

СВЕРЛА

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ

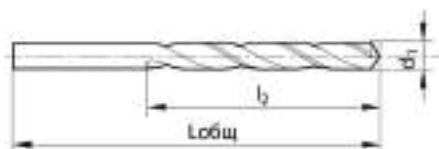
твердо-
сплавные
сверла





универсальное применение

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



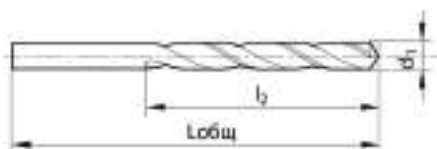
Глубина обработки			3xD	3xD	5xD	5xD
Материал			VHM	VHM	VHM	VHM
Покрытие			BR	TiAlN	BR	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	o	o	o	o	
	M	o	o	o	o	
	N	•	•	•	•	
	K	o	o	o	o	
	S	o	o	o	o	
	H					
d1	Лобщ	l2	Артикулы			
			STD4410	STD2410	STD4420	STD2420
0,5	22	4	•	•		
	22	6			•	•
0,55	22	4	•	•		
	24	7			•	•
0,6	22	4	•	•		
	24	7			•	•
0,65	22	5	•	•		
	26	8			•	•
0,7	24	5	•	•		
	28	9			•	•
0,75	24	5	•	•		
	28	9			•	•
0,8	24	5	•	•		
	30	10			•	•
0,85	24	5	•	•		
	30	10			•	•
0,9	26	6	•	•		
	32	11			•	•
0,95	26	6	•	•		
	32	11			•	•
1	26	6	•	•		
	34	12			•	•
1,05	26	6	•	•		
	34	12			•	•
1,1	28	7	•	•		
	36	14			•	•
1,15	28	7	•	•		
	36	14			•	•
1,2	30	8	•	•		
	38	16			•	•
1,25	30	8	•	•		
	38	16			•	•
1,3	30	8	•	•		
	38	16			•	•
1,35	32	9	•	•		
	40	18			•	•

1,4	32	9	•	•		
	40	18			•	•
1,45	32	9	•	•		
	40	18			•	•
1,5	32	9	•	•		
	40	18			•	•
1,55	34	10	•	•		
	43	20			•	•
1,6	34	10	•	•		
	43	20			•	•
1,65	34	10	•	•		
	43	20			•	•
1,7	34	10	•	•		
	43	20			•	•
1,75	36	11	•	•		
	46	22			•	•
1,8	36	11	•	•		
	46	22			•	•
1,85	36	11	•	•		
	46	22			•	•
1,9	36	11	•	•		
	46	22			•	•
1,95	38	12	•	•		
	49	24			•	•
1,98	38	12	•	•		
	49	24			•	•
2	38	12	•	•		
	49	24			•	•
2,05	38	12	•	•		
	49	24			•	•
2,1	38	12	•	•		
	49	24			•	•
2,15	40	13	•	•		
	53	27			•	•
2,2	40	13	•	•		
	53	27			•	•
2,25	40	13	•	•		
	53	27			•	•
2,3	40	13	•	•		
	53	27			•	•
2,35	40	13	•	•		
	53	27			•	•
2,38	43	14	•	•		
	57	30			•	•
2,4	43	14	•	•		
	57	30			•	•
2,45	43	14	•	•		
	57	30			•	•
2,5	43	14	•	•		
	57	30			•	•
2,55	43	14	•	•		
	57	30			•	•
2,6	43	14	•	•		
	57	30			•	•
2,65	43	14	•	•		
	57	30			•	•
2,7	46	16	•	•		
	61	33			•	•
2,75	46	16	•	•		
	61	33			•	•
2,78	46	16	•	•		
	61	33			•	•
2,8	46	16	•	•		
	61	33			•	•

твердо-
сплавные
сверла

универсальное применение

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



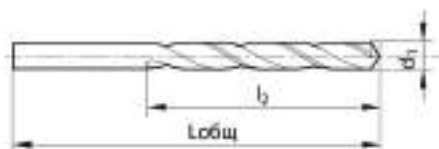
3,65	52	20	•	•	•	•
	70	39				
3,7	52	20	•	•	•	•
	70	39				
3,75	52	20	•	•	•	•
	70	39				
3,8	55	22	•	•	•	•
	75	43				
3,85	55	22	•	•	•	•
	75	43				
3,9	55	22	•	•	•	•
	75	43				
3,95	55	22	•	•	•	•
	75	43				
3,97	55	22	•	•	•	•
	75	43				
4	55	22	•	•	•	•
	75	43				
4,05	55	22	•	•	•	•
	75	43				
4,1	55	22	•	•	•	•
	75	43				
4,15	55	22	•	•	•	•
	75	43				
4,2	55	22	•	•	•	•
	75	43				
4,25	55	22	•	•	•	•
	75	43				
4,3	58	24	•	•	•	•
	80	47				
4,35	58	24	•	•	•	•
	80	47				
4,37	58	24	•	•	•	•
	80	47				
4,4	58	24	•	•	•	•
	80	47				
4,45	58	24	•	•	•	•
	80	47				
4,5	58	24	•	•	•	•
	80	47				
4,55	58	24	•	•	•	•
	80	47				
4,6	58	24	•	•	•	•
	80	47				
4,65	58	24	•	•	•	•
	80	47				
4,7	58	24	•	•	•	•
	80	47				
4,75	58	24	•	•	•	•
	80	47				
4,76	62	26	•	•	•	•
	86	52				
4,8	62	26	•	•	•	•
	86	52				
4,85	62	26	•	•	•	•
	86	52				
4,9	62	26	•	•	•	•
	86	52				
4,95	62	26	•	•	•	•
	86	52				
5	62	26	•	•	•	•
	86	52				
5,05	62	26	•	•	•	•
	86	52				

Глубина обработки			3xD	3xD	5xD	5xD
Материал			VHM	VHM	VHM	VHM
Покрyтие			BR	TIAIN	BR	TIAIN
Группы обрабатываемых материалов	P		o	o	o	o
	M		o	o	o	o
	N		•	•	•	•
	K		o	o	o	o
	S		o	o	o	o
	H					
Основное применение						
d1	Лобщ	l2	Артикулы			
			STD4410	STD2410	STD4420	STD2420
2,85	46	16	•	•		
	61	33			•	•
2,9	46	16	•	•		
	61	33			•	•
2,95	46	16	•	•		
	61	33			•	•
3	46	16	•	•		
	61	33			•	•
3,05	49	18	•	•		
	65	36			•	•
3,1	49	18	•	•		
	65	36			•	•
3,15	49	18	•	•		
	65	36			•	•
3,17	49	18	•	•		
	65	36			•	•
3,2	49	18	•	•		
	65	36			•	•
3,25	49	18	•	•		
	65	36			•	•
3,3	49	18	•	•		
	65	36			•	•
3,35	52	20	•	•		
	70	39			•	•
3,4	52	20	•	•		
	70	39			•	•
3,45	52	20	•	•		
	70	39			•	•
3,5	52	20	•	•		
	70	39			•	•
3,55	52	20	•	•		
	70	39			•	•
3,57	52	20	•	•		
	70	39			•	•
3,6	52	20	•	•		
	70	39			•	•



универсальное применение

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



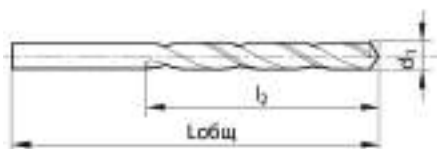
Глубина обработки			3xD	3xD	5xD	5xD
Материал			VHM	VHM	VHM	VHM
Покрытие			BR	TiAlN	BR	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P		o	o	o	o
	M		o	o	o	o
	N		•	•	•	•
	K		o	o	o	o
	S		o	o	o	o
	H					
d1	Лобщ	l2	Артикулы			
			STD4410	STD2410	STD4420	STD2420
5,1	62	26	•	•		
	86	52			•	•
5,15	62	26	•	•		
	86	52			•	•
5,16	62	26	•	•		
	86	52			•	•
5,2	62	26	•	•		
	86	52			•	•
5,25	62	26	•	•		
	86	52			•	•
5,3	62	26	•	•		
	86	52			•	•
5,35	66	28	•	•		
	93	57			•	•
5,4	66	28	•	•		
	93	57			•	•
5,45	66	28	•	•		
	93	57			•	•
5,5	66	28	•	•		
	93	57			•	•
5,55	66	28	•	•		
	93	57			•	•
5,56	66	28	•	•		
	93	57			•	•
5,6	66	28	•	•		
	93	57			•	•
5,65	66	28	•	•		
	93	57			•	•
5,7	66	28	•	•		
	93	57			•	•
5,75	66	28	•	•		
	93	57			•	•
5,8	66	28	•	•		
	93	57			•	•
5,85	66	28	•	•		
	93	57			•	•

5,9	66	28	•	•		
	93	57			•	•
5,95	66	28	•	•		
	93	57			•	•
6	66	28	•	•		
	93	57			•	•
6,1	70	31	•	•		
	101	63			•	•
6,2	70	31	•	•		
	101	63			•	•
6,3	70	31	•	•		
	101	63			•	•
6,35	70	31	•	•		
	101	63			•	•
6,4	70	31	•	•		
	101	63			•	•
6,5	70	31	•	•		
	101	63			•	•
6,6	70	31	•	•		
	101	63			•	•
6,7	70	31	•	•		
	101	63			•	•
6,8	74	34	•	•		
	109	69			•	•
6,9	74	34	•	•		
	109	69			•	•
7	74	34	•	•		
	109	69			•	•
7,1	74	34	•	•		
	109	69			•	•
7,14	74	34	•	•		
	109	69			•	•
7,2	74	34	•	•		
	109	69			•	•
7,3	74	34	•	•		
	109	69			•	•
7,4	74	34	•	•		
	109	69			•	•
7,5	74	34	•	•		
	109	69			•	•
7,6	79	37	•	•		
	117	75			•	•
7,7	79	37	•	•		
	117	75			•	•
7,8	79	37	•	•		
	117	75			•	•
7,9	79	37	•	•		
	117	75			•	•
7,94	79	37	•	•		
	117	75			•	•
8	79	37	•	•		
	117	75			•	•
8,1	79	37	•	•		
	117	75			•	•
8,2	79	37	•	•		
	117	75			•	•
8,3	79	37	•	•		
	117	75			•	•
8,4	79	37	•	•		
	117	75			•	•
8,5	79	37	•	•		
	117	75			•	•
8,6	84	40	•	•		
	125	81			•	•

твердо-
сплавные
сверла

универсальное применение

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

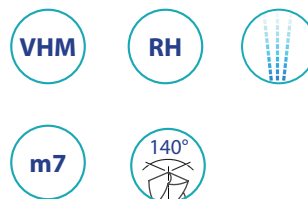
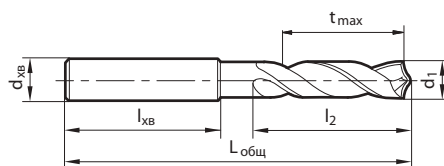


Глубина обработки			3xD	3xD	5xD	5xD
Материал			VHM	VHM	VHM	VHM
Покрyтие			BR	TiAlN	BR	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов	P		o	o	o	o
	M		o	o	o	o
	N		•	•	•	•
	K		o	o	o	o
	S		o	o	o	o
Основное применение			H			
d1	Лобщ	l2	Артикулы			
			STD4410	STD2410	STD4420	STD2420
8,7	84	40	•	•		
	125	81			•	•
8,73	84	40	•	•		
	125	81			•	•
8,8	84	40	•	•		
	125	81			•	•
8,9	84	40	•	•		
	125	81			•	•
9	84	40	•	•		
	125	81			•	•
9,1	84	40	•	•		
	125	81			•	•
9,2	84	40	•	•		
	125	81			•	•
9,3	84	40	•	•		
	125	81			•	•
9,4	84	40	•	•		
	125	81			•	•
9,5	84	40	•	•		
	125	81			•	•
9,6	89	43	•	•		
	133	87			•	•
9,7	89	43	•	•		
	133	87			•	•
9,8	89	43	•	•		
	133	87			•	•
9,9	89	43	•	•		
	133	87			•	•
10	89	43	•	•		
	133	87			•	•
10,1	89	43	•	•		
	133	87			•	•
10,2	89	43	•	•		
	133	87			•	•
10,3	89	43	•	•		
	133	87			•	•

10,4	89	43	•	•		
	133	87			•	•
10,5	89	43	•	•		
	133	87			•	•
10,6	95	47	•	•		
	142	94			•	•
10,7	95	47	•	•		
	142	94			•	•
10,72	95	47	•	•		
	142	94			•	•
10,8	95	47	•	•		
	142	94			•	•
10,9	95	47	•	•		
	142	94			•	•
11	95	47	•	•		
	142	94			•	•
11,1	95	47	•	•		
	142	94			•	•
11,11	95	47	•	•		
	142	94			•	•
11,2	95	47	•	•		
	142	94			•	•
11,3	95	47	•	•		
	142	94			•	•
11,4	95	47	•	•		
	142	94			•	•
11,5	95	47	•	•		
	142	94			•	•
11,6	95	47	•	•		
	142	94			•	•
11,7	95	47	•	•		
	142	94			•	•
11,8	95	47	•	•		
	142	94			•	•
11,9	95	47	•	•		
	142	94			•	•
11,91	95	47	•	•		
	151	101			•	•
12	102	51	•	•		
	151	101			•	•
12,3	102	51	•	•		
13	102	51	•	•		
14	107	54	•	•		
15	111	56	•	•		
16	115	58	•	•		

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
tmax	максимальная глубина резания, мм

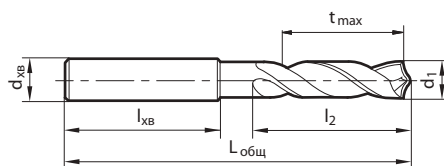


Глубина обработки						3xD	3xD	5xD	5xD	7xD	
Материал						VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	
Покрытие						TiAIN	TiAIN	TiAIN	TiAIN	TiAIN	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение						P	•	•	•	•	
						M	○	○	○	○	○
						N	○	○	○	○	○
						K	•	•	•	•	•
						S	○	○	○	○	○
						H	○	○	○	○	○
d1	Лобщ	l2	dXB	lXB	tmax	Артикулы					
STD3410 STD3412 STD3420 STD3422 STD3432											
0,5	50	10	3	30				•			
0,6							•				
0,7							•				
0,8							•				
0,9							•				
1	38	8			3	•					
	55	10			7		•		•		
	55	11			9						•
1,1	38	8			3	•					
	55	12			10			•		•	
	55	17			13,5						•
1,2	38	8			3	•					
	55	12			10						
	55	17			13,5						•
1,3	38	8			3	•					
	55	12			10			•		•	
	55	17			13,5						•
1,4	38	8			3	•					
	55	12			10			•		•	
	55	17			13,5						•
1,5	50	8			5	•					
	55	12			10			•		•	
	65	22			17,5						•
1,6	50	8			5	•					
	55	16			13			•		•	
	65	22			17,5						•
1,7	50	10			7	•					
	55	16			13			•		•	
	65	22			17,5						•
1,8	50	10			7	•					
	55	16			13			•		•	
	65	22			17,5						•
1,9	50	10			7	•					
	55	16			13			•		•	
	65	22			17,5						•

2	50	16	3	30	10	•				
	57	21			16			•	•	
	74	28			22,5					•
2,1	50	16			10	•				
	57	21			16			•	•	
	74	28			22,5					•
2,2	50	16			10	•				
	57	21			16			•	•	
	74	28			22,5					•
2,3	50	16			10	•				
	57	21			16			•	•	
	74	28			22,5					•
2,4	50	16			10	•				
	57	21			16			•	•	
	74	28			22,5					•
2,5	50	20			14	•				
	57	21			16			•	•	
	81	32			22,5					•
2,6	50	20			14	•				
	57	21			19			•	•	
	81	32			22,5					•
2,7	50	20			14	•				
	57	21			19			•	•	
	81	32			22,5					•
2,8	50	20			14	•				
	57	21			19			•	•	
	81	32			22,5					•
2,9	50	20			14	•				
	57	21			19			•	•	
	81	32			22,5					•
3	62	20	6	36	15,5	•	•			
	66	28			23,5			•	•	
	70	30			25,5					•
3,1	62	20			15,4	•	•			
	66	28			23,4			•	•	
	70	30			25,4					•
3,17	62	20			15,2	•	•			
	66	28			23,2			•	•	
	70	30			25,2					•
3,2	62	20			15,2	•	•			
	66	28			23,2			•	•	
	70	30			25,2					•
3,25	62	20			15,1	•	•			
	66	28			23,1			•	•	
	70	30			25,1					•
3,3	62	20			15,1	•	•			
	66	28			23,1			•	•	
	70	30			25,1					•
3,4	62	20			14,9	•	•			
	66	28			22,9			•	•	
	75	35,5			30,4					•
3,5	62	20			14,8	•	•			
	66	28			22,8			•	•	
	75	35,5			30,3					•
3,57	62	20			14,6	•	•			
	66	28			22,6			•	•	
	75	35,5			30,1					•
3,6	62	20			14,6	•	•			
	66	28			22,6			•	•	
	75	35,5			30,1					•
3,7	62	20			14,5	•	•			
	66	28			22,5			•	•	
	75	35,5			30					•
3,8	66	24			18,3	•	•			
	74	36			30,3			•	•	
	75	37,5			31,8					•

твердо-
сплавные
сверла

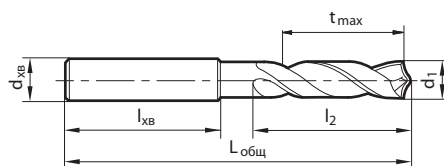
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	Диаметр хвостовика, мм
lxв	длина хвостовика, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм



Глубина обработки						3xD	3xD	5xD	5xD	7xD	
Материал						VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	
Покрытие											
Группы обрабатываемых материалов Основное применение						P	•	•	•	•	•
						M	○	○	○	○	○
						N	○	○	○	○	○
						K	•	•	•	•	•
						S	○	○	○	○	○
						H	○	○	○	○	○
d1	Лобщ	l2	dXB	lXB	tmax	Артикулы					
STD3410 STD3412 STD3420 STD3422 STD3432											
3,9	66	24	6	36	18,2	•	•				
	74	36			30,2			•	•		
	75	37,5			31,7					•	
3,97	66	24			18	•	•				
	74	36			30			•	•		
	75	37,5			31,5					•	
4	66	24			18	•	•				
	74	36			30			•	•		
	75	37,5			31,5					•	
4,1	66	24			17,9	•	•				
	74	36			29,9			•	•		
	75	37,5			31,4					•	
4,2	66	24			17,7	•	•				
	74	36			29,7			•	•		
	75	37,5			31,2					•	
4,3	66	24			17,6	•	•				
	74	36			29,6			•	•		
	85	45			38,6					•	
4,37	66	24			17,4	•	•				
	74	36			29,4			•	•		
	85	45			38,4					•	
4,4	66	24			17,4	•	•				
	74	36			29,4			•	•		
	85	45			38,4					•	
4,5	66	24	17,3	•	•						
	74	36	29,3			•	•				
	85	45	38,3					•			
4,6	66	24	17,1	•	•						
	74	36	29,1			•	•				
	85	45	38,1					•			
4,65	66	24	17	•	•						
	74	36	29			•	•				
	85	45	38					•			

4,7	66	24	6	36	17	•	•			
	74	36			29			•	•	
	85	45			38					•
4,76	66	28			20,9	•	•			
	82	44			36,9			•	•	
	90	50			42,9					•
4,8	66	28			20,8	•	•			
	82	44			36,8			•	•	
	90	50			42,8					•
4,9	66	28			20,7	•	•			
	82	44			36,7			•	•	
	90	50			42,7					•
5	66	28			20,5	•	•			
	82	44			36,5			•	•	
	90	50			42,5					•
5,1	66	28			20,4	•	•			
	82	44			36,4			•	•	
	90	50			42,4					•
5,16	66	28			20,3	•	•			
	82	44			36,3			•	•	
	90	50			42,3					•
5,2	66	28			20,2	•	•			
	82	44			36,2			•	•	
	90	50			42,2					•
5,3	66	28			20,1	•	•			
	82	44			36,1			•	•	
	90	50			42,1					•
5,4	66	28			19,9	•	•			
	82	44			35,9			•	•	
	97	57			48,9					•
5,5	66	28			19,8	•	•			
	82	44			35,8			•	•	
	97	57			48,8					•
5,55	66	28			19,7	•	•			
	82	44			35,7			•	•	
5,56	66	28			19,7	•	•			
	82	44			35,7			•	•	
5,6	66	28			19,6	•	•			
	82	44			35,6			•	•	
5,7	66	28			19,5	•	•			
	82	44			35,5			•	•	
	97	57			48,5					•
5,8	66	28			19,3	•	•			
	82	44			35,3			•	•	
	97	57			48,3					•
5,9	66	28			19,2	•	•			
	82	44			35,2			•	•	
	97	57			48,2					•
5,95	66	28			19,1	•	•			
	82	44			35,1			•	•	
	97	57			48,1					•
6	66	28			19	•	•			
	82	44			35			•	•	
	97	57			48	•	•			•
6,1	91	53	8	36	43,9			•	•	
	79	34			24,7	•	•			
	91	53			43,7			•	•	
6,2	106	66			56,7					•
	79	34			24,6	•	•			
	91	53			43,6			•	•	
6,3	106	66			56,6					•
	79	34			24,5	•	•			
	91	53			43,5			•	•	
6,35	106	66			56,5					•
	79	34			24,4	•	•			
	91	53			43,4			•	•	

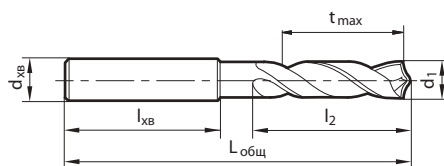
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	Диаметр хвостовика, мм
lxв	длина хвостовика, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм



Глубина обработки						3xD	3xD	5xD	5xD	7xD	
Материал						VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	
Покрытие						TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение						P	•	•	•	•	
						M	○	○	○	○	○
						N	○	○	○	○	○
						K	•	•	•	•	•
						S	○	○	○	○	○
						H	○	○	○	○	○
d1	Лобщ	l2	dXB	lXB	tmax	Артикулы					
STD3410 STD3412 STD3420 STD3422 STD3432											
6,5	79	34	8	36	24,3	•	•				
	91	53			43,3			•	•		
	106	66			56,3					•	
6,6	79	34			24,1	•	•				
	91	53			43,1			•	•		
	106	66			56,1					•	
6,7	79	34			24	•	•				
	91	53			43			•	•		
	106	66			56					•	
6,75	91	53			42,9	•	•				
	91	53			42,9			•	•		
6,8	79	34			23,8	•	•				
	91	53			42,8			•	•		
	106	66			55,8					•	
6,9	79	34			23,7	•	•				
	91	53			42,7			•	•		
	116	76			65,7					•	
7	79	34			23,5	•	•				
	91	53			42,5			•	•		
	116	76			65,5					•	
7,1	79	41			30,4	•	•				
	91	53			42,4			•	•		
	116	76			65,4					•	
7,14	79	41			30,3	•	•				
	91	53			42,3			•	•		
7,2	79	41			30,2	•	•				
	91	53			42,2			•	•		
	116	76			65,2					•	
7,3	79	41			30,1	•	•				
	91	53			42,1			•	•		
7,4	79	41			29,9	•	•				
	91	53			41,9			•	•		
7,5	79	41			29,8	•	•				
	91	53			41,8			•	•		
	116	76			64,8					•	

7,54	79	41	8	36	29,7	•	•				
	91	53			41,7			•	•		
7,6	79	41			29,6	•	•				
	91	53			41,6			•	•		
	116	76			64,6						•
7,7	79	41			29,5	•	•				
	91	53			41,5			•	•		
	116	76			64,5						•
7,8	79	41			29,3	•	•				
	91	53			41,3			•	•		
	116	76			64,3						•
7,9	91	53			29,2						
	116	76			41,2						
7,94	79	41			29,1	•	•				
	91	53			41,1			•	•		
	79	41			29	•	•				
8	91	53			41			•	•		
	116	76			64						•
	89	47			34,9	•	•				
8,1	103	61			48,9			•	•		
	131	87			74,9						•
	89	47			34,7	•	•				
8,2	103	61			48,7			•	•		
	131	87			74,7						•
8,3	89	47			34,6	•	•				
	103	61			48,6			•	•		
8,33	89	47			34,5						
	103	61			48,5						
	89	47			34,4	•	•				
8,4	103	61			48,4			•	•		
	131	87			74,4						•
	89	47			34,3	•	•				
8,5	103	61			48,3			•	•		
	131	87			74,3						•
	89	47			34,1	•	•				
8,6	103	61			48,1			•	•		
	131	87			74,1						•
	89	47			34	•	•				
8,7	103	61			48			•	•		
	131	87			74						•
8,73	89	47			33,9	•	•				
	103	61			47,9			•	•		
	89	47			33,8	•	•				
8,8	103	61			47,8			•	•		
	131	87			73,8						•
8,9	89	47			33,7	•	•				
	103	61			47,7			•	•		
	89	47			33,5	•	•				
9	103	61			47,5			•	•		
	131	87			73,5						•
	89	47			33,4	•	•				
9,1	103	61			47,4			•	•		
	139	95			81,4						•
9,13	89	47			33,3						
	103	61			47,3						
	89	47			33,2	•	•				
9,2	103	61			47,2			•	•		
	139	95			81,2						•
	89	47			33,1	•	•				
9,25	103	61			47,1			•	•		
	139	95			81,1						•
	89	47			33,1	•	•				
9,3	103	61			47,1			•	•		
	139	95			81,1						•
	89	47			32,9	•	•				
9,4	103	61			46,9			•	•		
	139	95			80,9						•

Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	Диаметр хвостовика, мм
lxв	длина хвостовика, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм

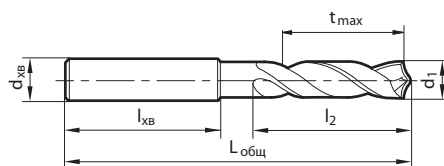


Глубина обработки						3xD	3xD	5xD	5xD	7xD	
Материал						VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	
Покрытие						TiAIN	TiAIN	TiAIN	TiAIN	TiAIN	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение						P	•	•	•	•	•
						M	○	○	○	○	○
						N	○	○	○	○	○
						K	•	•	•	•	•
						S	○	○	○	○	○
						H	○	○	○	○	○
d1	Лобщ	l2	dXB	lXB	tmax	Артикулы					
						STD3410	STD3412	STD3420	STD3422	STD3432	
9,5	89	47	10	40	32,8	•	•				
	103	61			46,8			•	•		
	139	95			80,8					•	
9,52	89	47			32,7	•	•				
	103	61			46,7			•	•		
	139	95			80,7					•	
9,6	89	47			32,6	•	•				
	103	61			46,6			•	•		
9,7	89	47			32,5	•	•				
	103	61			46,5			•	•		
	139	95			80,5					•	
9,8	89	47			32,3	•	•				
	103	61			46,3			•	•		
	139	95			80,3					•	
9,9	89	47			32,2	•	•				
	103	61			46,2			•	•		
	139	95			80,2					•	
9,92	89	47			32,1	•	•				
	103	61			46,1			•	•		
10	89	47			32	•	•				
	103	61			46			•	•		
	139	95			80					•	
10,1	102	55	12	45	39,9	•	•				
	118	71			55,9			•	•		
102	55	39,7			•	•					
10,2	118	71			55,7			•	•		
	155	106			90,7					•	
	102	55			39,6	•	•				
10,3	118	71			55,6			•	•		
	155	106			90,6					•	
	10,32	118			71	55,5					
10,4	102	55			39,4	•	•				
	118	71			55,4			•	•		
10,5	102	55			39,3	•	•				
	118	71			55,3			•	•		
	155	106			90,3					•	

10,6	102	55	12	45	39,1					
	118	71			55,1					
10,7	102	55			39	•	•			
	118	71			55			•	•	
10,8	102	55			38,8	•	•			
	118	71			54,8			•	•	
	155	106			89,8					•
10,9	102	55			38,7	•	•			
	118	71			54,7			•	•	
11	102	55			38,5	•	•			
	118	71			54,5			•	•	
	155	106			89,5					•
11,1	102	55			38,4	•	•			
	118	71			54,4			•	•	
11,11	102	55			38,3	•	•			
	118	71			54,3			•	•	
11,2	102	55			38,2	•	•			
	118	71			54,2			•	•	
	163	114			97,2					•
11,3	102	55			38,1	•	•			
	118	71			54,1			•	•	
11,4	102	55			37,9	•	•			
	118	71			53,9			•	•	
11,5	102	55			37,8	•	•			
	118	71			53,8			•	•	
	163	114			96,8					•
11,6	102	55			37,6					
	118	71			53,6					
11,7	102	55			37,5	•	•			
	118	71			53,5			•	•	
11,8	102	55			37,3	•	•			
	118	71			53,3			•	•	
11,9	163	114			96,3					•
	102	55			37,2	•	•			
11,91	118	71			53,2			•	•	
	102	55			37,1					
12	118	71			53,1					
	102	55			37	•	•			
	118	71			53			•	•	
12,1	163	114			96					•
	107	60	14	45	41,9	•	•			
	124	77			58,9			•	•	
12,2	182	133			114,9					•
	107	60			41,7	•	•			
12,3	124	77			58,7			•	•	
	182	133			114,7					•
12,4	107	60			41,6	•	•			
	124	77			58,6			•	•	
12,5	107	60			41,4	•	•			
	124	77			58,4			•	•	
12,6	107	60			41,3	•	•			
	124	77			58,3			•	•	
	182	133			114,3					•
12,7	107	60			41,1					
	124	77			58,1					
	107	60			41	•	•			
12,8	182	133			114			•	•	
	107	60			40,8	•	•			
	124	77			57,8			•	•	
13	107	60			40,5	•	•			
	124	77			57,5			•	•	
	182	133			113,5					•
13,1	107	60			40,4	•	•			
	124	77			57,4			•	•	
13,2	182	133			113,4					•
	107	60			40,2					

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
tmax	максимальная глубина резания, мм

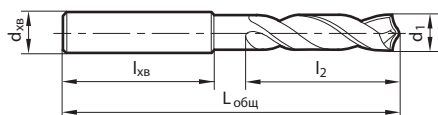


Глубина обработки					3xD	3xD	5xD	5xD	7xD	
Материал					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	
Покрyтие					TiAIN	TiAIN	TiAIN	TiAIN	TiAIN	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	•	•	•	
					M	o	o	o	o	o
					N	o	o	o	o	o
					K	•	•	•	•	•
					S	o	o	o	o	o
					H	o	o	o	o	
d1	Лобщ	l2	dxB	lxB	tmax	Артикулы				
STD3410 STD3412 STD3420 STD3422 STD3432										
13,3	107	60	14	45	40,1	•	•			
	124	77			57,1			•	•	
13,5	107	60			39,8	•	•			
	124	77			56,8			•	•	
13,7	182	133			112,8					•
	107	60			39,5	•	•			
13,8	124	77			56,5			•	•	
	107	60			39,3					
14	124	77			56,3					
	107	60			39	•	•			
14,1	124	77			56			•	•	
	182	133			112					•
14,2	115	65	43,9	•	•					
	133	83	61,9			•	•			
14,29	204	152	130,9					•		
	115	65	43,7	•	•					
14,4	133	83	61,7			•	•			
	204	152	130,7					•		
14,5	115	65	43,6	•	•					
	133	83	61,6			•	•			
14,6	115	65	43,4							
	115	65	43,3	•	•					
14,7	133	83	61,3			•	•			
	204	152	130,3					•		
14,8	115	65	43,1	•	•					
	115	65	43							
15	133	83	61							
	204	152	60,8	•	•					
15,1	115	65	42,5	•	•					
	133	83	60,5			•	•			
15,2	115	65	129,5					•		
	133	83								
15,3	115	65								
	133	83								
15,5	115	65								
	133	83								
15,7	204	152								
	115	65								
15,8	133	83								
	115	65								
16	133	83								
	204	152								

15,1	115	65	16	48	42,4	•	•			
	133	83			60,4			•	•	
15,2	204	152			129,4					•
	115	65			42,2	•	•			
15,3	133	83			60,2			•	•	
	133	83			60,1					
15,5	115	65			41,8	•	•			
	133	83			59,8			•	•	
15,7	204	152			128,8					•
	115	65			41,5	•	•			
15,8	133	83			59,5					•
	115	65			41,3	•	•			
16	133	83			59,3			•	•	
	115	65			41	•	•			
16,1	133	83			59			•	•	
	204	152			128					•
16,2	123	73	18	48	48,9					
	123	73			48,7					
16,5	123	73			48,3	•	•			
	143	93			68,3			•	•	
16,9	223	171			146,3					•
	143	93			67,7			•	•	
17	223	171			145,7					•
	123	73			47,5	•	•			
17,3	143	93			67,5			•	•	
	223	171			145,5					•
17,5	123	73			47,1					
	143	93			66,8	•	•			
18	223	171			144,8					•
	123	73			46	•	•			
18,5	143	93			93			•	•	
	223	171			171					•
18,9	131	79	20	50	51,3	•	•			
	153	101			101			•	•	
19	244	190			190					•
	153	101			72,7			•		
19,05	131	79			79				•	
	153	101			190					•
19,5	244	190			50,5	•	•			
	131	79			101			•	•	
20	153	101			190					•
	244	190			72,4				•	
20,05	131	79			190					•
	153	101			49,8	•	•			
20,5	244	190			101			•	•	
	131	79			190					•
21	153	101			49	•	•			
	244	190			101			•	•	
21,5	131	79			190					•
	153	101			49	•	•			
22	244	190			101			•	•	
	131	79			190					•

твердо-сплавные сверла

VA



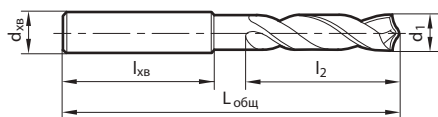
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
d2,h6	диаметр хвостовика, мм
Lобщ	общая длина, мм
L2	длина рабочей части
dxв,h6	диаметр хвостовика, мм



4	6	66	24	17	•			
		74	36	29		•		
		86	43	35			•	
4,1		66	24	17	•			
		74	36	29		•		
		86	43	35			•	
4,2		66	24	17	•			
		74	36	29		•		
		86	43	35			•	
4,3		66	24	17	•			
		74	36	29		•		
		86	43	35			•	
4,4		66	24	17	•			
		74	36	29		•		
		86	43	35			•	
4,5		66	24	17	•			
		74	36	29		•		
		86	43	35			•	
4,6		66	24	17	•			
		74	36	29		•		
		86	43	35			•	
4,65		74	36	29	•	•		
4,7		66	24	17	•			
		74	36	29		•		
		95	57	35			•	
4,8		66	28	20	•			
		82	44	35		•		
		95	57	45			•	
4,9		66	28	20	•			
		82	44	35		•		
		95	57	45			•	
5		6	66	28	20	•		
			82	44	35		•	
			95	57	45			•
5,1			66	28	20	•		
			82	44	35		•	
			95	57	45			•
5,2			66	28	20	•		
			82	44	35		•	
			95	57	45			•
5,3			66	28	20	•		
			82	44	35		•	
			95	57	45			•
5,4			66	28	20	•		
			82	44	35		•	
			95	57	45			•
5,5			66	28	20	•		
			82	44	35		•	
			95	57	45			•
5,6			66	28	20	•		
			82	44	35		•	
			95	57	45			•
5,7			66	28	20	•		
			82	44	35		•	
			95	57	45			•
5,8			66	28	20	•		
			82	44	35		•	
			95	57	45			•
5,9			66	28	20	•		
			82	44	35		•	
			95	57	45			•
6			66	28	20	•		
			82	44	35		•	
			95	57	45			•

Глубина					3xD	5xD	8xD	
Тип					VA	VA	VA	
Внутренний подвод СОЖ					IKZ	IKZ	IKZ	
Хвостовик					HA	HA	HA	
Угол при вершине					135°	135°	135°	
Покрытие								
Группы обрабатываемых материалов. Основное применение					P	o	o	o
					M	•	•	•
					N			
					K			
					S	•	•	•
					H			
d1	d2,h6	Loбщ	l2	tmax	Артикулы			
					STD7412	STD7422	STD7432	
3	6	62	20	14	•			
		66	28	23		•		
		72	34	27			•	
3,1		62	20	14	•			
		66	28	23		•		
		72	34	27			•	
3,2		62	20	14	•			
		66	28	23		•		
		72	34	27			•	
3,3		62	20	14	•			
		66	28	23		•		
		72	34	27			•	
3,4		62	20	14	•			
		66	28	23		•		
		72	34	27			•	
3,5		62	20	14	•			
		66	28	23		•		
		72	34	27			•	
3,6		62	20	14	•			
		66	28	23		•		
		72	34	27			•	
3,7		62	20	14	•			
		66	28	23		•		
		86	43	35			•	
3,8		66	24	17	•			
		74	36	29		•		
		86	43	35			•	
3,9		66	24	17	•			
		74	36	29		•		
		86	43	35			•	

VA



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
d2,h6	диаметр хвостовика, мм
Лобщ	общая длина, мм
L2	длина рабочей части
dxв,h6	диаметр хвостовика, мм

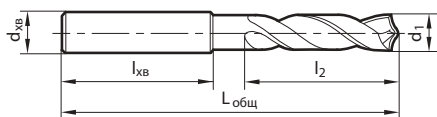


Глубина					3xD	5xD	8xD	
Тип					VA	VA	VA	
Внутренний подвод СОЖ					IKZ	IKZ	IKZ	
Хвостовик					HA	HA	HA	
Угол при вершине					135°	135°	135°	
Покрытие								
Группы обрабатываемых материалов. Основное применение					P	o	o	o
					M	•	•	•
					N			
					K			
					S	•	•	•
					H			
d1	d2,h6	Loбщ	l2	tmax	Артикулы			
					STD7412	STD7422	STD7432	
6,1	8	79	34	24	•			
		91	53	43		•		
		114	76	52			•	
6,2		79	34	24	•			
		91	53	43		•		
		114	76	52			•	
6,3		79	34	24	•			
		91	53	43		•		
		114	76	52			•	
6,4		79	34	24	•			
		91	53	43		•		
		114	76	52			•	
6,5		79	34	24	•			
		91	53	43		•		
		114	76	52			•	
6,6		79	34	24	•			
		91	53	43		•		
		114	76	52			•	
6,7		79	34	24	•			
		91	53	43		•		
		114	76	52			•	
6,8		79	34	24	•			
		91	53	43		•		
		114	76	52			•	
6,9		79	34	24	•			
		91	53	43		•		
		114	76	52			•	
7		79	34	24	•			
		91	53	43		•		
		114	76	60			•	

7,1	8	79	41	29	•		
		91	53	43		•	
		114	76	60			•
7,2		79	41	29	•		
		91	53	43		•	
		114	76	60			•
7,3		79	41	29	•		
		91	53	43		•	
		114	76	60			•
7,4		79	41	29	•		
		91	53	43		•	
		114	76	60			•
7,5		79	41	29	•		
		91	53	43		•	
		114	76	60			•
7,6		79	41	29	•		
		91	53	43		•	
		114	76	60			•
7,7		79	41	29	•		
		91	53	43		•	
		114	76	60			•
7,8		79	41	29	•		
		91	53	43		•	
		114	76	60			•
7,9		79	41	29	•		
		91	53	43		•	
		114	76	60			•
8		79	41	29	•		
		91	53	43		•	
		114	76	60			•
8,1	10	89	47	35	•		
		103	61	49		•	
		142	95	68			•
8,2		89	47	35	•		
		103	61	49		•	
		142	95	68			•
8,3		89	47	35	•		
		103	61	49		•	
		142	95	68			•
8,4		89	47	35	•		
		103	61	49		•	
		142	95	68			•
8,5		89	47	35	•		
		103	61	49		•	
		142	95	68			•
8,6		89	47	35	•		
		103	61	49		•	
		142	95	68			•
8,7		89	47	35	•		
		103	61	49		•	
		142	95	68			•
8,8		89	47	35	•		
		103	61	49		•	
		142	95	68			•
8,9		89	47	35	•		
		103	61	49		•	
		142	95	68			•

твердо-
сплавные
сверла

VA



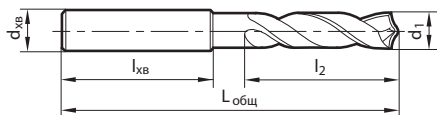
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
d2,h6	диаметр хвостовика, мм
Лобщ	общая длина, мм
L2	длина рабочей части
dxh,h6	диаметр хвостовика, мм



10	103	61	49		•	
	142	95	76			•
10,1	102	55	40	•		
	118	71	56		•	
	162	114	90			•
10,2	102	55	40	•		
	118	71	56		•	
	162	114	90			•
10,3	102	55	40	•		
	118	71	56		•	
	162	114	90			•
10,4	102	55	40	•		
	118	71	56		•	
	162	114	90			•
10,5	102	55	35	•		
	118	71	56		•	
	162	114	90			•
10,6	102	55	40	•		
	118	71	56		•	
	162	114	90			•
10,7	102	55	40	•		
	118	71	56		•	
	162	114	90			•
10,8	102	55	35	•		
	118	71	56		•	
	162	114	90			•
10,9	102	55	40	•		
	118	71	56		•	
	162	114	90			•
11	102	55	40	•		
	118	71	56		•	
	162	114	90			•
11,1	102	55	40	•		
	118	71	56		•	
	162	114	90			•
11,2	102	55	40	•		
	118	71	56		•	
	162	114	90			•
11,3	102	55	40	•		
	118	71	56		•	
	162	114	90			•
11,4	102	55	40	•		
	118	71	56		•	
	162	114	90			•
11,5	102	55	40	•		
	118	71	56		•	
	162	114	90			•
11,6	102	55	40	•		
	118	71	56		•	
	162	114	90			•
11,7	102	55	40	•		
	118	71	56		•	
	162	114	90			•
11,8	102	55	40	•		
	118	71	56		•	
	162	114	90			•
11,9	102	55	40	•		
	118	71	56		•	
	162	114	90			•
12	102	55	40	•		
	118	71	56		•	
	162	114	90			•

Глубина					3xD	5xD	8xD	
Тип					VA	VA	VA	
Внутренний подвод СОЖ					IKZ	IKZ	IKZ	
Хвостовик					HA	HA	HA	
Угол при вершине					135°	135°	135°	
Покрытие								
Группы обрабатываемых материалов. Основное применение					P			
					M			
					N			
					K			
					S			
H								
d1	d2,h6	Loбщ	l2	tmax	Артикулы			
					STD7412	STD7422	STD7432	
9	10	89	47	35				
		103	61	49				
		142	95	68				
9,1		89	47	35				
		103	61	49				
		142	95	76				
9,2		89	47	35				
		103	61	49				
		142	95	76				
9,3		89	47	35				
		103	61	49				
		142	95	76				
9,4		89	47	35				
		103	61	49				
		142	95	76				
9,5		89	47	35				
		103	61	49				
		142	95	76				
9,6		89	47	35				
		103	61	49				
		142	95	76				
9,7		89	47	35				
		103	61	49				
		142	95	76				
9,8		89	47	35				
		103	61	49				
		142	95	76				
9,9		89	47	35				
		103	61	49				
		142	95	76				
10		89	47	35				

VA



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
d2,h6	диаметр хвостовика, мм
Лобщ	общая длина, мм
L2	длина рабочей части
dxh,h6	диаметр хвостовика, мм



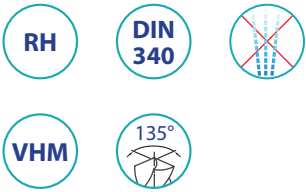
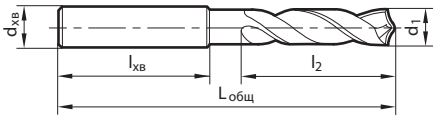
Глубина					3xD	5xD	8xD
Тип					VA	VA	VA
Внутренний подвод СОЖ					IKZ	IKZ	IKZ
Хвостовик					HA	HA	HA
Угол при вершине					135°	135°	135°
Покрытие							
Группы обрабатываемых материалов. Основное применение					P	o	o
					M	•	•
					N	•	•
					K	•	•
					S	•	•
					H		
d1	d2,h6	Loбщ	l2	tmax	Артикулы		
					STD7412	STD7422	STD7432
12,2	14	124	77	60		•	
12,3		107	60	43	•		
		124	77	60		•	
12,5		107	60	43	•		
		124	77	60		•	
12,8		178	133	62			•
		107	60	43	•		
		124	77	60		•	
13		178	133	62			•
		107	60	43	•		
13,3		124	77	60		•	
		178	133	62			•
13,5		107	60	43	•		
		124	77	60		•	
		178	133	62			•
13,7		107	60	45			
		107	60	43	•		
13,8		124	77	60		•	
		178	133	62			•
		107	60	43	•		
14		124	77	60		•	
		178	133	62			•
		107	60	43	•		
14,2		16	115	65	45	•	•
	133		83	48		•	
14,5	115		65	45	•		
	133		83	63		•	
14,8	203		152	122			•
	115		65	45	•		
	133		83	63		•	

14,8	16	203	152	122			
		115	65	45	•		
15		133	83	63		•	
		203	152	122			•
15,2		115	65	48	•		
		133	83	48		•	
15,3		115	65	48	•		
		133	83	48		•	
15,5		115	65	45	•		
		133	83	63		•	
15,7		203	152	122			•
		115	65	48	•		
		133	83	48		•	
15,8		115	65	45	•		
		133	83	63		•	
16	20	203	152	122			•
		115	65	45	•		
		133	83	63		•	
		203	152	122			•
16,3		143	93	48		•	
		123	73	51	•		
16,5		143	93	71		•	
		222	171	150			•
16,8		123	73	51	•		
		143	93	71		•	
17		123	73	51	•		
		143	93	71		•	
		222	171	150			•
17,5		123	73	51	•		
		143	93	71		•	
		222	171	150			•
17,8	20	123	73	51	•		
		143	93	71		•	
		222	171	150			•
18		123	73	51	•		
		143	93	71		•	
		222	171	150			•
18,5		131	79	55	•		
		153	101	77		•	
		243	190	170			•
19		131	79	55	•		
		153	101	77		•	
		243	190	170			•
19,5		131	79	55			
		153	101	77		•	
20		243	190	170			•

твердо-
сплавные
сверла

HRC 45-55

Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
d2,h6	диаметр хвостовика, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм



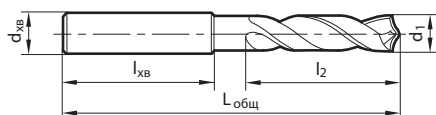
Глубина обработки		4xD			
Материал		VHM			
Покрытие		STB			
Угол при вершине		135°			
Группы обрабатываемых материалов. Основное применение		P			
		M			
		N			
		K			
		S			
		H			•
d1, h7	d2, h6	Лобщ	l2	t max	Артикул
STD6410					
2,8	6	62	20	14	•
3					•
3,3					•
3,4					•
3,5					•
3,8		66	24	17	•
4					•
4,2					•
4,3					•
4,5					•
4,8			28	20	•
5					•
5,2					•
5,5					•
5,8					•
6	8	79	34	24	•
6,5					•
6,8					•
7			41	29	•
7,2					•
7,8					•
8					•
8,5	10	89	47	35	•
8,7					•
8,8					•
9					•
9,8					•
10					•

10,2	12	102	55	35	•
10,3					•
10,5					•
10,8				40	•
11					•
11,8	14	107	60	43	•
12					•
12,5					•
12,8					•
13					•
13,8					•
14	16	115	65	45	•
14,8					•
15					•
15,8					•
16					•

Данная серия также доступна с исполнением хвостовика **HB** и **HE**.
Пример заказа с хвостовиком HB: STD6410 d3 HB
Пример заказа с хвостовиком HE: STD6410 d3 HE



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



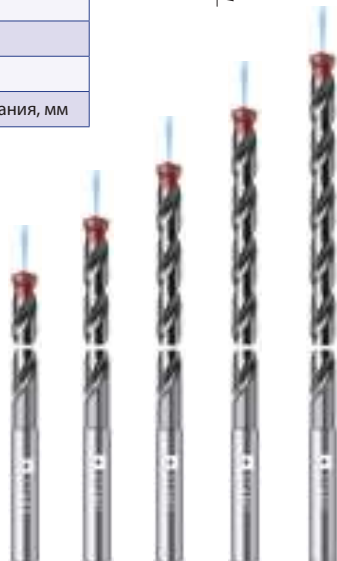
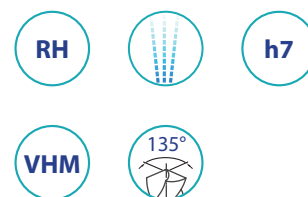
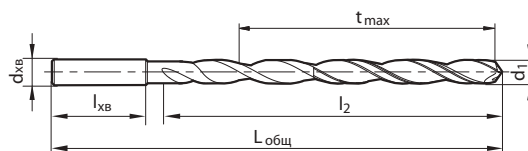
Глубина обработки				5xD
Материал				VHM
Покрытие				
Группы обрабатываемых материалов Основное применение			P	•
			M	•
			N	•
			K	•
			S	○
			H	
d1	dxв	Лобщ	l2	Артикулы
STD3418				
3	6	66	28	•
3,1				•
3,2				•
3,3				•
3,4				•
3,5				•
3,6				•
3,7				•
3,8		74		•
3,9				•
4	6	74	36	•
4,1				•
4,2				•
4,3				•
4,4				•
4,5				•
4,6				•
4,65				•
4,7				•
4,8				44
4,9			•	
5			6	82
5,1	•			
5,2	•			
5,3	•			
5,4	•			
5,5	•			
5,55	•			
5,6	•			
5,7	•			
5,8	•			
5,9	•			
6	8	91	53	•
6,1				•
6,2				•
6,3				•
6,4				•
6,5				•
6,6				•
6,7				•
6,8				•
6,9	•			

7	8	91	53	•
7,1				•
7,2				•
7,3				•
7,4				•
7,5				•
7,6				•
7,7				•
7,8				•
7,9				•
8	10	103	61	•
8,1				•
8,2				•
8,3				•
8,4				•
8,5				•
8,6				•
8,7				•
8,8				•
8,9				•
9	10	103	61	•
9,1				•
9,2				•
9,3				•
9,4				•
9,5				•
9,6				•
9,7				•
9,8				•
9,9				•
10	12	116	69	•
10,1				•
10,2				•
10,3				•
10,4				•
10,5				•
10,6				•
10,7				•
10,8				•
10,9				•
11	12	116	69	•
11,1				•
11,2				•
11,3				•
11,4				•
11,5				•
11,6				•
11,7				•
11,8				•
11,9				•
12	14	122	75	•
12,5				•
12,8				•
13				•
13,5				•
13,8				•
14				•
14,5				•
14,8				•
15	16	131	81	•
15,5				•
15,8				•
16				•
16,5				•
16,8				•
17				•
17,5				•
17,8				•
18	18	141	91	•
18,5				•
18,8				•
19				•
19,5				•
19,8				•
20				•
20	20	151	99	•
20				•
20				•
20				•
20				•
20				•
20				•
20				•
20				•
20				•



универсальное применение

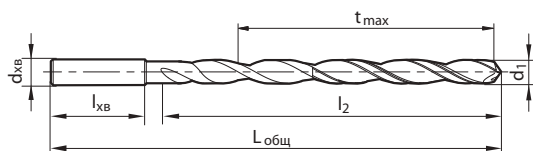
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	Диаметр хвостовика, мм
lxв	длина хвостовика, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм



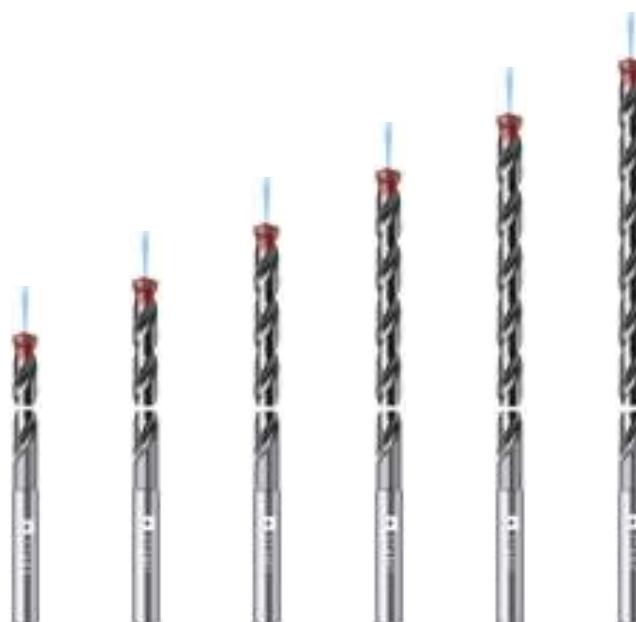
Глубина обработки					12xD	15xD	20xD	25xD	30xD	
Материал					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	
Покрытие					TiAIN	STV	STV	STV	STV	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	•	•	•	
					M	•	•	•	•	•
					N	○	○	○	○	○
					K	•	•	•	•	•
					S	○	○	○	○	○
					H	○	○	○	○	○
d1	dxB	Лобщ	l2	tmax	Артикулы					
					STD3442	STD3452	STD3462	STD3472	STD3482	
1	3	55	15	12	•					
		75	18,2	18,2		•				
1,1	3	55	23	18,5	•					
		75	20,2	20,2		•				
1,2	3	55	23	18,5	•					
		75	24,2	24,2		•				
1,3	3	55	23	18,5	•					
		75	24,2	24,2		•				
1,4	3	55	23	18,5	•					
		75	27,2	27,2		•				
1,5	3	65	30	24	•					
		75	27,2	27,2		•				
1,6	3	65	30	24	•					
		75	30,2	30,2		•				
1,7	3	65	30	24	•					
		75	30,2	30,2		•				
1,8	3	65	30	24	•					
		75	35,2	35,2		•				
1,9	3	65	30	24	•					
		75	35,2	35,2		•				
2	3	74	38	30,5	•					
		80	35,5	35,5		•				
	4	95	45,5	45,5			•			
		105	65,5	65,5					•	
2,1	3	74	38	30,5	•					
		80	40,5	40,5		•				
	4	95	50,5	50,5			•			
2,2	3	74	38	30,5	•					
		80	40,5	40,5		•				
	4	95	45,5	45,5			•			
		115	75,5	75,5					•	
2,3	3	74	38	30,5	•					
		80	40,5	40,5		•				
	4	95	55,5	55,5			•			
		115	73,5	73,5					•	

2,4	4	3	74	38	30,5	•				
		4	90	45,5	45,5		•			
		4	95	55,5	55,5			•		
2,5	4	3	81	44	35	•				•
		4	90	45,5	45,5		•			
		4	108	60,5	60,5			•		
		4	130	85,5	85,5					•
2,6	4	3	81	44	35	•				
		4	90	48,5	48,5		•			
		4	108	60,5	60,5			•		
2,7	4	3	81	44	35	•				
		4	90	48,5	48,5		•			
		4	108	65,5	65,5			•		
		4	140	95,5	95,5					•
2,8	4	3	81	44	35	•				
		4	90	50,5	50,5		•			
		4	108	65,5	65,5			•		
		4	140	95,5	95,5					•
2,9	4	3	81	44	35	•				
		4	90	50,5	50,5		•			
		4	112	68,5	68,5			•		
		4	140	95,5	95,5					•
3	6	3	92	54	48	•				
		4	100	55,5	55,5		•			
		4	112	68,5	68,5			•		
		4	130	85,5	85,5				•	
		4	150	105,5	105,5					•

универсальное применение

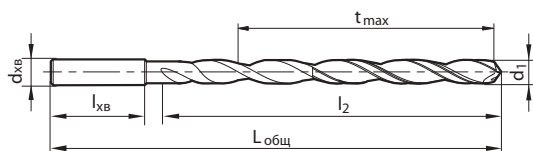


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Lобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dхв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм

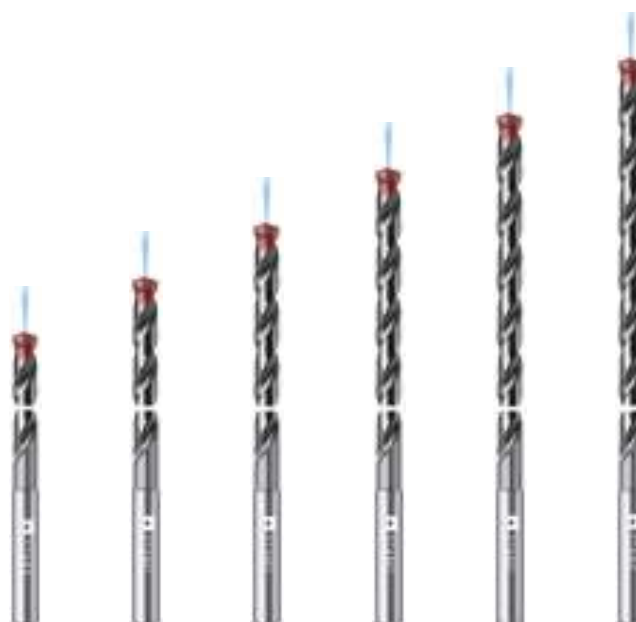


Глубина обработки					12xD	15xD	20xD	25xD	30xD	40xD
Материал					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Покрытие					TiAIN	STV	STV	STV	STV	AlTiN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	•	•	•	•
					M	•	•	•	•	•
					N	o	o	o	o	o
					K	•	•	•	•	•
					S	o	o	o	o	o
					H	o	o	o	o	o
d1	dXB	Lобщ	l2	tmax	Артикулы					
					STD3442	STD3452	STD3462	STD3472	STD3482	STD3492
3	6	170	130	130						•
3,1	6	92	54	48	•					
		100	55,5	55,5		•				
3,17	6	193	153	153						•
		193	153	148,245						•
3,2	6	92	54	48	•					
		100	60,5	60,5		•				
		120	75,5	75,5			•			
		150	105,5	105,5				•		
		150	105,5	105,5					•	
3,3	6	92	54	48	•					
		100	60,5	60,5		•				
		120	75,5	75,5			•			
		140	95,5	95,5				•		
		160	115,5	115,5					•	
3,4	6	92	54	48	•					
		100	60,5	60,5		•				
3,5	6	92	54	48	•					
		108	65,5	65,5		•				
		130	80,5	80,5			•			
		150	100,5	100,5				•		
		160	115,5	115,5					•	
3,57	6	193	153	153						•
		216	176	170,645						•
		92	54	48	•					
		108	65,5	65,5		•				
		120	75,5	75,5			•			
3,6	6	92	54	48	•					
		108	65,5	65,5		•				
3,7	6	92	54	48	•					
		108	70,5	70,5		•				
3,8	6	102	64	58	•					
		108	70,5	70,5		•				
		140	90,5	90,5			•			
		150	105,5	105,5				•		
		175	125,5	125,5					•	
		216	176	176						•

универсальное применение

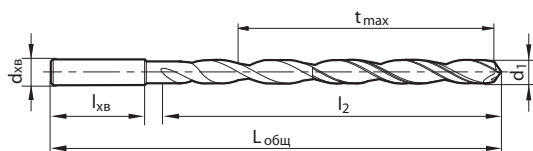


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dхв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм

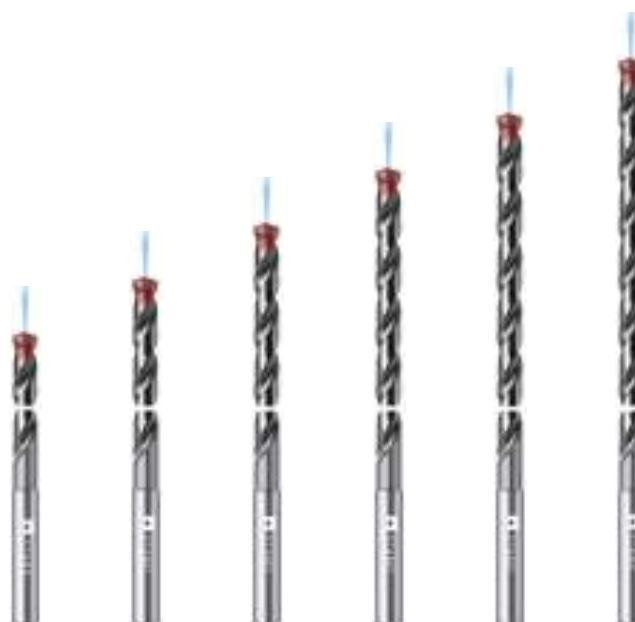


Глубина обработки					12xD	15xD	20xD	25xD	30xD	40xD
Материал					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Покрытие					TiAlN	STV	STV	STV	STV	AlTiN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	•	•	•	•
					M	•	•	•	•	•
					N	o	o	o	o	o
					K	•	•	•	•	•
					S	o	o	o	o	o
					H	o	o	o	o	o
d1	dXB	Лобщ	l2	tmax	Артикулы					
					STD3442	STD3452	STD3462	STD3472	STD3482	STD3492
3,9	6	102	64	58	•					
		108	70,5	70,5		•				
3,97	6	216	176	170,045						•
4	6	102	64	58	•					
		120	75,5	75,5		•				
		140	95,5	95,5			•			
		160	110,5	110,5				•		
		185	135,5	135,5					•	
		216	176	176						•
4,1	6	102	64	58	•					
		120	75,5	75,5		•				
4,2	6	102	64	58	•					
		120	75,5	75,5		•				
		140	95,5	95,5			•			
		170	120,5	120,5				•		
		185	135,5	135,5					•	
		238	198	198						•
4,3	6	102	64	58	•					
		120	80,5	80,5		•				
4,37	6	238	198	191,445						•
4,4	6	102	64	58	•					
		120	80,5	80,5		•				
4,5	6	102	64	58	•					
		120	80,5	80,5		•				
		160	110,5	110,5			•			
		180	130,5	130,5				•		
		195	145,5	145,5					•	
		238	198	198						•
4,6	6	102	64	58	•					
		125	85,5	85,5		•				
		160	110,5	110,5			•			
		205	155,5	155,5					•	
4,7	6	102	64	58	•					
		125	85,5	85,5		•				
4,76	6	258	218	210,86						•

универсальное применение

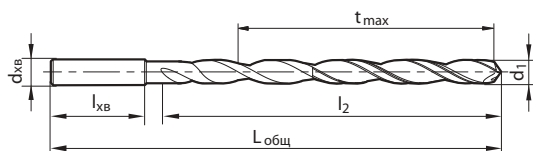


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Lобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dхв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм

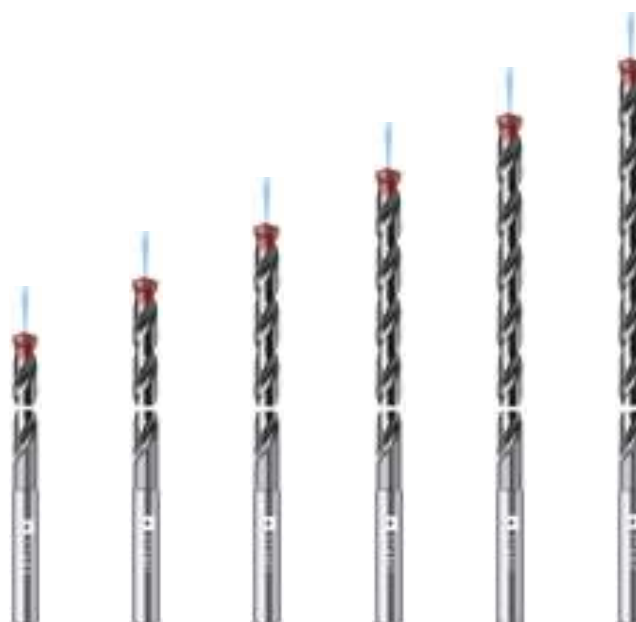


Глубина обработки					12xD	15xD	20xD	25xD	30xD	40xD
Материал					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Покрытие					TiAlN	STV	STV	STV	STV	AlTiN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	•	•	•	•
					M	•	•	•	•	•
					N	o	o	o	o	o
					K	•	•	•	•	•
					S	o	o	o	o	o
					H	o	o	o	o	o
d1	dXB	Lобщ	l2	tmax	Артикулы					
					STD3442	STD3452	STD3462	STD3472	STD3482	STD3492
4,8	6	118	78	70	•					
		140	90,5	90,5		•				
		160	115,5	115,5			•			
		190	140,5	140,5				•		
		210	165,5	165,5					•	
4,9	6	118	78	70	•					
		140	90,5	90,5		•				
5	6	118	78	70	•					
		140	90,5	90,5		•				
		160	115,5	115,5			•			
		190	140,5	140,5				•		
		210	165,5	165,5					•	
5,1	6	258	218	218						•
		118	78	70	•					
		140	95,5	95,5		•				
5,16	6	280	240	240						•
		280	240	232,26						•
5,2	6	118	78	70	•					
		140	95,5	95,5		•				
5,3	6	118	78	70	•					
		140	95,5	95,5		•				
5,4	6	118	78	70	•					
		140	95,5	95,5		•				
5,41	6	280	240	231,885						•
		118	78	70	•					
5,5	6	150	100,5	100,5		•				
		185	140,5	140,5			•			
		210	160,5	160,5				•		
		240	180,5	180,5					•	
		280	240	240						•
5,56	6	300	260	251,66						•
5,6	6	118	78	70	•					
		150	100,5	100,5		•				
5,7	6	118	78	70	•					
		150	100,5	100,5		•				

универсальное применение

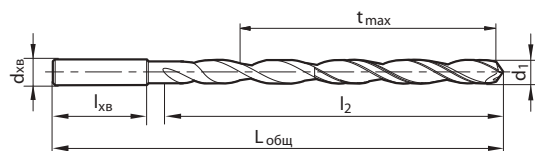


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Lобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dхв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм

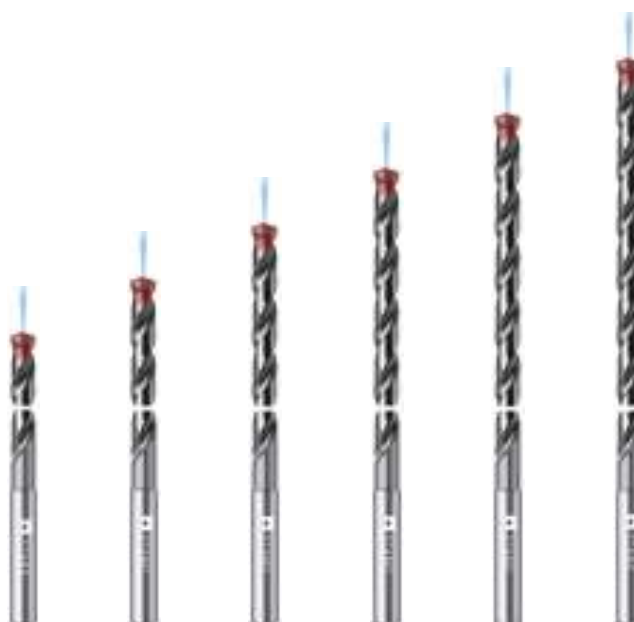


Глубина обработки					12xD	15xD	20xD	25xD	30xD	40xD
Материал					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Покрытие					TiAlN	STV	STV	STV	STV	AlTiN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	•	•	•	•
					M	•	•	•	•	•
					N	o	o	o	o	o
					K	•	•	•	•	•
					S	o	o	o	o	o
					H	o	o	o	o	o
d1	dXB	Lобщ	l2	tmax	Артикулы					
					STD3442	STD3452	STD3462	STD3472	STD3482	STD3492
5,8	6	118	78	70	•					
		150	100,5	100,5		•				
		185	140,5	140,5			•			
		210	160,5	160,5				•		
		240	190,5	190,5					•	
5,9	6	118	78	70	•					
		150	100,5	100,5		•				
5,95	6	300	260	251,075						•
6	6	118	78	70	•					
		150	100,5	100,5		•				
		185	140,5	140,5			•			
		220	170,5	170,5				•		
		240	190,5	190,5					•	
6,1	8	300	260	260						•
		146	108	94	•					
6,2	8	148	108	108		•				
		146	108	94	•					
6,3	8	148	108	108		•				
		114	76	52						
		148	108	94	•					
6,35	8	145	108	108		•				
		322	260	260						•
6,35	8	322	282	272,475						•
6,4	8	146	108	94	•					
		148	108	108		•				
6,5	8	146	108	94	•					
		160	121	121		•				
		190	150	150			•			
		230	191	191				•		
		260	222	222					•	
6,6	8	322	282	282						•
		146	108	94	•					
6,7	8	160	121	121		•				
		146	108	94	•					
		170	131	131		•				

универсальное применение

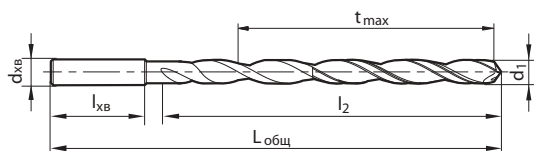


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dхв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм

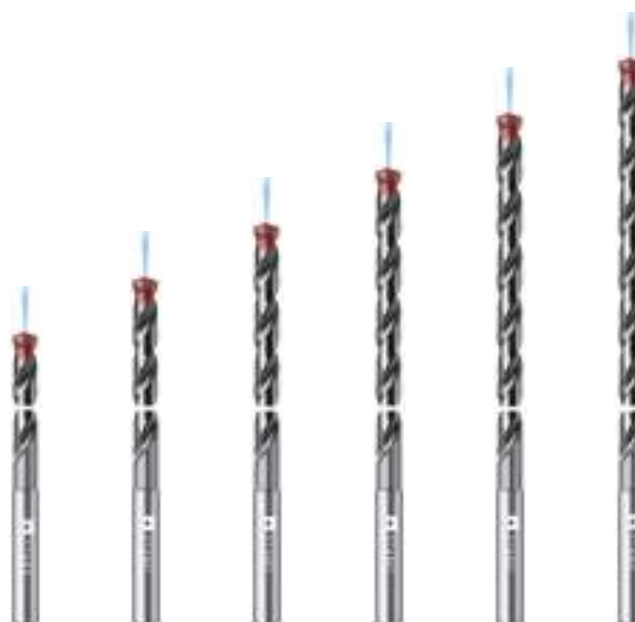


Глубина обработки					12xD	15xD	20xD	25xD	30xD	40xD
Материал					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Покрытие					TiAlN	STV	STV	STV	STV	AlTiN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	•	•	•	•
					M	•	•	•	•	•
					N	o	o	o	o	o
					K	•	•	•	•	•
					S	o	o	o	o	o
					H	o	o	o	o	o
d1	dXB	Лобщ	l2	tmax	Артикулы					
					STD3442	STD3452	STD3462	STD3472	STD3482	STD3492
6,75	8	342	302	291,875						•
6,8	8	146	108	94	•					
		170	131	131		•				
		200	160	160			•			
		230	191	191				•		
6,9	8	260	222	222					•	
		146	108	94	•					
		170	131	131		•				
		146	108	94	•					
7	8	170	131	131						
		210	170	170			•			
		240	201	201				•		
		270	232	232					•	
		342	302	302						•
7,1	8	146	108	94	•					
7,14	8	363	323	312,29						•
7,2	8	146	108	94	•					
7,3	8	146	108	94	•					
7,4	8	146	108	94	•					
7,5	8	146	108	94	•					
		170	131	131		•				
		210	170	170			•			
		250	214	214				•		
		290	252	252					•	
7,54	8	363	323	323						•
7,6	8	383	343	331,69						•
7,6	8	146	108	94	•					
7,7	8	114	76	60						
		146	108	94	•					
7,8	8	146	108	94	•					
		180	141	141		•				
		230	190	190			•			
		260	224	224				•		
7,9	8	300	262	262					•	
		146	108	94	•					

универсальное применение

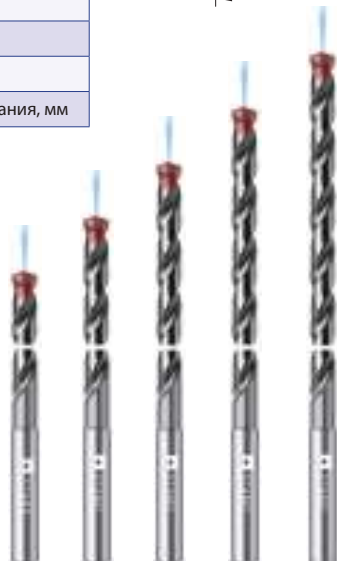
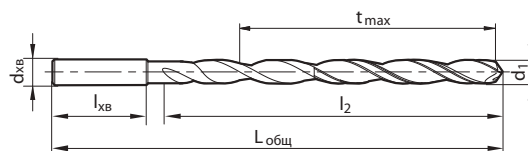


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Lобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dхв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм



Глубина обработки					12xD	15xD	20xD	25xD	30xD	40xD
Материал					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Покрытие					TiAIN	STV	STV	STV	STV	AlTiN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	•	•	•	•
					M	•	•	•	•	•
					N	o	o	o	o	o
					K	•	•	•	•	•
					S	o	o	o	o	o
					H	o	o	o	o	o
d1	dXB	Lобщ	l2	tmax	Артикулы					
					STD3442	STD3452	STD3462	STD3472	STD3482	STD3492
7,94	8	383	343	331,09						•
8	8	146	108	94	•					
		180	141	141		•				
		230	190	190			•			
		260	224	224				•		
		305	267	267					•	
		383	343	343						•
8,1	10	162	120	110	•					
8,2	10	162	120	110	•					
8,3	10	162	120	110	•					
8,4	10	162	120	110	•					
8,5	10	162	120	110	•					
		198	155	155		•				
		240	196	196			•			
		280	237	237				•		
		320	278	278					•	
8,6	10	162	120	110	•					
8,7	10	142	95	68						
		162	120	110	•					
8,8	10	162	120	110	•					
		208	165	165		•				
		290	247	247			•			
		310	270	270				•		
		340	298	298					•	
8,9	10	162	120	110	•					
9	10	162	120	110	•					
		208	165	165		•				
		260	216	216			•			
		290	247	247				•		
		340	298	298					•	
9,1	10	162	120	110	•					
9,2	10	142	95	76						
		162	120	110	•					
9,3	10	162	120	110	•					
9,4	10	162	120	110	•					

Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	Диаметр хвостовика, мм
lxв	длина хвостовика, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм

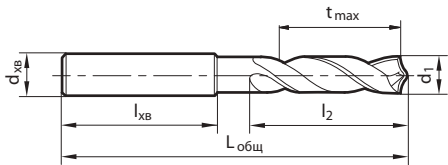


Глубина обработки					12xD	15xD	20xD	25xD	30xD	
Материал					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	
Покрытие										
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	•	•	•	
					M	•	•	•	•	•
					N	○	○	○	○	○
					K	•	•	•	•	•
					S	○	○	○	○	○
					H	○	○	○	○	○
d1	dxB	Лобщ	l2	tmax	Артикулы					
					STD3442	STD3452	STD3462	STD3472	STD3482	
9,5	10	162	120	110	•					
		208	165	165		•				
		310	267	267				•		
		360	318	318					•	
9,6	10	162	120	110	•					
9,7	10	162	120	110	•					
9,8	10	162	120	110	•					
		208	165	165		•				
		280	236	236			•			
		310	267	267				•		
9,9	10	380	338	338					•	
		162	120	110	•					
		162	120	110	•					
		218	175	175		•				
10	10	280	236	236			•			
		310	267	267				•		
		380	338	338					•	
		204	156	142	•					
10,1	12	204	156	142	•					
10,2	12	204	156	142	•					
		235	187	187		•				
		290	241	241			•			
		340	292	292				•		
10,3	12	204	156	142	•					
10,4	12	204	156	142	•					
10,5	12	204	156	142	•					
		245	197	197		•				
10,6	12	204	156	142	•					
10,7	12	204	156	142	•					
10,8	12	204	156	142	•					
		245	197	197		•				
		315	266	266			•			
		350	302	302				•		
10,9	12	204	156	142	•					
11	12	204	156	142	•					
		245	197	197		•				

11,1	12	204	156	142	•			
11,2	12	204	156	142	•			
		245	197	197	•			
11,3	12	204	156	142	•			
11,4	12	204	156	142	•			
11,5	12	204	156	142	•			
		245	197	197	•			
11,6	12	204	156	142	•			
11,7	12	204	156	142	•			
11,8	12	204	156	142	•			
		255	207	207	•			
		315	266	266		•		
		375	327	327			•	
11,9	12	204	156	142	•			
12	12	204	156	142	•			
		255	207	207	•			
		315	266	266		•		
		375	327	327			•	
12,5	14	230	182	166	•			
12,8	14	230	182	166	•			
13	14	230	182	166	•			
13,5	14	230	182	166	•			
13,8	14	230	182	166	•			
14	14	230	182	166	•			
14,5	16	260	208	192	•			
14,8	16	260	208	192	•			
15	16	260	208	192	•			
15,5	16	260	208	192	•			
15,8	16	260	208	192	•			
16	16	208	260	192	•			
16,5	18	234	285	216	•			
16,8	18	234	285	216	•			
17	18	234	285	216	•			
17,5	18	234	285	216	•			
17,8	18	234	285	216	•			
18	18	234	285	216	•			
18,5	20	258	310	238	•			
18,8	20	258	310	238	•			
19	20	258	310	238	•			
19,5	20	258	310	238	•			
19,8	20	258	310	238	•			
20	20	258	310	238	•			

НРС по алюминию

Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	Диаметр хвостовика, мм
lxв	длина хвостовика, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм



ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ СВЕРЛА

Глубина обработки		5xD				
Материал		VHM				
Покрытие		(BR)				
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P					
	M					
	N	•				
	K					
	S					
		H				
d1	Лобщ	l2	dxв	lxв	tmax	
STD3480						
2					16	•
2,1					16	•
2,2					16	•
2,3					16	•
2,4					16	•
2,5	57	21	3	30	16	•
2,6					19	•
2,7					19	•
2,8					19	•
2,9					19	•
3					19	•
3,1					19	•
3,2					19	•
3,3	67	28	6	36	23	•
3,4					23	•
3,5					23	•
3,6					23	•
3,7					23	•
3,8					23	•
3,9					23	•
4					23	•
4,1					23	•
4,2					23	•
4,3	75	36	6	36	29	•
4,4					29	•
4,5					29	•
4,6					29	•
4,7					29	•
4,8					29	•
4,9					29	•
5					29	•
5,1	83	44	6	36	35	•
5,2					35	•
5,3					35	•
5,4					35	•

5,5						•
5,55						•
5,6						•
5,7	83	44	6	36	35	•
5,8						•
5,9						•
6						•
6,2						•
6,3						•
6,5						•
6,6						•
6,8						•
7						•
7,2	92	53	8	36	43	•
7,4						•
7,5						•
7,6						•
7,8						•
8						•
8,2						•
8,5						•
8,8						•
9	104	61	10	40	49	•
9,3						•
9,5						•
10						•
10,2						•
10,5						•
10,6						•
10,8						•
11	120	71	12	45	56	•
11,2						•
11,5						•
11,8						•
12						•
12,5						•
12,8						•
13						•
13,1	126	77	14	45	60	•
13,5						•
13,8						•
14						•
14,5						•
14,8						•
15						•
15,1	135	83	16	48	63	•
15,5						•
15,8						•
16						•

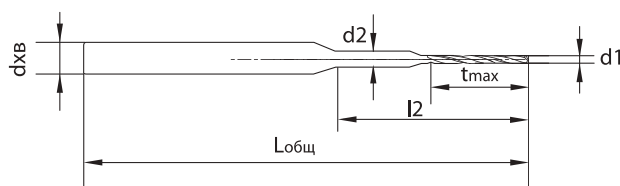
МИКРОСВЕРЛА





универсальное применение

Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
dxв	диаметр хвостовика, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина обניжения, мм
d2	диаметр шейки, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм



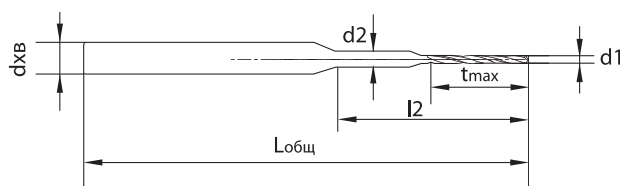
0,24	3	1	5	38	2,25		•	
			7		2			•
0,25	3	1	3	38	0,75	•		
			5		2,25		•	
			7		2			•
0,26	3	1	5	38	2,25		•	
			7		2,4			•
0,27	3	1	5	38	2,25		•	
			7		2,4			•
0,28	3	1	5	38	2,25		•	
			7		2,4			•
0,29	3	1	5	38	2,25		•	
			7		2,4			•
0,3	3	1	3		0,9	•		
			5	38	2,25		•	
			7		2,4			•
0,31	3	1	5	38	2,25		•	
			7		2,8			•
0,32	3	1	5	38	2,25		•	
			7		2,8			•
0,33	3	1	5	38	2,25		•	
			7		2,8			•
0,34	3	1	5	38	2,25		•	
			7		2,8			•
0,35	3	1	3		1,05	•		
			5	38	2,25		•	
			7		2,8			•
0,36	3	1	5	38	2,25		•	
			7		3,2			•
0,37	3	1	5	38	2,25		•	
			7		3,2			•
0,38	3	1	5	38	2,25		•	
			7		3,2			•
0,39	3	1	5	38	2,25		•	
			7		3,2			•
0,4	3	1	3		1,2	•		
			5	38	2,25		•	
			7		3,2			•
0,41	3	1	5	38	2,25		•	
			7		3,6			•
0,42	3	1	5	38	2,25		•	
			7		3,6			•
0,43	3	1	5	38	2,25		•	
			7		3,6			•
0,44	3	1	5	38	2,25		•	
			7		3,6			•
0,45	3	1	3		1,35	•		
			5	38	2,25		•	
			7		3,6			•
0,46	3	1	5	38	2,25		•	
			7		4			•
0,47	3	1	5	38	2,25		•	
			7		4			•
0,48	3	1	5	38	2,25		•	
			7		4			•
0,49	3	1	5	38	2,25		•	
			7		4			•
0,5	3	1,5	6		1,5	•		
			10	38	2,5		•	
			15		4			•
0,51	3	1,5	10	38	3		•	
			15		4,8			•

Глубина обработки						3xD	5xD	8xD	
Материал						VHM	VHM	VHM	
Покрытие						(BR)	(BR)	(BR)	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение						P	•	•	•
						M	•	•	•
						N	•	•	•
						K	•	•	•
						S	○	○	○
						H			
d1	dxв	d2	l2	Лобщ	tmax				
						STD3610	STD3620	STD3640	
0,1	3	1	3	38	0,3	•			
			5		0,5		•		
					0,8			•	
0,11	3	1	5	38	0,6		•		
					1			•	
0,12	3	1	5	38	0,7		•		
					1			•	
0,13	3	1	5	38	0,8		•		
					1,2			•	
0,14	3	1	5	38	0,9		•		
					1,2			•	
0,15	3	1	5	38	0,45	•			
					1		•		
					1,3			•	
0,16	3	1	5	38	1,25		•		
					1,3			•	
0,17	3	1	5	38	1,5		•		
			5		1,5			•	
0,18	3	1	5	38	1,75		•		
			5		1,5			•	
0,19	3	1	5	38	2		•		
			5		1,6			•	
0,2	3	1	3	38	0,6	•			
			5		2,25		•		
			7		1,6			•	
0,21	3	1	5	38	2,25		•		
			7		2			•	
0,22	3	1	5	38	2,25		•		
			7		2			•	
0,23	3	1	5	38	2,25		•		
			7		2			•	



универсальное применение

Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
dxв	диаметр хвостовика, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина обניжения, мм
d2	диаметр шейки, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм

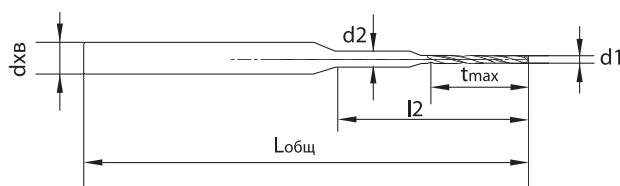


Глубина обработки						3xD	5xD	8xD	
Материал						VHM	VHM	VHM	
Покрытие						(BR)	(BR)	(BR)	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение						P	•	•	•
						M	•	•	•
						N	•	•	•
						K	•	•	•
						S	○	○	○
						H			
d1	dxв	d2	l2	Лобщ	tmax				
						STD3610	STD3620	STD3640	
0,52	3	1,5	10	38	3		•		
			15		4,8			•	
0,53	3	1,5	10	38	3		•		
			15		4,8			•	
0,54	3	1,5	10	38	3		•		
			15		4,8			•	
0,55	3	1,5	6	38	1,8	•			
			10		3		•		
			15		4,8			•	
0,56	3	1,5	10	38	3		•		
			15		4,8			•	
0,57	3	1,5	10	38	3		•		
			15		4,8			•	
0,58	3	1,5	10	38	3		•		
			15		4,8			•	
0,59	3	1,5	10	38	3		•		
			15		4,8			•	
0,6	3	1,5	6	38	1,8	•			
			10		3		•		
			15		4,8			•	
0,61	3	1,5	10	38	3,5		•		
			15		5,6			•	
0,62	3	1,5	10	38	3,5		•		
			15		5,6			•	
0,63	3	1,5	10	38	3,5		•		
			15		5,6			•	
0,64	3	1,5	10	38	3,5		•		
			15		5,6			•	
0,65	3	1,5	6	38	2,1	•			
			10		3,5		•		
			15		5,6			•	

0,66	3	1,5	10	38	3,5		•	
			15		5,6			•
0,67	3	1,5	10	38	3,5		•	
			15		5,6			•
0,68	3	1,5	10	38	3,5		•	
			15		5,6			•
0,69	3	1,5	10	38	3,5		•	
			15		5,6			•
0,7	3	1,5	6	38	2,1	•		
			10		3,5		•	
			15		5,6			•
0,71	3	1,5	10	38	4		•	
			15		6,4			•
0,72	3	1,5	10	38	4		•	
			15		6,4			•
0,73	3	1,5	10	38	4		•	
			15		6,4			•
0,74	3	1,5	10	38	4		•	
			15		6,4			•
0,75	3	1,5	6	38	2,4	•		
			10		4		•	
			15		6,4			•
0,76	3	1,5	10	38	4		•	
			15		6,4			•
0,77	3	1,5	10	38	4		•	
			15		6,4			•
0,78	3	1,5	10	38	4		•	
			15		6,4			•
0,79	3	1,5	10	38	4		•	
			15		6,4			•
0,8	3	1,5	6	38	2,4	•		
			10		4		•	
			15		6,4			•
0,81	3	1,5	10	38	4,5		•	
			15		7,2			•
0,82	3	1,5	10	38	4,5		•	
			15		7,2			•
0,83	3	1,5	10	38	4,5		•	
			15		7,2			•
0,84	3	1,5	10	38	4,5		•	
			15		7,2			•
0,85	3	1,5	6	38	2,7	•		
			10		4,5		•	
			15		7,2			•
0,86	3	1,5	10	38	4,5		•	
			15		7,2			•
0,87	3	1,5	10	38	4,5		•	
			15		7,2			•
0,88	3	1,5	10	38	4,5		•	
			15		7,2			•
0,89	3	1,5	10	38	4,5		•	
			15		7,2			•
0,9	3	1,5	6	38	2,7	•		
			10		4,5		•	
			15		7,2			•
0,91	3	1,5	10	38	5		•	
			15		8			•
0,92	3	1,5	10	38	5		•	
			15		8			•
0,93	3	1,5	10	38	5		•	
			15		8			•

универсальное применение

Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
dxв	диаметр хвостовика, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина обניжения, мм
d2	диаметр шейки, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм



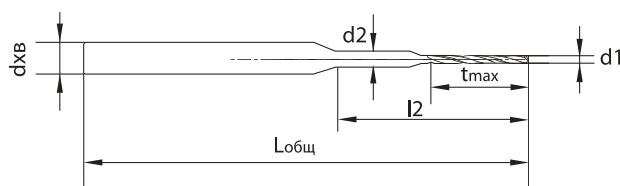
1,08	3	2	10	38	5,5		•	
			15		8,8			•
1,09	3	2	10	38	5,5		•	
			15		8,8			•
1,1	3	2	6		3,3	•		
			10	38	5,5		•	
			15		8,8			•
1,11	3	2	10	38	6		•	
			15		9,6			•
1,12	3	2	10	38	6		•	
			15		9,6			•
1,13	3	2	10	38	6		•	
			15		9,6			•
1,14	3	2	10	38	6		•	
			15		9,6			•
1,15	3	2	6		3,6	•		
			10	38	6		•	
			15		9,6			•
1,16	3	2	10	38	6		•	
			15		9,6			•
1,17	3	2	10	38	6		•	
			15		9,6			•
1,18	3	2	10	38	6		•	
			15		9,6			•
1,19	3	2	10	38	6		•	
			15		9,6			•
1,2	3	2	6		3,6	•		
			10	38	6		•	
			15		9,6			•
1,21	3	2	10	38	6		•	
			15		10,4			•
1,22	3	2	10	38	6		•	
			15		10,4			•
1,23	3	2	10	38	6		•	
			15		10,4			•
1,24	3	2	10	38	6		•	
			15		10,4			•
1,25	3	2	6		3,9	•		
			10	38	6		•	
			15		10,4			•
1,26	3	2	10	38	6		•	
			15		10,4			•
1,27	3	2	10	38	6		•	
			15		10,4			•
1,28	3	2	10	38	6		•	
			15		10,4			•
1,29	3	2	10	38	6		•	
			15		10,4			•
1,3	3	2	6		3,9	•		
			10	38	6		•	
			15		10,4			•
1,31	3	2	10	38	7		•	
			15		11,2			•
1,32	3	2	10	38	7		•	
			15		11,2			•
1,33	3	2	10	38	7		•	
			15		11,2			•
1,34	3	2	10	38	7		•	
			15		11,2			•
1,35	3	2	6		4,2	•		
			10	38	7		•	
			15		11,2			•

Глубина обработки						3xD	5xD	8xD	
Материал						VHM	VHM	VHM	
Покрытие						(BR)	(BR)	(BR)	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение						P	•	•	•
						M	•	•	•
						N	•	•	•
						K	•	•	•
						S	○	○	○
						H			
d1	dxв	d2	l2	Лобщ	tmax				
						STD3610	STD3620	STD3640	
0,94	3	1,5	10	38	5		•		
			15		8			•	
0,95	3	1,5	6	38	3	•			
			10		5		•		
			15		8			•	
0,96	3	1,5	10	38	5		•		
			15		8			•	
0,97	3	1,5	10	38	5		•		
			15		8			•	
0,98	3	1,5	10	38	5		•		
			15		8			•	
0,99	3	1,5	10	38	5		•		
			15		8			•	
1	3	1,5	6	38	3	•			
		2	10		5		•		
		15	8				•		
1,01	3	2	10	38	5,5		•		
			15		8,8			•	
1,02	3	2	10	38	5,5		•		
			15		8,8			•	
1,03	3	2	10	38	5,5		•		
			15		8,8			•	
1,04	3	2	10	38	5,5		•		
			15		8,8			•	
1,05	3	2	6	38	3,3	•			
			10		5,5		•		
			15		8,8			•	
1,06	3	2	10	38	5,5		•		
			15		8,8			•	
1,07	3	2	10	38	5,5		•		
			15		8,8			•	



универсальное применение

Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
dxв	диаметр хвостовика, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина обניжения, мм
d2	диаметр шейки, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм

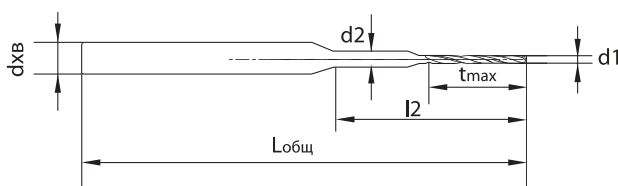


Глубина обработки						3xD	5xD	8xD
Материал						VHM	VHM	VHM
Покрытие						(BR)	(BR)	(BR)
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	•	•
					M	•	•	•
					N	•	•	•
					K	•	•	•
					S	○	○	○
					H			
d1	dxв	d2	l2	Лобщ	tmax			
						STD3610	STD3620	STD3640
1,36	3	2	10	38	7		•	
			15		11,2			•
1,37	3	2	10	38	7		•	
			15		11,2			•
1,38	3	2	10	38	7		•	
			15		11,2			•
1,39	3	2	10	38	7		•	
			15		11,2			•
1,4	3	2	6	38	4,2	•		
			10		7		•	
			15		11,2			•
1,41	3	2	10	38	7,5		•	
			15		12			•
1,42	3	2	10	38	7,5		•	
			15		12			•
1,43	3	2	10	38	7,5		•	
			15		12			•
1,44	3	2	10	38	7,5		•	
			15		12			•
1,45	3	2	6	38	4,5	•		
			10		7,5		•	
			15		12			•
1,46	3	2	10	38	7,5		•	
			15		12			•
1,47	3	2	10	38	7,5		•	
			15		12			•
1,48	3	2	10	38	7,5		•	
			15		12			•
1,49	3	2	10	38	7,5		•	
			15		12			•

1,5	3	2	-	38	4,5	•		
			-		7,5		•	
			-		12			•
1,51	3	-	-	38	8		•	
		-	-		12,8			•
1,52	3	-	-	38	8		•	
		-	-		12,8			•
1,53	3	-	-	38	8		•	
		-	-		12,8			•
1,54	3	-	-	38	8		•	
		-	-		12,8			•
1,55	3	-	-	38	4,8	•		
		-	-		8		•	
		-	-		12,8			•
1,56	3	-	-	38	8		•	
		-	-		12,8			•
1,57	3	-	-	38	8		•	
		-	-		12,8			•
1,58	3	-	-	38	8		•	
		-	-		12,8			•
1,59	3	-	-	38	8		•	
		-	-		12,8			•
1,6	3	-	-	38	4,8	•		
		-	-		8		•	
		-	-		12,8			•
1,61	3	-	-	38	8,5		•	
		-	-		13,6			•
1,62	3	-	-	38	8,5		•	
		-	-		13,6			•
1,63	3	-	-	38	8,5		•	
		-	-		13,6			•
1,64	3	-	-	38	8,5		•	
		-	-		13,6			•
1,65	3	-	-	38	5,1	•		
		-	-		8,5		•	
1,66	3	-	-	38	13,6			•
		-	-		8,5		•	
1,67	3	-	-	38	8,5		•	
		-	-		13,6			•
1,68	3	-	-	38	8,5		•	
		-	-		13,6			•
1,69	3	-	-	38	8,5		•	
		-	-		13,6			•
1,7	3	-	-	38	5,1	•		
		-	-		8,5		•	
		-	-		13,6			•
1,71	3	-	-	38	9		•	
		-	-		14,4			•
1,72	3	-	-	38	9		•	
		-	-		14,4			•
1,73	3	-	-	38	9		•	
		-	-		14,4			•
1,74	3	-	-	38	9		•	
		-	-		14,4			•
1,75	3	-	-	38	5,4	•		
		-	-		9		•	
		-	-		14,4			•
1,76	3	-	-	38	9		•	
		-	-		14,4			•
1,77	3	-	-	38	9		•	
		-	-		14,4			•

универсальное применение

Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
dxв	диаметр хвостовика, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина обניжения, мм
d2	диаметр шейки, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм

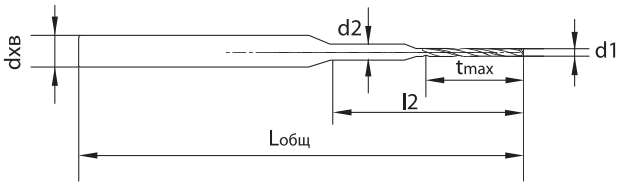


1,92	3	-	-	38	10		•	
		-	-	38	16			•
1,93	3	-	-	38	10		•	
		-	-	38	16			•
1,94	3	-	-	38	10		•	
		-	-	38	16			•
1,95	3	-	-	38	6	•		
		-	-	38	10		•	
		-	-	38	16			•
1,96	3	-	-	38	10		•	
		-	-	38	16			•
1,97	3	-	-	38	10		•	
		-	-	38	16			•
1,98	3	-	-	38	10		•	
		-	-	38	16			•
1,99	3	-	-	38	10		•	
		-	-	38	16			•
2	3	-	-	38	6	•		
		-	-	38	10		•	
		-	-	38	16			•
2,01	3	-	-	38	10,5		•	
		-	-	38	16,8			•
2,02	3	-	-	38	10,5		•	
		-	-	38	16,8			•
2,03	3	-	-	38	10,5		•	
		-	-	38	16,8			•
2,04	3	-	-	38	10,5		•	
		-	-	38	16,8			•
2,05	3	-	-	38	6,3	•		
		-	-	38	10,5		•	
		-	-	38	16,8			•
2,06	3	-	-	38	10,5		•	
2,07	3	-	-	38	10,5		•	
2,08	3	-	-	38	10,5		•	
2,09	3	-	-	38	10,5		•	
2,1	3	-	-	38	6,3	•		
		-	-	38	10,5		•	
2,11	3	-	-	38	11		•	
2,12	3	-	-	38	11		•	
2,13	3	-	-	38	11		•	
2,14	3	-	-	38	11		•	
2,15	3	-	-	38	6,6	•		
		-	-	38	11		•	
2,16	3	-	-	38	11		•	
2,17	3	-	-	38	11		•	
2,18	3	-	-	38	11		•	
2,19	3	-	-	38	11		•	
2,2	3	-	-	38	6,6	•		
		-	-	38	11		•	
2,21	3	-	-	38	11,5		•	
2,22	3	-	-	38	11,5		•	
2,23	3	-	-	38	11,5		•	
2,24	3	-	-	38	11,5		•	
2,25	3	-	-	38	6,9	•		
		-	-	38	11,5		•	
2,26	3	-	-	38	11,5		•	
2,27	3	-	-	38	11,5		•	
2,28	3	-	-	38	11,5		•	
2,29	3	-	-	38	11,5		•	
2,3	3	-	-	38	6,9	•		
		-	-	38	11,5		•	
2,31	3	-	-	38	12		•	

Глубина обработки						3xD	5xD	8xD	
Материал						VHM	VHM	VHM	
Покрытие						(BR)	(BR)	(BR)	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение						P	•	•	•
						M	•	•	•
						N	•	•	•
						K	•	•	•
						S	○	○	○
						H			
d1	dxв	d2	l2	Лобщ	tmax				
						STD3610	STD3620	STD3640	
1,78	3	-	-	38	9		•		
		-	-	38	14,4			•	
1,79	3	-	-	38	9		•		
		-	-	38	14,4			•	
1,8	3	-	-	38	5,4	•			
		-	-	38	9		•		
		-	-	38	14,4			•	
1,81	3	-	-	38	9,5		•		
		-	-	38	15,2			•	
1,82	3	-	-	38	9,5		•		
		-	-	38	15,2			•	
1,83	3	-	-	38	9,5		•		
		-	-	38	15,2			•	
1,84	3	-	-	38	9,5		•		
		-	-	38	15,2			•	
1,85	3	-	-	38	5,7	•			
		-	-	38	9,5		•		
		-	-	38	15,2			•	
1,86	3	-	-	38	9,5		•		
		-	-	38	15,2			•	
1,87	3	-	-	38	9,5		•		
		-	-	38	15,2			•	
1,88	3	-	-	38	9,5		•		
		-	-	38	15,2			•	
1,89	3	-	-	38	9,5		•		
		-	-	38	15,2			•	
1,9	3	-	-	38	5,7	•			
		-	-	38	9,5		•		
		-	-	38	15,2			•	
1,91	3	-	-	38	10		•		
		-	-	38	16			•	

универсальное применение

Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
dxв	диаметр хвостовика, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина обניжения, мм
d2	диаметр шейки, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм



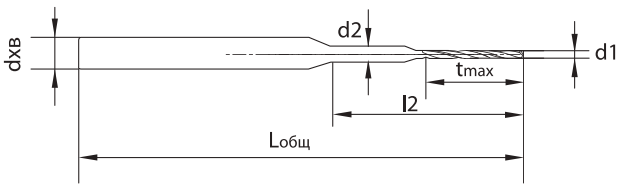
Глубина обработки						3xD	5xD	
Материал						VHM	VHM	
Покрытие						BR	BR	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение						P	•	•
						M	•	•
						N	•	•
						K	•	•
						S	o	o
H								
d1	dxв	d2	l2	Лобщ	tmax			
						STD3610	STD3620	
2,32	3	-	-	38	12		•	
2,33	3	-	-	38	12		•	
2,34	3	-	-	38	12		•	
2,35	3	-	-	38	7,2	•		
		-	-	38	12		•	
2,36	3	-	-	38	12		•	
2,37	3	-	-	38	12		•	
2,38	3	-	-	38	12		•	
2,39	3	-	-	38	12		•	
2,4	3	-	-	38	7,2	•		
		-	-	38	12		•	
2,41	3	-	-	38	12,5		•	
2,42	3	-	-	38	12,5		•	
2,43	3	-	-	38	12,5		•	
2,44	3	-	-	38	12,5		•	
2,45	3	-	-	38	7,5	•		
		-	-	38	12,5		•	
2,46	3	-	-	38	12,5		•	
2,47	3	-	-	38	12,5		•	
2,48	3	-	-	38	12,5		•	
2,49	3	-	-	38	12,5		•	
2,5	3	-	-	38	7,5	•		
		-	-	38	12,5		•	
2,51	3	-	-	38	13		•	
2,52	3	-	-	38	13		•	
2,53	3	-	-	38	13		•	
2,54	3	-	-	38	13		•	
2,55	3	-	-	38	7,8	•		
		-	-	38	13		•	
2,56	3	-	-	38	13		•	
2,57	3	-	-	38	13		•	

2,58	3	-	-	38	13		•
2,59	3	-	-	38	13		•
2,6	3	-	-	38	7,8	•	
2,61	3	-	-	38	13		•
2,62	3	-	-	38	13,5		•
2,63	3	-	-	38	13,5		•
2,64	3	-	-	38	13,5		•
2,65	3	-	-	38	8,1	•	
2,66	3	-	-	38	13,5		•
2,67	3	-	-	38	13,5		•
2,68	3	-	-	38	13,5		•
2,69	3	-	-	38	13,5		•
2,7	3	-	-	38	8,1	•	
2,71	3	-	-	38	13,5		•
2,72	3	-	-	38	14		•
2,73	3	-	-	38	14		•
2,74	3	-	-	38	14		•
2,75	3	-	-	38	8,4	•	
2,76	3	-	-	38	14		•
2,77	3	-	-	38	14		•
2,78	3	-	-	38	14		•
2,79	3	-	-	38	14		•

микро сверла

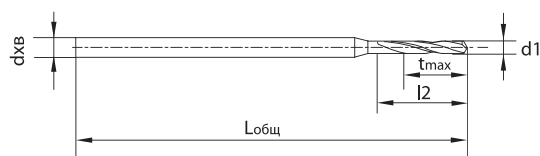
универсальное применение

Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
dxв	диаметр хвостовика, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина обניжения, мм
d2	диаметр шейки, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм



Глубина обработки						3xD	5xD	
Материал						VHM	VHM	
Покрытие						BR	BR	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение						P	•	•
						M	•	•
						N	•	•
						K	•	•
						S	o	o
H								
d1	dxв	d2	l2	Лобщ	tmax			
						STD3610	STD3620	
2,8	3	-	-	38	8,4	•		
		-	-	38	14		•	
2,81	3	-	-	38	14,5		•	
2,82	3	-	-	38	14,5		•	
2,83	3	-	-	38	14,5		•	
2,84	3	-	-	38	14,5		•	
2,85	3	-	-	38	8,7	•		
		-	-	38	14,5		•	
2,86	3	-	-	38	14,5		•	
2,87	3	-	-	38	14,5		•	
2,88	3	-	-	38	14,5		•	
2,89	3	-	-	38	14,5		•	
2,9	3	-	-	38	8,7	•		
		-	-	38	14,5		•	
2,91	3	-	-	38	15		•	
2,92	3	-	-	38	15		•	
2,93	3	-	-	38	15		•	
2,94	3	-	-	38	15		•	
2,95	3	-	-	38	9	•		
		-	-	38	15		•	
2,96	3	-	-	38	15		•	
2,97	3	-	-	38	15		•	
2,98	3	-	-	38	15		•	
2,99	3	-	-	38	15		•	
3	3	-	-	38	9	•		
		-	-	38	15		•	

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



RH



m7

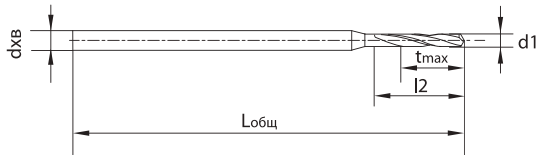


Глубина обработки					4xD	5xD	7xD	7xD	
Материал					VHM	VHM	VHM	VHM	
Покрытие					AlTiN	BR	AlTiN	TiAlN	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	•	•	•
					M	•	○	•	
					N	○	○	○	
					K	•	•	•	•
					S	○	○	○	
					H		○		
d1	dxв	Лобщ	l2	tmax	Артикулы				
					STD1610	STD1620	STD1630	STD2630	
0,1	3	38	1,2	1,05				•	
0,15			2	1,775				•	
0,2	1	25	1,5	1,2		•			
	3	38	2,5	2,2				•	
0,25	1	25	3	2,625				•	
0,3			1,9	1,45		•			
0,31	3	38	5	4,55				•	
			4,535				•		
0,35	1	25	2,4	1,875		•			
0,37	3	38	6	5,475				•	
			5,445				•		
0,4	1	25	3	2,4		•			
	3	38	7	6,4				•	
0,45	1	25	3,4	2,65		•			
38			7	6,25				•	
0,5	3	47	3	2,25	•			•	
			4	3,25			•		
			38	7	6,175				•
			47	3,3	2,475	•			
0,55			4,4	3,575			•		
			3,9	3		•			
0,6	3	38	7	6,1				•	
			3,6	2,7	•				
47		4,8	3,9			•			
0,64		38	7	6,04				•	
6,025					•				
0,65	47	3,9	2,925	•					
		5,2	4,225			•			
0,7	1	25	4,8	3,75		•			
	3	38	8	6,95				•	
		47	4,2	3,15	•				
			5,6	4,55			•		



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



RH

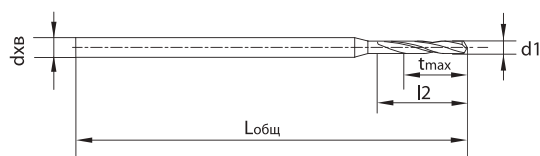


m7



Глубина обработки					4xD	5xD	7xD	7xD
Материал					VHM	VHM	VHM	VHM
Покрyтие					AlTiN	BR	AlTiN	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P				•	•	•	•
	M				•	•	•	•
	N				•	•	•	•
	K				•	•	•	•
	S				•	•	•	•
	H				•	•	•	•
d1	dxв	Лобщ	l2	tmax	Артикулы			
					STD1610	STD1620	STD1630	STD2630
0,71	3	38	8	6,935				•
0,72				6,92				•
0,74				6,89				•
				6,875				•
0,75		47	4,5	3,375	•			
			6	4,875			•	
0,76		38	8	6,86				•
0,77				6,845				•
0,78				6,83				•
0,79				6,815				•
0,8	1,5	25	5,3	4,1		•		
		38	10	8,8				•
		47	4,8	3,6	•			
			6,4	5,2			•	
0,81	3	38	10	8,785				•
0,82				8,77				•
0,83				8,755				•
0,84				8,74				•
				8,725				•
0,85		47	5,1	3,825	•			
			6,8	5,525			•	
0,86		38	10	8,71				•
0,87				8,695				•
0,88				8,68				•
0,89				8,665				•
				8,65				•
0,9		47	5,4	4,05	•			
			7,2	5,85			•	
0,91		38	10	8,635				•
0,92				8,62				•
0,93				8,605				•
0,94				8,59				•
				8,575				•
0,95		47	5,7	4,275	•			
			7,6	6,175			•	

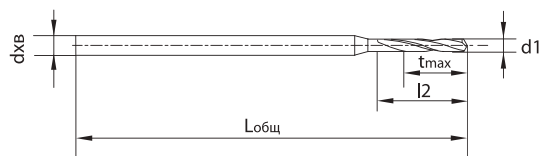
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	диаметр хвостовика, мм
lxв	длина хвостовика, мм



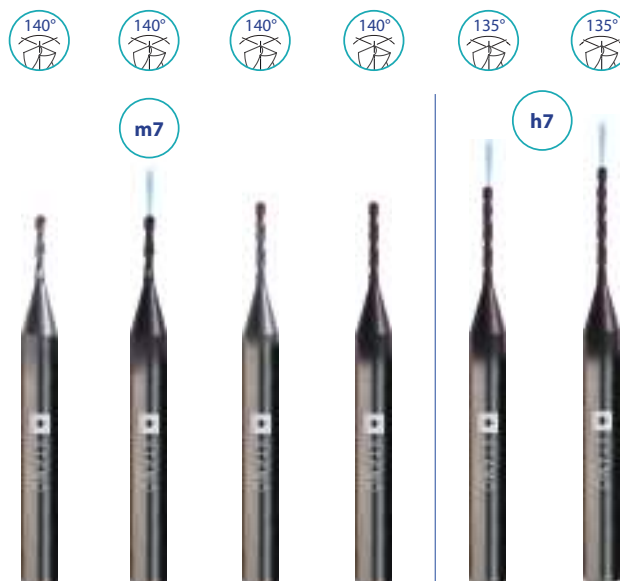
Глубина обработки					4xD	5xD	5xD	7xD	7xD	8xD	
Материал					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	
Покрытие					AlTiN	BR	TiAlN	AlTiN	TiAlN	TiAlN	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	•	•	•	•	
					M	•	○	•	•		•
					N	○	○	○	○		○
					K	•	•	•	•	•	•
					S	○	○	○	○		○
					H		○				
d1	dxв	Лобщ	l2	tmax	Артикулы						
					STD1610	STD1620	STD1622	STD1630	STD2630	STD1642	
0,96	3	38	10	8,56					•		
0,97				8,545					•		
0,98				8,53					•		
0,99				8,515					•		
1	1,5	25	6,8	5,3		•					
	3	38	10	8,5					•		
		47	6	4,5	•						
			8	6,5				•			
1,05			6,3	4,725	•						
			8,4	6,825							
1,1	1,5	25	7,6	5,95		•					
	3	38	10	8,35					•		
		47	6,6	4,95	•						
			8,8	7,15				•			
1,11			8,335					•			
1,15			8,275					•			
3		47	6,9	5,175	•						
					9,2	7,475					
		38	10	8,2					•		
		47	7,2	5,4	•						
		52	10,8	9					•		
1,21					38	10	8,185				•
1,25	1,5	25	8,5	6,625		•					
	3	47	7,5	5,625	•						
		52	11,3	9,425				•			
1,3	1,5	25	8,5	6,55		•					
	3	47	7,8	5,85	•						
		52	11,7	9,75				•			
		47	8,1	6,075	•						
52		12,2	10,175				•				
1,35		38	10	7,9					•		
		47	8,4	6,3	•						
	1,4	4	52	11	8,9			•			
3		12,6		10,5				•			
4		15		12,9						•	

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

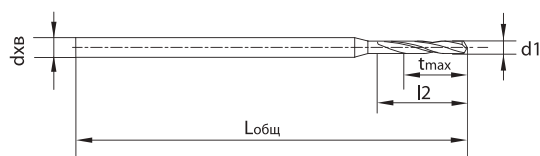


RH



Глубина обработки					4xD	5xD	7xD	7xD	8xD	15xD	
Материал					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	
Покрытие					AlTiN	TiAlN	AlTiN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	•	•	•	•	
					M	•	•	•	•	•	•
					N	○	○	○	○	○	○
					K	•	•	•	•	•	•
					S	○	○	○	○	○	○
					H						
d1	dxв	Лобщ	l2	tmax	Артикулы						
					STD1610	STD1622	STD1630	STD2630	STD1642	STD1652	
1,4	4	62	25	22,9						•	
1,45	3	38	10	7,825				•			
		47	8,7	6,525	•						
	4	52	12	9,825		•					
1,5	3	13,1	10,925			•					
		38	10	7,75			•				
	47	9	6,75	•							
	4	12	9,75		•						
		52	13,5	11,25			•				
	4	17	14,75								
1,51	3	62	27	24,75							
7,735					•						
1,52		7,72				•					
1,55	47	9,3	6,975	•							
		12	9,675		•						
	3	14	11,675			•					
1,59	47	9,6	7,215	•							
		13	10,615		•						
	52	14,4	12,015			•					
1,6	38	12	9,6		•			•			
		47	9,6	7,2	•						
	4	13	10,6		•						
		52	14,4	12			•				
	4	18	15,6					•			
1,65	3	29	26,6							•	
		38	12	9,525				•			
	47	9,9	7,425	•							
1,7	52	13	10,525		•						
		14,9	12,425			•					
	3	38	12	9,45				•			
		47	10,2	7,65	•						
4	56	14	11,45		•						
	52	15,3	12,75			•					

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



RH



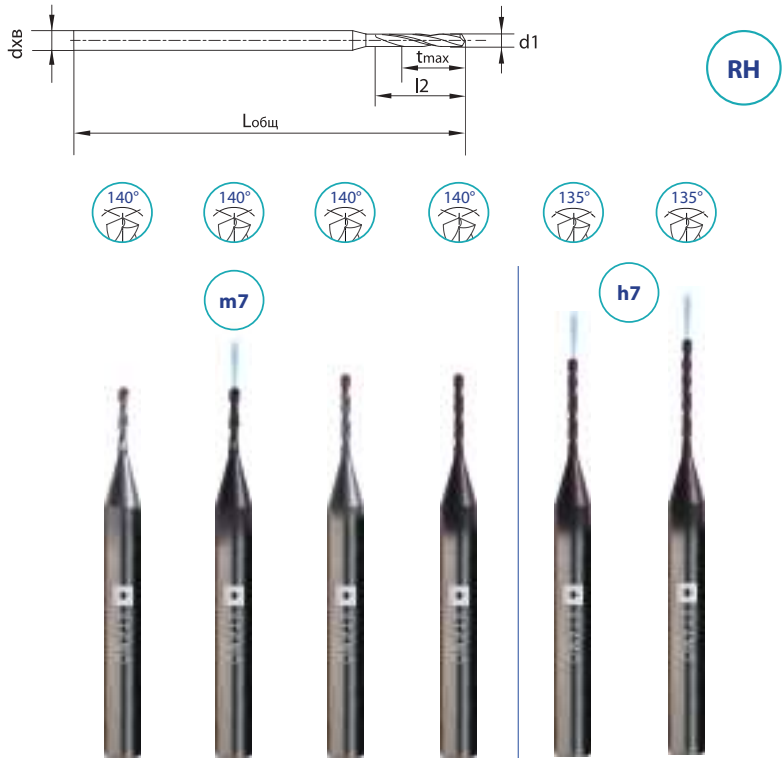
m7

h7



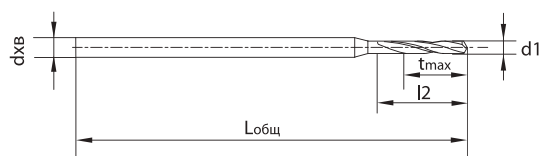
Глубина обработки					4xD	5xD	7xD	7xD	8xD	15xD	
Материал					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	
Покрытие					AlTiN	TiAlN	AlTiN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	•	•	•	•	
					M	•	•	•	•	•	•
					N	○	○	○	○	○	○
					K	•	•	•	•	•	•
					S	○	○	○	○	○	○
					H						
d1	dxв	Лобщ	l2	tmax	Артикулы						
					STD1610	STD1622	STD1630	STD2630	STD1642	STD1652	
1,7	4	56	19	16,45					•		
		70	31	28,45						•	
1,75	3	47	10,5	7,875	•						
	4	56	14	11,375		•					
1,8	3	52	15,8	13,175			•				
		38	12	9,3				•			
	52	10,8	8,1	•							
	4	56	14	11,3		•					
	3	52	16,2	13,5			•				
	4	56	20	17,3				•			
1,81	3	70	32	29,3						•	
1,83				9,285				•			
				9,255				•			
				9,225				•			
1,85	4	52	11,1	8,325	•						
		56	15	12,225		•					
1,9	3	52	16,7	13,925			•				
		38	12	9,15				•			
	52	11,4	8,55	•							
	4	56	15	12,15		•					
	3	52	17,1	14,25			•				
	4	56	21	18,15					•		
1,92	3	70	34	31,15						•	
1,95				9,12				•			
				9,075				•			
				8,775	•						
1,98	4	52	16	13,075		•					
		52	17,6	14,675			•				
	3	38	12	9,03				•			
2	4	59	16	9,03	•						
		56	18	13,03		•					
		63	15,03			•					
2	3	38	12	9				•			
		59		9	•						
		56	16	13		•					

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



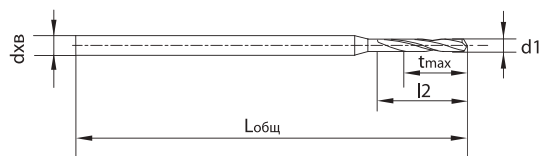
Глубина обработки					4xD	5xD	7xD	7xD	8xD	15xD
Материал					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Покрытие					AlTiN	TiAlN	AlTiN	TiAlN	TiAlN	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение				P	•	•	•	•	•	•
				M	•	•	•		•	•
				N	○	○	○		○	○
				K	•	•	•	•	•	•
				S	○	○	○		○	○
				H						
d1	dxв	Лобщ	l2	tmax	Артикулы					
					STD1610	STD1622	STD1630	STD2630	STD1642	STD1652
2	4	63	18	15			•			
		56	22	19					•	
		70	36	33						•
2,05	3	38	12	8,925				•		
	4	59	12,3	9,225	•					
		56	16	12,925		•				
2,1	4	63	18,5	15,425			•			
		38	12	8,85				•		
		59	12,6	9,45	•					
		62	17	13,85		•				
		63	18,9	15,75			•			
		62	23	19,85					•	
		78	38	34,85						•
		59	12,9	9,675	•					
		62	17	13,775		•				
		63	19,4	16,175			•			
2,15	4	59	13,2	9,9	•					
		62	18	14,7		•				
		63	19,8	16,5			•			
		62	24	20,7						
2,2	4	78	40	36,7						•
		59	13,5	10,125	•					
		62	18	14,625		•				
		63	20,3	16,925			•			
2,25	4	59	13,8	10,35	•					
		62	18	14,55		•				
		63	20,7	17,25			•			
		62	25	21,55					•	
2,3	4	78	42	38,55						•
		59	14,1	10,575	•					
		62	19	15,475		•				
		63	21,2	17,675			•			
2,35	4	59	14,4	10,83	•					
		62	19	15,43		•				
		63	21,6	18,03			•			
2,38	4									

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					4xD	5xD	7xD	7xD	8xD	15xD
Материал					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Покрытие					AlTiN	TiAlN	AlTiN	TiAlN	TiAlN	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение		P	•	•	•	•	•	•	•	
		M	•	•	•	•	•	•	•	
		N	○	○	○	○	○	○	○	
		K	•	•	•	•	•	•	•	
		S	○	○	○	○	○	○	○	
		H								
d1	dxв	Лобщ	l2	tmax	Артикулы					
					STD1610	STD1622	STD1630	STD2630	STD1642	STD1652
2,4	3	38	12	8,4				•		
	4	59	14,4	10,8	•					
		62	19	15,4		•				
		63	21,6	18			•			
		62	26	22,4					•	
2,45		78	44	40,4						•
	4	59	14,7	11,025	•					
		62	20	16,325		•				
		63	22,1	18,425			•			
2,5	3	38	12	8,25				•		
	4	59	15	11,25	•					
		62	20	16,25		•				
		63	22,5	18,75			•			
		62	28	24,25					•	
2,55		78	45	41,25						•
	4	59	15,3	11,475	•					
		62	20	16,175		•				
		63	23	19,175			•			
2,6	3	38	12	8,1				•		
	4	59	15,6	11,7	•					
		66	21	17,1		•				
		67	23,4	19,5			•			
		66	29	25,1					•	
2,65		87	47	43,1						•
	4	59	15,9	11,925	•					
		66	21	17,025		•				
		67	23,9	19,925			•			
2,7	4	59	16,2	12,15	•					
		66	22	17,95		•				
		67	24,3	20,25			•			
		66	30	25,95					•	
		87	48	43,95						•

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



RH



m7

h7



Глубина обработки					4xD	5xD	7xD	7xD	8xD	15xD	
Материал					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	
Покрытие					AlTiN	TiAlN	AlTiN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	•	•	•	•	
					M	•	•	•	•	•	•
					N	○	○	○	○	○	○
					K	•	•	•	•	•	•
					S	○	○	○	○	○	○
					H						
d1	dxв	Лобщ	l2	tmax	Артикулы						
					STD1610	STD1622	STD1630	STD2630	STD1642	STD1652	
2,75	3	38	12	7,875				•			
		4	59	16,5	12,375	•					
			66	22	17,875		•				
67	24,8		20,675			•					
2,78	59		16,8	12,63	•						
	66		22	17,83		•					
	67		25,2	21,03			•				
2,8	59		16,8	12,6	•						
	66		22	17,8		•					
	67		25,2	21			•				
	66		31	26,8					•		
2,85	4	87	50	45,8						•	
		59	17,1	12,825	•						
		66	23	18,725		•					
2,9	4	67	25,7	21,425			•				
		59	17,4	13,05	•						
		66	23	18,65		•					
		67	26,1	21,75			•				
		66	32	27,65					•		
2,95	4	87	52	47,65						•	
		3	38	12	7,575				•		
		4	59	17,7	13,275	•					
66	24		19,575		•						
67	26,6		22,175			•					
3	4	3	38	12	7,5				•		
		59	18	13,5	•						
		66	24	19,5		•					
		67	27	22,5			•				
		66	33	28,5					•		
87	54	49,5							•		

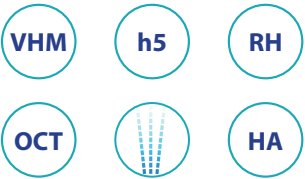
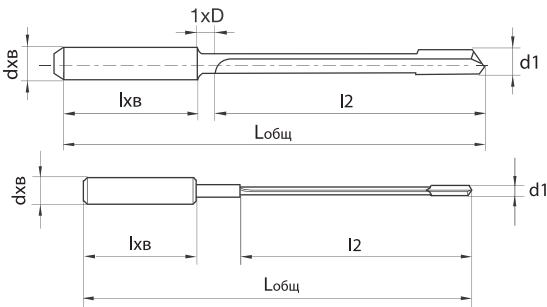
СВЕРЛА ПУШЕЧНЫЕ





универсальное применение

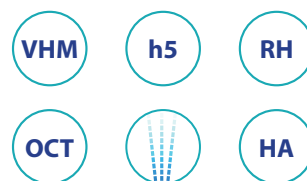
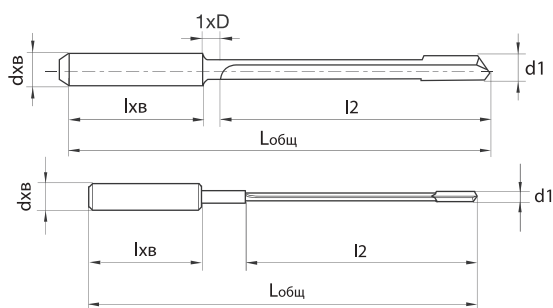
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм



Глубина обработки					25xD	50xD	75xD	L=45	L=45	L=80	L=80	L=120	L=120	L=160	L=160
Материал					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Покрyтие					AITIN	AITIN	AITIN	BR	AITIN	BR	AITIN	BR	AITIN	BR	AITIN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
					M	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
					N	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
					K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
					S	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
					H	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
d1	dxв	Лобщ	l2	lхв	Артикулы										
					STD	STD	STD	STD	STD	STD	STD	STD	STD	STD	STD
					1795200	1795210	1795211	1795012	1795100	1795001	1795101	1795013	1795111	1795011	1795112
1	3	65	32	28	•										
		90	57			•									
		115	82				•								
1,191	3	70	39	28	•										
		100	68			•									
		130	98				•								
1,2	4	90	45	28				•	•		•				
		125	80							•	•				
		80	49		•										
1,5	4	90	45	28				•	•						
		120	86			•									
		125	80							•	•				
1,588	4	155	124	28			•								
		165	120									•	•		
		205	160											•	•
1,59	4	85	51	28	•										
		125	91			•									
		165	131				•								
1,6	4	90	45	28				•	•						
		125	80							•	•				
		165	120									•	•		
1,98	4	205	160	28										•	•
		90	45					•	•						
		125	80							•	•				
1,984	4	165	120	28								•	•		
		205	160											•	•
		95	64		•										
1,984	4	145	114	28		•									
		195	163				•								

универсальное применение

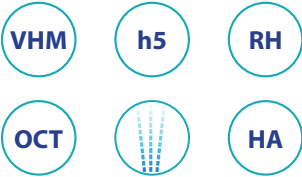
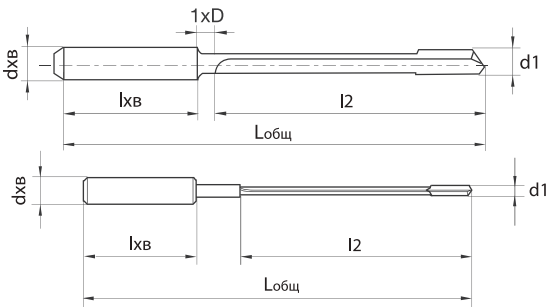
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	диаметр хвостовика, мм
lxв	длина хвостовика, мм



Глубина обработки					25xD	50xD	75xD	L=45	L=45	L=80	L=80	L=120	L=120	L=160	L=160
Материал					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Покрyтие					AITIN	AITIN	AITIN	BR	AITIN	BR	AITIN	BR	AITIN	BR	AITIN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
					M	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
					N	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
					K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
					S	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
					H	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
d1	dxв	Лобщ	l2	lxв	Артикулы										
					STD 1795200	STD 1795210	STD 1795211	STD 1795012	STD 1795100	STD 1795001	STD 1795101	STD 1795013	STD 1795111	STD 1795011	STD 1795112
2	4	90	45	28				•	•						
		95	65		•					•	•				
		125	80			•									
		145	115												
		165	120									•	•		
		195	165				•								
2,381	4	205	160											•	•
		100	70	28	•										
		160	130			•									
2,5	4	220	190				•								
		10	100	40				•	•						
		4	115	28	•										
		10	135	40						•	•				
		10	175	28								•	•		
		4	185	40		•									
2,7	10	10	100	40				•	•						
		4	115	28											
		10	135	40						•	•				
		10	175	28								•	•		
		4	185	40		•									
		10	215	28										•	•
2,778	4	255	220	28			•								
		100	45					•	•						
		135	80							•	•				
		175	120									•	•		
		215	160											•	•
		255	220												
3	10	100	45	40				•	•						
		135	80							•	•				
		145	105		•										
		175	120									•	•		
		215	160											•	•
		230	190			•									
3,175	6	290	247	36			•								
		145	105		•										
		230	190			•									
		320	280				•								

универсальное применение

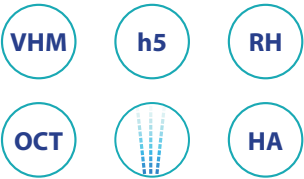
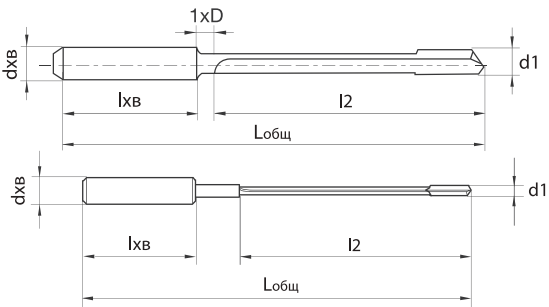
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	диаметр хвостовика, мм
lxв	длина хвостовика, мм



Глубина обработки					25xD	50xD	75xD	L=45	L=45	L=80	L=80	L=120	L=120	L=160	L=160		
Материал					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM		
Покрyтие					AITIN	AITIN	AITIN	BR	AITIN	BR	AITIN	BR	AITIN	BR	AITIN		
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	•	•	○	•	○	•	○	•	○	•	
					M	•	•	•	○	○	○	○	○	○	○	○	○
					N	•	•	•	•	○	•	○	•	○	•	○	○
					K	○	○	○	○	•	○	•	○	•	○	•	•
					S	○	○	○	•	○	•	○	•	○	•	○	○
					H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
d1	dxв	Лобщ	l2	lхв	Артикулы												
					STD 1795200	STD 1795210	STD 1795211	STD 1795012	STD 1795100	STD 1795001	STD 1795101	STD 1795013	STD 1795111	STD 1795011	STD 1795112		
3,2	10	100	45	40				•	•								
		135	80					•	•								
		175	120							•	•						
		215	160									•	•				
3,5	10	135	80	36	•					•	•						
	6	145	105														
	10	175	120		40						•	•					
	215	160										•	•				
3,572	6	230	190	36			•										
		320	280					•									
		160	120		•												
		260	220			•											
3,969	6	360	320	36			•										
		160	120		•												
		260	220			•											
		360	320				•										
4	10	135	80	40						•	•						
	6	160	120	36	•												
	10	175	120	40							•	•					
	215	160										•	•				
4,2	10	260	220		36		•										
		360	320					•									
		135	80						•	•							
		175	120								•	•					
4,366	6	215	160	40										•	•		
		220	180		•												
		290	245			•											
		395	355				•										
4,5	10	135	80	40						•	•						
		175	120								•	•					
		215	160											•	•		

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

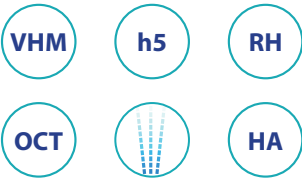
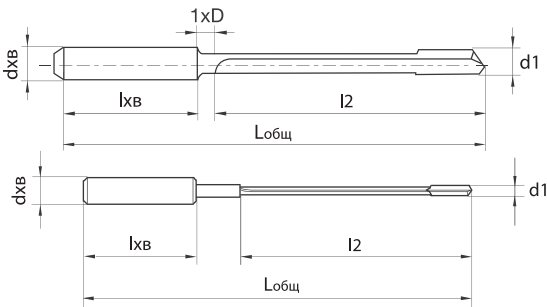


Глубина обработки					25xD	50xD	75xD	L=80	L=80	L=120	L=120	L=160	L=160		
Материал					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM		
Покрытие					ⓐITIN	ⓐITIN	ⓐITIN	ⓑR	ⓐITIN	ⓑR	ⓐITIN	ⓑR	ⓐITIN		
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	•	•	○	•	○	•	○	•	
					M	•	•	•	○	○	○	○	○	○	○
					N	•	•	•	•	○	•	○	•	○	○
					K	○	○	○	○	•	○	•	○	•	•
					S	○	○	○	•	○	•	○	•	○	○
					H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
d1	dxв	Лобщ	l2	lxв	Артикулы										
					STD 1795200	STD 1795210	STD 1795211	STD 1795001	STD 1795101	STD 1795013	STD 1795111	STD 1795011	STD 1795112		
4,763	6	220	180	36	•										
		310	268			•									
		430	387				•								
5	10	135	80	40				•	•						
		175	120					•	•						
		215	160							•	•				
	6	220	180	36	•										
		370	330			•									
		450	406				•								
		220	180		•										
		370	330			•									
		465	419				•								
5,159	6	220	180	36	•										
		370	330			•									
		525	485				•								
5,556		220	180		•										
		370	330			•									
		525	485				•								
5,953		220	180	36	•										
		370	330			•									
		525	485				•								
220		180	•												
6	16	225	160		48							•	•		
	6	370	330			•									
		525	485				•								
6,35	8	260	210	36	•			•							
		430	385			•									
		560	516				•								
		260	210		•										
6,5		430	385			•									
		575	528				•								
		260	210		•										
6,747		430	385		36		•								
	595	548				•									

пушечные
сверла

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					25xD	50xD	75xD	L=160	L=160	
Материал					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	
Покрытие					ALTIN	ALTIN	ALTIN	BR	ALTIN	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	•	•	○	•
					M	•	•	•	○	○
					N	•	•	•	•	○
					K	○	○	○	○	•
					S	○	○	○	•	○
					H	○	○	○	○	○
d1	dxв	Лобщ	l2	lхв	Артикулы					
STD STD STD STD STD										
1795200 1795210 1795211 1795011 1795112										
7	8	260	210	36	•					
		430	385			•				
		615	568				•			
285		240	•							
485		440			•					
625		580				•				
285		240	•							
485		440			•					
285		240	•							
485	440		•							
8	16	225	160	48				•	•	
	8	285	240	36	•					
		485	440			•				
9	10	350	300	40	•					
		555	506			•				
		350	300		•					
10	12	615	562	45		•				
		420	360		•					
420		360	•							
11,113	14	420	360		•					
12		455	396		•					
12,7		500	437		•					
14	16	535	468	48	•					
15		560	495		•					
15,875		565	499		•					
16										

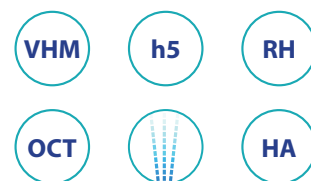
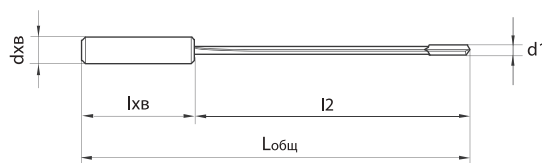
СВЕРЛА ПУШЕЧНЫЕ

ОДНОЛЕЗВИЙНЫЕ С НАПАЙНОЙ ТВЕРДОСПЛАВНОЙ ГОЛОВКОЙ



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					20xD	20xD	30xD	30xD	40xD	40xD	80xD	80xD			
Материал					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM			
Покрытие					TiN	TiCN	TiN	TiCN	TiN	TiCN	TiN	TiCN			
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	○	•	○	•	○	•	○		
					M	○	•	○	•	○	•	○	•	○	
					N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
					K	•	○	•	○	•	○	•	○	•	○
					S	○	•	○	•	○	•	○	•	○	•
					H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
d1	dxв	Лобщ	l2	lxв	Артикулы										
					STD 1795014	STD 1795113	STD 1795018	STD 1795114	STD 1795015	STD 1795115	STD 1795016	STD 1795116			
3,97	10	150	100	40	•	•									
		200	155				•	•							
		230	185						•	•					
4	12	150	100	45	•	•									
		200	155				•	•							
		230	185						•	•					
160		110	•		•										
210		165				•	•								
240		195						•	•						
170		120	•		•										
220		175				•	•								
250		205						•	•						
4,95	16	480	432	48	•	•					•	•			
5	16	180	130				•	•							
		230	182				•	•							
		280	232						•	•					
5,106		480	432								•	•			
5,156		180	130		•	•									
		230	182				•	•							
		280	232						•	•					
5,5		190	140		•	•									
		245	197			•	•								
	300	252					•	•							
5,95		560	512								•	•			
6	16	210	160	48	•	•									
		260	212				•	•							
		320	272						•	•					
6,3	590	542								•	•				
6,35	16	220	170		•	•									
		275	227				•	•							
		340	292						•	•					

пушечные
сверла

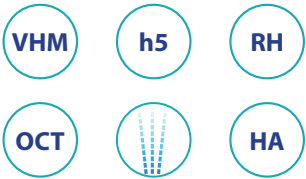
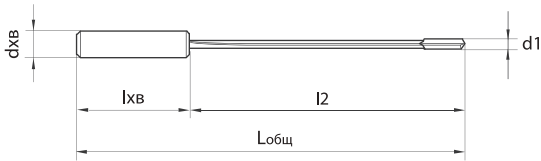
СВЕРЛА ПУШЕЧНЫЕ

ОДНОЛЕЗВИЙНЫЕ С НАПАЙНОЙ ТВЕРДОСПЛАВНОЙ ГОЛОВКОЙ



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					20xD	20xD	30xD	30xD	40xD	40xD	80xD	80xD
Материал					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Покрытие					TiN	TiCN	TiN	TiCN	TiN	TiCN	TiN	TiCN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	○	•	○	•	○	•
					M	○	•	○	•	○	•	○
					N	○	○	○	○	○	○	○
					K	•	○	•	○	•	○	•
					S	○	•	○	•	○	•	○
					H	○	○	○	○	○	○	○
d1	dxв	Лобщ	l2	lxв	Артикулы							
					STD 1795014	STD 1795113	STD 1795018	STD 1795114	STD 1795015	STD 1795115	STD 1795016	STD 1795116
6,5	16	220	170	48	•	•						
		275	227				•	•				
		340	292						•	•		
6,95	16	650	602								•	•
7	16	235	185		•	•						
		290	242				•	•				
		370	322						•	•		
7,888	16	740	692								•	•
7,938	16	260	210		•	•						
		320	272				•	•				
		420	372						•	•		
7,95	16	740	692								•	•
8	16	260	210	48	•	•						
		320	272				•	•				
		420	372						•	•		
8,95	16	820	772								•	•
9	16	280	230	48	•	•						
		350	302	48			•	•				
		450	402						•	•		
9,475	16	870	822								•	•
9,525	16	290	240		•	•						
		380	330				•	•				
		480	432						•	•		
9,95	20	910	860	50							•	•
10	20	320	260		•	•						
		400	350				•	•				
		510	460						•	•		
10,95	20	995	945								•	•

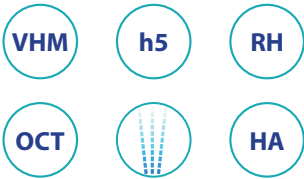
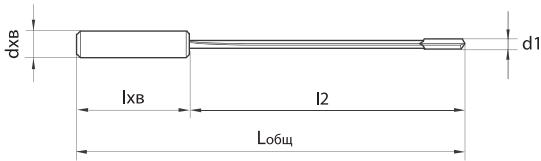
СВЕРЛА ПУШЕЧНЫЕ

ОДНОЛЕЗВИЙНЫЕ С НАПАЙНОЙ ТВЕРДОСПЛАВНОЙ ГОЛОВКОЙ



универсальное применение

Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dхв	диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм



Глубина обработки					20xD	20xD	30xD	30xD	40xD	40xD	80xD	80xD		
Материал					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM		
Покрытие					TiN	TiCN	TiN	TiCN	TiN	TiCN	TiN	TiCN		
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	○	•	○	•	○	•	○	
					M	○	•	○	•	○	•	○	•	○
					N	○	○	○	○	○	○	○	○	○
					K	•	○	•	○	•	○	•	○	○
					S	○	•	○	•	○	•	○	•	○
H					○	○	○	○	○	○	○	○		
d1	dхв	Лобщ	l2	lхв	Артикулы									
					STD 1795014	STD 1795113	STD 1795018	STD 1795114	STD 1795015	STD 1795115	STD 1795016	STD 1795116		
11	20	340	290	50	•	•								
		430	380				•	•						
		550	500						•	•				
11,063	20	995	945								•	•		
11,113		340	290		•	•								
		430	380				•	•						
		550	500						•	•				
11,95		1080	1030								•	•		
12	20	370	310		•	•								
		450	400				•	•						
		600	550						•	•				
12,65		1140	1090							•	•			
		385	330		•	•								
		500	450				•	•						
12,7		635	585						•	•				

пушечные
сверла

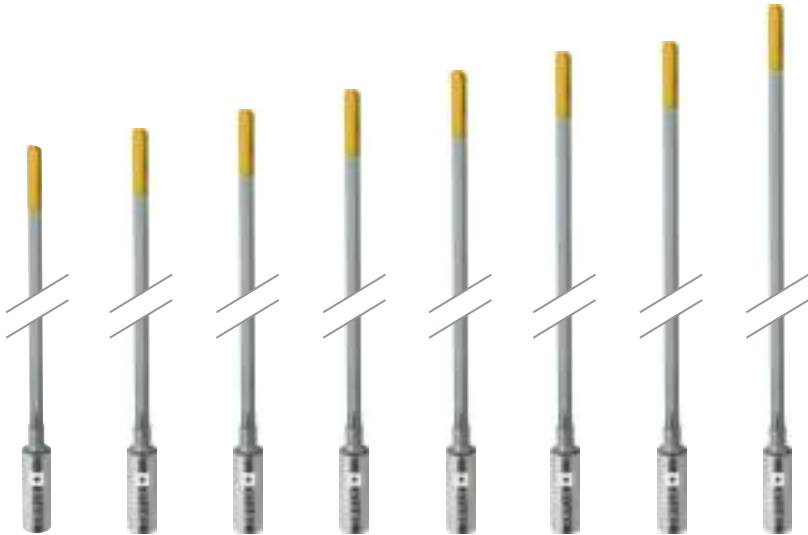
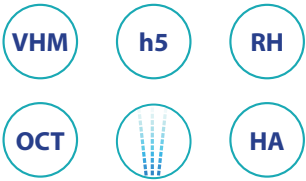
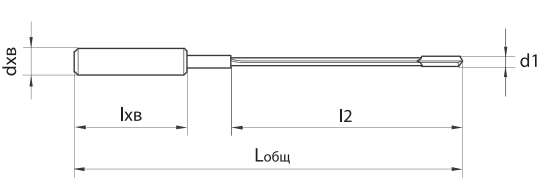
СВЕРЛА ПУШЕЧНЫЕ



СВЕРХДЛИННЫЕ, ОДНОЛЕЗВИЙНЫЕ С НАПАЙНОЙ ТВЕРДОСПЛАВНОЙ ГОЛОВКОЙ

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					l=600	l=800	l=1000	l=1200	l=1400	l=1600	l=1800	l=2000
Материал					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Покрытие					TIN	TIN	TIN	TIN	TIN	TIN	TIN	TIN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	•	•	•	•	•	•
					M	○	○	○	○	○	○	○
					N	○	○	○	○	○	○	○
					K	•	•	•	•	•	•	•
					S	○	○	○	○	○	○	○
					H	○	○	○	○	○	○	○
d1	dxв	Лобщ	l2	lxв	Артикулы							
					STD 1795318	STD 1795400	STD 1795413	STD 1795401	STD 1795414	STD 1795411	STD 1795415	STD 1795412
3	25	600	500	70	•							
		800	700			•						
		1000	900				•					
		1200	1100					•				
4	25	600	500	70	•							
		800	700			•						
		1000	900				•					
		1200	1100					•				
		1400	1300						•			
		1600	1500							•		
		1800	1700								•	
		2000	1900									•
5	25	600	500	70	•							
		800	700			•						
		1000	900				•					
		1200	1100					•				
		1400	1300						•			
		1600	1500							•		
		1800	1700								•	
		2000	1900									•
5,5		1600	1500							•		
6	25	600	500	70	•							
		800	700			•						
		1000	900				•					
		1200	1100					•				
		1400	1300						•			
		1600	1500							•		
		1800	1700								•	
		2000	1900									•

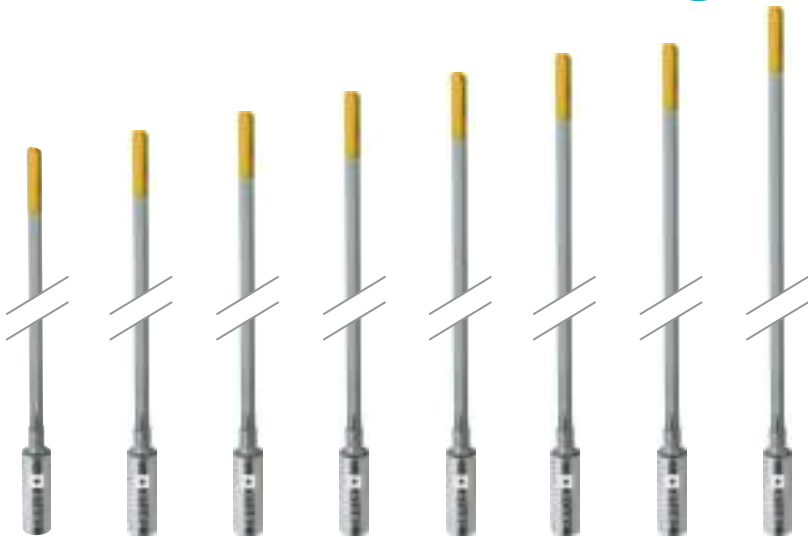
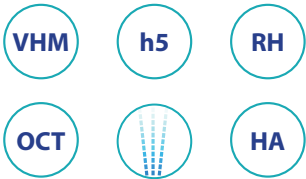
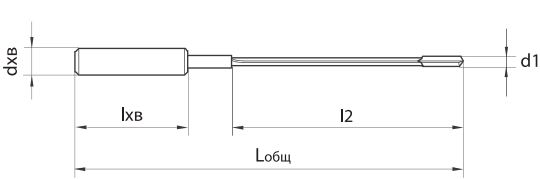
СВЕРЛА ПУШЕЧНЫЕ



СВЕРХДЛИННЫЕ, ОДНОЛЕЗВИЙНЫЕ С НАПАЙНОЙ ТВЕРДОСПЛАВНОЙ ГОЛОВКОЙ

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					l=600	l=800	l=1000	l=1200	l=1400	l=1600	l=1800	l=2000
Материал					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Покрытие					TIN	TIN	TIN	TIN	TIN	TIN	TIN	TIN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	•	•	•	•	•	•
					M	○	○	○	○	○	○	○
					N	○	○	○	○	○	○	○
					K	•	•	•	•	•	•	•
					S	○	○	○	○	○	○	○
					H	○	○	○	○	○	○	○
d1	dxв	Лобщ	l2	lxв	Артикулы							
					STD 1795318	STD 1795400	STD 1795413	STD 1795401	STD 1795414	STD 1795411	STD 1795415	STD 1795412
7	25	600	500	70	•							
		800	700			•						
		1000	900				•					
		1200	1100					•				
		1400	1300						•			
		1600	1500							•		
		1800	1700								•	
		2000	1900									•
7,5		1600	1500							•		
8	25	600	500	70	•							
		800	700			•						
		1000	900				•					
		1200	1100					•				
		1400	1300						•			
		1600	1500							•		
		1800	1700								•	
		2000	1900									•
9	25	600	500	70	•							
		800	700			•						
		1000	900				•					
		1200	1100					•				
		1400	1300						•			
		1600	1500							•		
		1800	1700								•	
		2000	1900									•
9,5		1600	1500							•		
10	25	600	500	70	•							
		800	700			•						
		1000	900				•					
		1200	1100					•				
		1400	1300						•			
		1600	1500							•		
		1800	1700								•	
		2000	1900									•

пушечные
сверла

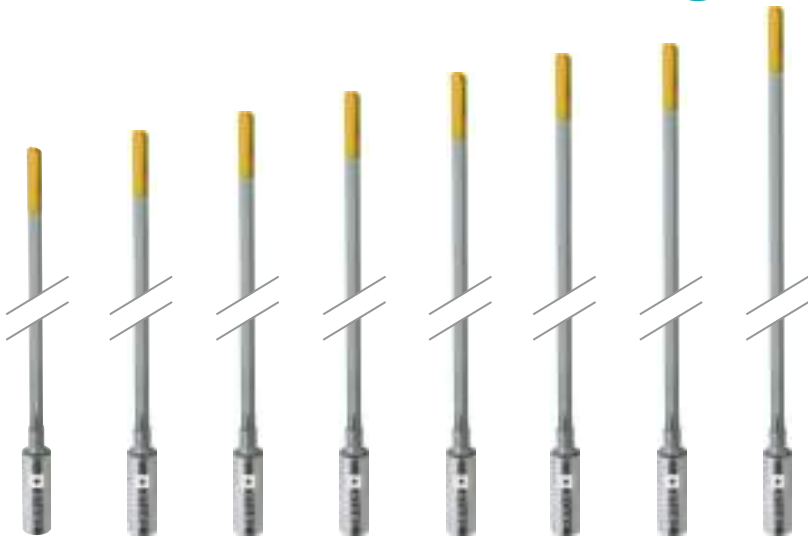
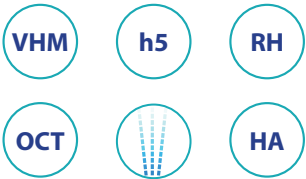
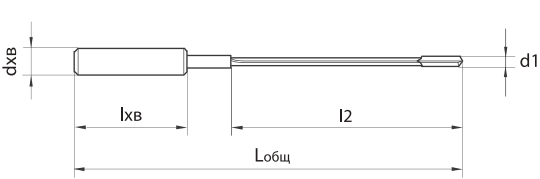
СВЕРЛА ПУШЕЧНЫЕ



СВЕРХДЛИННЫЕ, ОДНОЛЕЗВИЙНЫЕ С НАПАЙНОЙ ТВЕРДОСПЛАВНОЙ ГОЛОВКОЙ

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					I=600	I=800	I=1000	I=1200	I=1400	I=1600	I=1800	I=2000	
Материал					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	
Покрытие					TIN	TIN	TIN	TIN	TIN	TIN	TIN	TIN	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	•	•	•	•	•	•	
					M	○	○	○	○	○	○	○	○
					N	○	○	○	○	○	○	○	○
					K	•	•	•	•	•	•	•	•
					S	○	○	○	○	○	○	○	○
					H	○	○	○	○	○	○	○	
d1	dxв	Лобщ	l2	lхв	Артикулы								
STD 1795318 STD 1795400 STD 1795413 STD 1795401 STD 1795414 STD 1795411 STD 1795415 STD 1795412													
11	25	600	500	70	•	•							
		800	700			•							
		1000	900				•						
		1200	1100				•						
		1400	1300					•					
		1600	1500						•				
		1800	1700							•			
11,5	25	2000	1900									•	
		600	500	70	•								
		800	700			•							
		1000	900				•						
		1200	1100				•						
		1400	1300					•					
		1600	1500						•				
1800	1700							•					
12	25	2000	1900									•	
		600	500	70	•								
		800	700			•							
		1000	900				•						
		1200	1100				•						
		1400	1300					•					
		1600	1500						•				
1800	1700							•					
13	25	2000	1900									•	
		600	500	70	•								
		800	700			•							
		1000	900				•						
		1200	1100				•						
		1400	1300					•					
		1600	1500						•				
1800	1700							•					
		2000	1900									•	

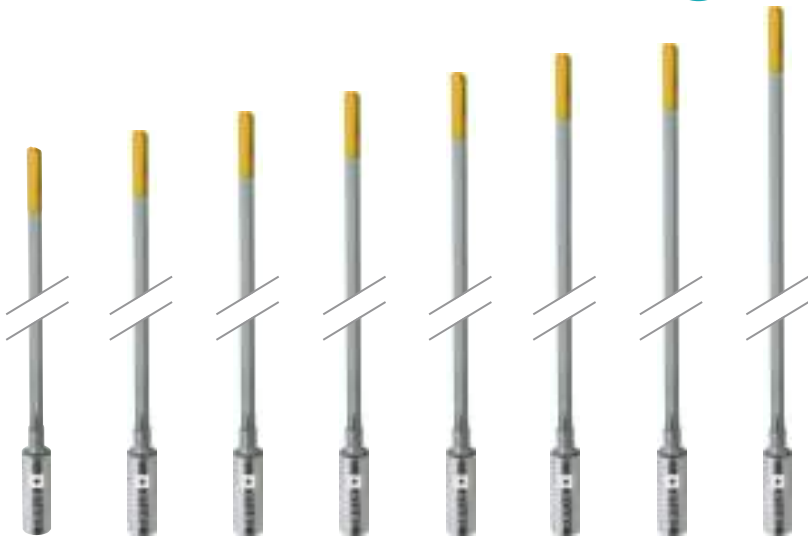
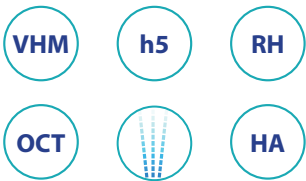
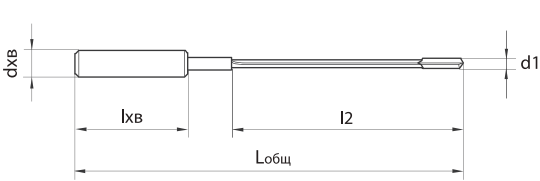
СВЕРЛА ПУШЕЧНЫЕ



СВЕРХДЛИННЫЕ, ОДНОЛЕЗВИЙНЫЕ С НАПАЙНОЙ ТВЕРДОСПЛАВНОЙ ГОЛОВКОЙ

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					l=600	l=800	l=1000	l=1200	l=1400	l=1600	l=1800	l=2000
Материал					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Покрытие					TIN	TIN	TIN	TIN	TIN	TIN	TIN	TIN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	•	•	•	•	•	•
					M	○	○	○	○	○	○	○
					N	○	○	○	○	○	○	○
					K	•	•	•	•	•	•	•
					S	○	○	○	○	○	○	○
					H	○	○	○	○	○	○	○
d1	dxв	Лобщ	l2	lxв	Артикулы							
					STD 1795318	STD 1795400	STD 1795413	STD 1795401	STD 1795414	STD 1795411	STD 1795415	STD 1795412
14	25	600	500	70	•							
		800	700			•						
		1000	900				•					
		1200	1100					•				
		1400	1300						•			
		1600	1500							•		
		1800	1700								•	
		2000	1900									•
15	25	600	500	70	•							
		800	700			•						
		1000	900				•					
		1200	1100					•				
		1400	1300						•			
		1600	1500							•		
		1800	1700								•	
		2000	1900									•
16	25	600	500	70	•							
		800	700			•						
		1000	900				•					
		1200	1100					•				
		1400	1300						•			
		1600	1500							•		
		1800	1700								•	
		2000	1900									•
17	25	600	500	70	•							
		800	700			•						
		1000	900				•					
		1200	1100					•				
		1400	1300						•			
		1600	1500							•		
		1800	1700								•	
		2000	1900									•

пушечные
сверла

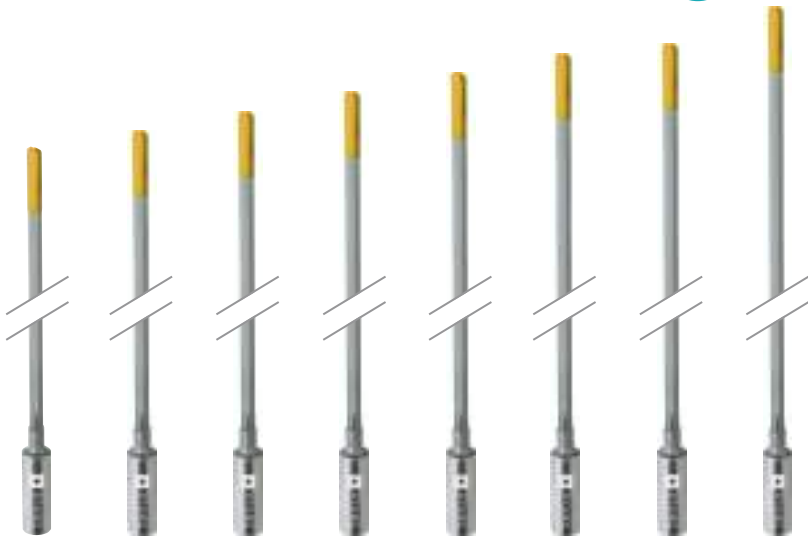
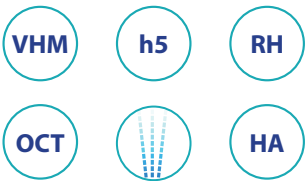
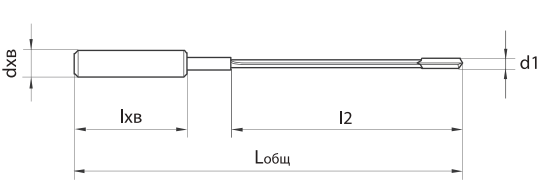
СВЕРЛА ПУШЕЧНЫЕ



СВЕРХДЛИННЫЕ, ОДНОЛЕЗВИЙНЫЕ С НАПАЙНОЙ ТВЕРДОСПЛАВНОЙ ГОЛОВКОЙ

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					l=600	l=800	l=1000	l=1200	l=1400	l=1600	l=1800	l=2000
Материал					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Покрытие					TIN	TIN	TIN	TIN	TIN	TIN	TIN	TIN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	•	•	•	•	•	•
					M	○	○	○	○	○	○	○
					N	○	○	○	○	○	○	○
					K	•	•	•	•	•	•	•
					S	○	○	○	○	○	○	○
					H	○	○	○	○	○	○	○
d1	dxв	Лобщ	l2	lxв	Артикулы							
					STD 1795318	STD 1795400	STD 1795413	STD 1795401	STD 1795414	STD 1795411	STD 1795415	STD 1795412
18	25	600	500	70	•							
		800	700			•						
		1000	900				•					
		1200	1100					•				
		1400	1300						•			
		1600	1500							•		
		1800	1700								•	
		2000	1900									•
19	25	600	500	70	•							
		800	700			•						
		1000	900				•					
		1200	1100					•				
		1400	1300						•			
		1600	1500							•		
		1800	1700								•	
		2000	1900									•
20	25	600	500	70	•							
		800	700			•						
		1000	900				•					
		1200	1100					•				
		1400	1300						•			
		1600	1500							•		
		1800	1700								•	
		2000	1900									•
21	25	600	500	70	•							
		800	700			•						
		1000	900				•					
		1200	1100					•				
		1400	1300						•			
		1600	1500							•		
		1800	1700								•	
		2000	1900									•

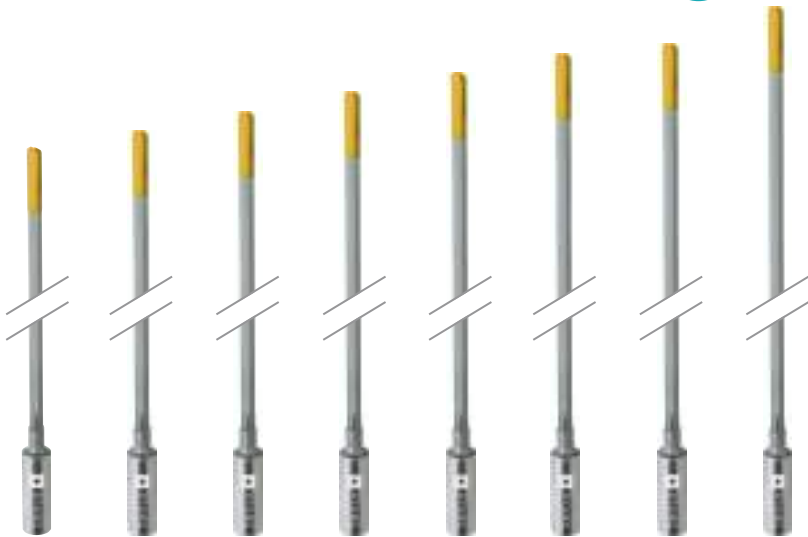
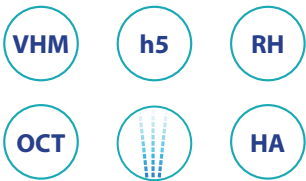
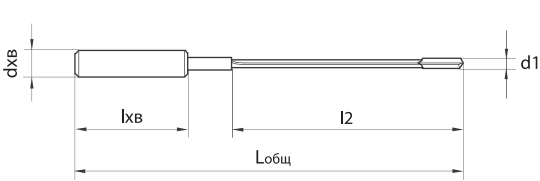
СВЕРЛА ПУШЕЧНЫЕ



СВЕРХДЛИННЫЕ, ОДНОЛЕЗВИЙНЫЕ С НАПАЙНОЙ ТВЕРДОСПЛАВНОЙ ГОЛОВКОЙ

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					I=600	I=800	I=1000	I=1200	I=1400	I=1600	I=1800	I=2000	
Материал					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	
Покрытие					TiN	TiN	TiN	TiN	TiN	TiN	TiN	TiN	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	•	•	•	•	•	•	
					M	○	○	○	○	○	○	○	○
					N	○	○	○	○	○	○	○	○
					K	•	•	•	•	•	•	•	•
					S	○	○	○	○	○	○	○	○
					H	○	○	○	○	○	○	○	
d1	dxв	Лобщ	l2	lхв	Артикулы								
					STD 1795318	STD 1795400	STD 1795413	STD 1795401	STD 1795414	STD 1795411	STD 1795415	STD 1795412	
22	25	600	500	70	•								
		800	700			•							
		1000	900				•						
		1200	1100					•					
		1400	1300						•				
		1600	1500							•			
		1800	1700								•		
23	25	2000	1900	70								•	
		600	500		•								
		800	700			•							
		1000	900				•						
		1200	1100					•					
		1400	1300						•				
		1600	1500							•			
24	25	1800	1700	70								•	
		2000	1900									•	
		600	500		•								
		800	700			•							
		1000	900				•						
		1200	1100					•					
		1400	1300						•				
25	25	1600	1500	70								•	
		1800	1700									•	
		2000	1900									•	
		600	500		•								
		800	700			•							
		1000	900				•						
		1200	1100					•					

пушечные
сверла

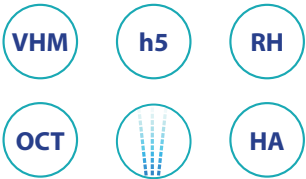
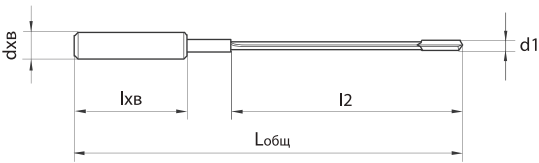
СВЕРЛА ПУШЕЧНЫЕ

СВЕРХДЛИННЫЕ, ОДНОЛЕЗВИЙНЫЕ С НАПАЙНОЙ ТВЕРДОСПЛАВНОЙ ГОЛОВКОЙ



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					l=1800	l=2000
Материал					VHM	VHM
Покрытие					TiN	TiN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение				P	•	•
				M	○	○
				N	○	○
				K	•	•
				S	○	○
				H	○	○
d1	dxв	Лобщ	l2	lхв		
					STD 1795415	STD 1795412
26	25	1800	1700	70	•	
		2000	1900			•
27		1800	1700		•	
		2000	1900			•
28		1800	1700		•	
		2000	1900			•
29	1800	1700	•			
	2000	1900		•		
30	25	1800	1700	70	•	
31		2000	1900			•
		1800	1700		•	
32		2000	1900			•
		1800	1700		•	
			2000		1900	

пушечные
сверла