V _c , м/мин	P	25 - 30	25 - 30	25 - 30	28 - 33	28 - 33	28 - 33	31 - 36
	M							
	N	30 - 70	30 - 70	30 - 70	27 - 80	27 - 80	27 - 80	50 - 85
	K	25 - 30	25 - 30	25 - 30	22 - 33	22 - 33	22 - 33	24 - 36
	S							
	H							
Номер столбца для расчета подачи сверла	P	5-6	5-6	5-6	5-6	5-6	5-6	6-7
	M							
	N	5-7	5-7	5-7	5-6	5-6	5-6	6-8
	K	6	6	6	6	6	6	7
	S							
	H							

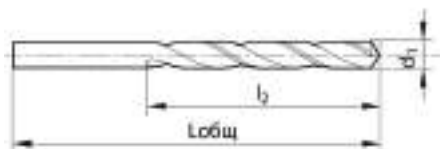
Для расчета подачи f мм/об. необходимо подставить номер столбца из таблицы выше и сопоставить с необходимым диаметром сверла

Диаметр сверла, мм	Подача								
	f (мм/об.)								
D	1	2	3	4	5	6	7	8	9
0,5	0,004	0,006	0,007	0,008	0,01	0,012	0,014	0,016	0,019
1,0	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,018	0,02	0,023	0,025
2,0	0,02	0,025	0,032	0,04	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125
2,5	0,025	0,032	0,04	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16
3,2	0,032	0,04	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,16
4,0	0,04	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,2
5,0	0,04	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25
6,3	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315
8,0	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,315
10,0	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4	0,4
12,5	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4	0,5
16,0	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4	0,5	0,63
20,0	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4	0,5	0,63	0,63

Для точного расчета режимов резания обращайтесь к техническим специалистам STAMO

Система обозначений

d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Максимальная глубина резания, мм



DIN 338

HSSE

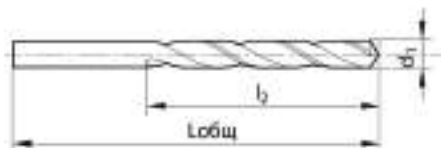
RH

h8



Глубина обработки			5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	
Материал			HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	M42	M42	
Покрытие													
Угол при вершине			130°	118°	130°	130°	135°	130°	118°	118°	130°	135°	135°
Тип			Va			Ti		UNI	UNI			UNI	UNI
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	○	•	•	•	•	○	•	•	
	M	•	○	○	•	•	○	•	•	•	○	•	
	N	○	○	•		•	○	•	•		•	•	
	K		•	•		○	•	•	•		○	○	
	S	○		○	•	○					•	•	•
	H												
d1	Лобщ	L2	Артикулы										
			STD9220	STD1220	STD5220	STD7220	STD3222	STD2222	STD3220	STD2220	STD7227	STD3520	STD7520
0,2	19	2,5		•		•							
0,25		3		•									
0,3				•									
0,35		20	4		•								
0,4	5			•		•							
0,43				•									
0,45			•										
0,5	22	6		•		•							
0,55	24	7		•		•							
0,58				•									
0,6			•		•								
0,65		26	8		•		•						
0,68	28	9		•									
0,7				•		•							
0,75			•		•								
0,8		30	10		•		•						
0,85				•		•							
0,86	32		11		•								
0,87					•		•						
0,9			•										
0,95			•		•								
0,98	34	12		•									
1				•	•	•	•	•	•	•	•	•	
1,01									•				
1,05			•		•								
1,1	36	14	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
1,15				•		•							
1,17			•										
1,18					•								
1,19	38	16				•							
1,2			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
1,21						•							
1,23				•									
1,25				•	•	•							

Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Максимальная глубина резания, мм



DIN 338

HSSE

RH

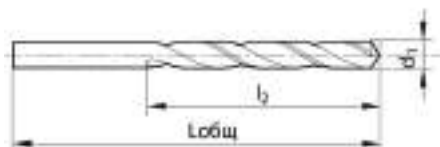
h8

сверла
HSSE, HSSE

Глубина обработки			5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD		
Материал			HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	M42	M42	
Покрытие														
Угол при вершине			130°	118°	130°	130°	135°	130°	118°	118°	130°	135°	135°	
Тип			Va			Ti		UNI	UNI			UNI	UNI	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P		•	•	•	○	•	•	•	•	○	•	•	
	M		•	○	○	•	•	○	•	•	•	○	•	
	N		○	○	•	•	•	○	•	•	•	•	•	
	K			•	•		○	•	•	•		○	○	
	S		○		○	•	○				•	•	•	
	H													
d1	Лобщ	L2	Артикулы											
			STD9220	STD1220	STD5220	STD7220	STD3222	STD2222	STD3220	STD2220	STD7227	STD3520	STD7520	
1,3	38	16	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
1,35				•										
1,37				•										
1,4	40	18	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
1,45				•		•								
1,5				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
1,51	43	20				•								
1,52					•									
1,55				•	•	•	•							
1,6				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
1,65				•	•	•								
1,7				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
1,73	46	22				•								
1,75				•	•									
1,8				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
1,82				•	•	•								
1,85				•	•									
1,86				•										
1,89														
1,9				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
1,93	49	24					•							
1,95				•	•									
1,99					•	•								
2				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
2,03				•	•	•								
2,05				•		•								
2,1	53	27	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
2,15				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
2,2				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
2,25				•		•		•						
2,27							•							
2,3				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
2,35					•	•	•							

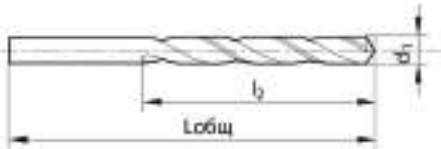
Система обозначений

d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Максимальная глубина резания, мм



Глубина обработки			5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	
Материал			HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	M42	M42
Покрытие													
Угол при вершине			130°	118°	130°	130°	135°	130°	118°	118°	130°	135°	135°
Тип			Va			Ti		UNI	UNI			UNI	UNI
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P		•	•	•	○	•	•	•	•	○	•	•
	M		•	○	○	•	•	○	•	•	•	○	•
	N		○	○	•		•	○	•	•		•	•
	K			•	•		○	•	•	•		○	○
	S		○		○	•	○				•	•	•
	H												
d1	Лобщ	L2	Артикулы										
			STD9220	STD1220	STD5220	STD7220	STD3222	STD2222	STD3220	STD2220	STD7227	STD3520	STD7520
2,38	57	30				•			•	•			•
2,4			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
2,45				•	•	•		•					
2,5			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
2,55				•	•	•							
2,6			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
2,65	61	33		•	•								
2,7			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
2,75				•	•	•							
2,78					•			•	•				
2,8			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
2,85				•	•	•							
2,9	65	36	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
2,95				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
3			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
3,05				•	•	•							
3,1			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
3,15				•	•								
3,17	70	39							•	•			•
3,2			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
3,25				•	•	•		•					
3,3			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
3,35						•							
3,4			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
3,45	75	43		•	•	•							
3,5			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
3,6			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
3,65				•	•								
3,7			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
3,75				•	•								
3,8	75	43	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
3,9			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
3,97									•	•			•

Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Максимальная глубина резания, мм



DIN 338

HSSE

RH

h8

118°

130°

135°

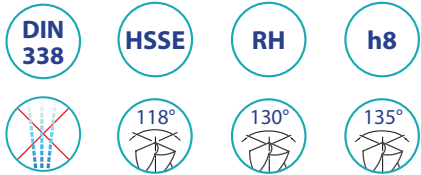
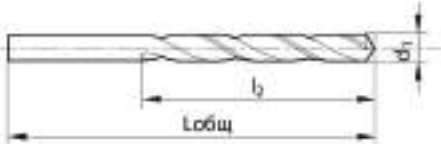
сверла
HSSE, HSSE



Глубина обработки			5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD			
Материал			HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	M42	M42		
Покрытие															
Угол при вершине			130°	118°	130°	130°	135°	130°	118°	118°	130°	135°	135°		
Тип			Va		Ti		UNI		UNI		UNI		UNI		
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	○	•	•	•	•	•	○	•	•		
	M	•	○	○	•	•	○	•	•	•	•	○	•		
	N	○	○	•		•	○	•	•			•	•		
	K		•	•		○	•	•	•	•		○	○		
	S	○		○	•	○					•	•	•		
H															
d1	Лобщ	L2	Артикулы												
			STD9220	STD1220	STD5220	STD7220	STD3222	STD2222	STD3220	STD2220	STD7227	STD3520	STD7520		
4	75	43	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
4,05			•	•	•	•	•			•	•		•	•	
4,1			•	•	•	•	•			•	•		•	•	
4,15			•									•			
4,2			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
4,25	80	47	•	•		•		•		•					
4,3			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
4,4			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
4,5			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
4,55			•												
4,6			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
4,65										•	•				
4,7			•	•	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•
4,75						•									
4,76			86	52							•	•			
4,8	•	•			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
4,85	•				•	•									
4,9	•	•			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
5	•	•			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
5,02	•													•	
5,05	•														
5,1	•	•			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
5,15	•														
5,16										•				•	
5,2	•	•	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•		
5,25	•														
5,3	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
5,4	93	57	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
5,5			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
5,55									•	•					
5,56									•	•					
5,6			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
5,7	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		

универсальное применение

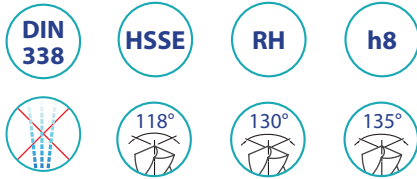
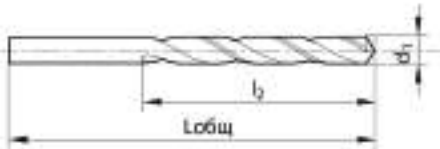
Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Максимальная глубина резания, мм



Глубина обработки			5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	
Материал			HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	M42	M42
Покрытие													
Угол при вершине			130°	118°	130°	130°	135°	130°	118°	118°	130°	135°	135°
Тип			Va		Ti		UNI		UNI		UNI		UNI
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	○	•	•	•	•	○	•	•	
	M	•	○	○	•	•	○	•	•	•	○	•	
	N	○	○	•		•	○	•	•		•	•	
	K		•	•		○	•	•	•		○	○	
	S	○		○	•	○					•	•	•
H													
d1	Лобщ	L2	Артикулы										
			STD9220	STD1220	STD5220	STD7220	STD3222	STD2222	STD3220	STD2220	STD7227	STD3520	STD7520
5,75	93	57		•									
5,8			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
5,85													
5,9			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
5,95													
6	101	63	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,05													
6,1			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,15													
6,2			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,3			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,35													
6,4			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,5			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,6			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,7	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
6,75	109	69		•	•	•							
6,8			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,9			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
7			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
7,1			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
7,14													
7,2			•	•	•	•	•		•	•	•	•	•
7,3			•	•	•	•	•		•	•	•	•	•
7,4			•	•	•	•	•		•	•	•	•	•
7,5			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
7,54	117	75					•						
7,6			•	•	•	•		•	•	•	•	•	•
7,7			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
7,8			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
7,9			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
7,94								•	•				
8			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	

универсальное применение

Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Максимальная глубина резания, мм



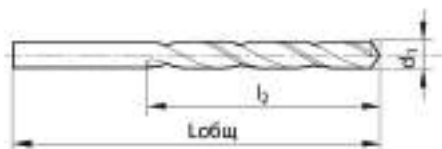
сверла
HSSE, HSSE



Глубина обработки			5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	
Материал			HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	M42	M42
Покрытие													
Угол при вершине			130°	118°	130°	130°	135°	130°	118°	118°	130°	135°	135°
Тип			Va		Ti		UNI		UNI		UNI		UNI
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	○	•	•	•	•	•	○	•	•
	M	•	○	○	•	•	○	•	•	•	•	○	•
	N	○	○	•		•	○	•	•	•		•	•
	K		•	•		○	•	•	•	•		○	○
	S	○		○	•	○					•	•	•
	H												
d1	Лобщ	L2	Артикулы										
			STD9220	STD1220	STD5220	STD7220	STD3222	STD2222	STD3220	STD2220	STD7227	STD3520	STD7520
8,05	117	75						•					
8,1			•	•	•	•	•		•	•	•	•	•
8,2			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
8,3			•	•	•	•	•		•	•	•	•	•
8,4			•	•	•	•	•		•	•	•	•	•
8,5	125	81	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
8,6			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
8,7			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
8,73				•					•		•		•
8,75				•									
8,8			•	•	•	•	•		•	•	•	•	•
8,9			•	•	•	•	•			•	•	•	•
9			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
9,1			•	•	•	•	•		•	•	•	•	•
9,2			•	•		•	•	•		•	•	•	•
9,25	133	87		•									
9,3			•	•	•	•	•			•	•	•	•
9,4			•	•	•	•	•			•	•	•	•
9,5			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
9,52				•									
9,6			•	•		•	•			•	•	•	•
9,65												•	
9,7			•	•	•	•	•	•	•	•	•		•
9,8			•	•	•	•	•		•	•	•	•	•
9,9			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
9,92													•
10			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
10,05				•									
10,1			•	•		•	•		•	•			•
10,2			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
10,25				•									
10,3			•	•	•	•	•		•	•	•		
10,4			•	•		•	•				•		

Система обозначений

d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
L2	Максимальная глубина резания, мм

DIN
338

HSSE

RH

h8

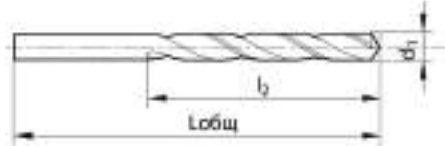


Глубина обработки			5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	
Материал			HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	M42	M42	
Покрытие			BR	V	Nit	BR	TIN	TIN	BR	TIN	TIAlN	BR	TIAlN
Угол при вершине			130°	118°	130°	130°	135°	130°	118°	118°	130°	135°	135°
Тип			Va			Ti		UNI	UNI			UNI	UNI
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	○	•	•	•	•	○	•	•	
	M	•	○	○	•	•	○	•	•	•	○	•	
	N	○	○	•		•	○	•	•		•	•	
	K		•	•		○	•	•	•		○	○	
	S	○		○	•	○				•	•	•	
	H												
d1	Лобщ	L2	Артикулы										
			STD9220	STD1220	STD5220	STD7220	STD3222	STD2222	STD3220	STD2220	STD7227	STD3520	STD7520
10,5	133	87	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
10,6			•	•		•	•						
10,7					•	•	•						
10,72			•	•									
10,8	142	94		•	•	•	•				•		•
10,9				•	•		•						
11			•	•	•	•	•		•	•	•	•	•
11,1			•	•	•	•	•						
11,11									•	•			
11,2			•	•	•	•	•		•	•			•
11,25				•									
11,3			•	•		•	•						
11,4					•		•						
11,5			•	•		•	•	•	•	•	•	•	•
11,6			•	•	•	•	•						
11,7				•	•	•	•	•					
11,75				•									
11,8			•	•	•	•	•						•
11,9	151	101					•						
11,91												•	
12			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
12,1						•	•						
12,2				•		•	•						•
12,3						•	•			•			
12,4				•			•						
12,5			•	•	•	•	•		•	•	•	•	•
12,6				•			•						
12,7				•	•	•	•			•			
12,8				•			•						
12,9				•			•						
13			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
13,2				•									

5xD ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSE, M42

универсальное применение

Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Максимальная глубина резания, мм



DIN 338

HSSE

RH

h8

118°

130°

135°

сверла
HSS, HSSE



Глубина обработки			5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD
Материал			HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	M42	M42
Покрытие								
Угол при вершине			118°	130°	118°	118°	135°	135°
Тип				Ti	UNI		UNI	UNI
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P		•	o	•	•	•	•
	M		o	•	•	•	o	•
	N		o		•	•	•	•
	K		•		•	•	o	o
	S			•			•	•
	H							
d1	Лобщ	L2						
			STD1220	STD7220	STD3220	STD2220	STD3520	STD7520
13,3	160	108	•					
13,4			•					
13,5			•	•	•			
13,6			•					
13,7			•					
13,8			•					
13,9							•	
14	169	114	•	•	•	•		•
14,2			•					
14,4			•					
14,5			•	•				
15			•	•				•
15,25	178	120	•					
15,5			•	•				
15,87			•					
16			•	•				•
16,5	184	125	•	•				
17			•	•				
17,5	191	130	•	•				
19	198	135	•					
20	205	140	•					

режимы резания

сверла
HSSE, HSSE

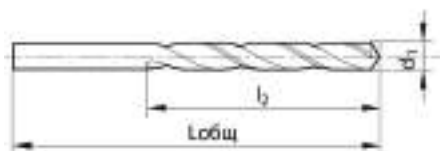
		STD9220	STD1220	STD5220	STD7220	STD3222	STD2222	STD3220	STD2220	STD7227	STD3520	STD7520
Глубина обработки		5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD
Материал		HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	M42	M42
Покрытие		BR	V	Nit	BR	TIN	TIN	BR	TIN	TiAIN	BR	TiAIN
Угол при вершине		130°	118°	130°	130°	135°	130°	118°	118°	130°	135°	135°
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	M	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	N	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	S	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	H	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Скорость резания V _c , м/мин	P	20 - 40	20 - 40	20 - 40	20 - 40	22 - 44	22 - 44	20 - 40	22 - 44	24 - 48	20 - 40	22 - 44
	M	14 - 18	14 - 18	14 - 18	14 - 18	15 - 20	15 - 20	14 - 18	15 - 20	17 - 22	15 - 20	22 - 44
	N	15 - 40	15 - 40	15 - 80	15 - 80	22 - 88	22 - 88	15 - 40	22 - 88	20 - 90	20 - 90	25 - 95
	K	28 - 35	28 - 35	28 - 35	27 - 40	27 - 40	27 - 40	28 - 35	27 - 40	28 - 35	28 - 35	29 - 45
	S	6 - 10	6 - 10	6 - 10	6 - 10	6 - 10	6 - 10	6 - 10	6 - 10	7 - 12	6 - 10	7 - 12
	H	6 - 10	6 - 10	6 - 10	6 - 10	6 - 10	6 - 10	6 - 10	6 - 10	7 - 12	6 - 10	7 - 12
Номер столбца для расчета подачи сверла	P	4-5	4-5	4-5	4-5	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	3-5	5-6
	M	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4	4-5	3	3-4
	N	4-5	4-5	5-7	5-7	5	5	6	6	6	5-7	6-8
	K	6	6	6	6	6	6	6	6	6	5	7
	S	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
	H	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2

Для расчета подачи f мм/об. необходимо подставить номер столбца из таблицы выше и сопоставить с необходимым диаметром сверла

Диаметр сверла, мм	Подача								
	f (мм/об.)								
D	1	2	3	4	5	6	7	8	9
0,5	0,004	0,006	0,007	0,008	0,01	0,012	0,014	0,016	0,019
1,0	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,018	0,02	0,023	0,025
2,0	0,02	0,025	0,032	0,04	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125
2,5	0,025	0,032	0,04	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16
3,2	0,032	0,04	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,16
4,0	0,04	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,2
5,0	0,04	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25
6,3	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315
8,0	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,315
10,0	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4	0,4
12,5	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4	0,5
16,0	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4	0,5	0,63
20,0	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4	0,5	0,63	0,63

Для точного расчета режимов резания обращайтесь к техническим специалистам STAMO

Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобц	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм



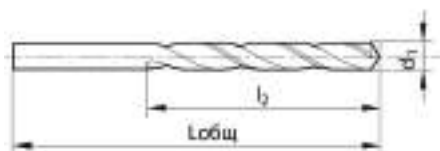
Глубина обработки			10xD	10xD	10xD	10xD	10xD	10xD	10xD	10xD	10xD	10xD	
Материал			HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	
Покрытие			BR	V	Ni	TiN	TiN	TiAlN	BR	BR	TiN	V	
Угол при вершине			118°	118°	130°	118°	130°	130°	118°	118°	118°	130°	
Тип									UNI	UNI			
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
	M								•	•	•	o	
	N		o	o	•	o	•	•	•	•	•	•	
	K		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
	S										o		
	H												
d1	Лобц	l2	Артикулы										
			STD1146	STD1140	STD6140	STD3140	STD2140	STD7140	STD1246	STD3240	STD2240	STD1240	STD3247
0,40	30,0	10,0		•									
0,50	32,0	12,0		•		•						•	
0,60	35,0	15,0		•								•	
0,65	38,0	18,0		•									
0,70	42,0	21,0		•		•						•	
0,75				•									
0,80	46,0	25,0		•		•						•	
0,85				•									
0,90	51,0	29,0	•	•	•				•			•	
0,91				•									
0,95				•									
1,00	56,0	33,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
1,10	60,0	37,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
1,15				•									
1,20	65,0	41,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
1,25				•									
1,30				•	•	•		•	•	•	•		•
1,35				•									
1,40	70,0	45,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
1,50				•	•	•	•	•	•	•	•	•	
1,55				•									
1,60	76,0	50,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•		•
1,70				•	•	•	•	•	•	•	•		•
1,75	80,0	53,0		•									
1,80				•	•	•	•	•	•	•	•		•
1,90				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
1,95	85,0	56,0		•									
2,00				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
2,05				•									
2,10				•	•	•		•	•	•	•	•	



универсальное применение

Система обозначений

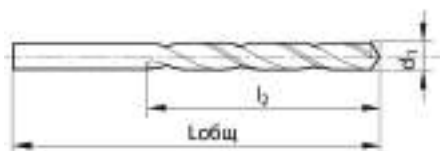
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобц	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм



Глубина обработки			10xD	10xD	10xD	10xD	10xD	10xD	10xD	10xD	10xD	10xD	
Материал			HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	
Покрытие			BR	V	NiTi	TiN	TiN	TiAlN	BR	BR	TiN	V	NiTi
Угол при вершине			118°	118°	130°	118°	130°	130°	118°	118°	118°	118°	130°
Тип									UNI	UNI			
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	M								•	•	•	o	•
	N	o	o	•	o	•	•	•	•	•	•	•	•
	K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	S											o	
	H												
d1	Лобц	l2	Артикулы										
			STD1146	STD1140	STD6140	STD3140	STD2140	STD7140	STD1246	STD3240	STD2240	STD1240	STD3247
2,20	90,0	59,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
2,25				•									
2,30			•		•		•		•		•		•
2,35				•									
2,40	95,0	62,0		•	•	•	•	•	•	•	•		•
2,44													•
2,45				•									
2,50			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
2,55				•									
2,60			•	•	•		•	•	•	•	•		•
2,65				•	•								
2,70			•	•	•	•	•	•	•	•	•		•
2,75	100,0	66,0		•	•								
2,80			•	•	•	•	•	•	•	•		•	
2,85				•	•								
2,90			•	•	•	•	•	•	•	•		•	
2,95				•	•								
3,00			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
3,05				•									•
3,10	106,0	69,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
3,15				•									
3,17					•								
3,20			•	•	•		•	•	•	•	•	•	•
3,25				•	•								
3,30			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
3,35				•									
3,40			112,0	73,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•
3,45		•											
3,50	•	•			•	•	•	•	•	•	•	•	•
3,55		•											

универсальное применение

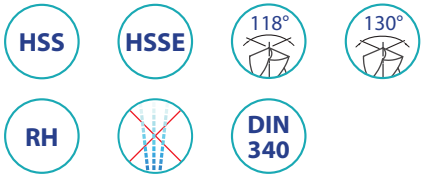
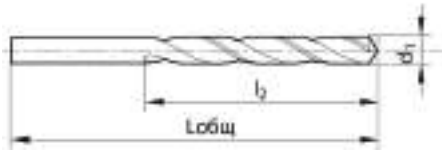
Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм

сверла
HSS, HSSE

Глубина обработки			10xD	10xD	10xD	10xD	10xD	10xD	10xD	10xD	10xD	10xD	
Материал			HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	
Покрытие			BR	V	NiTi	TiN	TiN	TiAlN	BR	BR	TiN	V	NiTi
Угол при вершине			118°	118°	130°	118°	130°	130°	118°	118°	118°	118°	130°
Тип									UNI	UNI			
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	M								•	•	•	o	•
	N	o	o	•	o	•	•	•	•	•	•	•	•
	K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	S											o	
	H												
d1	Лобщ	l2	Артикулы										
			STD1146	STD1140	STD6140	STD3140	STD2140	STD7140	STD1246	STD3240	STD2240	STD1240	STD3247
3,60	112,0	73,0	•	•	•		•	•	•	•	•		•
3,65			•	•									
3,70			•	•	•		•	•	•	•	•		•
3,75			•	•	•								
3,80	119,0	78,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•		•
3,85			•	•									
3,90			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
3,95			•	•									
4,00			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
4,04			•	•									
4,05			•	•									•
4,10			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
4,15			•	•									
4,20			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
4,25			•	•	•								
4,30	126,0	82,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
4,40			•	•	•	•	•	•	•		•	•	•
4,45			•	•									
4,50			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
4,55			•	•									
4,60			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
4,65			•	•									
4,70			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
4,75	132,0	87,0	•	•	•								
4,76			•	•									•
4,80			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
4,85			•	•									
4,90			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
4,95			•	•									
5,00			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

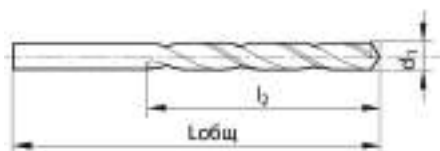
универсальное применение

Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобц	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм



Глубина обработки		10xD	10xD	10xD	10xD	10xD	10xD	10xD	10xD	10xD	10xD		
Материал		HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE		
Покрытие		BR	V	Nit	TiN	TiN	TiAlN	BR	BR	TiN	V		
Угол при вершине		118°	118°	130°	118°	130°	130°	118°	118°	118°	118°		
Тип								UNI	UNI				
Группы обрабатываемых материалов	P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
	M	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
	N	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
	K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
	S	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
	H	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
Основное применение													
d1	Лобц	l2	Артикулы										
			STD1146	STD1140	STD6140	STD3140	STD2140	STD7140	STD1246	STD3240	STD2240	STD1240	STD3247
5,05	132,0	87,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
5,10			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
5,15			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
5,20			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
5,25			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
5,30	139,0	91,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
5,35			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
5,40			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
5,45			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
5,50			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
5,60			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
5,65			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
5,70			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
5,75			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
5,80			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
5,90			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
5,95			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,00			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,10			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,15	148,0	97,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,20			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,25			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,30			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,35			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,40			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,50			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,60			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,70			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,70			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобц	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм



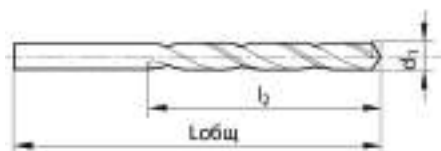
Глубина обработки			10xD	10xD	10xD	10xD	10xD	10xD	10xD	10xD	10xD	10xD	
Материал			HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	
Покрытие			BR	V	NiP	TiN	TiN	TiAlN	BR	BR	TiN	V	NiP
Угол при вершине			118°	118°	130°	118°	130°	130°	118°	118°	118°	118°	130°
Тип									UNI	UNI			
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
	M							•	•	•	o	•	
	N	o	o	•	o	•	•	•	•	•	•	•	
	K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
	S										o		
	H												
d1	Лобц	l2	Артикулы										
			STD1146	STD1140	STD6140	STD3140	STD2140	STD7140	STD1246	STD3240	STD2240	STD1240	STD3247
6,75	156,0	102,0	•	•									
6,80			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,90			•	•	•	•			•	•	•	•	•
7,00			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
7,10			•	•	•				•	•	•		•
7,20			•	•	•	•	•	•		•	•	•	•
7,25				•									
7,30			•	•		•	•	•	•	•	•	•	•
7,40			•	•	•		•	•	•	•	•	•	•
7,50			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
7,60	165,0	109,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
7,70			•	•	•	•		•	•	•	•	•	•
7,75				•									
7,80			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
7,90			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
7,94				•									
8,00			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
8,10			•	•	•	•	•	•	•	•	•		•
8,20			•	•	•	•	•	•	•	•	•		•
8,25				•									
8,30			•	•	•		•	•	•	•	•	•	•
8,40			•	•	•				•	•	•	•	•
8,50			•	•	•	•	•	•	•	•	•		•
8,60			•	•	•	•			•	•	•	•	•
8,70			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
8,80			•	•	•	•			•	•	•	•	•
8,90			•	•	•	•			•	•	•	•	•
9,00			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
9,10	•	•	•	•			•	•	•	•	•		
9,20	•	•	•	•			•	•	•	•	•		
9,30	•	•	•				•	•	•	•	•		
9,40	•	•	•	•			•	•	•	•	•		
9,50	•	•	•	•			•	•	•	•	•		



универсальное применение

Система обозначений

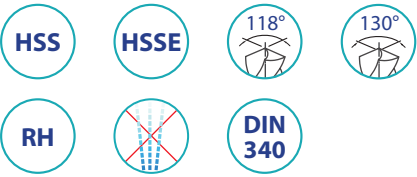
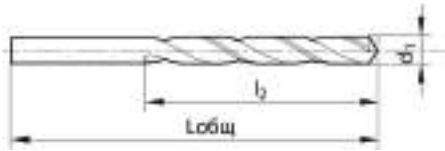
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобц	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм



Глубина обработки			10xD	10xD	10xD	10xD	10xD	10xD	10xD	10xD	10xD	10xD	
Материал			HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	
Покрытие													
Угол при вершине			118°	118°	130°	118°	130°	130°	118°	118°	118°	130°	
Тип									UNI	UNI			
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
	M								•	•	•	o	
	N	o	o	•	o	•	•	•	•	•	•	•	
	K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
	S										o		
	H												
d1	Лобц	l2	Артикулы										
			STD1146	STD1140	STD6140	STD3140	STD2140	STD7140	STD1246	STD3240	STD2240	STD1240	STD3247
9,60	184,0	121,0	•	•	•				•	•	•	•	•
9,70			•	•	•				•	•	•	•	•
9,75			•										
9,80			•	•	•	•	•	•	•	•	•		•
9,90			•	•	•	•			•	•	•	•	•
9,92			•										
10,00			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
10,10			•	•					•	•	•		
10,20			•	•		•			•	•	•		•
10,25			•										
10,30			•		•					•	•	•	
10,40			•	•						•	•	•	
10,50	•	•	•					•	•	•	•	•	
10,60	•	•						•					
10,70	195,0	128,0	•	•					•				•
10,72			•										
10,75			•										
10,80			•		•	•			•			•	•
10,90			•	•					•				•
11,00			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
11,10			•						•				
11,20			•	•	•				•			•	
11,25			•	•									
11,30			•						•				
11,40			•						•				
11,50			•	•	•	•	•	•	•	•	•		•
11,60			•	•					•				
11,70			•	•					•				
11,75			•	•									
11,80			•	•	•				•				•
11,91													•
11,90			•						•				

универсальное применение

Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобц	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм



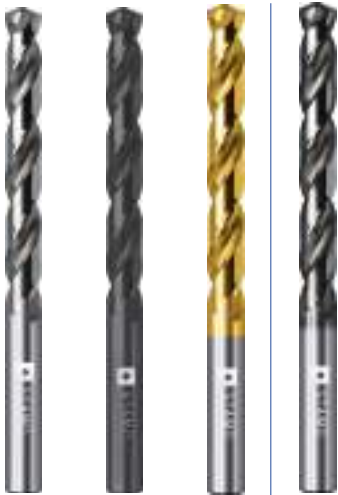
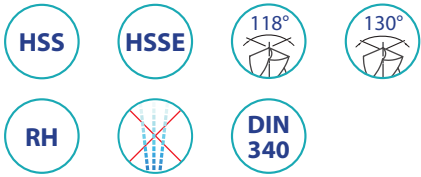
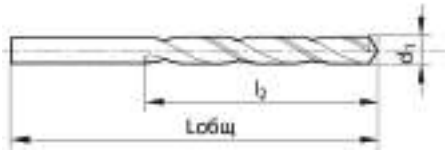
сверла
HSS, HSSE



Глубина обработки			10xD	10xD	10xD	10xD	10xD	10xD	10xD	10xD	10xD	10xD	
Материал			HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	
Покрытие													
Угол при вершине			118°	118°	130°	118°	130°	130°	118°	118°	118°	118°	130°
Тип									UNI	UNI			
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	M								•	•	•	o	•
	N		o	o	•	o	•	•	•	•	•	•	•
	K		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	S											o	
	H												
d1	Лобц	l2	Артикулы										
			STD1146	STD1140	STD6140	STD3140	STD2140	STD7140	STD1246	STD3240	STD2240	STD1240	STD3247
12,00	205,0	134,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
12,10			•	•				•					
12,20			•	•	•				•				
12,30			•	•					•				
12,40			•						•				
12,50			•	•	•	•			•	•	•	•	•
12,60			•	•					•				
12,70			•	•		•	•	•	•				
12,80			•						•				
12,90			•	•	•				•				
13,00			•	•	•	•			•	•	•		•
13,10			•						•				
13,20			•	•					•				
13,30	214,0	140,0	•						•				
13,40			•					•					
13,49				•									
13,50			•	•		•			•				
13,60			•						•				
13,70			•						•				
13,80			•						•				
13,90			•						•				
14,00			•	•	•	•	•	•	•	•	•		
14,20				•									
14,25			•	•									
14,50			•	•		•							
14,75			•										
14,80	220,0	144,0				•							
14,90				•									
15,00			•	•		•							
15,20				•									
15,25			•	•									
			227,0	149,0									

универсальное применение

Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм



Глубина обработки			10xD	10xD	10xD	10xD
Материал			HSS	HSS	HSS	HSSE
Покрытие						
Угол при вершине			118°	118°	118°	130°
Тип						
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	
	M				•	
	N	o	o	o	•	
	K	•	•	•	•	
	S					
	H					
d1	Лобщ	l2	Артикулы			
			STD1146	STD1140	STD3140	STD3247
15,50	227,0	149,0	•	•	•	
15,60				•		
15,75			•			
16,00			•	•	•	•
16,25	235,0	154,0	•			
16,50			•			
16,75			•			
17,00			•	•		
17,25	241,0	158,0	•			
17,50			•	•		
17,75			•			
18,00			•	•		
18,25	247,0	162,0	•			
18,50			•	•		
18,75			•			
19,00			•	•		
19,25	254,0	166,0	•			
19,50			•			
19,75			•			
20,00			•	•		
20,50	261,0	171,0		•		
21,00				•		
21,50	268,0	176,0		•		
22,00				•		
23,50	275,0	180,0		•		



		STD1146	STD1140	STD6140	STD3140	STD2140	STD7140	STD1246	STD3240	STD2240	STD1240	STD3247
Глубина обработки		10xD	10xD	10xD	10xD	10xD	10xD	10xD	10xD	10xD	10xD	10xD
Материал		HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Покрытие		BR	V	Nit	TiN	TiN	TiAlN	BR	BR	TiN	V	Nit
Угол при вершине		118°	118°	130°	118°	130°	130°	118°	118°	118°	118°	130°
Тип									UNI	UNI		
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	M							•	•	•	o	•
	N	o	o	•	o	•	•	•	•	•	•	•
	K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	S										o	
	H											
Скорость резания V _c , м/мин	P	20 - 27	20 - 27	20 - 27	22 - 30	22 - 30	24 - 30	22 - 32	22 - 32	25 - 35	27 - 36	27 - 36
	M							7 - 12	7 - 12	8 - 13	8 - 12	9 - 13
	N	22 - 63	22 - 63	22 - 63	20 - 70	20 - 70	16 - 65	18 - 60	18 - 60	20 - 70	18 - 70	20 - 70
	K	18 - 27	18 - 27	18 - 27	20 - 30	20 - 30	22 - 33	18 - 29	18 - 29	20 - 32	24 - 32	24 - 32
	S										5 - 8	
	H											
Подача f(d)	P	5 - 6	5 - 6	5 - 6	4 - 6	4 - 6	5 - 7	4 - 5	4 - 5	4 - 5	4 - 5	4 - 5
	M							3	3	3	3 - 4	3 - 4
	N	4 - 7	4 - 7	4 - 7	5 - 7	5 - 7	6 - 8	4 - 7	4 - 7	4 - 7	4 - 5	5 - 7
	K	6	6	6	6	6	7	6	6	6	6	6
	S										1	
	H											

Для расчета подачи f мм/об. необходимо подставить номер столбца из таблицы выше и сопоставить с необходимым диаметром сверла

Диаметр сверла, мм	Подача								
	f (мм/об.)								
D	1	2	3	4	5	6	7	8	9
0,5	0,004	0,006	0,007	0,008	0,01	0,012	0,014	0,016	0,019
1,0	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,018	0,02	0,023	0,025
2,0	0,02	0,025	0,032	0,04	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125
2,5	0,025	0,032	0,04	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16
3,2	0,032	0,04	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,16
4,0	0,04	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,2
5,0	0,04	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25
6,3	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315
8,0	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,315
10,0	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4	0,4
12,5	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4	0,5
16,0	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4	0,5	0,63
20,0	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4	0,5	0,63	0,63

Для точного расчета режимов резания обращайтесь к техническим специалистам STAMO

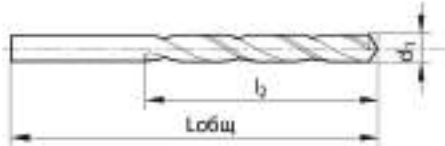
СВЕРЛА УДЛИНЕННЫЕ

15xD ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS, HSSE



универсальное применение

Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм



HSS

HSSE

118°

130°

RH

DIN 1869

ОСТ



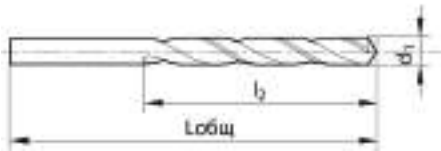
Глубина обработки			15xD	15xD	15xD	15xD	15xD	15xD	
Материал			HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	
Покрытие									
Угол при вершине			118°	118°	130°	130°	130°	130°	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение			P	•	•	•	•	•	
			M					o	•
			N	o	o	•		o	•
			K	•	•	•	•	•	•
			S					o	
			H					o	
d1	Лобщ	l2	Артикулы						
			STD2150	STD1150	STD3150	STD1250	STD1256	STD3250	
1,60	115,0	75,0		•					
1,80	120,0	80,0		•					
1,90				•					
2,00	125,0	85,0	•	•	•	•			
		93,0					•		
2,10		85,0	•						
		93,0					•		
2,20	135,0	90,0	•	•	•	•			
2,25			•						
2,30	125,0	93,0					•		
		90,0	•	•	•				
2,40	140,0	95,0	•	•	•				
		93,0					•		
2,50	140,0	95,0	•	•	•	•	•		
2,60	125,0	93,0					•		
		95,0	•						
2,70	150,0	93,0		•	•		•		
		100,0	•						
2,75	125,0	93,0					•		
		93,0	•	•		•			
2,80	150,0	100,0							
					•				
2,85	125,0	93,0					•		
2,90			•	•	•				
2,95	150,0	100,0							
					•				
3,00	125,0	93,0					•		
		100,0	•	•	•	•		•	
3,10	155,0	105,0	•	•	•				
3,17	155,0	105,0			•				

СВЕРЛА УДЛИНЕННЫЕ

15xD ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS, HSSE

универсальное применение

Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм



HSS

HSSE

118°

130°

RH



DIN 1869

ОСТ

сверла
HSS, HSSE



Глубина обработки			15xD	15xD	15xD	15xD	15xD	15xD
Материал			HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE
Покрытие								
Угол при вершине			118°	118°	130°	130°	130°	130°
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P		•	•	•	•	•	•
	M						o	•
	N		o	o	•		o	•
	K		•	•	•	•	•	•
	S						o	
	H							o
d1	Лобщ	l2	Артикулы					
			STD2150	STD1150	STD3150	STD1250	STD1256	STD3250
3,20	155,0	105,0	•	•	•	•		
3,25	155,0	105,0	•	•				
3,30	155,0	105,0	•	•	•			
	160,0	120,0					•	
3,40	165,0	115,0	•	•	•			
3,50	160,0	120,0					•	
			•	•	•	•		
3,70	165,0	115,0	•	•	•			
3,75			•	•	•			
3,80	175,0	120,0	•	•	•	•		
3,90			•	•	•			
4,00	160,0						•	
	175,0		•	•	•	•		•
4,10			•	•				
4,20	160,0		•	•	•	•	•	
4,25	175,0	•						
4,30	185,0	125,0	•	•				•
4,40			•					
4,50	160,0	120,0					•	
	185,0	125,0	•	•	•	•		•
4,60	200,0	150,0	•	•	•		•	
4,70	185,0	125,0	•	•	•			
	200,0	150,0					•	
4,75	185,0	125,0	•					
4,76	195,0	135,0						•
			•	•	•	•		
4,80	200,0	150,0					•	
4,90	195,0	135,0	•	•				
	200,0	150,0					•	

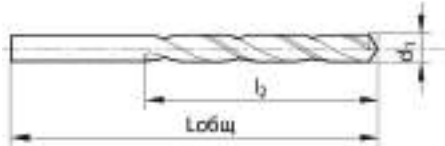
СВЕРЛА УДЛИНЕННЫЕ

15xD ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS, HSSE



универсальное применение

Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобц	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм



HSS

HSSE

118°

130°

RH

DIN 1869

ОСТ



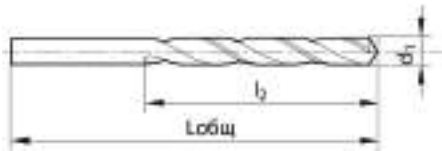
Глубина обработки			15xD	15xD	15xD	15xD	15xD	15xD	
Материал			HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	
Покрытие									
Угол при вершине			118°	118°	130°	130°	130°	130°	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение			P						
			M						
			N						
			K						
			S						
H									
d1	Лобц	l2	Артикулы						
			STD2150	STD1150	STD3150	STD1250	STD1256	STD3250	
5,00	195,0	135,0							
	200,0	150,0							
5,10	195,0	135,0							
	200,0	150,0							
5,20	195,0	135,0							
	200,0	150,0							
5,25	195,0	135,0							
5,30									
5,40	200,0	150,0							
									
5,50	205,0	140,0							
	200,0	150,0							
5,60	205,0	140,0							
	205,0	140,0							
5,70	200,0	150,0							
									
5,75	205,0	140,0							
5,80	200,0	150,0							
	205,0	140,0							
5,90	200,0	150,0							
	205,0	140,0							
6,00	200,0	150,0							
	205,0	140,0							
6,10	200,0	150,0							
	215,0								
200,0									
6,20	215,0								
6,25	215,0								
6,30	200,0								
	215,0								
6,40	200,0								
	215,0								

СВЕРЛА УДЛИНЕННЫЕ

15xD ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS, HSSE

универсальное применение

Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм



HSS

HSSE

118°

130°

RH



DIN 1869

ОСТ

сверла
HSS, HSSE



Глубина обработки			15xD	15xD	15xD	15xD	15xD	15xD	
Материал			HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	
Покрытие									
Угол при вершине			118°	118°	130°	130°	130°	130°	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение			P						
			M						
			N						
			K						
			S						
H									
d1	Лобщ	l2	Артикулы						
			STD2150	STD1150	STD3150	STD1250	STD1256	STD3250	
6,50	200,0	150,0							
	215,0	150,0							
6,60	200,0	150,0							
	215,0	150,0							
6,70	200,0	150,0							
	215,0	150,0							
150,0									
6,75	215,0	150,0							
		155,0							
6,80	200,0	150,0							
	225,0	155,0							
6,90	200,0	150,0							
	225,0	155,0							
7,00	200,0	150,0							
	225,0	155,0							
7,10	200,0	150,0							
	225,0	155,0							
7,20	200,0	150,0							
	225,0	155,0							
									
7,25	225,0	155,0							
7,30	200,0	150,0							
	225,0	155,0							
7,40	200,0	150,0							
	225,0	155,0							
7,50	200,0	150,0							
	225,0	155,0							
7,60	240,0	165,0							
7,70									
7,75									
7,80									
7,90									
									
8,00	200,0	150,0							
	240,0	165,0							
8,10	240,0	165,0							

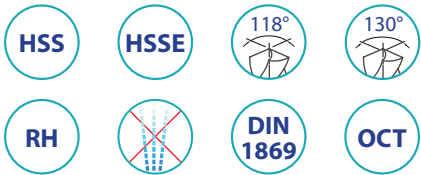
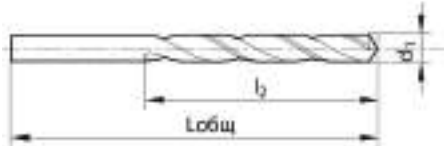
СВЕРЛА УДЛИНЕННЫЕ

15xD ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS, HSSE



универсальное применение

Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобц	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм



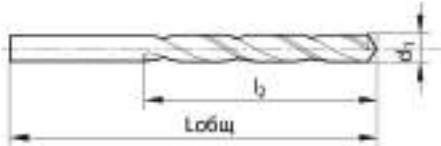
Глубина обработки			15xD	15xD	15xD	15xD	15xD	15xD
Материал			HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE
Покрытие			BR	V	Nit	BR	BR	Nit
Угол при вершине			118°	118°	130°	130°	130°	130°
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P		•	•	•	•	•	•
	M						o	•
	N		o	o	•		o	•
	K		•	•	•	•	•	•
	S						o	
	H							o
d1	Лобц	l2	Артикулы					
			STD2150	STD1150	STD3150	STD1250	STD1256	STD3250
8,20	240,0	165,0	•	•	•			•
8,25	240,0	165,0	•					
8,30	240,0	165,0	•					
8,40	240,0	165,0	•		•			
8,50	200,0	150,0					•	
	240,0	165,0	•	•	•	•		•
8,60	250,0	175,0	•	•				
8,70			•					
8,75			•					
8,80			•	•	•			
8,90			•					
9,00	200,0	150,0					•	
9,10	250,0	175,0	•	•	•	•		•
			•					
			•		•			
			•		•			
			•		•			
			•	•	•			
9,50	200,0	150,0					•	
	250,0	175,0	•	•	•	•		•
9,60	265,0	185,0	•		•			
9,70			•	•	•			
9,75			•					
9,80			•	•				
9,90			•	•				
10,00	200,0	150,0					•	
	265,0	185,0	•	•	•	•		•
10,10	265,0	185,0	•					
10,20	265,0	185,0	•	•	•			
10,25	265,0	185,0	•					
10,30	265,0	185,0	•					
10,40	265,0	185,0	•					
10,50	265,0	185,0	•	•	•	•		

СВЕРЛА УДЛИНЕННЫЕ

15xD ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS, HSSE

универсальное применение

Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм



HSS

HSSE

118°

130°

RH



DIN 1869

OCT

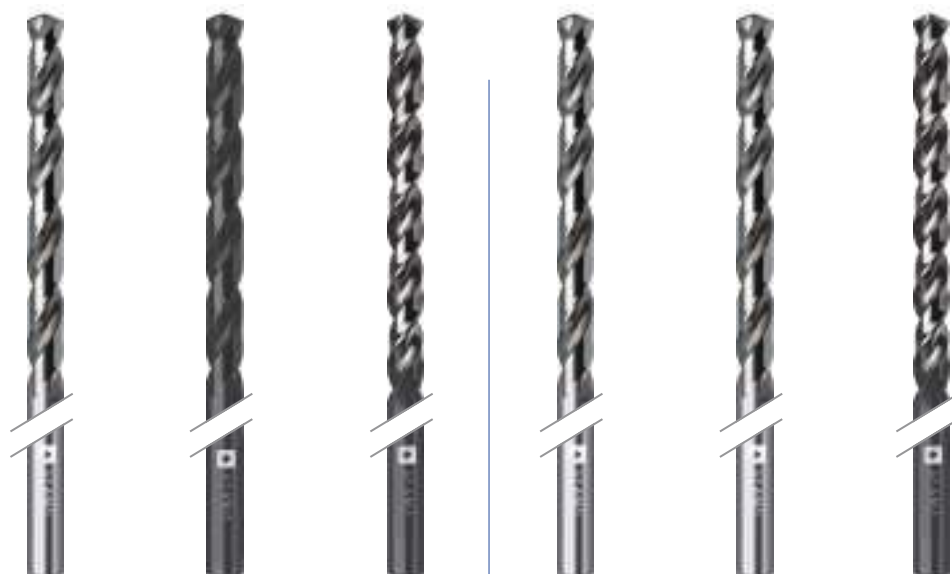
сверла
HSS, HSSE



Глубина обработки		15xD	15xD	15xD	15xD	15xD
Материал		HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE
Покрытие		BR	V	Nit	BR	BR
Угол при вершине		118°	118°	130°	130°	130°
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•
	M					o
	N	o	o	•		o
	K	•	•	•	•	•
	S					o
	H					
d1	Лобщ	l2	Артикулы			
			STD2150	STD1150	STD3150	STD1250 STD1256
10,50	250,0	187,0				•
10,60	265,0	185,0	•			
10,70	280,0	195,0	•			
10,75			•			
10,80			•			
10,90			•			
11,00	250,0	187,0		•	•	•
11,10	280,0	195,0	•			
11,20			•			
11,25			•			
11,30			•			
11,40			•			
11,50	250,0	187,0		•	•	•
11,60	280,0	195,0	•			
11,70			•			
11,75			•			
11,80			•	•	•	
11,90	295,0	205,0	•			
12,00	250,0	187,0		•		•
12,10	295,0	205,0	•		•	
12,20			•			
12,25			•			
12,30			•			
12,40			•			
12,50	250,0	187,0		•	•	•
12,60	295,0	205,0	•			
12,70			•		•	
12,75			•			
12,80			•			
12,90			•			
13,00	250,0	187,0				•
	295,0	205,0	•	•	•	•

режимы резания

сверла
HSS, HSSE



		STD2150	STD1150	STD3150	STD1250	STD1256	STD3250
Глубина обработки		15xD	15xD	15xD	15xD	15xD	15xD
Материал		HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE
Покрывтие		BR	V	Nit	BR	BR	Nit
Угол при вершине		118°	118°	130°	130°	130°	130°
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•
	M					o	•
	N	o	o	•		o	•
	K	•	•	•	•	•	•
	S					o	
	H						o
Скорость резания Vс, м/мин	P	10 - 22	10 - 22	10 - 22	14 - 33	14 - 33	14 - 33
	M					8 - 10	8 - 10
	N	18 - 55	18 - 55	18 - 55		16 - 70	16 - 70
	K	14 - 22	14 - 22	14 - 22	16 - 20	16 - 20	16 - 20
	S					5 - 6	
	H						3
Подача f(d)	P	3 - 5	3 - 5	3 - 5	2 - 4	2 - 4	2 - 4
	M					2 - 3	2 - 3
	N	3 - 6	3 - 6	3 - 6		3 - 6	3 - 6
	K	5	5	5	5	5	5
	S					1	
	H						1

Для расчета подачи f мм/об. необходимо подставить номер столбца из таблицы выше и сопоставить с необходимым диаметром сверла

Диаметр сверла, мм	Подача								
	f (мм/об.)								
D	1	2	3	4	5	6	7	8	9
0,5	0,004	0,006	0,007	0,008	0,01	0,012	0,014	0,016	0,019
1,0	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,018	0,02	0,023	0,025
2,0	0,02	0,025	0,032	0,04	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125
2,5	0,025	0,032	0,04	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16
3,2	0,032	0,04	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,16
4,0	0,04	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,2
5,0	0,04	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25
6,3	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315
8,0	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,315
10,0	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4	0,4
12,5	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4	0,5
16,0	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4	0,5	0,63
20,0	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4	0,5	0,63	0,63

Для точного расчета режимов резания обращайтесь к техническим специалистам STAMO

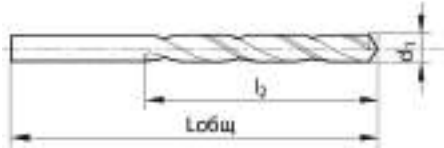
СВЕРЛА УДЛИНЕННЫЕ

20xD ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS, HSSE



универсальное применение

Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм



HSS

RH

HSSE

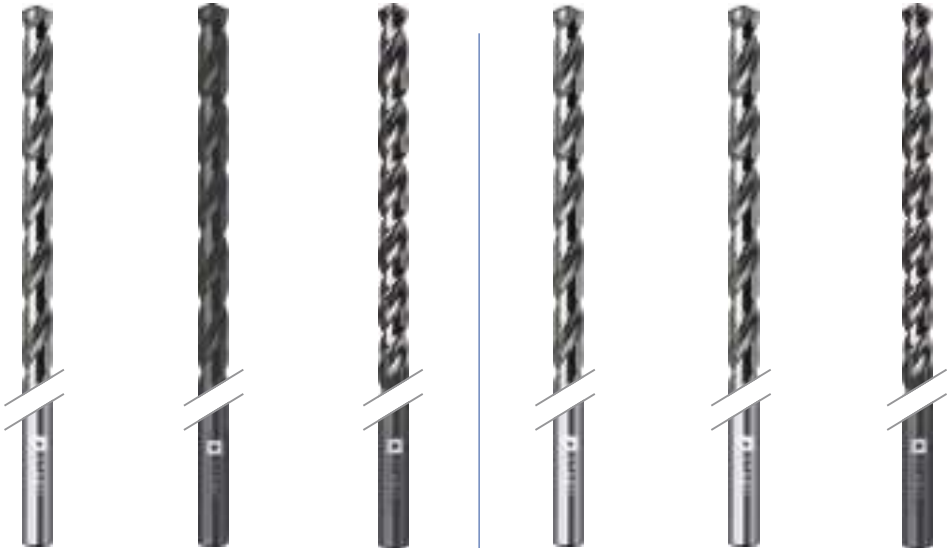
118°

DIN 1869

130°

ОСТ

сверла
HSS, HSSE



Глубина обработки			20xD	20xD	20xD	20xD	20xD	20xD
Материал			HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE
Покрытие								
Угол при вершине			118°	118°	130°	130°	130°	130°
Группы обрабатываемых материалов Основное применение			P					
			M					
			N					
			K					
			S					
H								
d1	Лобщ	l2	Артикулы					
			STD2160	STD1160	STD3160	STD1260	STD1266	STD3260
2,00	160,0	110,0						
2,10		120,0						
2,20								
2,30								
2,40								
2,50	180,0							
2,70	190,0	130,0						
2,75								
2,80	160,0	120,0						
	190,0	130,0						
2,90	160,0	120,0						
	190,0	130,0						
3,00	160,0	120,0						
	190,0	130,0						
3,10	200,0	135,0						
		150,0						
3,17		135,0						
3,20		150,0						
3,25		135,0						
3,30								
		150,0						
3,40								
	210,0	145,0						
3,50	200,0	150,0						
	210,0	145,0						
3,60	200,0	150,0						
	210,0	145,0						
3,70	200,0	150,0						
	210,0	145,0						
3,75	210,0							
3,80	200,0	150,0						
	220,0	150,0						
3,90	200,0	150,0						

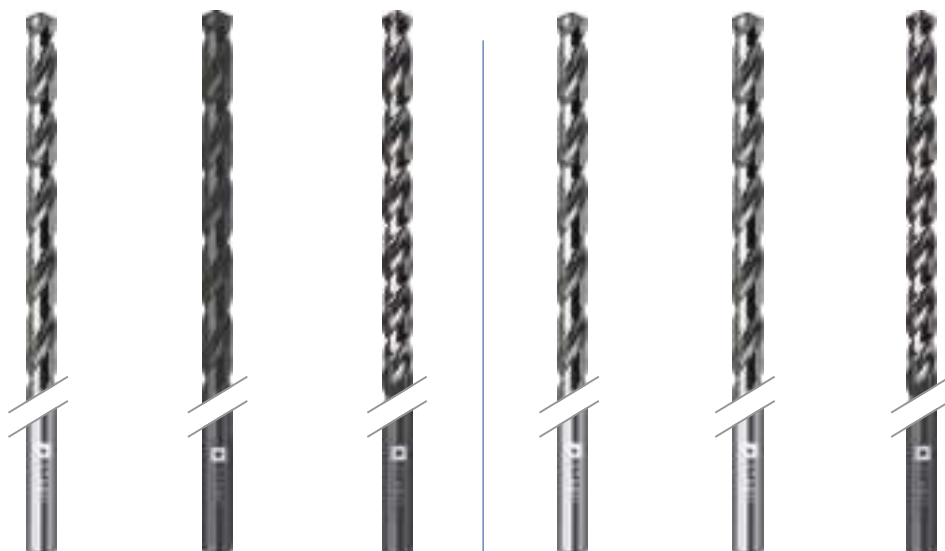
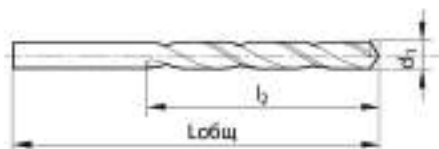
СВЕРЛА УДЛИНЕННЫЕ

20xD ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS, HSSE

универсальное применение

Система обозначений

d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм



Глубина обработки			20xD	20xD	20xD	20xD	20xD	20xD
Материал			HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE
Покрытие			BR	V	Nit	BR	BR	Nit
Угол при вершине			118°	118°	130°	130°	130°	130°
Группы обрабатываемых материалов	P		•	•	•	•	•	•
	M		•	•	•	•	•	•
	N	o	•	•	•	•	•	•
	K	•	•	•	•	•	•	•
	S		•	•	•	•	•	•
	H							o
Основное применение								
d1	Лобщ	l2	Артикулы					
			STD2160	STD1160	STD3160	STD1260	STD1266	STD3260
3,90	220,0	150,0	•					
4,00	200,0							
	220,0		•	•	•	•	•	•
4,10	200,0							
	220,0		•		•		•	
4,20	200,0							
	220,0		•	•	•	•		•
4,25	220,0		•					
4,30	200,0						•	
	235,0	160,0	•					
4,40	200,0	150,0					•	
	235,0	160,0	•					
4,50	200,0	150,0					•	
	235,0	160,0	•	•	•	•		
4,60	250,0	187,0	•					
	235,0	160,0	•				•	
4,70	250,0	187,0						
4,75	235,0	160,0	•					
4,80	245,0	170,0	•	•		•		
	250,0	187,0					•	
4,90	245,0	170,0	•					
	250,0	187,0					•	
5,00	245,0	170,0	•	•	•	•		•
	250,0	187,0					•	
5,10	245,0	170,0	•					
	250,0	187,0					•	
5,20	245,0	170,0	•	•		•		
	250,0	187,0					•	
5,25	245,0	170,0	•					
5,30			•					
	250,0	187,0					•	
5,40	260,0	180,0	•					
	250,0	187,0					•	
5,50	260,0	180,0	•	•	•	•	•	

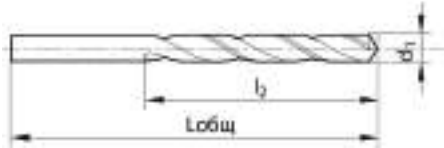
СВЕРЛА УДЛИНЕННЫЕ

20xD ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS, HSSE



универсальное применение

Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм



HSS

HSSE

118°

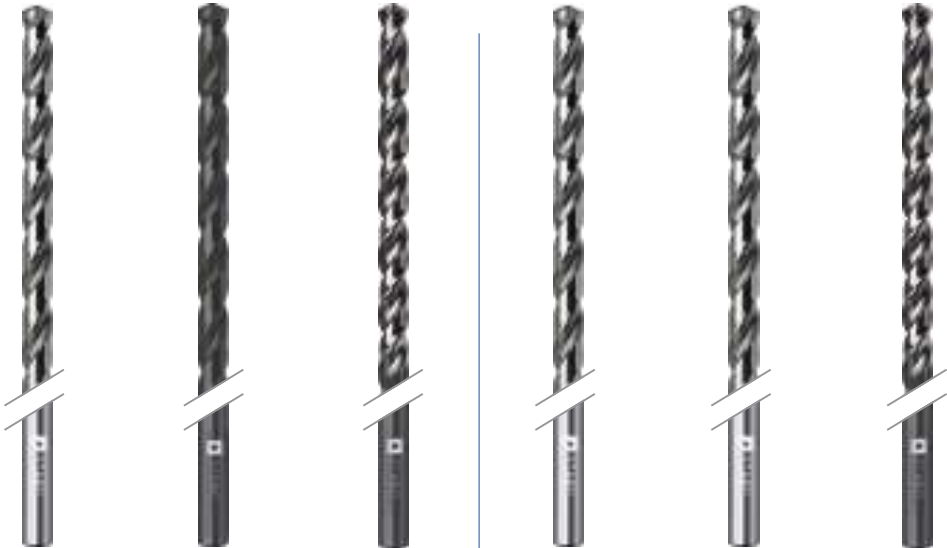
130°

RH

DIN 1869

ОСТ

сверла
HSS, HSSE



Глубина обработки			20xD	20xD	20xD	20xD	20xD	20xD
Материал			HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE
Покрyтие			BR	V	Nit	BR	BR	Nit
Угол при вершине			118°	118°	130°	130°	130°	130°
Группы обрабатываемых материалов	Основное применение	P	•	•	•	•	•	•
		M	•	•	•	•	•	•
		N	•	•	•	•	•	•
		K	•	•	•	•	•	•
		S	•	•	•	•	•	•
		H	•	•	•	•	•	•
d1	Лобщ	l2	Артикулы					
			STD2160	STD1160	STD3160	STD1260	STD1266	STD3260
5,60	250,0	187,0				•		
	260,0	180,0	•					
5,70	250,0	187,0				•		
	260,0	180,0	•					
5,75	250,0	187,0				•		
	260,0	180,0	•					
5,80	250,0	187,0				•		
	260,0	180,0	•	•		•		
5,90	250,0	187,0				•		
	260,0	180,0	•					
6,00	250,0	187,0				•		
	260,0	180,0	•	•	•	•		•
6,10	250,0	187,0				•		
	275,0	190,0	•					
6,20	250,0	187,0				•		
	275,0	190,0	•					•
6,25	250,0	187,0				•		
	275,0	190,0	•					
6,30	250,0	187,0				•		
	275,0	190,0	•				•	
6,35	250,0	187,0				•		
	275,0	190,0	•					
6,40	250,0	187,0				•		
	275,0	190,0	•					
6,50	250,0	187,0				•		
	275,0	190,0	•	•	•	•		•
6,60	250,0	187,0				•		
	275,0	190,0	•					
6,70	250,0	187,0				•		
	275,0	190,0	•					
6,75	250,0	187,0				•		
	275,0	190,0	•					
6,80	250,0	187,0				•		
	290,0	200,0	•	•				
6,90	250,0	187,0				•		
	290,0	200,0	•					
7,00	250,0	187,0				•		
	290,0	200,0	•	•	•	•		•
7,10	250,0	187,0				•		
	290,0	200,0	•					

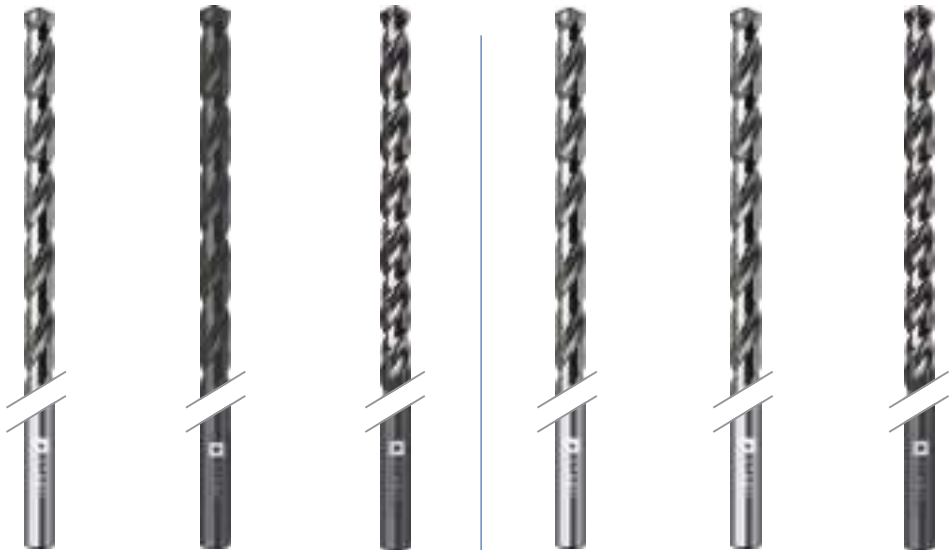
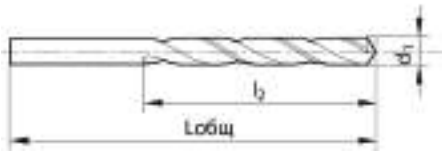
СВЕРЛА УДЛИНЕННЫЕ

20xD ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS, HSSE



универсальное применение

Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм



Глубина обработки			20xD	20xD	20xD	20xD	20xD	20xD
Материал			HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE
Покрытие								
Угол при вершине			118°	118°	130°	130°	130°	130°
Группы обрабатываемых материалов Основное применение			P					
			M					
			N					
			K					
			S					
H								
d1	Лобщ	l2	Артикулы					
			STD2160	STD1160	STD3160	STD1260	STD1266	STD3260
7,20	250,0	187,0						
7,25	290,0	200,0						
7,30	250,0	187,0						
	290,0	200,0						
7,40	250,0	187,0						
	290,0	200,0						
7,50	250,0	187,0						
	290,0	200,0						
7,60	305,0	210,0						
7,70								
7,75								
7,80								
7,90								
8,00	250,0	187,0						
8,10	305,0	210,0						
8,20								
8,25								
8,30								
8,40								
8,50	250,0	187,0						
	305,0	210,0						
8,60	320,0	220,0						
8,70								
8,75								
8,80								
8,90								
9,00	250,0	187,0						
	320,0	220,0						
9,10								
9,20								
9,25								
9,30								
9,40								

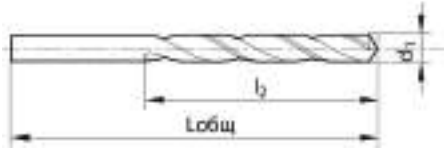
СВЕРЛА УДЛИНЕННЫЕ

20xD ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS, HSSE



универсальное применение

Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм



HSS

RH

HSSE

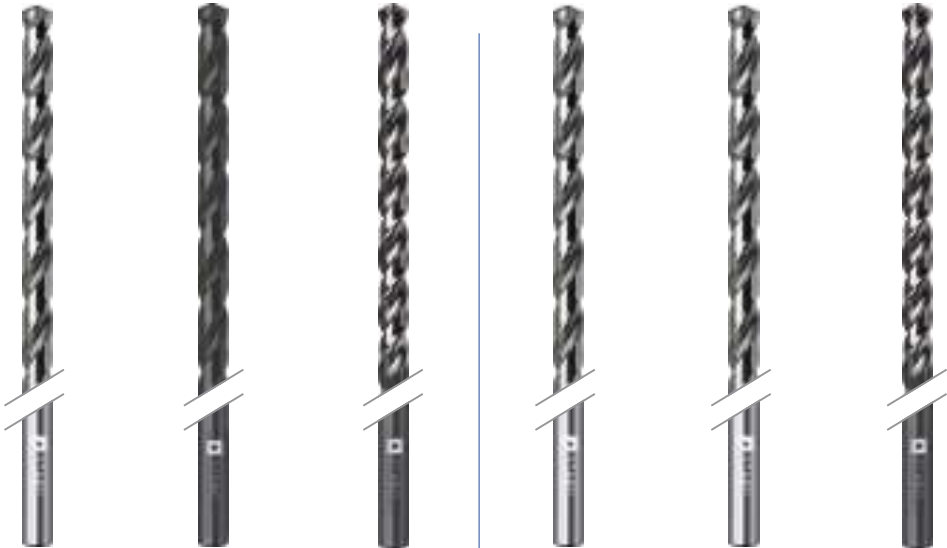
118°

DIN 1869

130°

ОСТ

сверла
HSS, HSSE



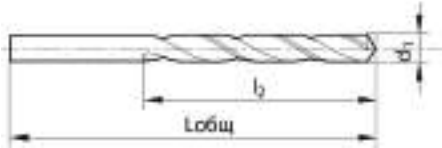
Глубина обработки			20xD	20xD	20xD	20xD	20xD	20xD
Материал			HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE
Покрытие			BR	V	Nit	BR	BR	Nit
Угол при вершине			118°	118°	130°	130°	130°	130°
Группы обрабатываемых материалов	Основное применение	P	•	•	•	•	•	•
		M	•	•	•	•	•	•
		N	•	•	•	•	•	•
		K	•	•	•	•	•	•
		S	•	•	•	•	•	•
		H	•	•	•	•	•	•
d1	Лобщ	l2	Артикулы					
			STD2160	STD1160	STD3160	STD1260	STD1266	STD3260
9,50	250,0	187,0					•	
	320,0	220,0	•	•	•	•		
9,60	340,0	235,0	•					
9,70			•					
9,75			•					
9,80			•		•			
9,90			•					
10,00	250,0	187,0					•	
10,10	340,0	235,0	•	•	•	•		•
10,20			•		•			
10,25			•					
10,30			•					
10,40			•					
10,50	315,0						•	
10,60	340,0		•	•	•	•		
10,70			•					
10,72	365,0	250,0	•		•			
10,75			•					
10,80			•					
10,90			•					
11,00	315,0	235,0					•	
11,10	365,0	250,0	•	•	•	•		
11,20			•					
11,25			•					
11,30			•					
11,40			•					
11,50	315,0	235,0					•	
11,60	365,0	250,0	•	•	•	•		
11,70			•					
11,75			•					
11,80			•					

СВЕРЛА УДЛИНЕННЫЕ

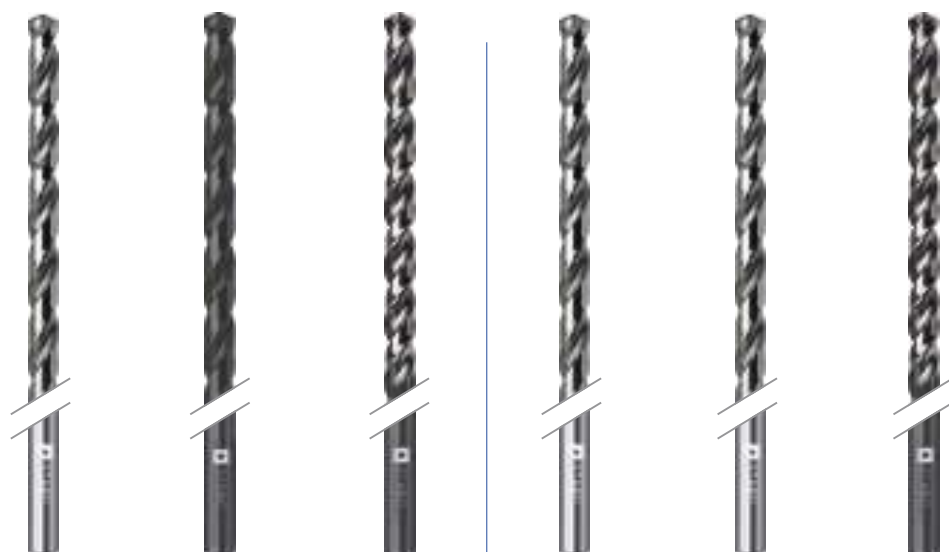
20xD ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS, HSSE

универсальное применение

Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм



Глубина обработки		20xD	20xD	20xD	20xD	20xD
Материал		HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE
Покрытие		BR	V	Nit	BR	BR
Угол при вершине		118°	118°	130°	130°	130°
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•
	M				o	
	N	o	o	•	•	
	K	•	•	•	•	•
	S				o	
	H					
d1	Лобщ	l2	Артикулы			
			STD2160	STD1160	STD3160	STD1260 STD1266
11,90	375,0	260,0	•			
12,00	315,0	235,0				•
12,10	375,0	260,0	•	•	•	
12,20			•			
12,25			•			
12,30			•			
12,40			•			
12,50	315,0	235,0				•
12,60	375,0	260,0	•		•	
12,70			•	•		
12,75			•			
12,80			•			
12,90			•			
13,00	315,0	235,0				•
	375,0	260,0	•		•	



		STD2160	STD1160	STD3160	STD1260	STD1266	STD3260
Глубина обработки		20xD	20xD	20xD	20xD	20xD	20xD
Материал		HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE
Покрывание		BR	V	Nit	BR	BR	Nit
Угол при вершине		118°	118°	130°	130°	130°	130°
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•
	M				o		•
	N	o	o	•	•		•
	K	•	•	•	•	•	•
	S				o		
	H						o
Скорость резания Vс, м/мин	P	10 - 22	10 - 22	10 - 22	14 - 33	14 - 33	14 - 33
	M				8 - 10		8 - 10
	N	18 - 55	18 - 55	18 - 55	16 - 70		16 - 70
	K	14 - 22	14 - 22	14 - 22	16 - 20	16 - 20	16 - 20
	S				5 - 6		
	H						3
Подача f(d)	P	3 - 5	3 - 5	3 - 5	2 - 4	2 - 4	2 - 4
	M				2 - 3		2 - 3
	N	3 - 6	3 - 6	3 - 6	3 - 6		3 - 6
	K	5	5	5	5	5	5
	S				1		
	H						1

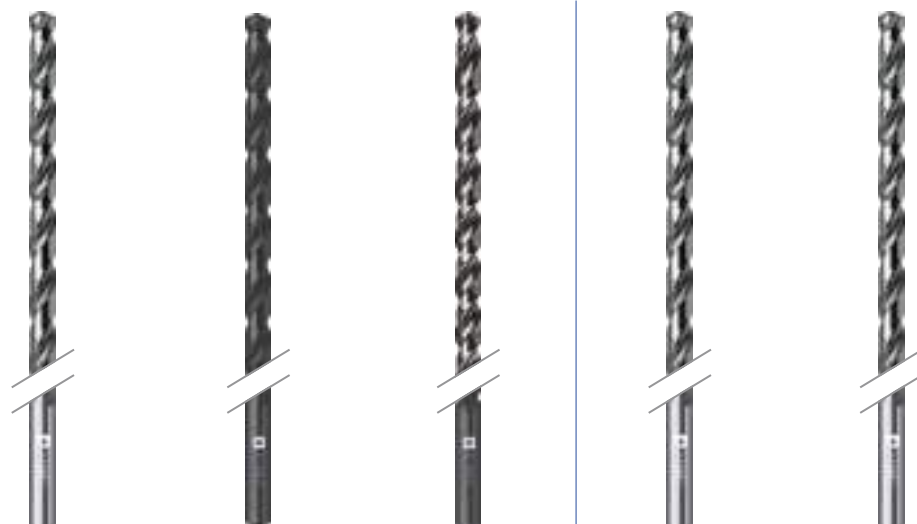
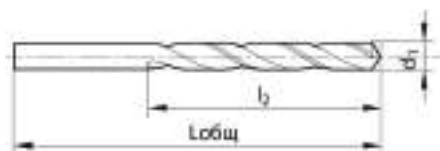
Для расчета подачи f мм/об. необходимо подставить номер столбца из таблицы выше и сопоставить с необходимым диаметром сверла

Диаметр сверла, мм	Подача								
	f (мм/об.)								
D	1	2	3	4	5	6	7	8	9
0,5	0,004	0,006	0,007	0,008	0,01	0,012	0,014	0,016	0,019
1,0	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,018	0,02	0,023	0,025
2,0	0,02	0,025	0,032	0,04	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125
2,5	0,025	0,032	0,04	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16
3,2	0,032	0,04	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,16
4,0	0,04	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,2
5,0	0,04	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25
6,3	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315
8,0	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,315
10,0	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4	0,4
12,5	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4	0,5
16,0	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4	0,5	0,63
20,0	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4	0,5	0,63	0,63

Для точного расчета режимов резания обращайтесь к техническим специалистам STAMO

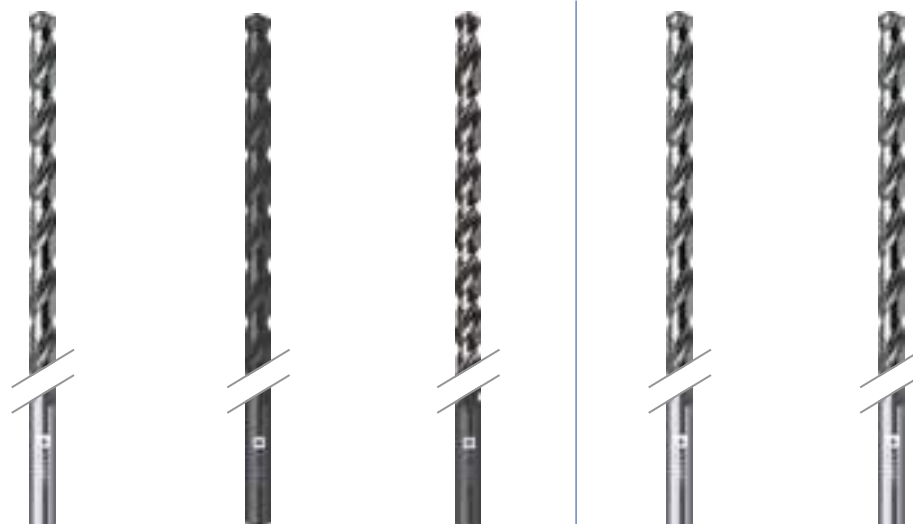
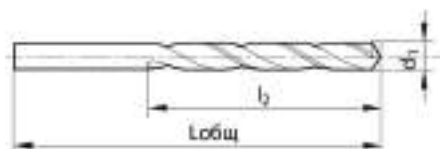
Система обозначений

d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм

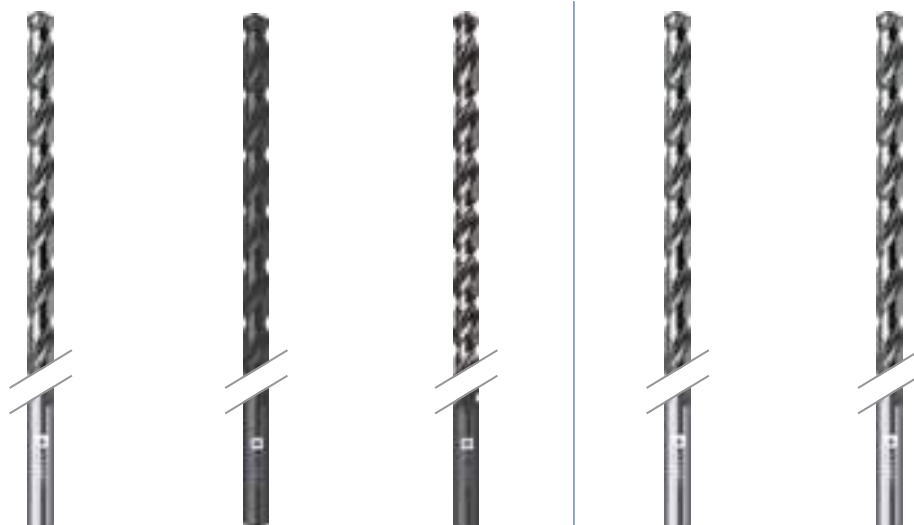


Глубина обработки		25xD	25xD	25xD	25xD	25xD
Материал		HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE
Покрытие		BR	V	Nit	BR	BR
Угол при вершине		118°	118°	130°	130°	130°
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•
	M				o	
	N	o	o	•	•	
	K	•	•	•	•	•
	S				o	
	H					
d1	Лобщ	l2	Артикулы			
			STD2170	STD1170	STD3170	STD1270 STD1276
3,00	200,0	150,0				•
	240,0	160,0			•	
3,17	250,0	170,0			•	
3,20		187,0				•
3,40		187,0				•
3,50		187,0				•
	265,0	180,0	•		•	
3,70	265,0	180,0			•	
3,80	250,0	187,0				•
	280,0	190,0	•			•
3,90	250,0	187,0				•
4,00	250,0	187,0				•
	280,0	190,0	•	•	•	
4,10	250,0	187,0				•
4,20	250,0	187,0				•
	280,0	190,0	•		•	
4,50	250,0	187,0				•
	295,0	200,0	•		•	
4,70	295,0	200,0	•			
4,80	315,0	210,0	•			
	315,0	235,0				•
5,00	315,0	210,0	•	•	•	
	315,0	235,0				•
5,10	315,0	210,0			•	
5,20	315,0	210,0	•			
5,50	315,0	235,0				•
	330,0	225,0	•	•	•	
5,80	315,0	235,0				•
	330,0	225,0	•	•		
5,90	330,0	225,0		•		
6,00	315,0	235,0				•
	330,0	225,0	•	•	•	
6,35		235,0			•	
6,50	315,0	235,0				•

Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм



Глубина обработки	25xD		25xD	25xD	25xD	25xD
Материал	HSS		HSS	HSS	HSSE	HSSE
Покрытие	BR		V	Nit	BR	BR
Угол при вершине	118°		118°	130°	130°	130°
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•		•	•	•
	M				o	
	N	o		o	•	•
	K	•		•	•	•
	S				o	
	H					
d1	Лобщ	l2	Артикулы			
			STD2170	STD1170	STD3170	STD1270 STD1276
6,50	350,0	235,0	•		•	
6,80	315,0	235,0				•
	370,0	250,0	•		•	
7,00	315,0	235,0				•
	370,0	250,0	•	•	•	
7,50	315,0	235,0				•
	370,0	250,0	•	•	•	
7,80	390,0	265,0		•		
8,00	315,0	235,0				•
	390,0	265,0	•	•	•	
8,20	390,0	265,0			•	
8,50	315,0	235,0				•
	390,0	265,0	•		•	
9,00	315,0	235,0				•
	410,0	280,0	•	•	•	
9,50	315,0	235,0				•
	410,0	280,0	•	•	•	
9,52	430,0	295,0			•	
9,80	430,0	295,0	•			
10,00	315,0	235,0				•
	430,0	295,0	•	•	•	
10,30	430,0	295,0	•			
10,50	430,0	295,0	•		•	
	400,0	300,0				•
11,00	400,0	300,0				•
	455,0	310,0	•	•	•	
11,50	400,0	300,0				•
	455,0	310,0	•		•	
12,00	400,0	300,0				•
	480,0	330,0	•	•	•	
12,50	400,0	300,0				•
	480,0	330,0	•		•	
13,00	400,0	300,0				•
	480,0	330,0	•		•	



		STD2170	STD1170	STD3170	STD1270	STD1276
Глубина обработки		25xD	25xD	25xD	25xD	25xD
Материал		HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE
Покрытие		BR	V	Nit	BR	BR
Угол при вершине		118°	118°	130°	130°	130°
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•
	M				o	
	N	o	o	•	•	
	K	•	•	•	•	•
	S				o	
	H					
Скорость резания Vc, м/мин	P	10 - 22	10 - 22	10 - 22	14 - 33	14 - 33
	M				8 - 10	
	N	18 - 55	18 - 55	18 - 55	16 - 70	
	K	14 - 22	14 - 22	14 - 22	16 - 20	16 - 20
	S				5 - 6	
	H					
Подача f(d)	P	3 - 5	3 - 5	3 - 5	2 - 4	2 - 4
	M				2 - 3	
	N	3 - 6	3 - 6	3 - 6	3 - 6	
	K	5	5	5	5	5
	S				1	
	H					

Для расчета подачи f мм/об. необходимо подставить номер столбца из таблицы выше и сопоставить с необходимым диаметром сверла

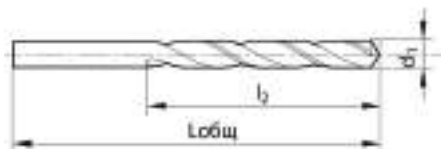
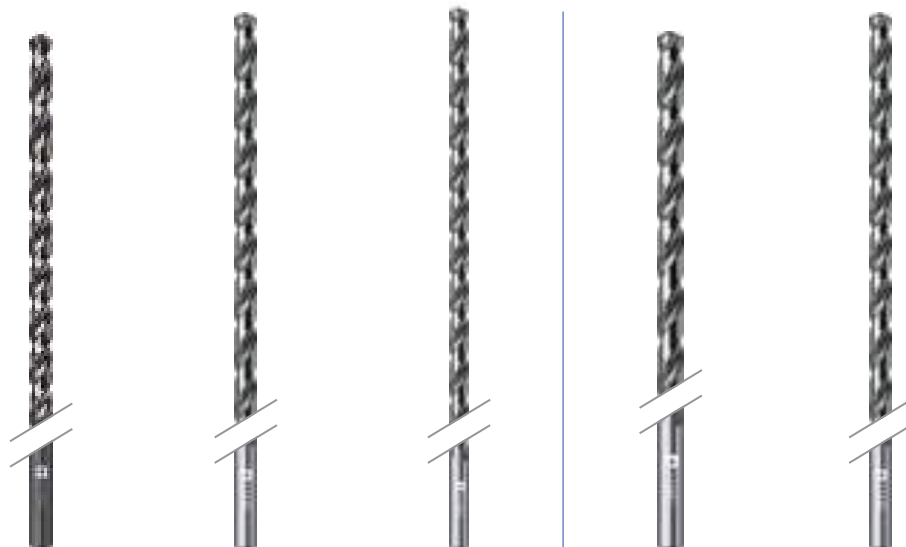
Диаметр сверла, мм	Подача								
	f (мм/об.)								
D	1	2	3	4	5	6	7	8	9
0,5	0,004	0,006	0,007	0,008	0,01	0,012	0,014	0,016	0,019
1,0	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,018	0,02	0,023	0,025
2,0	0,02	0,025	0,032	0,04	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125
2,5	0,025	0,032	0,04	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16
3,2	0,032	0,04	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,16
4,0	0,04	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,2
5,0	0,04	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25
6,3	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315
8,0	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,315
10,0	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4	0,4
12,5	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4	0,5
16,0	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4	0,5	0,63
20,0	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4	0,5	0,63	0,63

Для точного расчета режимов резания обращайтесь к техническим специалистам STAMO

>40xD ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSS, HSSE

универсальное применение

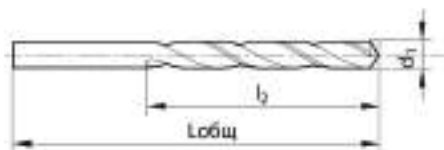
Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм

Сверла
HSS, HSSE

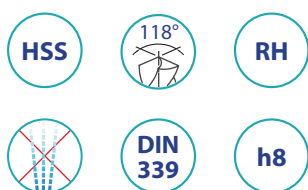
Глубина обработки		~45xD	~54xD	~74xD	~30xD	~45xD
Материал		HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE
Покрытие		Nit	BR	BR	BR	BR
Угол при вершине		130°	130°	130°	130°	130°
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•
	M					
	N	•	•	•		
	K	•	•	•	•	•
	S					
	H					
d1	Лобщ	l2	Артикулы			
			STD3180	STD1180	STD1190	STD1286 STD1296
3,00	250,0	187,0				•
4,00	315,0	235,0				•
4,10	315,0	235,0				•
4,20	315,0	235,0				•
4,50	315,0	235,0				•
5,00	400,0	300,0				•
	500,0	450,0				•
5,50	400,0	300,0				•
5,80	400,0	300,0				•
6,00	400,0	300,0				•
	500,0	450,0	•			•
6,50	400,0	300,0				•
6,90	400,0	300,0				•
7,00	400,0	300,0				•
	500,0	450,0				•
7,50	400,0	300,0				•
8,00	400,0	300,0				•
	500,0	400,0	•			
	750,0	650,0		•		•
8,50	400,0	300,0				•
9,00	500,0	450,0				•
						•
9,50	400,0	300,0				•
10,00	500,0	450,0				•
	600,0	500,0	•			
	750,0	650,0		•		
	1000,0	850,0			•	
11,00	500,0	450,0				•
	600,0	500,0	•			
	750,0	650,0		•		
12,00	500,0	450,0				•
	600,0	500,0	•			
	750,0	650,0		•		
13,00	500,0	450,0				•

универсальное применение

сверла
HSS, HSS-E



Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Lобщ	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм



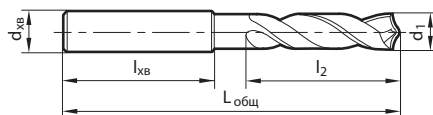
Глубина обработки			10xD
Материал			HSS
Покрытие			
Угол при вершине			118°
Группы обрабатываемых материалов (свное применение)	P	•	
	K	•	
	N	o	
d1	Лобщ	l2	Артикул
			STD1145
0,80	42,0	22,0	•
0,95	45,0	24,0	•
1,00	48,0	26,0	•
1,20	52,0	30,0	•
1,25			•
1,35	55,0	33,0	•
1,40			•
1,45			•
1,50			•
1,70	58,0	35,0	•
1,80	62,0	38,0	•
1,90			•
1,99	66,0	41,0	•
2,00			•
2,10			•
2,35	70,0	44,0	•
2,40	74,0	47,0	•
2,45			•
2,50			•
2,60			•
2,90	79,0	51,0	•
3,00			•
3,05	84,0	55,0	•
3,10			•
3,20			•
3,25			•
3,30	91,0	60,0	•
3,40			•
3,50			•
3,60			•
3,70	96,0	64,0	•
3,75			•
3,80			•
3,90			•
4,00	96,0	64,0	•
4,05			•
4,20			•

d1	Lобщ	l2	Артикул
STD1145			
4,30	102,0	69,0	•
4,40			•
4,50			•
4,60			•
4,70			•
4,80			•
4,90	108,0	74,0	•
5,00			•
5,10			•
5,20			•
5,30			•
5,35	116,0	80,0	•
5,40			•
5,50			•
5,55			•
5,60			•
5,70			•
5,75			•
5,80			•
5,90			•
5,95			•
6,00	124,0	86,0	•
6,20			•
6,40			•
6,50			•
6,60			•
6,70			•
6,75	133,0	93,0	•
6,90			•
7,00			•
7,10			•
7,20			•
7,30			•
7,40			•
7,50	142,0	100,0	•
7,60			•
7,70			•
7,80			•
8,00			•
8,25	151,0	107,0	•
8,50			•
8,60			•
8,70			•
8,80			•
9,00			•
9,10			•
9,40	162,0	116,0	•
9,50			•
9,60			•
9,80			•
10,00			•
10,20	173,0	125,0	•
10,50			•
10,60			•
10,80			•
11,00	184,0	134,0	•
11,50			•
11,75			•
12,00			•
12,20	194,0	142,0	•
12,40			•
12,50			•
13,00			•
13,50	202,0	147,0	•
14,00			•
14,20			•
14,50			•
15,50	211,0	153,0	•
16,50	218,0	159,0	•
18,00	226,0	165,0	•
19,00	234,0	171,0	•



универсальное применение

Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	диаметр хвостовика, мм
lxв	длина хвостовика, мм

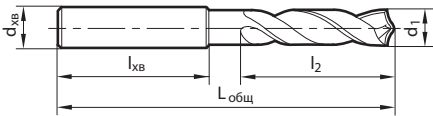
сверла
HSSE, HSSE

Глубина обработки					3xD	5xD
Материал					HSSE-PM	HSSE-PM
Покрытие						
Группы обрабатываемых материалов	P					
	M					
	N					
	K					
	S					
Основное применение					H	
d1	dxв	Лобщ	l2	lхв	Артикулы	
					STD2231	STD2251
2	3	44	12	28		
		56	24			
2,1		44	12			
56		24				
2,2		45	13			
59		27				
2,3		45	13			
59		27				
2,38		46	14			
62		30				
2,4		46	14			
62		30				
2,5		46	14			
62		30				
2,6		46	14			
62		30				
2,7		48	16			
65		33				
2,78		48	16			
65		33				
2,8	48	16				
65	33					
2,9	48	16				
65	33					
3	4	48	16			
65		33				
3,1		50	18			
68		36				
3,17		50	18			
68		36				
3,2		50	18			
68		36				
3,3	50	18				
	68	36				

3,4	4	52	20	28	•	
		71	39			•
3,5		52	20		•	
		71	39			•
3,57		52	20		•	
		71	39			•
3,6		52	20		•	
		71	39			•
3,7		52	20		•	
		71	39			•
3,8		54	22		•	
		75	43			•
3,9		54	22		•	
		75	43			•
3,97		54	22		•	
		75	43			•
4		54	22		•	
		75	43			•
4,1	6	66	22	36	•	
		87	43			•
4,2		66	22		•	
		87	43			•
4,3		68	24		•	
		91	47			•
4,37		68	24		•	
		91	47			•
4,4		68	24		•	
		91	47			•
4,5		68	24		•	
		91	47			•
4,6		68	24		•	
		91	47			•
4,65		68	24		•	
		91	47			•
4,7		68	24		•	
		91	47			•
4,76		70	26		•	
		96	52			•
4,8		70	26		•	
		96	52			•
4,9		70	26		•	
		96	52			•
5		70	26		•	
		96	52			•
5,1		70	26		•	
		96	52			•
5,16		70	26		•	
		96	52			•
5,2		70	26		•	
		96	52			•
5,3		70	26		•	
		96	52			•
5,4		72	28		•	
		101	57			•
5,5		72	28		•	
		101	57			•
5,55		72	28		•	
		101	57			•
5,56		72	28		•	

универсальное применение

Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	диаметр хвостовика, мм
lxв	длина хвостовика, мм



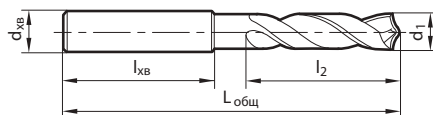
Глубина обработки					3xD	5xD
Материал					HSSE-PM	HSSE-PM
Покрытие					TiAIN	TiAIN
Группы обрабатываемых материалов	Основное применение	P			•	•
		M			•	•
		N			•	•
		K			•	•
		S				
H						
d1	dxв	Лобщ	l2	lxв	Артикулы	
					STD2231	STD2251
5,56	6	101	57	36		•
5,6		72	28		•	
		101	57			•
5,7		72	28		•	
		101	57			•
5,8		72	28		•	
		101	57			•
5,9		72	28		•	
		101	57			•
5,95		72	28		•	
6		101	57			•
		72	28		•	
6,1	101	57		•		
	75	31	•			
6,2	107	63		•		
	75	31	•			
6,3	107	63		•		
	75	31	•			
6,35	107	63		•		
	75	31	•			
6,4	107	63		•		
	75	31	•			
6,5	107	63		•		
	75	31	•			
6,6	107	63		•		
	75	31	•			
6,7	107	63		•		
	78	34	•			
6,75	113	69		•		
6,8	78	34		•		

6,8	8	113	69	36		•
6,9		78	34		•	
7		113	69			•
		78	34		•	
7,1		113	69			•
		78	34		•	
7,14		113	69			•
		78	34		•	
7,2		113	69			•
		78	34		•	
7,3		113	69			•
		78	34		•	
7,4		113	69			•
		78	34		•	
7,5		113	69			•
		81	37		•	
7,54		119	75			•
7,55		81	37		•	
		119	75			•
7,6		81	37		•	
		119	75			•
7,7		81	37		•	
		119	75			•
7,8		81	37		•	
	119	75		•		
7,9	81	37	•			
	119	75		•		
7,94	81	37	•			
	119	75		•		
8	81	37	•			
	119	75		•		
8,1	10	87	37	40	•	
		125	75			•
8,2		87	37		•	
		125	75			•
8,3		87	37		•	
		125	75			•
8,33		87	37		•	
		125	75			•
8,4		87	37		•	
		125	75			•
8,5		87	37		•	
		125	75			•
8,6		91	40		•	
		131	81			•
8,7		91	40		•	
		131	81			•
8,73		91	40		•	
		131	81			•
8,8		91	40		•	
		131	81			•
8,9		91	40		•	
		131	81			•
9		91	40		•	
		131	81			•
9,1	91	40	•			



универсальное применение

Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	диаметр хвостовика, мм
lxв	длина хвостовика, мм

сверла
HSS, HSSE

Глубина обработки					3xD	5xD
Материал					HSSE-PM	HSSE-PM
Покрытие						
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P					
	M					
	N					
	K					
	S					
	H					
d1	dxв	Лобщ	l2	lхв	Артикулы	
					STD2231	STD2251
9,1	10	131	81	40		
9,13		91	40			
		131	81			
9,2		91	40			
		131	81			
9,3		91	40			
		131	81			
9,4		91	40			
		131	81			
9,5		91	40			
		131	81			
9,52		93	43			
		137	87			
9,55		93	43			
		137	87			
9,6		93	43			
		137	87			
9,7		93	43			
		137	87			
9,8		93	43			
		137	87			
9,9		93	43			
		137	87			
9,92		93	43			
		137	87			
10		93	43			
		137	87			
10,1	12	100	43	45		
		144	87			
100		43				
144		87				
100		43				
144		87				

10,32	12	100	43	45	•	
		144	87			•
10,4		100	43		•	
		144	87			•
10,5		100	43		•	
		144	87			•
10,6		100	43		•	
		144	87			•
10,7		104	47		•	
		151	94			•
10,72		104	47		•	
		151	94			•
10,8		104	47		•	
		151	94			•
10,9		104	47		•	
		151	94			•
11		104	47		•	
		151	94			•
11,1		104	47		•	
		151	94			•
11,11		104	47		•	
		151	94			•
11,2		104	47		•	
		151	94			•
11,3		104	47		•	
		151	94			•
11,4		104	47		•	
		151	94			•
11,5		104	47		•	
		151	94			•
11,51		104	47		•	
		151	94			•
11,6		104	47		•	
		151	94			•
11,7		104	47		•	
		151	94			•
11,8		104	47		•	
		151	94			•
11,9		108	51		•	
		158	101			•
11,91		108	51		•	
		158	101			•
12		108	51		•	
		158	101			•
12,1	16	111	51	48	•	
		161	101			•
12,2		111	51		•	
		161	101			•
12,3		111	51		•	
		161	101			•
12,4		111	51		•	
		161	101			•
12,5		111	51		•	
		161	101			•
12,6		111	51		•	
		161	101			•
12,7		111	51		•	
		161	101			•

СВЕРЛА

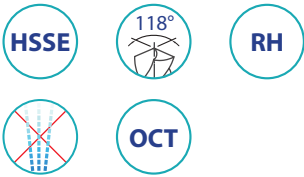
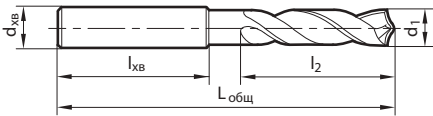
С УСИЛЕННЫМ ХВОСТОВИКОМ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ HSSE



универсальное применение

сверла
HSSE, HSSE

Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	диаметр хвостовика, мм
lxв	длина хвостовика, мм

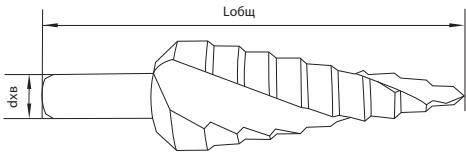


Глубина обработки					3xD	5xD
Материал					HSSE-PM	HSSE-PM
Покрытие					TiAIN	TiAIN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P				•	•
	M				•	•
	N				•	•
	K				•	•
	S					
H						
d1	dxв	Лобщ	l2	lхв	Артикулы	
STD2231						STD2251
12,8	16	111	51	48	•	
		161	101			•
12,9		111	51		•	
		161	101			•
13		111	51		•	
		161	101			•
13,1		111	51		•	
		161	101			•
13,49		114	54		•	
		166	106			•
13,5		114	54		•	
		166	106			•
13,89		114	54		•	
		166	106			•
14		114	54		•	
		166	106			•
14,29		116	56		•	
		169	109			•
14,5		116	56		•	
		169	109			•
15		116	56		•	
		169	109			•
15,5		118	58		•	
		172	112			•
15,87		118	58		•	
		172	112			•
16		118	58		•	
		172	112			•

16,5	20	126	60	50	•	
		181	115			•
16,67		126	60		•	
		181	115			•
17		126	60		•	
		181	115			•
17,46		184	118			•
		128	62		•	
17,5		184	118			•
		128	62		•	
18		184	118			•
		130	64		•	
18,5		188	122			•
		130	64		•	
19		188	122			•
		132	66		•	
19,5		191	125			•
		132	66		•	
20		191	125			•

универсальное применение

Система обозначений	
d	диаметр ступеней, мм
Лобц	общая длина, мм
dхв	диаметр хвостовика, мм



HSS

HSSE

сверла
HSS, HSSE



Материал			HSS	HSS	HSS	HSSE
Покрытие			(BR)	TiN	TiAlN	(BR)
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•
	M	•	•	•	•	•
	N	•	•	•	•	•
	K	•	•	•	•	•
d	Лобц	dхв	Артикулы			
			STSD9620	STSD9621	STSD9622	STSD9615
4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12	80	6	4-12	4-12	4-12	
4, 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20	67	8	4-20	4-20	4-20	
6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30	98	10	6-30	6-30	6-30	
6, 9, 12, 15, 18, 21, 24, 27, 30, 33, 36	82	12	6-36	6-36	6-36	
4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12	65	6				4-12
4, 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20	75	8				4-20
6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30	100	10				6-30
6, 9, 13, 16, 19, 21, 23, 26, 29, 32, 35, 38	100	10				6-38
НАБОРЫ			STSD9620SET	STSD9621SET	STSD9622SET	
4-12; 4-20; 6-30			4-30	4-30	4-30	

Пример заказа:
Для заказа ступенчатого сверла с покрытием TiN с диаметрами 4-12 мм: STSD9621 d4-12

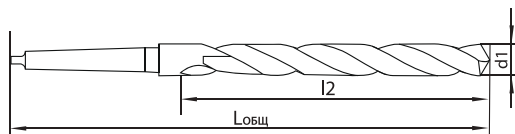
СВЕРЛА С КОНУСОМ МОРЗЕ

сверла
конус Морзе



универсальное применение

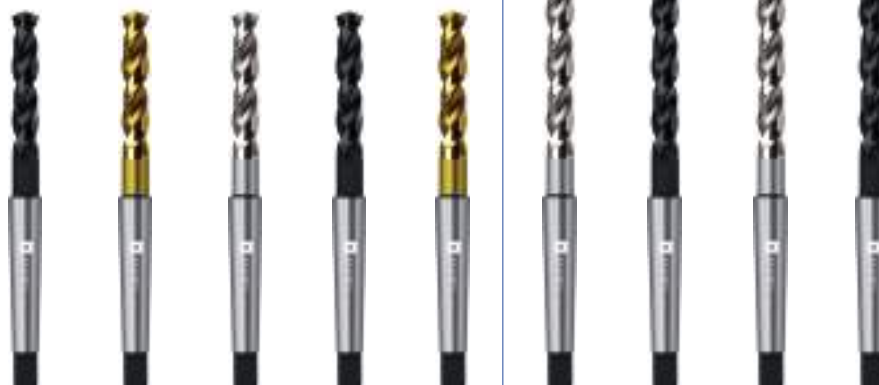
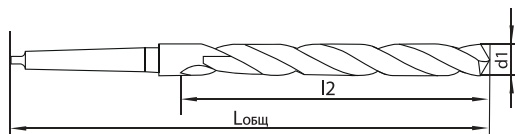
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобц	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
МК	конус Морзе

сверла
конус Морзе

Глубина обработки				5xD	5xD	5xD	10xD	10xD
Материал				HSS	HSSE	HSSE	HSS	HSSE
Покрытие								
Угол при вершине				118°	130°	118°	118°	118°
Группы обрабатываемых материалов Основное применение				P				
				M				
				N				
				K				
				S				
				H				
d1	МК	Лобц	l2	Артикулы				
				STD1020	STD7224	STD2020	STD2134	STD1234
3,00	1	114,0	33,0					
3,30	1	117,0	36,0					
3,60	1	120,0	39,0					
3,75	1							
4,00	1	124,0	43,0					
	1	145,0	64,0					
4,20	1	124,0	43,0					
	1	145,0	64,0					
4,25	1	124,0	43,0					
4,50	1	128,0	47,0					
4,80	1	133,0	52,0					
4,90	1							
5,00	1							
5,10	1	133,0	52,0					
	1							
5,20	1	155,0	74,0					
	1	133,0	52,0					
5,30	1	133,0	52,0					
5,50	1	138,0	57,0					
	1	161,0	80,0					
5,70	1	138,0	57,0					
5,80	1							
6,00	1	161,0	80,0					
	1	138,0	57,0					
6,10	1	144,0	63,0					
6,20	1							
6,40	1							
6,50	1							
6,60	1							
6,70	1							
6,75	1	150,0	69,0					
6,80	1							
	1	174,0	93,0					

универсальное применение

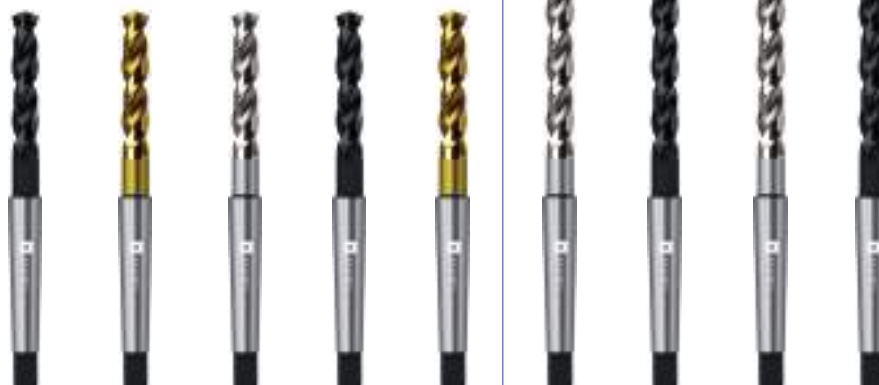
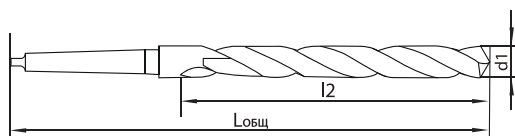
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобц	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
МК	конус Морзе



Глубина обработки				5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	10xD	10xD	10xD	10xD	
Материал				HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	HSS	HSS	HSSE	HSSE	
Покрытие													
Угол при вершине				118°	118°	130°	118°	118°	118°	118°	130°	118°	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение				P	•	•	○	•	○	•	•	•	•
				M			•	○	•			○	•
				N	○	○	○	○	○	○	○	•	•
				K	•	•		•	•	•	•	•	•
				S			○		○			○	○
				H									
d1	МК	Лобц	l2	Артикулы									
				STD1020	STD2124	STD7224	STD2020	STD2224	STD1134	STD2134	STD7234	STD1234	
6,90	1	150,0	69,0	•									
7,00	1		93,0	•		•				•			
7,20	1	150,0	69,0	•									
7,25	1			•									
7,30	1			•									
7,40	1			•									
7,50	1	156,0	75,0	•			•						
7,60	1			•									
7,70	1			•									
7,75	1			•									
7,80	1	181,0	100,0							•			
7,90	1			•									
8,00	1	156,0	75,0	•	•	•	•	•					
8,10	1	181,0	100,0						•	•	*		
8,20	1	181,0	100,0	•									
8,25	1			•							•		
8,30	1	156,0	75,0	•									
8,40	1			•									
8,50	1			•	•	•	•						
8,50	1			•	•	•	•						
8,60	1	181,0	100,0							•	*	•	
8,70	1			•									
8,75	1			•									
8,80	1			•									
8,90	1	162,0	81,0	•									
9,00	1			•	•	•	•						
9,00	1	188,0	107,0						•	•	*		

универсальное применение

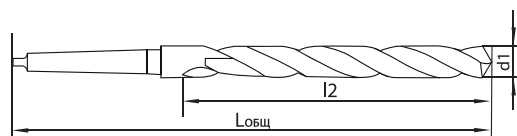
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
МК	конус Морзе

сверла
конус Морзе

Глубина обработки				5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	10xD	10xD	10xD	10xD	
Материал				HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	HSS	HSS	HSSE	HSSE	
Покрытие													
Угол при вершине				118°	118°	130°	118°	118°	118°	118°	130°	118°	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение				P	•	•	○	•	○	•	•	•	•
				M			•	○	•			○	•
				N	○	○	○	○	○	○	○	•	•
				K	•	•		•	•	•	•	•	•
				S			○		○			○	○
				H									
d1	МК	Лобщ	l2	Артикулы									
				STD1020	STD2124	STD7224	STD2020	STD2224	STD1134	STD2134	STD7234	STD1234	
9,10	1	162,0	81,0	•									
9,20	1			•									
9,25	1			•									
9,30	1			•									
9,40	1			•									
9,50	1	188,0	107,0	•	•	•	•						
	1										*		
9,60	1	168,0	87,0	•									
9,70	1			•									
9,75	1			•									
9,80	1			•									
9,90	1			•									
	1	197,0	116,0							•	*		
10,00	1	168,0	87,0	•	•	•	•	•					
	1	197,0	116,0						•	•		•	
10,10	1	168,0	87,0	•									
10,20	1			•	•								
	1	197,0	116,0							•	*	•	
10,25	1	168,0	87,0	•	•		•						
10,30	1			•									
10,40	1			•									
	1			•	•	•	•						
10,50	1	197,0	116,0							•	*		
10,60	1	168,0	87,0	•									
10,70	1	175,0	94,0	•									
10,75	1			•	•								
10,80	1			•									
10,90	1			•									
	1			•	•	•	•	•					
11,00	1	206,0	125,0						•	•	*		
	1								•	•			

универсальное применение

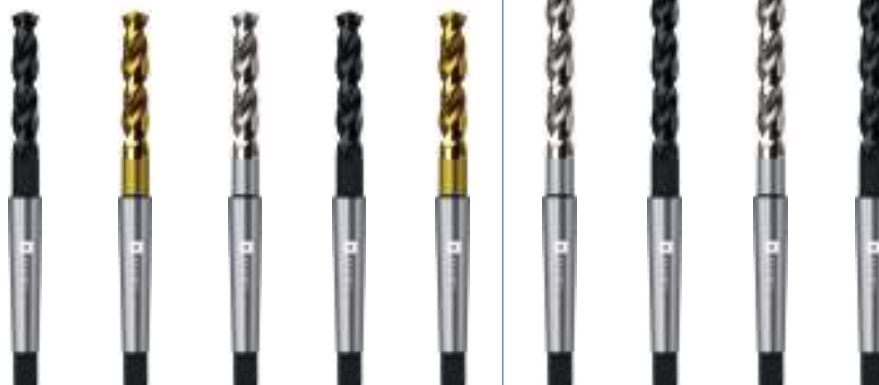
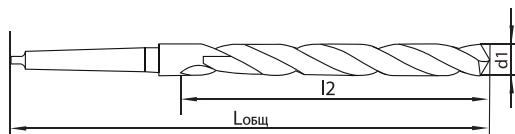
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобц	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
МК	конус Морзе



Глубина обработки				5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	10xD	10xD	10xD	10xD	
Материал				HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	HSS	HSS	HSSE	HSSE	
Покрытие													
Угол при вершине				118°	118°	130°	118°	118°	118°	118°	130°	118°	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение				P	•	•	○	•	○	•	•	•	•
				M			•	○	•			○	•
				N	○	○	○	○	○	○	○	•	•
				K	•	•		•	•	•	•	•	•
				S			○		○			○	○
				H									
d1	МК	Лобц	l2	Артикулы									
				STD1020	STD2124	STD7224	STD2020	STD2224	STD1134	STD2134	STD7234	STD1234	
11,10	1	175,0	94,0	•									
11,20	1			•			•						
11,25	1			•	•								
11,30	1			•									
11,40	1			•									
11,50	1	206,0	125,0	•	•	•	•						
	1									•		•	
11,60	1	175,0	94,0	•									
11,70	1			•									
11,75	1			•									
	1			•									
11,80	1	206,0	125,0							•	•		
	1												
11,90	1	182,0	101,0	•									
	1			•	•	•	•	•					
12,00	1	215,0	134,0						•	•	*	•	
12,10	1	182,0	101,0	•									
12,20	1			•			•						
12,25	1			•			•						
12,30	1			•									
12,40	1			•									
	1			•	•	•	•						
12,50	1	215,0	134,0							•	*		
	1												
12,60	1	182,0	101,0	•									
12,70	1			•									
12,75	1			•	•		•						
12,80	1			•									
12,90	1			•									
	1			•	•	•	•	•					
13,00	1	215,0	134,0	•	•	•	•	•	•	•	*	•	
	1									•	•		
13,10	1	182,0	101,0	•									
13,20	1	182,0	101,0	•									

универсальное применение

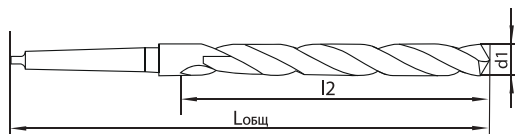
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобц	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
МК	конус Морзе

сверла
конус Морзе

Глубина обработки				5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	10xD	10xD	10xD	10xD	
Материал				HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	HSS	HSS	HSSE	HSSE	
Покрытие													
Угол при вершине				118°	118°	130°	118°	118°	118°	118°	130°	118°	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение				P	•	•	○	•	○	•	•	•	•
				M			•	○	•			○	•
				N	○	○	○	○	○	○	○	•	•
				K	•	•		•	•	•	•	•	•
				S			○		○			○	○
				H									
d1	МК	Лобц	l2	Артикулы									
				STD1020	STD2124	STD7224	STD2020	STD2224	STD1134	STD2134	STD7234	STD1234	
13,25	1	189,0	108,0	•	•								
13,30	1			•									
13,40	1			•									
13,49	1			•									
13,50	1	223,0	142,0	•	•	•	•		•	•			
13,50	1												
13,60	1	189,0	108,0	•									
13,70	1			•	•								
13,75	1			•									
13,75	1	223,0	142,0							•	•		
13,80	1						•						
13,90	1	189,0	108,0	•			•						
13,90	1			•	•								
14,00	1	223,0	142,0	•	•	•	•	•					
14,00	1								•	•	*	•	
14,10	2	212,0	114,0	•			•						
14,20	2			•									
14,25	2			•									
14,29	2						•						
14,30	2			•									
14,30	2			•	•	•	•						
14,50	2	245,0	147,0						•	•	*	•	
14,50	2			•									
14,60	2	212,0	114,0	•	•		•						
14,75	2			•	•		•						
14,75	2			•	•	•	•						
15,00	2	245,0	147,0						•	•	*		
15,00	2												
15,20	2	218,0	120,0	•									
15,25	2			•			•						
15,25	2			•	•	•	•						
15,50	2	251,0	153,0						•	•			
15,50	2												
15,75	2	218,0	120,0	•									
15,75	2												
15,80	2	218,0	120,0	•									
15,80	2			•	•	•	•						
16,00	2	251,0	153,0							•	*	•	
16,00	2												

универсальное применение

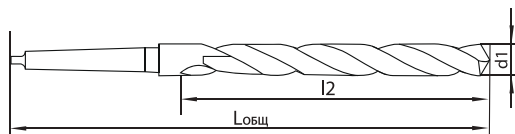
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобц	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
МК	конус Морзе



Глубина обработки				5xD	5xD	5xD	5xD	10xD	10xD	10xD	10xD	
Материал				HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSS	HSS	HSSE	HSSE	
Покрытие												
Угол при вершине				118°	118°	130°	118°	118°	118°	130°	118°	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение				P	•	•	○	•	•	•	•	
				M			•	○			○	•
				N	○	○	○	○	○	○	•	•
				K	•	•		•	•	•	•	•
				S			○				○	○
				H								
d1	МК	Лобц	l2	Артикулы								
				STD1020	STD2124	STD7224	STD2020	STD1134	STD2134	STD7234	STD1234	
16,10	2	223,0	125,0	•								
16,20	2			•								
16,25	2			•	•		•					
16,40	2	257,0	159,0					•	•			
16,50	2	223,0	125,0	•	•	•	•					
	2	257,0	159,0						•	*		
16,75	2	223,0	125,0	•			•					
17,00	2			•	•	•	•					
	2							•	•	*		
17,25	2	228,0	130,0	•		•	•					
17,46	2					•						
17,50	2			•	•	•	•					
	2	263,0	165,0				•	•	*	•		
17,75	2	228,0	130,0	•			•					
18,00	2			•	•	•	•					
	2							•	•	*	•	
18,20	2	233,0	135,0	•			•					
18,25	2			•								
	2			•	•	•	•					
18,50	2	269,0	171,0					•	•	*		
	2	233,0	135,0	•								
18,75	2	269,0	171,0					•				
	2	233,0	135,0	•	•	•	•					
19,00	2	269,0	171,0						•	*		
	2	233,0	135,0	•								
19,05	2	238,0	140,0				•					
19,25	2			•								
	2			•	•	•	•					
19,50	2	238,0	140,0						•	•	*	
	2	275,0	177,0					•	•			
19,70	2	238,0	140,0	•								
19,75	2			•								
	2			•	•	•	•					
20,00	2	275,0	177,0						•	•	*	
	2										•	

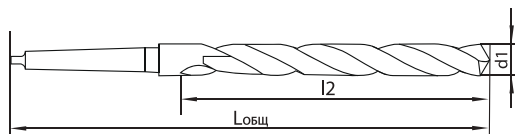
универсальное применение

Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
МК	конус Морзе

сверла
конус Морзе

Глубина обработки				5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	10xD	10xD	10xD	
Материал				HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	HSS	HSS	HSSE	
Покрытие												
Угол при вершине				118°	118°	130°	118°	118°	118°	118°	118°	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение				P	•	•	○	•	○	•	•	•
				M			•	○	•			•
				N	○	○	○	○	○	○	○	•
				K	•	•		•	•	•	•	•
				S			○		○			○
				H								
d1	МК	Лобщ	l2	Артикулы								
				STD1020	STD2124	STD7224	STD2020	STD2224	STD1134	STD2134	STD1234	
20,10	2	243,0	145,0	•								
20,20	2			•								
20,25	2			•			•					
20,40	2			•								
20,50	2			•	•	•	•					
	2	282,0	184,0						•	•		
20,75	2	243,0	145,0	•			•					
21,00	2			•	•	•	•					
	2	282,0	184,0						•	•		
21,25	2	248,0	150,0	•								
21,40	2	282,0	184,0							•		
21,50	2	248,0	150,0	•		•	•					
	2	289,0	191,0						•	•		
21,75	2	248,0	150,0	•								
	2			•	•	•	•					
22,00	2	289,0	191,0							•		
	2											
22,10	2	248,0	150,0	•								
22,20	2			•								
22,25	2			•								
22,50	2	253,0		•	•	•	•					
	2	296,0	198,0						•	•	•	
22,75	2	253,0	155,0	•								
	2			•	•	•	•	•				
23,00	2	296,0	198,0						•	•	•	
	3	276,0	155,0	•								
23,25	3	319,0	198,0						•	•		
23,50	3	276,0	155,0	•		•	•					
	3	319,0	198,0							•	•	
23,75	3	281,0	160,0	•								
24,00	3			•	•	•	•					
	3	327,0	206,0						•		•	

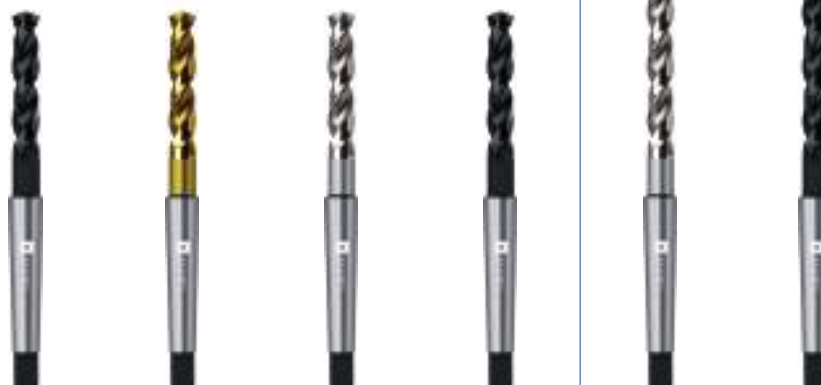
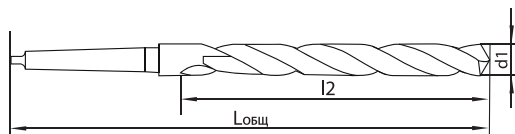
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Lобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
МК	конус Морзе



Глубина обработки				5xD	5xD	5xD	5xD	10xD	10xD	10xD	
Материал				HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSS	HSS	HSSE	
Покрытие											
Угол при вершине				118°	118°	130°	118°	118°	118°	118°	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение				P							
				M							
				N							
				K							
				S							
				H							
d1	МК	Лобц	l2	Артикулы							
				STD1020	STD2124	STD7224	STD2020	STD1134	STD2134	STD1234	
24,25	3	281,0	160,0								
24,30	3										
24,50	3	327,0	206,0								
	3										
24,75	3	281,0	160,0								
25,00	3										
	3	327,0	206,0								
25,20	3	286,0	165,0								
25,25	3										
25,40	3										
25,50	3										
	3	335,0	214,0								
25,75	3	286,0	165,0								
25,80	3										
26,00	3	335,0	214,0								
	3										
26,25	3	286,0	165,0								
26,50	3										
	3	335,0	214,0								
26,75	3	291,0	170,0								
27,00	3										
	3	343,0	222,0								
27,25	3	291,0	170,0								
27,50	3										
	3	343,0	222,0								
27,75	3	291,0	170,0								
28,00	3										
	3	343,0	222,0								
28,25	3	296,0	175,0								
28,50	3										
28,57	3										
28,75	3										
29,00	3	351.0	230.0								
	3										

универсальное применение

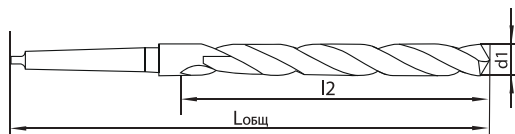
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобц	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
МК	конус Морзе

сверла
конус Морзе

Глубина обработки				5xD	5xD	5xD	5xD	10xD	10xD	
Материал				HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSS	HSS	
Покрытие										
Угол при вершине				118°	118°	130°	118°	118°	118°	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение				P						
				M						
				N						
				K						
				S						
				H						
d1	МК	Лобц	l2	Артикулы						
				STD1020	STD2124	STD7224	STD2020	STD1134	STD2134	
29,25	3	296,0	175,0							
29,50	3									
	3	351,0	230,0							
29,75	3	296,0	175,0							
30,00	3									
	3	351,0	230,0							
30,25	3	301,0	180,0							
30,50	3									
30,60	3									
30,75	3									
31,00	3									
	3	360,0	239,0							
31,25	3	301,0	180,0							
31,50	3									
31,75	3	306,0	185,0							
32,00	4	334,0								
	4	397,0	248,0							
32,50	4	334,0	185,0							
33,00	4									
	4	397,0	248,0							
33,50	4	334,0	185,0							
34,00	4	339,0	190,0							
	4	406,0	257,0							
34,50	4	339,0	190,0							
35,00	4									
	4	406,0	257,0							
35,50	4	339,0	190,0							
36,00	4	344,0	195,0							
	4	416,0	267,0							
36,50	4	344,0	195,0							
37,00	4									
	4	416,0	267,0							
37.50	4	344,0	195,0							

универсальное применение

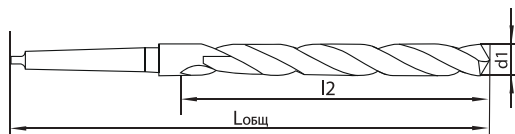
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобц	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
МК	конус Морзе



Глубина обработки				5xD	5xD	5xD	10xD	10xD
Материал				HSS	HSSE	HSSE	HSS	HSS
Покрытие								
Угол при вершине				118°	130°	118°	118°	118°
Группы обрабатываемых материалов Основное применение				P				
				M				
				N				
				K				
				S				
				H				
d1	МК	Лобц	l2	Артикулы				
				STD1020	STD7224	STD2020	STD1134	STD2134
38,00	4	349,0	200,0					
	4	426,0	277,0					
38,50	4	349,0	200,0					
	4							
39,00	4	426,0	277,0					
	4	349,0	200,0					
39,50	4	426,0	277,0					
	4	349,0	200,0					
40,00	4	426,0	277,0					
	4	354,0	205,0					
4								
41,00	4	436,0	287,0					
	4	354,0	205,0					
4								
42,00	4	436,0	287,0					
	4	354,0	205,0					
42,50	4	359,0	210,0					
43,00	4	447,0	298,0					
	4	359,0	210,0					
4								
44,00	4	447,0	298,0					
	4	359,0	210,0					
4								
44,50	4	364,0	215,0					
	4							
45,00	4	369,0	220,0					
45,50	4			470,0	321,0			
46,00	4	369,0	220,0					
	4			470,0	321,0			
46,50	4	470,0	321,0					
47,00	4							
47,50	4	470,0	321,0					
	4							
48,00	4	470,0	321,0					
	4							
48,50	4	470,0	321,0					
	4							
49,00	4	470,0	321,0					
	4							

универсальное применение

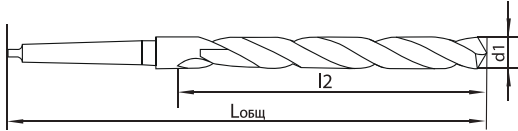
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
МК	конус Морзе

сверла
конус Морзе

Глубина обработки				5xD	5xD	5xD	10xD	10xD
Материал				HSS	HSSE	HSSE	HSS	HSS
Покрытие								
Угол при вершине				118°	130°	118°	118°	118°
Группы обрабатываемых материалов Основное применение				P				
				M				
				N				
				K				
				S				
				H				
d1	МК	Лобщ	l2	Артикулы				
				STD1020	STD7224	STD2020	STD1134	STD2134
49,50	4	369,0	220,0					
50,00	4		220,0					
50,00	4	470,0	321,0					
50,50	4	374,0	225,0					
50,80	4							
51,00	5	412,0						
52,00	5							
53,00	5	417,0	230,0					
54,00	5							
55,00	5	422,0	235,0					
56,00	5							
56,50	5							
57,00	5							
58,00	5	427,0	240,0					
59,00	5							
60,00	5							
61,00	5							
62,00	5	432,0	245,0					
63,00	5							
64,00	5							
65,00	5							
66,00	5	437,0	250,0					
67,00	5							
68,00	5							
69,00	5							
70,00	5	442,0	255,0					
71,00	5							
72,00	5							
73,00	5							
74,00	5							
75,00	5							

универсальное применение

Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобц	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
МК	конус Морзе



HSS

HSSE

118°

130°

RH

DIN 341

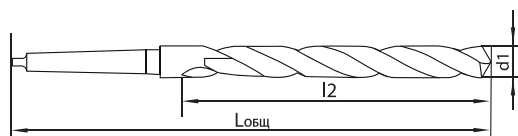
DIN 345

сверла
конус Морзе



Глубина обработки				5xD
Материал				HSS
Покрытие				
Угол при вершине				118°
Группы обрабатываемых материалов Основное применение			P	•
			M	
			N	○
			K	•
			S	
			H	
d1	MK	Лобц	l2	Артикулы
STD1020				
76,00	5	447,0	260,0	•
77,00	6	514,0		•
78,00	6			•
79,00	6			•
80,00	6			•
81,00	6		519,0	265,0
82,00	6	•		
83,00	6	•		
84,00	6	•		
85,00	6	•		
86,00	6	524,0	270,0	•
87,00	6			•
88,00	6			•
89,00	6			•
90,00	6			•

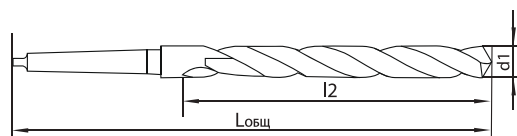
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
МК	конус Морзе



Глубина обработки				~15xD	~15xD	~15xD	~15xD	~15xD	~20xD	~20xD	~20xD	~23xD
Материал				HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSS	HSS	HSS	HSS
Покрытие												
Угол при вершине				118°	118°	130°	130°	130°	118°	118°	130°	130°
Группы обрабатываемых материалов Основное применение		P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
		M				○	•					
		N	○	○	•	•	•	○	○	•	•	
		K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
		S				○	•					
		H					○					
d1	МК	Лобщ	l2	Артикулы								
				STD1144	STD2144	STD3144	STD7244	STD3244	STD1154	STD2154	STD3154	STD2164
8,00	1	265,0	165,0	•		•						
	1	330,0	210,0								•	
	1	500,0	420,0									•
8,50	1	265,0	165,0	•	•	•						
	1	330,0	210,0							•	•	
	1	500,0	420,0									•
9,00	1	275,0	175,0	•	•	•						
	1	345,0	220,0							•		
	1	500,0	420,0									
9,50	1	275,0	175,0		•							•
	1	345,0	220,0							•	•	
10,00	1	285,0	185,0	•	•	•	•	•				
	1	360,0	235,0						•	•	•	
	1	500,0	420,0									•
10,20	1	285,0	185,0		•							
10,50	1	285,0	185,0			•						
	1	360,0	235,0						•	•	•	
11,00	1	300,0	195,0	•	•	•						
	1	375,0	250,0							•	•	
11,50	1	300,0	195,0			•						
11,80	1	300,0	195,0		•							
12,00	1	310,0	205,0	•		•						
	1	395,0	260,0						•		•	
	1	500,0	420,0									
12,50	1	310,0	205,0		•	•		•				
	1	395,0	260,0								•	
13,00	1	310,0	205,0	•	•	•						
	1	395,0	260,0						•	•	•	
	1	500,0	420,0									•
13,50	1	325,0	220,0	•		•		•				
	1	410,0	275,0							•	•	

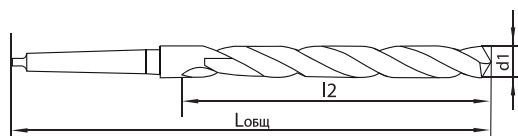
универсальное применение

Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобц	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
МК	конус Морзе



Глубина обработки				~15xD	~15xD	~15xD	~15xD	~15xD	~20xD	~20xD	~20xD	~23xD	~25xD	~35xD	~47xD		
Материал				HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS		
Покрытие																	
Угол при вершине				118°	118°	130°	130°	130°	118°	118°	130°	130°	130°	130°	130°		
Группы обрабатываемых материалов Основное применение				P													
				M													
				N													
				K													
				S													
H																	
d1	МК	Лобц	l2	Артикулы													
				STD1144	STD2144	STD3144	STD7244	STD3244	STD1154	STD2154	STD3154	STD2164	STD1174	STD1184	STD1194		
14,00	1	325,0	220,0														
	1	410,0	275,0														
	1	500,0	420,0														
	1	600,0	500,0														
	1	750,0	650,0														
14,50	2	340,0	220,0														
	2	425,0	275,0														
15,00	2	340,0	220,0														
	2	500,0	400,0														
	2	600,0	500,0														
	2	750,0	650,0														
	2	1000,0	850,0														
15,50	2	355,0	230,0														
	2	445,0	295,0														
15,75	2	355,0	230,0														
15,80	2	355,0	230,0														
16,00	2	355,0	230,0														
	2	445,0	295,0														
	2	500,0	400,0														
	2	600,0	500,0														
	2	750,0	650,0														
16,25	2	355,0	230,0														
16,50	2	355,0	230,0														
	2	445,0	295,0														
17,00	2	355,0	230,0														
	2	445,0	295,0														
	2	500,0	400,0														
17,50	2	370,0	245,0														
	2	465,0	310,0														
17,75	2	370,0	245,0														

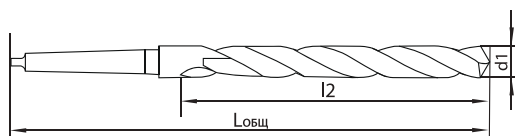
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобц	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
МК	конус Морзе



Глубина обработки				~15xD	~15xD	~15xD	~15xD	~15xD	~20xD	~20xD	~20xD	~23xD	~25xD	~35xD	~47xD	
Материал				HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	
Покрытие																
Угол при вершине				118°	118°	130°	130°	130°	118°	118°	130°	130°	130°	130°	130°	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение				P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
				M				○	•							
				N	○	○	•	•	•	○	○	•	•	•	•	•
				K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
				S				○	•							
				H				○								
d1	МК	Лобц	l2	Артикулы												
				STD1144	STD2144	STD3144	STD7244	STD3244	STD1154	STD2154	STD3154	STD2164	STD1174	STD1184	STD1194	
18,00	2	370,0	245,0	•	•	•		•		•	•	•				
	2	465,0	310,0						•	•	•					
	2	500,0	400,0									•				
	2	600,0	500,0										•			
	2	750,0	650,0											•		
18,50	2	1000,0	850,0												•	
	2	370,0	245,0	•	•				•		•		•			
19,00	2	465,0	310,0								•		•			
	2	370,0	245,0	•	•	•	•	•								
	2	465,0	310,0						•	•	•					
	2	500,0	400,0									•				
	2	600,0	500,0										•			
19,50	2	385,0	260,0	•		•								•		
	2	490,0	325,0								•		•			
20,00	2	385,0	260,0	•	•	•		•								
	2	490,0	325,0						•	•	•					
	2	600,0	500,0									•	•			
20,50	2	385,0	260,0	•		•										
	2	490,0	325,0						•		•		•			
21,00	2	385,0	260,0	•	•	•					•					
	2	490,0	325,0						•	•	•		•			
	2	600,0	500,0										•			
22,00	2	405,0	270,0	•	•	•										
	2	515,0	345,0						•	•	•		•			
	2	600,0	500,0										•			
22,50	2	405,0	270,0	•	•											
	2	515,0	345,0						•							
23,00	2	405,0	270,0	•		•										
	2	515,0	345,0						•	•	•					
	2	600,0	500,0										•			
23,50	3	425,0	270,0	•	•											
	3	535,0	345,0						•				•			

универсальное применение

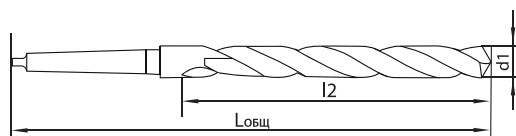
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобц	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
МК	конус Морзе



Глубина обработки				~15xD	~15xD	~15xD	~20xD	~20xD	~20xD	~25xD
Материал				HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Покрытие				BR	V	Nit	BR	V	Nit	Nit
Угол при вершине				118°	118°	130°	118°	118°	130°	130°
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P			•	•	•	•	•	•	•
	M									
	N	○		○	○	○	○	○	•	•
	K	•		•	•	•	•	•	•	•
	S									
	H									
d1	МК	Лобц	l2	Артикулы						
				STD1144	STD2144	STD3144	STD1154	STD2154	STD3154	STD1174
24,00	3	440,0	290,0	•	•	•				
	3	555,0	365,0				•		•	
	3	600,0	475,0							•
24,50	3	440,0	290,0	•	•					
	3	555,0	365,0				•			•
25,00	3	440,0	290,0	•	•	•				
	3	555,0	365,0				•	•	•	
	3	600,0	475,0							•
25,50	3	440,0	290,0	•						
	3	555,0	365,0				•			
26,00	3	440,0	290,0	•	•	•				
	3	555,0	365,0				•		•	
26,50	3	440,0	290,0	•	•					
	3	460,0	305,0	•						
27,00	3	580,0	385,0				•			
	3	460,0	305,0	•		•				
28,00	3	580,0	385,0				•		•	
	3	460,0	305,0	•						
28,50	3	460,0	305,0	•						
	3	460,0	305,0	•		•				
29,00	3	580,0	385,0				•		•	
	3	460,0	305,0	•	•	•				
30,00	3	580,0	385,0				•	•	•	
	3	600,0	475,0							•
	3	480,0	320,0		•					
30,50	3	480,0	320,0	•						
	3	610,0	410,0				•			
31,00	4	505,0	320,0	•						
	4	635,0	410,0				•			
	4	600,0	450,0				•			
32,00	4	505,0	320,0	•	•					
	4	635,0	410,0				•			
33,00	4	530,0	340,0	•						
	4	530,0	340,0	•						
34,00	4	530,0	340,0	•						
	4	665,0	430,0				•			

универсальное применение

Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
МК	конус Морзе



Глубина обработки				~15xD	~20xD	~20xD
Материал				HSS	HSS	HSS
Покрытие				BR	BR	V
Угол при вершине				118°	118°	118°
Группы обрабатываемых материалов Основное применение				P	•	•
				M		
				N	○	○
				K	•	•
				S		
				H		
d1	МК	Лобщ	l2	Артикулы		
				STD1144	STD1154	STD2154
36,00	4	530,0	340,0	•		
	4	416,0	267,0		•	
37,00	4	530,0	340,0	•		
	4	416,0	267,0		•	
38,00	4	555,0	360,0	•		
	4	695,0	460,0		•	
	4	600,0	450,0		•	
39,00	4	555,0	360,0	•		
	4	695,0	460,0		•	
40,00	4	555,0	360,0	•		
	4	695,0	460,0		•	
41,00	4	695,0	460,0		•	
42,00	4	555,0	360,0	•		
	4	695,0	460,0		•	
43,00	4	585,0	385,0	•		
	4	585,0	385,0		•	
44,00	4	585,0	385,0	•		
	4	735,0			•	
45,00	4	585,0	385,0	•		
	4	735,0			•	
47,00	4	585,0	385,0	•		
48,00	4	605,0	405,0	•		
49,00	4	765,0	510,0			•
50,00	4	605,0	405,0	•		
	4	765,0	510,0		•	

сверла
конус Морзе