























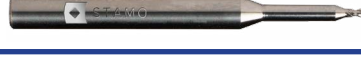


СВЕРЛА ПОД РЕЗЬБУ

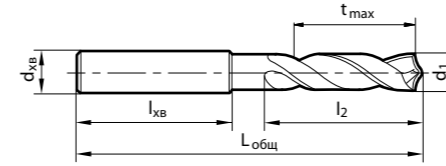


Сверла высокопроизводительные		Рабочий вылет	Диапазон \varnothing , мм	СТР.
	STD 3410	3xD	3,0 - 20,0	277
	STD 3412	3xD	3,0 - 20,0	
	STD 3420	5xD	3,0 - 20,0	
	STD 3422	5xD	3,0 - 20,0	
	STD 3432	7xD	3,0 - 20,0	
Сверла универсальные. Цельный твердый сплав				
	STD 4410	3xD	0,5 - 16,0	287
	STD 2410	3xD	0,5 - 16,0	
	STD 4420	5xD	0,5 - 12,0	
	STD 2420	5xD	0,5 - 12,0	
Сверла универсальные. M42				
	STD 3510	3xD	1,0 - 16,0	293
	STD 3520	5xD	1,0 - 16,0	
	STD 7520	5xD	1,0 - 16,0	
Сверла VA. HSSE				
	STD 3210	3xD	1,0 - 14,0	298
	STD 3220	5xD	1,0 - 14,0	
	STD 3240	7xD	1,0 - 14,0	
Сверла Ti. HSSE				
	STD 7210	3xD	1,0 - 12,0	301
	STD 7220	5xD	1,0 - 13,0	
	STD 7240	7xD	1,0 - 14,0	
Сверла универсальные DIN 338. HSS, HSSE				
	STD 1120	5xD	0,2 - 20,0	304
	STD 1220	5xD	0,2 - 20,0	

Сверла короткие DIN 1897. HSS, HSSE				
	STD 1110	3xD	0,5 - 39,5	315
	STD 1210	3xD	0,4 - 25,0	
Микросверла VHM				
	STD 3610	3xD	1,0 - 16,0	320
	STD 3620	5xD	1,0 - 16,0	
	STD 3640	8xD	1,0 - 16,0	

Проблема	Способы устранения
Чрезмерный износ режущих кромок	Проверить значения режимов резания
	Увеличить расход или заменить на более эффективную СОЖ
Отклонение от оси	Использовать сверло из более износостойкого сплава
	Проверить биение
	Снизить скорость резания и подачу
	Проверить жесткость закрепления заготовки
Скол режущих кромок	Применить центровочное или пилотное сверло
	Уменьшить скорость резания
	Уменьшить подачу в точке входа или при проникновении через материал
Пакетирование стружки	Заменить СОЖ на более подходящую с давлением минимум 5 бар
	Использовать прерывистое сверление
Нарост на режущих кромках	Проверить значения режимов резания
	Увеличить давление и расход СОЖ
	Увеличить скорость резания
	Увеличьте давление СОЖ минимум до 5 bar
	Скорректировать направление подачи СОЖ

универсальное применение



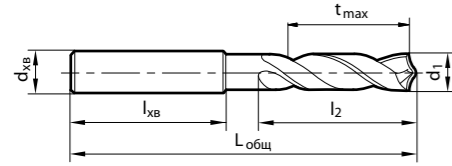
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
dxв	диаметр хвостовика, мм
Lобщ	общая длина, мм
l2	длина стружечной канавки, мм
lхв	длина хвостовика, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм



Глубина обработки	3xD	3xD	5xD	5xD	7xD
Стандарт	DIN 6537K	DIN 6537K	DIN 6537L	DIN 6537L	OCT
Внутренний подвод СОЖ	-	IKZ	-	IKZ	IKZ
Покрытие	TAIN	TAIN	TAIN	TAIN	TAIN
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4
	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5
Основное применение	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6
	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4
	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6

d1	d1 inch	Lобщ	l2	dxв	lхв	tmax	Артикулы			
							STD3410	STD3412	STD3420	STD3422
0,50		50,0	10,0			-				
0,60										
0,70										
0,80										
0,90										
1,00							38,0	8,0		
1,10		55,0	10,0			7,0				
		55,0	11,0			9,0				
		38,0	8,0			3,0	•			
1,20		55,0	12,0			10,0				
		55,0	17,0			13,5				
		38,0	8,0			3,0	•			
1,30		55,0	12,0			10,0				
		55,0	17,0			13,5				
		38,0	8,0			3,0	•			
1,40		55,0	12,0			10,0				
		55,0	17,0			13,5				
		50,0	8,0			5,0	•			
1,50		55,0	12,0			10,0				
		65,0	22,0			17,5				
		50,0	8,0			5,0	•			
1,60		55,0	16,0	3,0	30,0	13,0				
		65,0	22,0			17,5				
		50,0	10,0			7,0	•			
1,70		55,0	16,0			13,0				
		65,0	22,0			17,5				
		50,0	10,0			7,0	•			
1,80		55,0	16,0			13,0				
		65,0	22,0			17,5				
		50,0	10,0			7,0	•			
1,90		55,0	16,0			13,0				
		65,0	22,0			17,5				
		50,0	10,0			7,0	•			
2,00		55,0	16,0			10,0				
		57,0	21,0			16,0				
		74,0	28,0			22,5				
2,10		50,0	16,0			10,0				
		57,0	21,0			16,0				
		74,0	28,0			22,5				
2,20		50,0	16,0			10,0				
		57,0	21,0			16,0				
		74,0	28,0			22,5				
2,30		50,0	16,0			10,0				
		57,0	21,0			16,0				
		74,0	28,0			22,5				
2,40		50,0	16,0			10,0				
		57,0	21,0			16,0				
		74,0	28,0			22,5				

универсальное применение

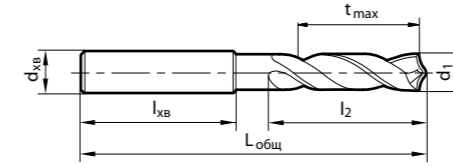


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
dxв	диаметр хвостовика, мм
Lобщ	общая длина, мм
l2	длина стружечной канавки, мм
lхв	длина хвостовика, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм

Глубина обработки	3xD	3xD	5xD	5xD	7xD
Стандарт	DIN 6537K	DIN 6537K	DIN 6537L	DIN 6537L	OCT
Внутренний подвод СОЖ	-	IKZ	-	IKZ	IKZ
Покрытие	TAIN	TAIN	TAIN	TAIN	TAIN
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4
	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5
Основное применение	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6
	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4
	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6

d1	d1 inch	Lобщ	l2	dxв	lхв	tmax	Артикулы					
								STD3410	STD3412	STD3420	STD3422	STD3432
2,50		50,0	20,0	3,0	30,0	14,0	•					
		57,0	21,0			16,0						
		81,0	32,0			22,5						
2,60		50,0	20,0	3,0	30,0	14,0	•					
		57,0	21,0			19,0						
		81,0	32,0			22,5						
2,70		50,0	20,0	3,0	30,0	14,0	•					
		57,0	21,0			19,0						
		81,0	32,0			22,5						
2,80		50,0	20,0	3,0	30,0	14,0	•					
		57,0	21,0			19,0						
		81,0	32,0			22,5						
2,90		50,0	20,0	3,0	30,0	14,0	•					
		57,0	21,0			19,0						
		81,0	32,0			22,5						
3,00		62,0	20,0	6,0	36,0	15,5	•					
		66,0	28,0			23,5						
		70,0	30,0			25,5						
3,10		62,0	20,0	6,0	36,0	15,4	•					
		66,0	28,0			23,4						
		70,0	30,0			25,4						
3,17	1/8	62,0	20,0	6,0	36,0	15,2	•					
		66,0	28,0			23,2						
		70,0	30,0			25,2						
3,20		62,0	20,0	6,0	36,0	15,2	•					
		66,0	28,0			23,2						
		70,0	30,0			25,2						
3,25		62,0	20,0	6,0	36,0	15,1	•					
		66,0	28,0			23,1						
		70,0	30,0			25,1						
3,30		62,0	20,0	6,0	36,0	15,1	•					
		66,0	28,0			23,1						
		70,0	30,0			25,1						
3,40		62,0	20,0	6,0	36,0	14,9	•					
		66,0	28,0			22,9						
		75,0	35,5			30,4						
3,50		62,0	20,0	6,0	36,0	14,8	•					
		66,0	28,0			22,8						
		75,0	35,5			30,3						
3,57	9/64	62,0	20,0	6,0	36,0	14,6	•					
		66,0	28,0			22,6						
		75,0	35,5			30,1						
3,60		62,0	20,0	6,0	36,0	14,6	•					
		66,0	28,0			22,6						
		75,0	35,5			30,1						
3,70		62,0	20,0	6,0	36,0	14,5	•					
		66,0	28,0			22,5						
		75,0	35,5			30,0						
3,80		66,0	24,0	6,0	36,0	18,3	•					
		74,0	36,0			30,3						
		75,0	37,5			31,8						

универсальное применение



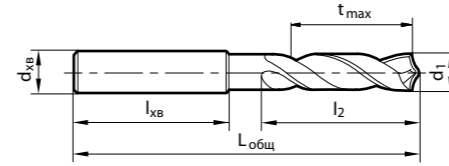
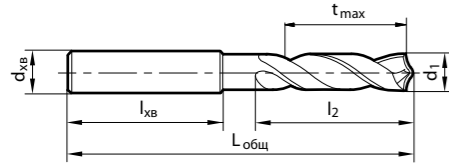
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
dxв	диаметр хвостовика, мм
Lобщ	общая длина, мм
l2	длина стружечной канавки, мм
lхв	длина хвостовика, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм

Глубина обработки	3xD	3xD	5xD	5xD	7xD
Стандарт	DIN 6537K	DIN 6537K	DIN 6537L	DIN 6537L	OCT
Внутренний подвод СОЖ	-	IKZ	-	IKZ	IKZ
Покрытие	TAIN	TAIN	TAIN	TAIN	TAIN
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4
	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5
Основное применение	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6
	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4
	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6

d1	d1 inch	Lобщ	l2	dxв	lхв	tmax	Артикулы					
								STD3410	STD3412	STD3420	STD3422	STD3432
3,90		66,0	24,0	6,0	36,0	18,2	•					
		74,0	36,0			30,2						
		75,0	37,5			31,7						
3,97	5/32	66,0	24,0	6,0	36,0	18,0	•					
		74,0	36,0			30,0						
		75,0	37,5			31,5						
4,00		66,0	24,0	6,0	36,0	18,0	•					
		74,0	36,0			30,0						
		75,0	37,5			31,5						
4,10		66,0	24,0	6,0	36,0	17,9	•					
		74,0	36,0			29,9						
		75,0	37,5			31,4						
4,20		66,0	24,0	6,0	36,0	17,7	•					
		74,0	36,0			29,7						
		75,0	37,5			31,2						
4,30		66,0	24,0	6,0	36,0	17,6	•					
		74,0	36,0			29,6						
		85,0	45,0			38,6						
4,37	11/64	66,0	24,0	6,0	36,0	17,4	•					
		74,0	36,0			29,4						
		85,0	45,0			38,4						
4,40		66,0	24,0	6,0	36,0	17,4	•					
		74,0	36,0			29,4						
		85,0	45,0			38,4						
4,50		66,0	24,0	6,0	36,0	17,3	•					
		74,0	36,0			29,3						
		85,0	45,0			38,3						
4,60		66,0	24,0	6,0	36,0	17,1	•					
		74,0	36,0			29,1						
		85,0	45,0			38,1						
4,65		66,0	24,0	6,0	36,0	17,0	•					
		74,0	36,0			29,0						
		85,0	45,0			38,0						
4,70		66,0	24,0	6,0	36,0	17,0	•					
		74,0	36,0			29,0						
		85,0	45,0			38,0						
4,76	3/16	66,0	28,0	6,0	36,0	20,9	•					
		82,0	44,0			36,9						
		90,0	50,0			42,9						
4,80		66,0	28,0	6,0	36,0	20,8	•					
		82,0	44,0			36,8						
		90,0	50,0			42,8						
4,90		66,0	28,0	6,0	36,0	20,7	•					
		82,0	44,0			36,7						
		90,0	50,0			42,7						
5,00		66,0	28,0	6,0	36,0	20,5	•					
		82,0	44,0			36,5						
		90,0	50,0			42,5						
5,10		66,0	28,0	6,0	36,0	20,4	•					
		82,0	44,0			36,4						
		90,0	50,0			42,4						

универсальное применение

универсальное применение



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
dxв	диаметр хвостовика, мм
Lобщ	общая длина, мм
l2	длина стружечной канавки, мм
lхв	длина хвостовика, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм

Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
dxв	диаметр хвостовика, мм
Lобщ	общая длина, мм
l2	длина стружечной канавки, мм
lхв	длина хвостовика, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм



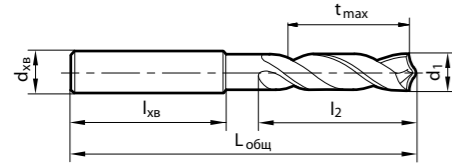
Глубина обработки	3xD	3xD	5xD	5xD	7xD
Стандарт	DIN 6537K	DIN 6537K	DIN 6537L	DIN 6537L	OCT
Внутренний подвод СОЖ	-	IKZ	-	IKZ	IKZ
Покрытие	TAIN	TAIN	TAIN	TAIN	TAIN
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
Основное применение	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4
	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5
	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6
	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4
	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6

Глубина обработки	3xD	3xD	5xD	5xD	7xD
Стандарт	DIN 6537K	DIN 6537K	DIN 6537L	DIN 6537L	OCT
Внутренний подвод СОЖ	-	IKZ	-	IKZ	IKZ
Покрытие	TAIN	TAIN	TAIN	TAIN	TAIN
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
Основное применение	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4
	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5
	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6
	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4
	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6

d1	d1 inch	Lобщ	l2	dxв	lхв	tmax	Артикулы				
							STD3410	STD3412	STD3420	STD3422	STD3432
5,16	13/64	66,0	28,0	6,0	36,0	20,3	•	•	•	•	•
		82,0	44,0			36,3	•	•	•		
		90,0	50,0			42,3	•	•	•		
5,20		66,0	28,0	20,2	•	•	•	•	•	•	
		82,0	44,0	36,2	•	•	•	•	•		
		90,0	50,0	42,2	•	•	•	•	•		
5,30		66,0	28,0	20,1	•	•	•	•	•	•	
		82,0	44,0	36,1	•	•	•	•	•		
		90,0	50,0	42,1	•	•	•	•	•		
5,40		66,0	28,0	19,9	•	•	•	•	•	•	
		82,0	44,0	35,9	•	•	•	•	•		
		97,0	57,0	48,9	•	•	•	•	•		
5,50		66,0	28,0	19,8	•	•	•	•	•	•	
		82,0	44,0	35,8	•	•	•	•	•		
		97,0	57,0	48,8	•	•	•	•	•		
5,55		66,0	28,0	19,7	•	•	•	•	•	•	
		82,0	44,0	35,7	•	•	•	•	•		
		97,0	57,0	48,7	•	•	•	•	•		
5,56		66,0	28,0	19,7	•	•	•	•	•	•	
		82,0	44,0	35,7	•	•	•	•	•		
		97,0	57,0	48,7	•	•	•	•	•		
5,60		66,0	28,0	19,6	•	•	•	•	•	•	
		82,0	44,0	35,6	•	•	•	•	•		
		97,0	57,0	48,6	•	•	•	•	•		
5,70		66,0	28,0	19,5	•	•	•	•	•	•	
		82,0	44,0	35,5	•	•	•	•	•		
		97,0	57,0	48,5	•	•	•	•	•		
5,80		66,0	28,0	19,3	•	•	•	•	•	•	
		82,0	44,0	35,3	•	•	•	•	•		
		97,0	57,0	48,3	•	•	•	•	•		
5,90		66,0	28,0	19,2	•	•	•	•	•	•	
		82,0	44,0	35,2	•	•	•	•	•		
		97,0	57,0	48,2	•	•	•	•	•		
5,95		66,0	28,0	19,1	•	•	•	•	•	•	
		82,0	44,0	35,1	•	•	•	•	•		
		97,0	57,0	48,1	•	•	•	•	•		
6,00		66,0	28,0	19,0	•	•	•	•	•	•	
		82,0	44,0	35,0	•	•	•	•	•		
		97,0	57,0	48,0	•	•	•	•	•		
6,10		91,0	53,0	43,9	•	•	•	•	•	•	
		79,0	34,0	24,7	•	•	•	•	•		
		91,0	53,0	43,7	•	•	•	•	•		
6,20		106,0	66,0	56,7	•	•	•	•	•	•	
		79,0	34,0	24,6	•	•	•	•	•		
		91,0	53,0	43,6	•	•	•	•	•		
6,30		106,0	66,0	56,6	•	•	•	•	•	•	
		79,0	34,0	24,5	•	•	•	•	•		
		91,0	53,0	43,5	•	•	•	•	•		
6,35	1/4	106,0	66,0	56,5	•	•	•	•	•	•	
		79,0	34,0	24,4	•	•	•	•	•		
		91,0	53,0	43,4	•	•	•	•	•		
6,40		79,0	34,0	24,3	•	•	•	•	•	•	
		91,0	53,0	43,3	•	•	•	•	•		
		106,0	66,0	56,3	•	•	•	•	•		

d1	d1 inch	Lобщ	l2	dxв	lхв	tmax	Артикулы				
							STD3410	STD3412	STD3420	STD3422	STD3432
6,60		79,0	34,0	8,0	36,0	24,1	•	•	•	•	•
		91,0	53,0			43,1	•	•	•		
		106,0	66,0			56,1	•	•	•		
6,70		79,0	34,0	24,0	•	•	•	•	•	•	
		91,0	53,0	43,0	•	•	•	•	•		
		106,0	66,0	56,0	•	•	•	•	•		
6,75	17/64	91,0	53,0	42,9	•	•	•	•	•	•	
		91,0	53,0	42,9	•	•	•	•	•		
		79,0	34,0	23,8	•	•	•	•	•		
6,80		91,0	53,0	42,8	•	•	•	•	•	•	
		106,0	66,0	55,8	•	•	•	•	•		
		79,0	34,0	23,7	•	•	•	•	•		
6,90		91,0	53,0	42,7	•	•	•	•	•	•	
		116,0	76,0	65,7	•	•	•	•	•		
		79,0	34,0	23,5	•	•	•	•	•		
7,00		91,0	53,0	42,5	•	•	•	•	•	•	
		116,0	76,0	65,5	•	•	•	•	•		
		79,0	34,0	23,4	•	•	•	•	•		
7,10		79,0	34,0	23,3	•	•	•	•	•	•	
		91,0	53,0	42,4	•	•	•	•	•		
		116,0	76,0	65,4	•	•	•	•	•		
7,14		91,0	53,0	42,3	•	•	•	•	•	•	
		79,0	34,0	23,2	•	•	•	•	•		
		91,0	53,0	42,2	•	•	•	•	•		
7,20		116,0	76,0	65,2	•	•	•	•	•	•	
		79,0	34,0	23,1	•	•	•	•	•		
		91,0	53,0	42,1	•	•	•	•	•		
7,30		79,0	34,0	23,0	•	•	•	•	•	•	
		91,0	53,0	42,0	•	•	•	•	•		
		116,0	76,0	65,1	•	•	•	•	•		
7,40		91,0	53,0	41,9	•	•	•	•	•	•	
		79,0	34,0	22,9	•	•	•	•	•		
		91,0	53,0	41,8	•	•	•	•	•		
7,50		79,0	34,0	22,8	•	•	•	•	•	•	
		116,0	76,0	64,8	•	•	•	•	•		
		91,0	53,0	41,7	•	•	•	•	•		
7,54	19/64	79,0	34,0	22,7	•	•	•	•	•	•	
		91,0	53,0	41,6	•	•	•	•	•		
		79,0	34,0	22,6	•	•	•	•	•		
7,60		91,0	53,0	41,6	•	•	•	•	•	•	
		116,0	76,0	64,6	•	•	•	•	•		
		79,0	34,0	22,5	•	•	•	•	•		
7,70		91,0	53,0	41,5	•	•	•	•	•	•	
		116,0	76,0	64,5	•	•	•	•	•		
		79,0	34,0	22,4	•	•	•	•	•		
7,80		91,0	53,0	41,3	•	•	•	•	•	•	
		116,0	76,0	64,3	•	•	•	•	•		
		79,0	34,0	22,2	•	•	•	•	•		
7,90		91,0	53,0	41,2	•	•	•	•	•	•	
		116,0	76,0	64,2	•	•	•	•	•		
		79,0	34,0	22,1	•	•	•	•	•		
7,94	5/16	91,0	53,0	41,1	•						

универсальное применение

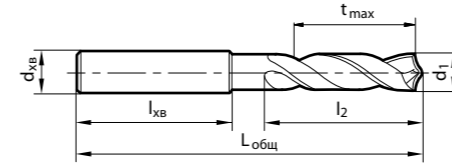


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
dxв	диаметр хвостовика, мм
Lобщ	общая длина, мм
l2	длина стружечной канавки, мм
lхв	длина хвостовика, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм

Глубина обработки	3xD	3xD	5xD	5xD	7xD
Стандарт	DIN 6537K	DIN 6537K	DIN 6537L	DIN 6537L	OCT
Внутренний подвод СОЖ	-	IKZ	-	IKZ	IKZ
Покрытие					
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5
Основное применение	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6

d1	d1 inch	Lобщ	l2	dxв	lхв	tmax	Артикулы						
							STD3410	STD3412	STD3420	STD3422	STD3432		
8,10		89,0	47,0	10,0	40,0	34,9	•						
		103,0	61,0			48,9							
		131,0	87,0			74,9							
8,20		89,0	47,0			34,7	•						
		103,0	61,0	48,7									
		131,0	87,0	74,7									
8,30		89,0	47,0			34,6	•						
		103,0	61,0	48,6									
		131,0	87,0	74,6									
8,33	21/64	89,0	47,0			34,5							
		103,0	61,0	48,5									
		131,0	87,0	74,5									
8,40		89,0	47,0			34,4	•						
		103,0	61,0	48,4									
		131,0	87,0	74,4									
8,50		89,0	47,0			34,3	•						
		103,0	61,0	48,3									
		131,0	87,0	74,3									
8,60		89,0	47,0			34,1							
		103,0	61,0	48,1									
		131,0	87,0	74,1									
8,70		89,0	47,0			34,0	•						
		103,0	61,0	48,0									
		131,0	87,0	74,0									
8,73	11/32	89,0	47,0			33,9	•						
		103,0	61,0	47,9									
		131,0	87,0	73,9									
8,80		89,0	47,0			33,8	•						
		103,0	61,0	47,8									
		131,0	87,0	73,8									
8,90		89,0	47,0			33,7	•						
		103,0	61,0	47,7									
		131,0	87,0	73,7									
9,00		89,0	47,0			33,5	•						
		103,0	61,0	47,5									
		131,0	87,0	73,5									
9,10		89,0	47,0			33,4	•						
		103,0	61,0	47,4									
		139,0	95,0	81,4									
9,13	23/64	89,0	47,0			33,3							
		103,0	61,0	47,3									
		139,0	95,0	81,3									
9,20		89,0	47,0			33,2	•						
		103,0	61,0	47,2									
		139,0	95,0	81,2									
9,25		89,0	47,0			33,1	•						
		103,0	61,0	47,1									
		139,0	95,0	81,1									
9,30		89,0	47,0			33,1	•						
		103,0	61,0	47,1									
		139,0	95,0	81,1									
9,40		89,0	47,0			32,9	•						
		103,0	61,0	46,9									
		139,0	95,0	80,9									

универсальное применение

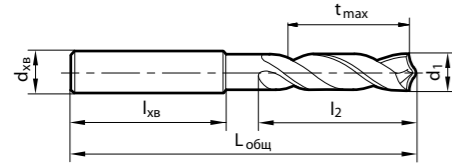


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
dxв	диаметр хвостовика, мм
Lобщ	общая длина, мм
l2	длина стружечной канавки, мм
lхв	длина хвостовика, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм

Глубина обработки	3xD	3xD	5xD	5xD	7xD
Стандарт	DIN 6537K	DIN 6537K	DIN 6537L	DIN 6537L	OCT
Внутренний подвод СОЖ	-	IKZ	-	IKZ	IKZ
Покрытие					
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5
Основное применение	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6

d1	d1 inch	Lобщ	l2	dxв	lхв	tmax	Артикулы						
							STD3410	STD3412	STD3420	STD3422	STD3432		
9,50		89,0	47,0	10,0	40,0	32,8	•						
		103,0	61,0			46,8							
		139,0	95,0			80,8							
9,52	3/8	89,0	47,0			32,7	•						
		103,0	61,0	46,7									
		139,0	95,0	80,7									
9,60		89,0	47,0			32,6	•						
		103,0	61,0	46,6									
		139,0	95,0	80,6									
9,70		89,0	47,0			32,5	•						
		103,0	61,0	46,5									
		139,0	95,0	80,5									
9,80		89,0	47,0			32,3	•						
		103,0	61,0	46,3									
		139,0	95,0	80,3									
9,90		89,0	47,0			32,2	•						
		103,0	61,0	46,2									
		139,0	95,0	80,2									
9,92	25/64	89,0	47,0			32,1	•						
		103,0	61,0	46,1									
		139,0	95,0	80,1									
10,00		89,0	47,0			32,0	•						
		103,0	61,0	46,0									
		139,0	95,0	80,0									
10,10		102,0	55,0			39,9	•						
		118,0	71,0	55,9									
		102,0	55,0	39,7									
10,20		118,0	71,0			55,7	•						
		155,0	106,0	90,7									
		102,0	55,0	39,6									
10,30		118,0	71,0			55,6	•						
		155,0	106,0	90,6									
		102,0	55,0	39,5									
10,32	13/32	118,0	71,0			55,5	•						
		102,0	55,0	39,4									
		118,0	71,0	55,4									
10,40		102,0	55,0			39,3	•						
		118,0	71,0	55,3									
		102,0	55,0	39,2									
10,50		118,0	71,0			55,3	•						
		155,0	106,0	90,3									
		102,0	55,0	39,1									
10,60		118,0	71,0			55,1	•						
		118,0	71,0	55,0									
		102,0	55,0	39,0									
10,70		118,0	71,0			55,0	•						
		118,0	71,0	54,9									
		102,0	55,0	38,8									
10,80		118,0	71,0			54,8	•						
		155,0	106,0	89,8									
		102,0	55,0	38,7									
10,90		118,0	71,0			54,7	•						
		102,0	55,0	38,5									
		118,0	71,0	54,5									
11,00		118,0	71,0			54,5	•						
		155,0	106,0	89,5									
		102,0	55,0	38,4									
11,10		118,0	71,0			54,4	•						
		102,0	55,0	38,3									
		118,0	71,0	54,3									

универсальное применение

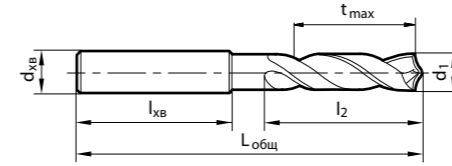


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
dxв	диаметр хвостовика, мм
Lобщ	общая длина, мм
l2	длина стружечной канавки, мм
lхв	длина хвостовика, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм

Глубина обработки	3xD	3xD	5xD	5xD	7xD
Стандарт	DIN 6537K	DIN 6537K	DIN 6537L	DIN 6537L	OCT
Внутренний подвод СОЖ	-	IKZ	-	IKZ	IKZ
Покрытие	TAIN	TAIN	TAIN	TAIN	TAIN
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5
Основное применение	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6

d1	d1 inch	Lобщ	l2	dxв	lхв	tmax	Артикулы				
							STD3410	STD3412	STD3420	STD3422	STD3432
11,20		102,0	55,0	12,0	45,0	38,2	•	•	•	•	•
		118,0	71,0			54,2	•	•	•		
		163,0	114,0			97,2	•	•	•		
11,30		102,0	55,0	12,0	45,0	38,1	•	•	•	•	•
		118,0	71,0			54,1	•	•	•		
		163,0	114,0			96,8	•	•	•		
11,40		102,0	55,0	12,0	45,0	37,9	•	•	•	•	•
		118,0	71,0			53,9	•	•	•		
		163,0	114,0			96,8	•	•	•		
11,50		102,0	55,0	12,0	45,0	37,8	•	•	•	•	•
		118,0	71,0			53,8	•	•	•		
		163,0	114,0			96,8	•	•	•		
11,60		102,0	55,0	12,0	45,0	37,6	•	•	•	•	•
		118,0	71,0			53,6	•	•	•		
		163,0	114,0			96,0	•	•	•		
11,70		102,0	55,0	12,0	45,0	37,5	•	•	•	•	•
		118,0	71,0			53,5	•	•	•		
		163,0	114,0			96,0	•	•	•		
11,80		102,0	55,0	12,0	45,0	37,3	•	•	•	•	•
		118,0	71,0			53,3	•	•	•		
		163,0	114,0			96,3	•	•	•		
11,90		102,0	55,0	12,0	45,0	37,2	•	•	•	•	•
		118,0	71,0			53,2	•	•	•		
		163,0	114,0			96,0	•	•	•		
11,91	15/32	102,0	55,0	12,0	45,0	37,1	•	•	•	•	•
		118,0	71,0			53,1	•	•	•		
		163,0	114,0			96,0	•	•	•		
12,00		102,0	55,0	12,0	45,0	37,0	•	•	•	•	•
		118,0	71,0			53,0	•	•	•		
		163,0	114,0			96,0	•	•	•		
12,10		107,0	60,0	14,0	45,0	41,9	•	•	•	•	•
		124,0	77,0			58,9	•	•	•		
		182,0	133,0			114,9	•	•	•		
12,20		107,0	60,0	14,0	45,0	41,7	•	•	•	•	•
		124,0	77,0			58,7	•	•	•		
		182,0	133,0			114,7	•	•	•		
12,30	31/64	107,0	60,0	14,0	45,0	41,6	•	•	•	•	•
		124,0	77,0			58,6	•	•	•		
		182,0	133,0			114,7	•	•	•		
12,40		107,0	60,0	14,0	45,0	41,4	•	•	•	•	•
		124,0	77,0			58,4	•	•	•		
		182,0	133,0			114,7	•	•	•		
12,50		107,0	60,0	14,0	45,0	41,3	•	•	•	•	•
		124,0	77,0			58,3	•	•	•		
		182,0	133,0			114,3	•	•	•		
12,60		107,0	60,0	14,0	45,0	41,1	•	•	•	•	•
		124,0	77,0			58,1	•	•	•		
		182,0	133,0			114,3	•	•	•		
12,70	1/2	107,0	60,0	14,0	45,0	41,0	•	•	•	•	•
		124,0	77,0			58,0	•	•	•		
		182,0	133,0			114,0	•	•	•		
12,80		107,0	60,0	14,0	45,0	40,8	•	•	•	•	•
		124,0	77,0			57,8	•	•	•		
		182,0	133,0			113,5	•	•	•		
13,00		107,0	60,0	14,0	45,0	40,5	•	•	•	•	•
		124,0	77,0			57,5	•	•	•		
		182,0	133,0			113,5	•	•	•		
13,10	33/64	107,0	60,0	14,0	45,0	40,4	•	•	•	•	•
		124,0	77,0			57,4	•	•	•		
		182,0	133,0			113,4	•	•	•		

универсальное применение

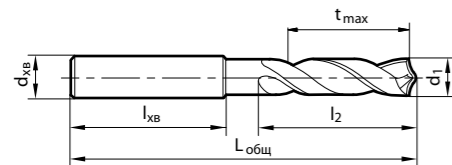


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
dxв	диаметр хвостовика, мм
Lобщ	общая длина, мм
l2	длина стружечной канавки, мм
lхв	длина хвостовика, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм

Глубина обработки	3xD	3xD	5xD	5xD	7xD
Стандарт	DIN 6537K	DIN 6537K	DIN 6537L	DIN 6537L	OCT
Внутренний подвод СОЖ	-	IKZ	-	IKZ	IKZ
Покрытие	TAIN	TAIN	TAIN	TAIN	TAIN
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 2.1 2.2 2.3 2.4 3.1 3.2 3.4 3.5
Основное применение	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 5.1 5.2 5.3 5.4 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6

d1	d1 inch	Lобщ	l2	dxв	lхв	tmax	Артикулы				
							STD3410	STD3412	STD3420	STD3422	STD3432
13,20		107,0	60,0	14,0	45,0	40,2	•	•	•	•	•
						40,1	•	•	•	•	
13,30		124,0	77,0	14,0	45,0	57,1	•	•	•	•	•
						39,8	•	•	•	•	
13,50		124,0	77,0	14,0	45,0	56,8	•	•	•	•	•
						112,8	•	•	•	•	
13,70		107,0	60,0	14,0	45,0	39,5	•	•	•	•	•
						56,5	•	•	•	•	
13,80		124,0	77,0	14,0	45,0	56,3	•	•	•	•	•
						39,3	•	•	•	•	
14,00		107,0	60,0	14,0	45,0	39,0	•	•	•	•	•
						56,0	•	•	•	•	
14,10		182,0	133,0	14,0	45,0	112,0	•	•	•	•	•
						43,9	•	•	•	•	
14,20		133,0	83,0	14,0	45,0	61,9	•	•	•	•	•
						130,9	•	•	•	•	
14,29	9/16	115,0	65,0	14,0	45,0	43,7	•	•	•	•	•
						61,7	•	•	•	•	
14,40		204,0	152,0	14,0	45,0	130,7	•	•	•	•	•
						43,6	•	•	•	•	
14,50		133,0	83,0	14,0	45,0	61,6	•	•	•	•	•
						43,4	•	•	•	•	
14,60		115,0	65,0	14,0	45,0	43,3	•	•	•	•	•
						61,3	•	•	•	•	
14,70		204,0	152,0	14,0	45,0	130,3	•	•	•	•	•
						43,1	•	•	•	•	
14,80		133,0	83,0	14,0	45,0	61,0	•	•	•	•	•
						43,0	•	•	•	•	
15,00		133,0	83,0	16,0	48,0	60,8	•	•	•	•	•
						42,5	•	•	•	•	
15,10		115,0	65,0	16,0	48,0	60,5	•	•	•	•	•
						129,5	•	•	•	•	
15,20		204,0	152,0	16,0	48,0	129,4	•	•	•	•	•
						42,4	•	•	•	•	
15,30		133,0	83,0	16,0	48,0	60,2	•	•	•	•	•
						60,1	•	•	•	•	
15,50		115,0	65,0	16,0	48,0	41,8	•	•	•	•	•
						59,8	•	•	•	•	
15,70		204,0	152,0	16,0	48,0	128,8	•	•	•	•	•
						41,5	•	•	•	•	
15,80		133,0	83,0	16,0	48,0	59,5	•	•	•	•	•
						41,3	•	•	•	•	
16,00		115,0	65,0	16,0	48,0	59,3	•	•	•	•	•
						41,0	•	•	•	•	
16,00		204,0	152,0	16,0	48,0	128,0	•	•	•	•	•
						59,0	•	•	•	•	

универсальное применение

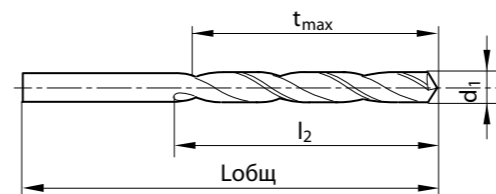


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
dxв	диаметр хвостовика, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина стружечной канавки, мм
lхв	длина хвостовика, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм

Глубина обработки	3xD	3xD	5xD	5xD	7xD
Стандарт	DIN 6537K	DIN 6537K	DIN 6537L	DIN 6537L	OCT
Внутренний подвод СОЖ	-	IKZ	-	IKZ	IKZ
Покрытие	TAIN	TAIN	TAIN	TAIN	TAIN
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4
	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5
	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6
	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4
Основное применение	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6

d1	d1 inch	Лобщ	l2	dxв	lхв	tmax	Артикулы				
							STD3410	STD3412	STD3420	STD3422	STD3432
16,10		123,0	73,0			48,9					
16,20		123,0	73,0			48,7					
16,50		123,0	73,0			48,3	•	•			
		143,0	93,0			68,3		•			
16,90		223,0	171,0			146,3				•	
		143,0	93,0			67,7		•			
17,00		223,0	171,0	18,0	48,0	145,7				•	
		123,0	73,0			47,5	•	•			
17,30		143,0	93,0			67,5				•	
		223,0	171,0			145,5		•			
17,50		123,0	73,0			47,1	•	•			
		143,0	93,0			46,8		•			
18,00		223,0	171,0			144,8				•	
		123,0	73,0			46,0	•	•			
18,50		143,0	93,0			93,0				•	
		223,0	171,0			171,0		•			
18,90		131,0	79,0	20,0	50,0	51,3	•	•			
		153,0	101,0			101,0		•			
19,00		244,0	190,0			190,0				•	
		153,0	101,0			72,7		•			
19,05	3/4	131,0	79,0			79,0				•	
		244,0	190,0			190,0	•	•			
19,50		153,0	101,0			50,5	•	•			
		244,0	190,0			190,0		•			
20,00		131,0	79,0			49,8	•	•			
		153,0	101,0			101,0		•			
20,00		244,0	190,0			190,0				•	
		131,0	79,0			49,0	•	•			
20,00		153,0	101,0			101,0				•	
		244,0	190,0			190,0		•			

универсальное применение

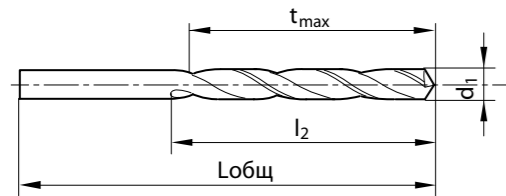


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм

Глубина обработки	3xD	3xD	5xD	5xD
Стандарт	DIN 338	DIN 338	DIN 6539	DIN 6539
Покрытие	BR	TAIN	BR	TAIN
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
	3.1 3.2 3.4 3.5	2.1 2.2 2.3 2.4	3.1 3.2 3.4 3.5	2.1 2.2 2.3 2.4
	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	3.1 3.2 3.4 3.5	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	3.1 3.2 3.4 3.5
	5.1 5.2 5.3 5.4	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	5.1 5.2 5.3 5.4	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6
		5.1 5.2 5.3 5.4		5.1 5.2 5.3 5.4
Основное применение	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6			7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6

d1	d1 inch	Лобщ	l2	tmax	Артикулы			
					STD 4410	STD 2410	STD 4420	STD 2420
0,50		20,0	3,0	2,25	•	•		
		30,0	5,5	4,75			•	•
0,60		21,0	3,5	2,60	•	•		
		30,0	5,5	4,60			•	•
0,70		23,0	4,5	3,45	•	•		
		30,0	6,5	5,45			•	•
0,80		24,0	5,0	3,80	•	•		
		30,0	8,5	7,30			•	•
0,90		25,0	5,5	4,15	•	•		
		30,0	9,5	8,15			•	•
1,00		26,0	6,0	4,50	•	•		
		34,0	12,0	10,5			•	•
1,10		28,0	7,0	5,4	•	•		
		36,0	14,0	12,4			•	•
1,20		30,0	8,0	6,2		•		
		38,0	16,0	14,2			•	•
1,30		30,0	8,0	6,1	•	•		
		38,0	16,0	14,1			•	•
1,40		32,0	9,0	6,9	•	•		
		40,0	18,0	15,9			•	•
1,50		32,0	9,0	6,8	•	•		
		40,0	18,0	15,8			•	•
1,60		34,0	10,0	7,6	•	•		
		43,0	20,0	17,6			•	•
1,70		34,0	10,0	7,5	•	•		
		43,0	20,0	17,5			•	•
1,80		36,0	11,0	8,3	•	•		
		46,0	22,0	19,3			•	•
1,90		36,0	11,0	8,2	•	•		
		46,0	22,0	19,2			•	•
1,98	5/64	38,0	12,0	9,0	•	•		
		49,0	24,0	21,0			•	•
2,00		38,0	12,0	9,0	•	•		
		49,0	24,0	21,0			•	•
2,10		38,0	12,0	8,9	•	•		
		49,0	24,0	20,9			•	•
2,20		40,0	13,0	9,7	•	•		
		53,0	27,0	23,7			•	•
2,30		40,0	13,0	9,6	•	•		
		53,0	27,0	23,6			•	•
2,38	3/32	43,0	14,0	10,4	•	•		
		57,0	30,0	26,4			•	•
2,40		43,0	14,0	10,4	•	•		
		57,0	30,0	26,4			•	•

универсальное применение



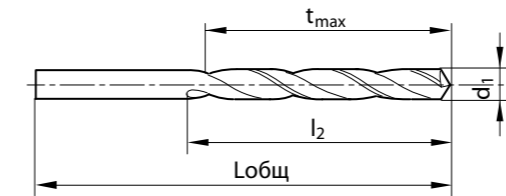
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм



Глубина обработки	3xD	3xD	5xD	5xD
Стандарт	DIN 338	DIN 338	DIN 6539	DIN 6539
Покрытие	(BR)	(TiAlN)	(BR)	(TiAlN)
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
	3.1 3.2 3.4 3.5	2.1 2.2 2.3 2.4	3.1 3.2 3.4 3.5	2.1 2.2 2.3 2.4
	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	3.1 3.2 3.4 3.5	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	3.1 3.2 3.4 3.5
	5.1 5.2 5.3 5.4	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	5.1 5.2 5.3 5.4	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6
Основное применение		5.1 5.2 5.3 5.4		5.1 5.2 5.3 5.4
		7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6		7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6

d1	d1 inch	Лобщ	l2	tmax	Артикулы			
					STD 4410	STD 2410	STD 4420	STD 2420
2,50		43,0	14,0	10,3	•	•	•	•
		57,0	30,0	26,3				
2,60		43,0	14,0	10,1	•	•	•	•
		57,0	30,0	26,1				
2,70		46,0	16,0	12,0	•	•	•	•
		61,0	33,0	29,0				
2,78	7/64	46,0	16,0	11,8	•	•	•	•
		61,0	33,0	28,8				
2,80		46,0	16,0	11,8	•	•	•	•
		61,0	33,0	28,8				
2,90		46,0	16,0	11,7	•	•	•	•
		61,0	33,0	28,7				
3,00		46,0	16,0	11,5	•	•	•	•
		61,0	33,0	28,5				
3,05		49,0	18,0	13,4	•	•	•	•
		65,0	36,0	31,4				
3,10		49,0	18,0	13,4	•	•	•	•
		65,0	36,0	31,4				
3,17	1/8	49,0	18,0	13,2	•	•	•	•
		65,0	36,0	31,2				
3,20		49,0	18,0	13,2	•	•	•	•
		65,0	36,0	31,2				
3,30		49,0	18,0	13,1	•	•	•	•
		65,0	36,0	31,1				
3,40		52,0	20,0	14,9	•	•	•	•
		70,0	39,0	33,9				
3,50		52,0	20,0	14,8	•	•	•	•
		70,0	39,0	33,8				
3,57	9/64	52,0	20,0	14,6	•	•	•	•
		70,0	39,0	33,6				
3,60		52,0	20,0	14,6	•	•	•	•
		70,0	39,0	33,6				
3,70		52,0	20,0	14,5	•	•	•	•
		70,0	39,0	33,5				
3,80		55,0	22,0	16,3	•	•	•	•
		75,0	43,0	37,3				
3,90		55,0	22,0	16,2	•	•	•	•
		75,0	43,0	37,2				
3,97	5/32	55,0	22,0	16,0	•	•	•	•
		75,0	43,0	37,0				
4,00		55,0	22,0	16,0	•	•	•	•
		75,0	43,0	37,0				
4,10		55,0	22,0	15,9	•	•	•	•
		75,0	43,0	36,9				

универсальное применение



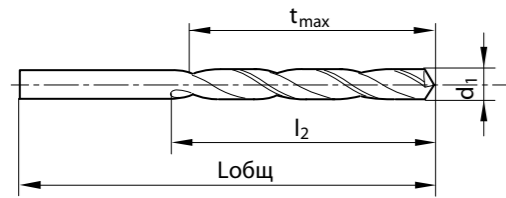
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм



Глубина обработки	3xD	3xD	5xD	5xD
Стандарт	DIN 338	DIN 338	DIN 6539	DIN 6539
Покрытие	(BR)	(TiAlN)	(BR)	(TiAlN)
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
	3.1 3.2 3.4 3.5	2.1 2.2 2.3 2.4	3.1 3.2 3.4 3.5	2.1 2.2 2.3 2.4
	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	3.1 3.2 3.4 3.5	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	3.1 3.2 3.4 3.5
	5.1 5.2 5.3 5.4	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	5.1 5.2 5.3 5.4	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6
Основное применение		5.1 5.2 5.3 5.4		5.1 5.2 5.3 5.4
		7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6		7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6

d1	d1 inch	Лобщ	l2	tmax	Артикулы			
					STD 4410	STD 2410	STD 4420	STD 2420
4,20		55,0	22,0	15,7	•	•	•	•
		75,0	43,0	36,7				
4,30		58,0	24,0	17,6	•	•	•	•
		80,0	47,0	40,6				
4,37	11/64	58,0	24,0	17,4	•	•	•	•
		80,0	47,0	40,4				
4,40		58,0	24,0	17,4	•	•	•	•
		80,0	47,0	40,4				
4,50		58,0	24,0	17,3	•	•	•	•
		80,0	47,0	40,3				
4,60		58,0	24,0	17,1	•	•	•	•
		80,0	47,0	40,1				
4,70		58,0	24,0	17,0	•	•	•	•
		80,0	47,0	40,0				
4,76	3/16	62,0	26,0	18,9	•	•	•	•
		86,0	52,0	44,9				
4,80		62,0	26,0	18,8	•	•	•	•
		86,0	52,0	44,8				
4,85		62,0	26,0	18,7	•	•	•	•
		86,0	52,0	44,7				
4,90		62,0	26,0	18,7	•	•	•	•
		86,0	52,0	44,7				
5,00		62,0	26,0	18,5	•	•	•	•
		86,0	52,0	44,5				
5,10		62,0	26,0	18,4	•	•	•	•
		86,0	52,0	44,4				
5,16		62,0	26,0	18,3	•	•	•	•
		86,0	52,0	44,3				
5,20		62,0	26,0	18,2	•	•	•	•
		86,0	52,0	44,2				
5,30		62,0	26,0	18,1	•	•	•	•
		86,0	52,0	44,1				
5,40		66,0	28,0	19,9	•	•	•	•
		93,0	57,0	48,9				
5,50		66,0	28,0	19,8	•	•	•	•
		93,0	57,0	48,8				
5,56	7/32	66,0	28,0	19,7	•	•	•	•
		93,0	57,0	48,7				
5,60		66,0	28,0	19,6	•	•	•	•
		93,0	57,0	48,6				
5,70		66,0	28,0	19,5	•	•	•	•
		93,0	57,0	48,5				
5,80		66,0	28,0	19,3	•	•	•	•
		93,0	57,0	48,3				

универсальное применение



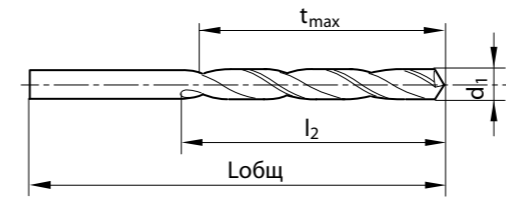
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм



Глубина обработки	3xD	3xD	5xD	5xD
Стандарт	DIN 338	DIN 338	DIN 6539	DIN 6539
Покрытие	BR	TiAlN	BR	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
	3.1 3.2 3.4 3.5	2.1 2.2 2.3 2.4	3.1 3.2 3.4 3.5	2.1 2.2 2.3 2.4
	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	3.1 3.2 3.4 3.5	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	3.1 3.2 3.4 3.5
	5.1 5.2 5.3 5.4	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	5.1 5.2 5.3 5.4	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6
Основное применение		5.1 5.2 5.3 5.4		5.1 5.2 5.3 5.4
		7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6		7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6

d1	d1 inch	Лобщ	l2	tmax	Артикулы			
					STD 4410	STD 2410	STD 4420	STD 2420
5,90		66,0	28,0	19,2	•	•	•	•
		93,0	57,0	48,2				
5,95	15/64	66,0	28,0	19,1	•	•	•	•
		93,0	57,0	48,1				
6,00		66,0	28,0	19,0	•	•	•	•
		93,0	57,0	48,0				
6,10		70,0	31,0	21,9	•	•	•	•
		101,0	63,0	53,9				
6,20		70,0	31,0	21,7	•	•	•	•
		101,0	63,0	53,7				
6,30		70,0	31,0	21,6	•	•	•	•
		101,0	63,0	53,6				
6,35	1/4	70,0	31,0	21,5	•	•	•	•
		101,0	63,0	53,5				
6,40		70,0	31,0	21,4	•	•	•	•
		101,0	63,0	53,4				
6,50		70,0	31,0	21,3	•	•	•	•
		101,0	63,0	53,3				
6,60		70,0	31,0	21,1	•	•	•	•
		101,0	63,0	53,1				
6,70		70,0	31,0	21,0	•	•	•	•
		101,0	63,0	53,0				
6,80		74,0	34,0	23,8	•	•	•	•
		109,0	69,0	58,8				
6,90		74,0	34,0	23,7	•	•	•	•
		109,0	69,0	58,7				
7,00		74,0	34,0	23,5	•	•	•	•
		109,0	69,0	58,5				
7,10		74,0	34,0	23,4	•	•	•	•
		109,0	69,0	58,4				
7,14	9/32	74,0	34,0	23,3	•	•	•	•
		109,0	69,0	58,3				
7,20		74,0	34,0	23,2	•	•	•	•
		109,0	69,0	58,2				
7,30		74,0	34,0	23,1	•	•	•	•
		109,0	69,0	58,1				
7,40		74,0	34,0	22,9	•	•	•	•
		109,0	69,0	57,9				
7,50		74,0	34,0	22,8	•	•	•	•
		109,0	69,0	57,8				
7,60		79,0	37,0	25,6	•	•	•	•
		117,0	75,0	63,6				
7,70		79,0	37,0	25,5	•	•	•	•
		117,0	75,0	63,5				

универсальное применение



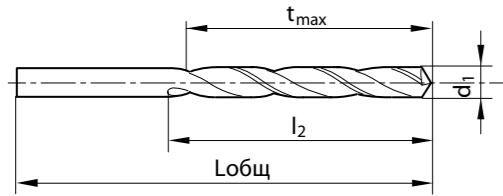
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм



Глубина обработки	3xD	3xD	5xD	5xD
Стандарт	DIN 338	DIN 338	DIN 6539	DIN 6539
Покрытие	BR	TiAlN	BR	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
	3.1 3.2 3.4 3.5	2.1 2.2 2.3 2.4	3.1 3.2 3.4 3.5	2.1 2.2 2.3 2.4
	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	3.1 3.2 3.4 3.5	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	3.1 3.2 3.4 3.5
	5.1 5.2 5.3 5.4	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	5.1 5.2 5.3 5.4	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6
Основное применение		5.1 5.2 5.3 5.4		5.1 5.2 5.3 5.4
		7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6		7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6

d1	d1 inch	Лобщ	l2	tmax	Артикулы			
					STD 4410	STD 2410	STD 4420	STD 2420
7,80		79,0	37,0	25,3	•	•	•	•
		117,0	75,0	63,3				
7,90		79,0	37,0	25,2	•	•	•	•
		117,0	75,0	63,2				
7,94	5/16	79,0	37,0	25,1	•	•	•	•
		117,0	75,0	63,1				
8,00		79,0	37,0	25,0	•	•	•	•
		117,0	75,0	63,0				
8,10		79,0	37,0	24,9	•	•	•	•
		117,0	75,0	62,9				
8,20		79,0	37,0	24,7	•	•	•	•
		117,0	75,0	62,7				
8,30		79,0	37,0	24,6	•	•	•	•
		117,0	75,0	62,6				
8,40		79,0	37,0	24,4	•	•	•	•
		117,0	75,0	62,4				
8,50		79,0	37,0	24,3	•	•	•	•
		117,0	75,0	62,3				
8,60		84,0	40,0	27,1	•	•	•	•
		125,0	81,0	68,1				
8,70		84,0	40,0	27,0	•	•	•	•
		125,0	81,0	68,0				
8,73	11/32	84,0	40,0	26,9	•	•	•	•
		125,0	81,0	67,9				
8,80		84,0	40,0	26,8	•	•	•	•
		125,0	81,0	67,8				
8,90		84,0	40,0	26,7	•	•	•	•
		125,0	81,0	67,7				
9,00		84,0	40,0	26,5	•	•	•	•
		125,0	81,0	67,5				
9,10		84,0	40,0	26,4	•	•	•	•
		125,0	81,0	67,4				
9,20		84,0	40,0	26,2	•	•	•	•
		125,0	81,0	67,2				
9,30		84,0	40,0	26,1	•	•	•	•
		125,0	81,0	67,1				
9,40		84,0	40,0	25,9	•	•	•	•
		125,0	81,0	66,9				
9,50		84,0	40,0	25,8	•	•	•	•
		125,0	81,0	66,8				
9,60		89,0	43,0	28,6	•	•	•	•
		133,0	87,0	72,6				
9,70		89,0	43,0	28,5	•	•	•	•
		133,0	87,0	72,5				

универсальное применение



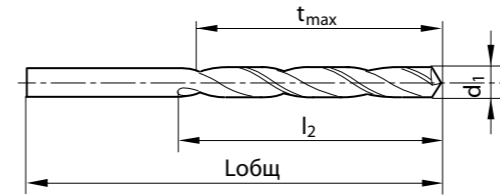
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм



Глубина обработки	3xD	3xD	5xD	5xD
Стандарт	DIN 338	DIN 338	DIN 6539	DIN 6539
Покрытие	(BR)	(TiAlN)	(BR)	(TiAlN)
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
	3.1 3.2 3.4 3.5	2.1 2.2 2.3 2.4	3.1 3.2 3.4 3.5	2.1 2.2 2.3 2.4
	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	3.1 3.2 3.4 3.5	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	3.1 3.2 3.4 3.5
	5.1 5.2 5.3 5.4	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	5.1 5.2 5.3 5.4	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6
Основное применение		5.1 5.2 5.3 5.4		5.1 5.2 5.3 5.4
		7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6		7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6

d1	d1 inch	Лобщ	l2	tmax	Артикулы			
					STD 4410	STD 2410	STD 4420	STD 2420
9,80		89,0	43,0	28,3	•	•	•	•
		133,0	87,0	72,3				
9,90		89,0	43,0	28,2	•	•	•	•
		133,0	87,0	72,2				
10,00		89,0	43,0	28,0	•	•	•	•
		133,0	87,0	72,0				
10,20		89,0	43,0	27,7	•	•	•	•
		133,0	87,0	71,7				
10,30		89,0	43,0	27,6	•	•	•	•
		133,0	87,0	71,6				
10,50		89,0	43,0	27,3	•	•	•	•
		133,0	87,0	71,3				
10,72	27/64	95,0	47,0	30,9	•	•	•	•
		142,0	94,0	77,9				
11,00		95,0	47,0	30,5	•	•	•	•
		142,0	94,0	77,5				
11,11	7/16	95,0	47,0	30,3	•	•	•	•
		142,0	94,0	77,3				
11,50		95,0	47,0	29,8	•	•	•	•
		142,0	94,0	76,8				
11,91	15/32	95,0	47,0	29,8	•	•	•	•
		151,0	101,0	83,1				
12,00		102,0	51,0	33,1	•	•	•	•
		151,0	101,0	83,0				
12,30		102,0	51,0	32,6	•	•	•	•
13,00		102,0	51,0	31,5	•	•	•	•
14,00		107,0	54,0	33,0	•	•	•	•
15,00		111,0	56,0	33,5	•	•	•	•
16,00		115,0	58,0	34,0	•	•	•	•

для титановых сплавов



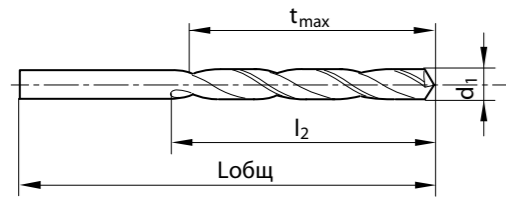
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм



Глубина обработки	3xD	5xD	5xD
Стандарт	DIN 338	DIN 6539	DIN 6539
Покрытие	(BR)	(BR)	(TiAlN)
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4
	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5
	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6
Основное применение		5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4
		7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6

d1	d1 inch	Лобщ	l2	tmax	Артикулы		
					STD 3510	STD 3520	STD 7520
1,00		26,0	6,0	4,50	•		
		34,0	12,0	10,5		•	•
1,10		28,0	7,0	5,4	•		
		36,0	14,0	12,4		•	•
1,20		30,0	8,0	6,2	•		
		38,0	16,0	14,2		•	•
1,30		30,0	8,0	6,1	•		
		38,0	16,0	14,1		•	•
1,40		32,0	9,0	6,9	•		
		40,0	18,0	15,9		•	•
1,50		32,0	9,0	6,8	•		
		40,0	18,0	15,8		•	•
1,60		34,0	10,0	7,6	•		
		43,0	20,0	17,6		•	•
1,70		34,0	10,0	7,5	•		
		43,0	20,0	17,5		•	•
1,80		36,0	11,0	8,3	•		
		46,0	22,0	19,3		•	•
1,90		36,0	11,0	8,2	•		
		46,0	22,0	19,2		•	•
2,00		38,0	12,0	9,0	•		
		49,0	24,0	21,0		•	•
2,10		38,0	12,0	8,9	•		
		49,0	24,0	20,9		•	•
2,20		40,0	13,0	9,7	•		
		53,0	27,0	23,7		•	•
2,30		40,0	13,0	9,6	•		
		53,0	27,0	23,6		•	•
2,38	3/32	43,0	14,0	10,4	•		
		57,0	30,0	26,4		•	•
2,40		43,0	14,0	10,4	•		
		57,0	30,0	26,4		•	•
2,50		43,0	14,0	10,3	•		
		57,0	30,0	26,3		•	•
2,60		43,0	14,0	10,1	•		
		57,0	30,0	26,1		•	•
2,70		46,0	16,0	12,0	•		
		61,0	33,0	29,0		•	•
2,78	7/64	46,0	16,0	11,8	•		
		46,0	16,0	11,8		•	•
2,80		61,0	33,0	28,8		•	•
		46,0	16,0	11,7	•		
2,90		61,0	33,0	28,7		•	•

для титановых сплавов



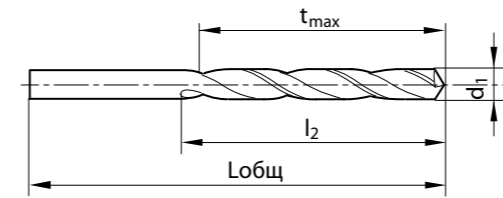
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм



Глубина обработки	3xD	5xD	5xD
Стандарт	DIN 338	DIN 6539	DIN 6539
Покрытие	BR	BR	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4
	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5
	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6
	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4
Основное применение	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6

d1	d1 inch	Лобщ	l2	tmax	Артикулы		
					STD 3510	STD 3520	STD 7520
3,00		46,0	16,0	11,5	•		
		61,0	33,0	28,5			•
3,10		49,0	18,0	13,4	•		
		65,0	36,0	31,4		•	
3,17	1/8	49,0	18,0	13,2	•		
		65,0	36,0	31,2			•
3,20		49,0	18,0	13,2	•		
		65,0	36,0	31,2		•	
3,30		49,0	18,0	13,1	•		
		65,0	36,0	31,1		•	
3,40		52,0	20,0	14,9	•		
		70,0	39,0	33,9		•	
3,50		52,0	20,0	14,8	•		
		70,0	39,0	33,8		•	
3,60		52,0	20,0	14,6	•		
		70,0	39,0	33,6		•	
3,70		52,0	20,0	14,5	•		
		70,0	39,0	33,5		•	
3,80		55,0	22,0	16,3	•		
		75,0	43,0	37,3		•	
3,90		55,0	22,0	16,2	•		
		75,0	43,0	37,2		•	
3,97	5/32	55,0	22,0	16,0	•		
		75,0	43,0	37,0			•
4,00		55,0	22,0	16,0	•		
		75,0	43,0	37,0		•	
4,10		55,0	22,0	15,9	•		
		75,0	43,0	36,9		•	
4,20		55,0	22,0	15,7	•		
		75,0	43,0	36,7		•	
4,30		58,0	24,0	17,6	•		
		80,0	47,0	40,6		•	
4,37	11/64	58,0	24,0	17,4	•		
		58,0	24,0	17,4		•	
4,40		80,0	47,0	40,4		•	
		58,0	24,0	17,3	•		
4,50		80,0	47,0	40,3		•	
		58,0	24,0	17,1	•		
4,60		80,0	47,0	40,1		•	
		58,0	24,0	17,0	•		
4,70		80,0	47,0	40,0		•	
		62,0	26,0	18,9	•		
4,76	3/16	86,0	52,0	44,9			•

для титановых сплавов



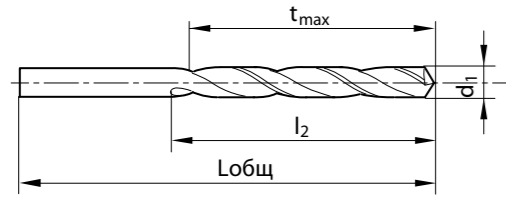
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм



Глубина обработки	3xD	5xD	5xD
Стандарт	DIN 338	DIN 6539	DIN 6539
Покрытие	BR	BR	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4
	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5
	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6
	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4
Основное применение	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6

d1	d1 inch	Лобщ	l2	tmax	Артикулы		
					STD 3510	STD 3520	STD 7520
4,80		62,0	26,0	18,8	•		
		86,0	52,0	44,8			•
4,90		62,0	26,0	18,7	•		
		86,0	52,0	44,7		•	
5,00		62,0	26,0	18,5	•		
		86,0	52,0	44,5		•	
5,10		62,0	26,0	18,4	•		
		86,0	52,0	44,4		•	
5,16		86,0	52,0	44,3			•
5,20		62,0	26,0	18,2	•		
		86,0	52,0	44,2		•	
5,30		62,0	26,0	18,1	•		
		86,0	52,0	44,1		•	
5,40		66,0	28,0	19,9	•		
		93,0	57,0	48,9		•	
5,50		66,0	28,0	19,8	•		
		93,0	57,0	48,8		•	
5,56	7/32	66,0	28,0	19,7	•		
		66,0	28,0	19,6	•		
5,60		93,0	57,0	48,6		•	
		66,0	28,0	19,5	•		
5,70		93,0	57,0	48,5		•	
		66,0	28,0	19,3	•		
5,80		93,0	57,0	48,3		•	
		66,0	28,0	19,2	•		
5,90		93,0	57,0	48,2		•	
		66,0	28,0	19,1	•		
5,95	15/64	93,0	57,0	48,1		•	
		66,0	28,0	19,0	•		
6,00		93,0	57,0	48,0		•	
		70,0	31,0	21,9	•		
6,10		101,0	63,0	53,9		•	
		70,0	31,0	21,7	•		
6,20		101,0	63,0	53,7		•	
		70,0	31,0	21,6	•		
6,30		101,0	63,0	53,6		•	
		70,0	31,0	21,5	•		
6,35	1/4	101,0	63,0	53,5		•	
		70,0	31,0	21,4	•		
6,40		101,0	63,0	53,4		•	
		70,0	31,0	21,3	•		
6,50		101,0	63,0	53,3		•	
		70,0	31,0	21,1	•		
6,60		101,0	63,0	53,1		•	

для титановых сплавов



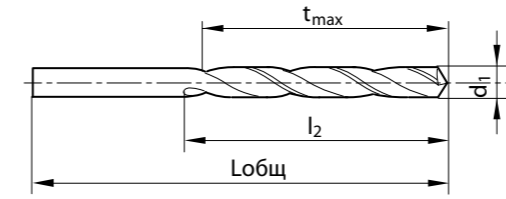
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм



Глубина обработки	3xD	5xD	5xD
Стандарт	DIN 338	DIN 6539	DIN 6539
Покрытие	BR	BR	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4
	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5
	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6
	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4
Основное применение	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6

d1	d1 inch	Лобщ	l2	tmax	Артикулы		
					STD 3510	STD 3520	STD 7520
6,70		70,0	31,0	21,0	•		
		101,0	63,0	53,0		•	
6,80		74,0	34,0	23,8	•		
		109,0	69,0	58,8		•	
6,90		74,0	34,0	23,7	•		
		109,0	69,0	58,7		•	
7,00		74,0	34,0	23,5	•		
		109,0	69,0	58,5		•	
7,10		74,0	34,0	23,4	•		
		109,0	69,0	58,4		•	
7,14	9/32	74,0	34,0	23,3	•		
7,20		74,0	34,0	23,2	•		
		109,0	69,0	58,2			•
7,30		74,0	34,0	23,1	•		
		109,0	69,0	58,1			•
7,40		74,0	34,0	22,9	•		
		109,0	69,0	57,9		•	
7,50		74,0	34,0	22,8	•		
		109,0	69,0	57,8		•	
7,60		79,0	37,0	25,6	•		
		117,0	75,0	63,6		•	
7,70		79,0	37,0	25,5	•		
		117,0	75,0	63,5		•	
7,80		79,0	37,0	25,3	•		
		117,0	75,0	63,3		•	
7,90		79,0	37,0	25,2	•		
		117,0	75,0	63,2		•	
7,94	5/16	79,0	37,0	25,1	•		
		79,0	37,0	25,0	•		
8,00		117,0	75,0	63,0		•	
		79,0	37,0	24,9	•		
8,10		117,0	75,0	62,9		•	
		79,0	37,0	24,7	•		
8,20		117,0	75,0	62,7		•	
		79,0	37,0	24,6	•		
8,30		117,0	75,0	62,6		•	
		117,0	75,0	62,4		•	
8,40		79,0	37,0	24,3	•		
		117,0	75,0	62,3		•	
8,50		84,0	40,0	27,1	•		
		125,0	81,0	68,1		•	
8,60		84,0	40,0	27,0	•		
		125,0	81,0	68,0		•	
8,70		125,0	81,0	67,9		•	
8,73		125,0	81,0	67,9		•	

для титановых сплавов



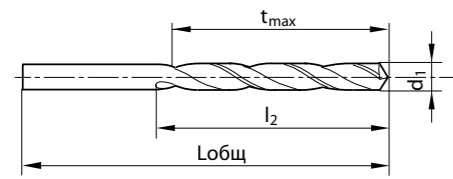
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм



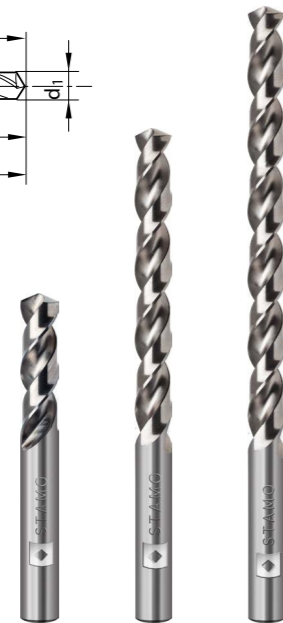
Глубина обработки	3xD	5xD	5xD
Стандарт	DIN 338	DIN 6539	DIN 6539
Покрытие	BR	BR	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4
	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5	3.1 3.2 3.4 3.5
	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6
	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4
Основное применение	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6	7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 7.6

d1	d1 inch	Лобщ	l2	tmax	Артикулы		
					STD 3510	STD 3520	STD 7520
8,80		125,0	81,0	67,8			
8,90		125,0	81,0	67,7			
9,00		84,0	40,0	26,5	•		
		125,0	81,0	67,5		•	
9,10		125,0	81,0	67,4		•	
9,20		125,0	81,0	67,2		•	
9,30		84,0	40,0	26,1	•		
		125,0	81,0	67,1		•	
9,40		84,0	40,0	25,9	•		
		125,0	81,0	66,9		•	
9,50		84,0	40,0	25,8	•		
		125,0	81,0	66,8		•	
9,60		133,0	87,0	72,6		•	
9,70		133,0	87,0	72,5		•	
9,80		89,0	43,0	28,3	•		
		133,0	87,0	72,3		•	
9,90		89,0	43,0	28,2	•		
		133,0	87,0	72,2		•	
10,00		89,0	43,0	28,0	•		
		133,0	87,0	72,0		•	
10,10		133,0	87,0	71,8		•	
10,20		133,0	87,0	71,7		•	
10,50		89,0	43,0	27,3	•		
		133,0	87,0	71,3		•	
10,80		142,0	94,0	77,8		•	
11,00		95,0	47,0	30,5	•		
		142,0	94,0	77,5		•	
11,20		142,0	94,0	77,2		•	
11,50		95,0	47,0	29,8	•		
		142,0	94,0	76,8		•	
11,80		142,0	94,0	76,3		•	
11,91		151,0	101,0	83,1		•	
12,00		102,0	51,0	33,1	•		
		151,0	101,0	83,0		•	
12,20		151,0	101,0	82,7		•	
12,50		102,0	51,0	32,2	•		
		151,0	101,0	82,2		•	
12,70	1/2	102,0	51,0	32,0	•		
13,00		102,0	51,0	31,5	•		
		151,0	101,0	81,5		•	
14,00		160,0	108,0	87,0		•	
15,00		111,0	56,0	33,5	•		
		169,0	114,0	91,5		•	
16,00		178,0	120,0	96,0		•	

для нержавеющей сталей



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

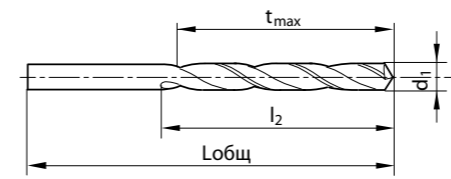


Глубина обработки	3xD	5xD	10xD
Стандарт	DIN 6539	DIN 338	DIN 340
Покрытие	Br	Br	Br
Группы обрабатываемых материалов	P	P	P
Основное применение	M	M	M
	K	K	K
	N	N	N

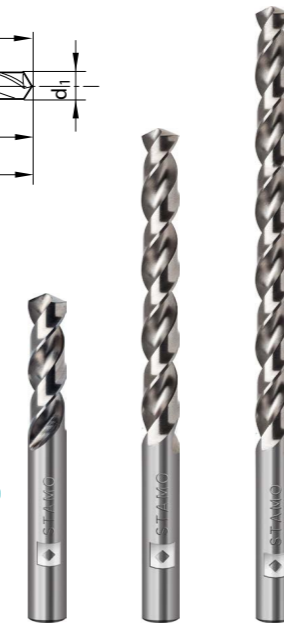
d1	d1 inch	Лобщ	l2	tmax	Артикулы		
					STD 3210	STD 3220	STD 3240
1,00		26,0	6,0	4,5	•		
		34,0	12,0	10,5		•	
		56,0	33,0	31,5			•
1,10		28,0	7,0	5,4	•		
		36,0	14,0	12,4		•	
		60,0	37,0	35,4			•
1,20		30,0	8,0	6,2	•		
		38,0	16,0	14,2		•	
		65,0	41,0	39,2			•
1,30		30,0	8,0	6,1	•		
		38,0	16,0	14,1		•	
		65,0	41,0	39,1			•
1,40		32,0	9,0	6,9	•		
		40,0	18,0	15,9		•	
		70,0	45,0	42,9			•
1,50		32,0	9,0	6,8	•		
		40,0	18,0	15,8		•	
		70,0	45,0	42,8			•
1,60		34,0	10,0	7,6	•		
		43,0	20,0	17,6		•	
		76,0	50,0	47,6			•
1,70		34,0	10,0	7,5	•		
		43,0	20,0	17,5		•	
		76,0	50,0	47,5			•
1,80		36,0	11,0	8,3	•		
		46,0	22,0	19,3		•	
		80,0	53,0	50,3			•
1,90		36,0	11,0	8,2	•		
		46,0	22,0	19,2		•	
		80,0	53,0	50,2			•
2,00		38,0	12,0	9,0	•		
		49,0	24,0	21,0		•	
		85,0	56,0	53,0			•
2,10		38,0	12,0	8,9	•		
		49,0	24,0	20,9		•	
		85,0	56,0	52,9			•
2,20		40,0	13,0	9,7	•		
		53,0	27,0	23,7		•	
		90,0	59,0	55,7			•
2,30		40,0	13,0	9,6	•		
		53,0	27,0	23,6		•	
		90,0	59,0	55,6			•
2,38	3/32	43,0	14,0	10,4	•		
		57,0	30,0	26,4		•	

d1	d1 inch	Лобщ	l2	tmax	Артикулы		
					STD 3210	STD 3220	STD 3240
2,40		43,0	14,0	10,4	•		
		57,0	30,0	26,4		•	
		95,0	62,0	58,4			•
2,50		43,0	14,0	10,3	•		
		57,0	30,0	26,3		•	
		95,0	62,0	58,3			•
2,60		43,0	14,0	10,1	•		
		57,0	30,0	26,1		•	
		95,0	62,0	58,1			•
2,70		46,0	16,0	12,0	•		
		61,0	33,0	29,0		•	
		100,0	66,0	62,0			•
2,78	7/64	46,0	16,0	11,8	•		
		61,0	33,0	28,8		•	
		100,0	66,0	61,8			•
2,80		46,0	16,0	11,8	•		
		61,0	33,0	28,8		•	
		100,0	66,0	61,8			•
2,90		46,0	16,0	11,7	•		
		61,0	33,0	28,7		•	
		100,0	66,0	61,7			•
3,00		46,0	16,0	11,5	•		
		61,0	33,0	28,5		•	
		100,0	66,0	61,5			•
3,10		49,0	18,0	13,4	•		
		65,0	36,0	31,4		•	
		106,0	69,0	64,4			•
3,17	1/8	49,0	18,0	13,2	•		
		65,0	36,0	31,2		•	
		106,0	69,0	64,2			•
3,20		49,0	18,0	13,1	•		
		65,0	36,0	31,1		•	
		106,0	69,0	64,1			•
3,30		52,0	20,0	14,9	•		
		70,0	39,0	33,9		•	
		112,0	73,0	67,9			•
3,40		52,0	20,0	14,8	•		
		70,0	39,0	33,8		•	
		112,0	73,0	67,8			•
3,50		52,0	20,0	14,6	•		
		70,0	39,0	33,6		•	
		112,0	73,0	67,6			•
3,57	9/64	52,0	20,0	14,6	•		
		70,0	39,0	33,6		•	
		112,0	73,0	67,6			•
3,60		52,0	20,0	14,5	•		
		70,0	39,0	33,5		•	
		112,0	73,0	67,5			•
3,70		55,0	22,0	16,3	•		
		75,0	43,0	37,3		•	
		119,0	78,0	72,3			•
3,80		55,0	22,0	16,2	•		
		75,0	43,0	37,2		•	
		119,0	78,0	72,2			•
3,90		55,0	22,0	16,2	•		
		75,0	43,0	37,2		•	
		119,0	78,0	72,2			•
3,97	5/32	55,0	22,0	16,0	•		
		75,0	43,0	37,0		•	
		119,0	78,0	72,0			•
4,00		55,0	22,0	16,0	•		
		75,0	43,0	37,0		•	
		119,0	78,0	72,0			•
4,10		55,0	22,0	15,9	•		
		75,0	43,0	36,9		•	
		119,0	78,0	71,9			•
4,20		55,0	22,0	15,7	•		
		75,0	43,0	36,7		•	
		119,0	78,0	71,7			•
4,30		58,0	24,0	17,6	•		
		80,0	47,0	40,6		•	
		126,0	82,0	75,6			•
4,37	11/64	58,0	24,0	17,4	•		
		80,0	47,0	40,4		•	
		126,0	82,0	75,4			•
4,40		58,0	24,0	17,4	•		
		80,0	47,0	40,4		•	
		126,0	82,0	75,4			•
4,50		58,0	24,0	17,3	•		
		80,0	47,0	40,3		•	
		126,0	82,0	75,3			•
4,60		58,0	24,0	17,1	•		
		80,0	47,0	40,1		•	
		126,0	82,0	75,1			•
4,65		58,0	24,0	17,0	•		
		80,0	47,0	40,0		•	
		126,0	82,0	75,0			•
4,70		58,0	24,0	17,0	•		
		80,0	47,0	40,0		•	
		126,0	82,0	75,0			•

для нержавеющей сталей



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

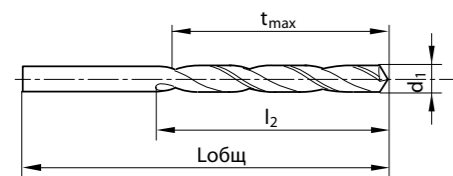


Глубина обработки	3xD	5xD	10xD
Стандарт	DIN 6539	DIN 338	DIN 340
Покрытие	Br	Br	Br
Группы обрабатываемых материалов	P	P	P
Основное применение	M	M	M
	K	K	K
	N	N	N

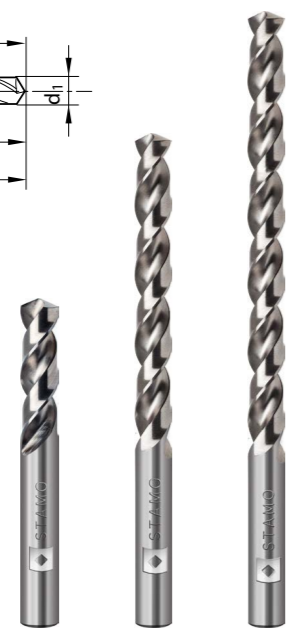
d1	d1 inch	Лобщ	l2	tmax	Артикулы		
					STD 3210	STD 3220	STD 3240
4,76	3/16	62,0	26,0	18,9	•		
		86,0	52,0	44,9		•	
4,80		62,0	26,0	18,8	•		
		86,0	52,0	44,8		•	
4,90		62,0	26,0	18,7	•		
		86,0	52,0	44,7		•	
5,00		62,0	26,0	18,5	•		
		86,0	52,0	44,5		•	
5,10		62,0	26,0	18,4	•		
		86,0	52,0	44,4		•	
5,16	13/64	62,0	26,0	18,3	•		
		86,0	52,0	44,3		•	
5,20		62,0	26,0	18,2	•		
		86,0	52,0	44,2		•	
5,30		62,0	26,0	18,1	•		
		86,0	52,0	44,1		•	
5,40		66,0	28,0	19,9	•		
		93,0	57,0	48,9		•	
5,50		66,0	28,0	19,8	•		
		93,0	57,0	48,8		•	
5,55		66,0	28,0	19,8	•		
		93,0	57,0	48,7		•	
5,56	7/32	66,0	28,0	19,7	•		
		93,0	57,0	48,7		•	
5,60		66,0	28,0	19,6	•		
		93,0	57,0	48,6		•	
5,70		66,0	28,0	19,5	•		
		93,0	57,0	48,5		•	
5,80		66,0	28,0	19,3	•		
		93,0	57,0	48,3		•	
5,90		66,0	28,0	19,2	•		
		93,0	57,0	48,2		•	
5,95	15/64	66,0	28,0	19,1	•		
		93,0	57,0	48,1		•	

d1	d1 inch	Лобщ	l2	tmax	Артикулы		
					STD 3210	STD 3220	STD 3240
6,00		66,0	28,0	19,0	•		
		93,0	57,0	48,0		•	
		139,0	91,0	82,0			•
6,10		70,0	31,0	21,9	•		
		101,0	63,0	53,9		•	
		148,0	97,0	87,9			•
6,20		70,0	31,0	21,7	•		
		101,0	63,0	53,7		•	
		148,0	97,0	87,7			•
6,30		70,0	31,0	21,6	•		
		101,0	63,0	53,6		•	
		148,0	97,0	87,6			•
6,35	1/4	70,0	31,0	21,5	•		
		101,0	63,0	53,5		•	
		148,0	97,0	87,5			•
6,40		70,0	31,0	21,4	•		
		101,0	63,0	53,4		•	
		148,0	97,0	87,4			•
6,50		70,0	31,0	21,3	•		
		101,0	63,0	53,3		•	
		148,0	97,0	87,3			•

для нержавеющей стали



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

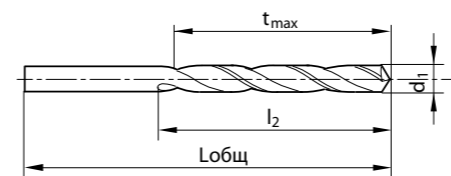


d1	d1 inch	Лобщ	l2	tmax	Артикулы		
					STD 3210	STD 3220	STD 3240
10,00		89,0	43,0	28,0	•		
		133,0	87,0	72,0		•	
		184,0	121,0	106,0			•
10,10		89,0	43,0	27,9	•		
		133,0	87,0	71,9		•	
		184,0	121,0	105,9			•
10,20		89,0	43,0	27,7	•		
		133,0	87,0	71,7		•	
		184,0	121,0	105,7			•
10,30		89,0	43,0	27,6	•		
		133,0	87,0	71,6		•	
		184,0	121,0	105,6			•
10,40		89,0	43,0	27,4	•		
		133,0	87,0	71,4		•	
		184,0	121,0	105,4			•
10,50		89,0	43,0	27,3	•		
		142,0	94,0	78,3		•	
		184,0	121,0	105,3			•
11,00		95,0	47,0	30,5	•		
		142,0	94,0	77,5		•	
		195,0	128,0	111,5			•
11,11	7/16	95,0	47,0	30,3	•		
		142,0	94,0	77,3		•	
		195,0	128,0	110,8			•
11,50		95,0	47,0	29,8	•		
		142,0	94,0	76,8		•	
		195,0	128,0	110,8			•
12,00		102,0	51,0	33,0	•		
		151,0	101,0	83,0		•	
		205,0	134,0	116,0			•
12,50		102,0	51,0	32,3	•		
		151,0	101,0	82,3		•	
		205,0	134,0	115,3			•
13,00		102,0	51,0	31,5	•		
		151,0	101,0	81,5		•	
		205,0	134,0	114,5			•
13,50		107,0	54,0	33,8	•		
		160,0	108,0	87,8		•	
		214,0	140,0	119,8			•
14,00		107,0	54,0	33,0	•		
		160,0	108,0	87,0		•	
		214,0	140,0	119,0			•

Глубина обработки	3xD	5xD	10xD
Стандарт	DIN 6539	DIN 338	DIN 340
Покрытие	Br	Br	Br
Группы обрабатываемых материалов	P	P	P
	M	M	M
Основное применение	K	K	K
	N	N	N

d1	d1 inch	Лобщ	l2	tmax	Артикулы		
					STD 3210	STD 3220	STD 3240
8,60		84,0	40,0	27,1	•		
		125,0	81,0	68,1		•	
		175,0	115,0	102,1			•
8,70		84,0	40,0	27,0	•		
		125,0	81,0	68,0		•	
		175,0	115,0	102,0			•
8,73	11/32	84,0	40,0	26,9	•		
		125,0	81,0	67,9		•	
		175,0	115,0	101,8			•
8,80		84,0	40,0	26,8	•		
		125,0	81,0	67,8		•	
		175,0	115,0	101,8			•
8,90		84,0	40,0	26,7	•		
		125,0	81,0	67,7		•	
		175,0	115,0	101,5			•
9,00		84,0	40,0	26,5	•		
		125,0	81,0	67,5		•	
		175,0	115,0	101,5			•
9,10		84,0	40,0	26,4	•		
		125,0	81,0	67,4		•	
		175,0	115,0	101,4			•
9,20		84,0	40,0	26,2	•		
		125,0	81,0	67,2		•	
		175,0	115,0	101,2			•
9,30		84,0	40,0	26,1	•		
		125,0	81,0	67,1		•	
		175,0	115,0	101,1			•
9,40		84,0	40,0	25,9	•		
		125,0	81,0	66,9		•	
		175,0	115,0	100,9			•
9,50		84,0	40,0	25,8	•		
		125,0	81,0	66,8		•	
		175,0	115,0	100,8			•
9,60		89,0	43,0	28,6	•		
		133,0	87,0	72,6		•	
		184,0	121,0	106,6			•
9,70		89,0	43,0	28,5	•		
		133,0	87,0	72,5		•	
		184,0	121,0	106,5			•
9,80		89,0	43,0	28,3	•		
		133,0	87,0	72,3		•	
		184,0	121,0	106,3			•
9,90		89,0	43,0	28,2	•		
		133,0	87,0	72,2		•	
		184,0	121,0	106,2			•

для титановых сплавов



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

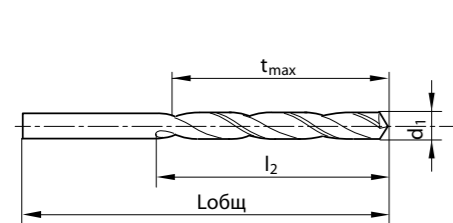


Глубина обработки	3xD	5xD	10xD
Стандарт	DIN 338	DIN 6539	DIN 340
Покрытие	Br	Br	Br
Группы обрабатываемых материалов	P	P	P
	M	M	M
Основное применение	K	K	K
	N	N	N

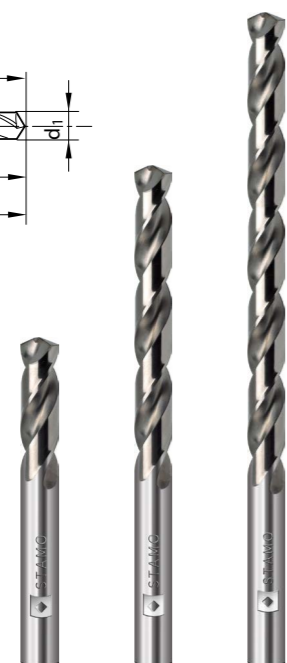
d1	Лобщ	l2	tmax	Артикулы		
				STD 7210	STD 7220	STD 7240
1,00	26,0	6,0	4,5	•		
	34,0	12,0	10,5		•	
	56,0	33,0	31,5			•
	28,0	7,0	5,4	•		
1,10	36,0	14,0	12,4		•	
	60,0	37,0	35,4			•
	30,0	8,0	6,2	•		
1,20	38,0	16,0	14,2		•	
	65,0	41,0	39,2			•
	30,0	8,0	6,1	•		
1,30	38,0	16,0	14,1		•	
	65,0	41,0	39,1			•
	32,0	9,0	6,9	•		
1,40	40,0	18,0	15,9		•	
	70,0	45,0	42,9			•
	32,0	9,0	6,8	•		
1,50	40,0	18,0	15,8		•	
	70,0	45,0	42,8			•
	34,0	10,0	7,6	•		
1,60	43,0	20,0	17,6		•	
	76,0	50,0	47,6			•
	34,0	10,0	7,5	•		
1,70	43,0	20,0	17,5		•	
	76,0	50,0	47,5			•
	36,0	11,0	8,3	•		
1,80	46,0	22,0	19,3		•	
	80,0	53,0	50,3			•
	46,0	22,0	19,2	•		
1,90	80,0	53,0	50,2		•	
	38,0	12,0	9,0	•		
	49,0	24,0	21,0		•	
2,10	85,0	56,0	53,0			•
	38,0	12,0	8,9	•		
	49,0	24,0	20,9		•	
2,20	85,0	56,0	52,9			•
	40,0	13,0	9,7	•		
	53,0	27,0	23,7		•	
2,30	90,0	59,0	55,7			•
	40,0	13,0	9,6	•		
	53,0	27,0	23,6		•	
2,40	90,0	59,0	55,6			•
	43,0	14,0	10,4	•		
	57,0	30,0	26,4		•	
	95,0	62,0	58,4			•

d1	Лобщ	l2	tmax	Артикулы		
				STD 7210	STD 7220	STD 7240
2,50	43,0	14,0	10,3	•		
	57,0	30,0	26,3		•	
	95,0	62,0	58,3			•
2,60	43,0	14,0	10,1	•		
	57,0	30,0	26,1		•	
	96,0	62,0	58,1			•
2,70	46,0	16,0	12,0	•		
	61,0	33,0	29,0		•	
	100,0	66,0	62,0			•
2,80	46,0	16,0	11,8	•		
	61,0	33,0	28,8		•	
	100,0	66,0	61,8			•
2,90	46,0	16,0	11,7	•		
	61,0	33,0	28,7		•	
	100,0	66,0	61,7			•
3,00	46,0	16,0	11,5	•		
	61,0	33,0	28,5		•	
	100,0	66,0	61,5			•
3,10	49,0	18,0	13,4	•		
	65,0	36,0	31,4		•	
	106,0	69,0	64,4			•
3,20	49,0	18,0	13,2	•		
	65,0	36,0	31,2		•	
	106,0	69,0	64,2			•
3,20	49,0	18,0	13,1	•		
	65,0	36,0	31,1		•	
	106,0	69,0	64,1			•
3,30	49,0	18,0	14,9	•		
	65,0	36,0	33,9		•	
	106,0	69,0	67,9			•
3,40	52,0	20,0	14,8	•		
	70,0	39,0	33,8		•	
	112,0	73,0	67,8			•
3,50	52,0	20,0	14,6	•		
	70,0	39,0	33,6		•	
	112,0	73,0	67,6			•

для титановых сплавов



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

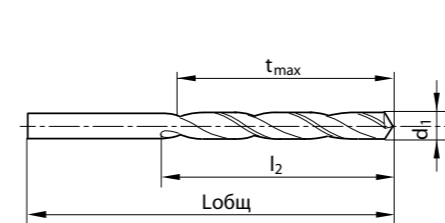


d1	Lобщ	l2	tmax	Артикулы		
				STD 7210	STD 7220	STD 7240
6,80	74,0	34,0	23,8	•		
	109,0	69,0	58,8		•	
	156,0	102,0	91,8			•
6,90	74,0	34,0	23,7	•		
	109,0	69,0	58,7		•	
	156,0	102,0	91,7			•
7,00	74,0	34,0	23,5	•		
	109,0	69,0	58,5		•	
	156,0	102,0	91,5			•
7,10	74,0	34,0	23,4	•		
	109,0	69,0	58,4		•	
	156,0	102,0	91,4			•
7,20	109,0	69,0	58,2		•	
	156,0	102,0	91,2			•
	109,0	69,0	58,1		•	
7,30	156,0	102,0	91,1			•
	74,0	34,0	22,9	•		
	109,0	69,0	57,9		•	
7,40	156,0	102,0	90,9			•
	74,0	34,0	22,8	•		
	109,0	69,0	57,8		•	
7,50	156,0	102,0	90,8			•
	79,0	37,0	25,6	•		
	117,0	75,0	63,6		•	
7,60	165,0	109,0	97,6			•
	117,0	75,0	63,5		•	
	165,0	109,0	97,5			•
7,70	79,0	37,0	25,3	•		
	117,0	75,0	63,3		•	
	165,0	109,0	97,3			•
7,80	79,0	37,0	25,2	•		
	117,0	75,0	63,2		•	
	165,0	109,0	97,2			•
7,90	79,0	37,0	25,0	•		
	117,0	75,0	63,0		•	
	165,0	109,0	97,0			•
8,00	79,0	37,0	24,9	•		
	117,0	75,0	62,9		•	
	165,0	109,0	96,9			•
8,10	79,0	37,0	24,7	•		
	117,0	75,0	62,7		•	
	165,0	109,0	96,7			•
8,20	117,0	75,0	62,6		•	
	165,0	109,0	96,6			•
	117,0	75,0	62,4		•	
8,30	165,0	109,0	96,4			•
	79,0	37,0	24,3	•		
	117,0	75,0	62,3		•	
8,40	165,0	109,0	96,3			•
	125,0	81,0	68,1		•	
	175,0	115,0	102,1			•
8,50	84,0	40,0	27,0	•		
	125,0	81,0	68,0		•	
	175,0	115,0	102,0			•
8,60	125,0	81,0	67,8		•	
	175,0	115,0	101,8			•
	125,0	81,0	67,7		•	
8,70	84,0	40,0	26,5	•		
	125,0	81,0	67,5		•	
	175,0	115,0	101,5			•
8,80	125,0	81,0	67,4		•	
	175,0	115,0	101,4			•
	84,0	40,0	26,2	•		
8,90	125,0	81,0	67,2		•	
	175,0	115,0	101,2			•
	125,0	81,0	67,1		•	
9,00	125,0	81,0	66,9		•	
	175,0	115,0	100,9			•
	84,0	40,0	25,8	•		
9,10	125,0	81,0	66,8		•	
	175,0	115,0	100,8			•
	133,0	87,0	72,6		•	
9,20	184,0	121,0	106,6			•
	133,0	87,0	72,5		•	
	184,0	121,0	106,5			•
9,30	133,0	87,0	72,3		•	
	184,0	121,0	106,3			•
	133,0	87,0	72,2		•	
9,40	184,0	121,0	106,2			•
	89,0	43,0	28,0	•		
	133,0	87,0	72,0		•	
9,50	184,0	121,0	106,2			•
	133,0	87,0	72,0		•	
	184,0	121,0	106,2			•
9,60	89,0	43,0	28,0	•		
	133,0	87,0	72,0		•	
	184,0	121,0	106,2			•
9,70	133,0	87,0	72,0		•	
	184,0	121,0	106,2			•
	89,0	43,0	28,0	•		
9,80	133,0	87,0	72,0		•	
	184,0	121,0	106,2			•
	89,0	43,0	28,0	•		
9,90	133,0	87,0	72,0		•	
	184,0	121,0	106,2			•
	89,0	43,0	28,0	•		
10,00	133,0	87,0	72,0		•	
	184,0	121,0	106,2			•
	89,0	43,0	28,0	•		

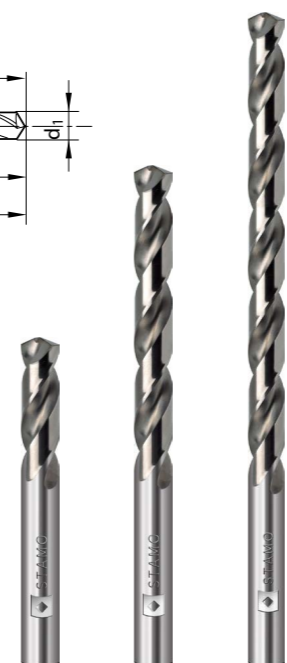
Глубина обработки	3xD	5xD	10xD
Стандарт	DIN 338	DIN 6539	DIN 340
Покрытие	Br	Br	Br
Группы обрабатываемых материалов	P	P	P
	M	M	M
	K	K	K
	N	N	N
	S	S	S
Основное применение			

d1	Lобщ	l2	tmax	Артикулы		
				STD 7210	STD 7220	STD 7240
5,20	62,0	26,0	18,2	•		
	86,0	52,0	44,2		•	
	132,0	87,0	79,2			•
5,30	62,0	26,0	18,1	•		
	86,0	52,0	44,1		•	
	132,0	87,0	79,1			•
5,40	66,0	28,0	19,9	•		
	93,0	57,0	48,9		•	
	139,0	91,0	82,9			•
5,50	93,0	57,0	48,8		•	
	139,0	91,0	82,8			•
	66,0	28,0	19,6	•		
5,60	93,0	57,0	48,6		•	
	139,0	91,0	82,6			•
	93,0	57,0	48,5		•	
5,70	139,0	91,0	82,5			•
	66,0	28,0	19,3	•		
	93,0	57,0	48,3		•	
5,80	139,0	91,0	82,3			•
	66,0	28,0	19,2	•		
	93,0	57,0	48,2		•	
5,90	139,0	91,0	82,2			•
	66,0	28,0	19,0	•		
	93,0	57,0	48,0		•	
6,00	139,0	91,0	82,0			•
	70,0	31,0	21,9	•		
	101,0	63,0	53,9		•	
6,10	148,0	97,0	87,9			•
	101,0	63,0	53,7		•	
	148,0	97,0	87,7			•
6,20	70,0	31,0	21,6	•		
	101,0	63,0	53,6		•	
	148,0	97,0	87,6			•
6,30	101,0	63,0	53,6		•	
	148,0	97,0	87,6			•
	101,0	63,0	53,4		•	
6,40	148,0	97,0	87,4			•
	70,0	31,0	21,3	•		
	101,0	63,0	53,3		•	
6,50	148,0	97,0	87,3			•
	70,0	31,0	21,1	•		
	101,0	63,0	53,1		•	
6,60	148,0	97,0	87,1			•
	70,0	31,0	21,0	•		
	101,0	63,0	53,0		•	
6,70	148,0	97,0	87,0			•

для титановых сплавов



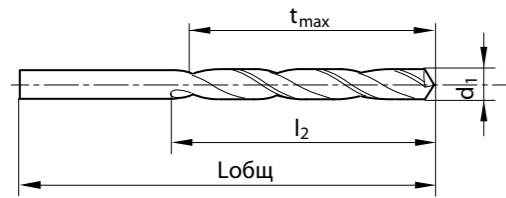
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Lобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм



Глубина обработки	3xD	5xD	10xD
Стандарт	DIN 338	DIN 6539	DIN 340
Покрытие	Br	Br	Br
Группы обрабатываемых материалов	P	P	P
	M	M	M
	K	K	K
	N	N	N
	S	S	S
Основное применение			

d1	Lобщ	l2	tmax	Артикулы		
				STD 7210	STD 7220	STD 7240
10,10	133,0	87,0	71,9		•	
	184,0	121,0	105,9			•
10,20	89,0	43,0	27,7	•		
	133,0	87,0	71,7		•	
10,30	184,0	121,0	105,7			•
	133,0	87,0	71,6		•	
10,40	184,0	121,0	105,6			•
	133,0	87,0	71,4		•	
10,50	184,0	121,0	105,4			•
	89,0	43,0	27,3	•		
10,60	133,0	87,0	71,3		•	
	184,0	121,0	105,3			•
11,00	95,0	47,0	30,5	•		
	142,0	94,0	77,5		•	
11,10	195,0	128,0	111,5			•
	142,0	94,0	77,4		•	
11,20	142,0	94,0	77,2		•	
	95,0	47,0	29,8	•		
11,50	142,0	94,0	76,8		•	
	195,0	128,0	110,8			•
11,60	142,0	94,0	76,6		•	
	142,0	94,0	76,3		•	
11,80	102,0	51,0	33,0	•		
	151,0	101,0	83,0		•	
12,00	205,0	134,0	116,0			•
	151,0	101,0	82,3		•	
12,50	205,0	134,0	115,3			•
	151,0	101,0	81,5		•	
13,00	205,0	134,0	114,5			•
	13,50	214,0	140,0	119,8		
14,00	214,0	140,0	119,0			•

универсальное применение

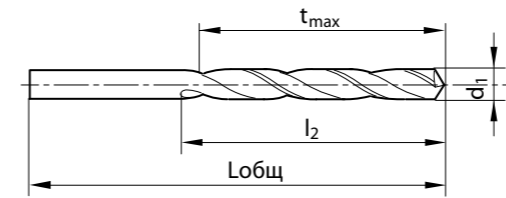


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм

-
-
-
-
-
-

Глубина обработки		5xD		5xD		
Материал		HSS		HSSE		
Покрытие		V		V		
Группы обрабатываемых материалов		1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4 1.5		
Основное применение		3.1 3.2		2.1 2.2 3.1 3.2		
		4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6		4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6		
		5.1 5.2 5.3 5.4		5.1 5.2 5.3 5.4		
d1	d1 inch	Лобщ	l2	tmax	STD 1120	STD 1220
0,20		19,0	2,50	2,2	•	•
0,22		19,0	2,50	2,2	•	•
0,23		19,0	2,50	2,2	•	•
0,24		19,0	2,50	2,1	•	•
0,25		19,0	3,00	2,6	•	•
0,26		19,0	3,00	2,6	•	•
0,27		19,0	3,00	2,6	•	•
0,28		19,0	3,00	2,6	•	•
0,29		19,0	3,00	2,6	•	•
0,30		19,0	3,00	2,6	•	•
0,31		19,0	4,00	3,5	•	•
0,32		19,0	4,00	3,5	•	•
0,33		19,0	4,00	3,5	•	•
0,35		19,0	4,00	3,5	•	•
0,36		19,0	4,00	3,5	•	•
0,37		19,0	4,00	3,4	•	•
0,38		19,0	4,00	3,4	•	•
0,39		20,0	5,00	4,4	•	•
0,40		20,0	5,00	4,4	•	•
0,41		20,0	5,00	4,4	•	•
0,42		20,0	5,00	4,4	•	•
0,43		20,0	5,00	4,4	•	•
0,44		20,0	5,00	4,3	•	•
0,45		20,0	5,00	4,3	•	•
0,46		20,0	5,00	4,3	•	•
0,47		20,0	5,00	4,3	•	•
0,48		20,0	5,00	4,3	•	•
0,49		22,0	6,00	5,3	•	•
0,50		22,0	6,00	5,3	•	•
0,51		22,0	6,00	5,2	•	•
0,52		22,0	6,00	5,2	•	•
0,53		22,0	6,00	5,2	•	•
0,54		24,0	7,00	6,2	•	•
0,55		24,0	7,00	6,2	•	•
0,56		24,0	7,00	6,2	•	•
0,57		24,0	7,00	6,1	•	•
0,58		24,0	7,00	6,1	•	•
0,59		24,0	7,00	6,1	•	•
0,60		24,0	7,00	6,1	•	•
0,61		26,0	8,00	7,1	•	•
0,62		26,0	8,00	7,1	•	•
0,63		26,0	8,00	7,1	•	•
0,64		26,0	8,00	7,0	•	•
0,65		26,0	8,00	7,0	•	•
0,66		26,0	8,00	7,0	•	•
0,67		26,0	8,00	7,0	•	•

универсальное применение

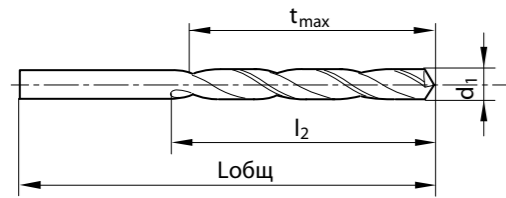


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм

-
-
-
-
-
-

Глубина обработки		5xD		5xD		
Материал		HSS		HSSE		
Покрытие		V		V		
Группы обрабатываемых материалов		1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4 1.5		
Основное применение		3.1 3.2		2.1 2.2 3.1 3.2		
		4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6		4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6		
		5.1 5.2 5.3 5.4		5.1 5.2 5.3 5.4		
d1	d1 inch	Лобщ	l2	tmax	STD 1120	STD 1220
0,68		28,0	9,00	8,0	•	•
0,69		28,0	9,00	8,0	•	•
0,70		28,0	9,00	8,0	•	•
0,71		28,0	9,00	7,9	•	•
0,72		28,0	9,00	7,9	•	•
0,73		28,0	9,00	7,9	•	•
0,74		28,0	9,00	7,9	•	•
0,75		28,0	9,00	7,9	•	•
0,76		30,0	10,00	8,9	•	•
0,77		30,0	10,00	8,8	•	•
0,78		30,0	10,00	8,8	•	•
0,79	1/32	30,0	10,00	8,8	•	•
0,80		30,0	10,00	8,8	•	•
0,81		30,0	10,00	8,8	•	•
0,82		30,0	10,00	8,8	•	•
0,83		30,0	10,00	8,8	•	•
0,84		30,0	10,00	8,7	•	•
0,85		30,0	10,00	8,7	•	•
0,86		32,0	11,00	9,7	•	•
0,87		32,0	11,00	9,7	•	•
0,88		32,0	11,00	9,7	•	•
0,89		32,0	11,00	9,7	•	•
0,90		32,0	11,00	9,7	•	•
0,91		32,0	11,00	9,6	•	•
0,92		32,0	11,00	9,6	•	•
0,93		32,0	11,00	9,6	•	•
0,95		32,0	11,00	9,6	•	•
0,96		34,0	12,00	10,6	•	•
0,97		34,0	12,00	10,5	•	•
0,98		34,0	12,00	10,5	•	•
0,99		34,0	12,00	10,5	•	•
1,00		34,0	12,00	10,5	•	•
1,01		34,0	12,00	10,5	•	•
1,02		34,0	12,00	10,5	•	•
1,03		34,0	12,00	10,5	•	•
1,04		34,0	12,00	10,4	•	•
1,05		34,0	12,00	10,4	•	•
1,07		36,0	14,00	12,4	•	•
1,10		36,0	14,00	12,4	•	•
1,11		36,0	14,00	12,3	•	•
1,12		36,0	14,00	12,3	•	•
1,13		36,0	14,00	12,3	•	•
1,14		36,0	14,00	12,3	•	•
1,15		36,0	14,00	12,3	•	•
1,16		36,0	14,00	12,3	•	•
1,17		36,0	14,00	12,2	•	•

универсальное применение



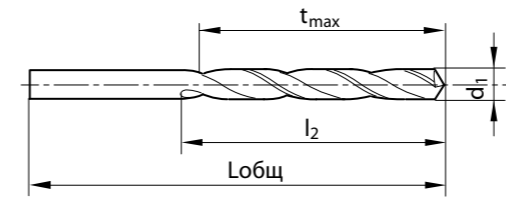
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм

-
-
-
-
-
-

Глубина обработки	5xD	5xD
Материал	HSS	HSSE
Покрытие	V	V
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
Основное применение	3.1 3.2	2.1 2.2 3.1 3.2
	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6
	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4

d1	d1 inch	Лобщ	l2	tmax	STD 1120	STD 1220
1,18		36,0	14,00	12,2	•	
1,19	3/64	38,0	16,00	14,2	•	
1,20		38,0	16,00	14,2	•	•
1,21		38,0	16,00	14,2	•	
1,22		38,0	16,00	14,2	•	
1,23		38,0	16,00	14,2	•	•
1,24		38,0	16,00	14,1	•	
1,25		38,0	16,00	14,1	•	•
1,26		38,0	16,00	14,1	•	
1,27		38,0	16,00	14,1	•	
1,28		38,0	16,00	14,1	•	
1,30		38,0	16,00	14,1	•	•
1,31		38,0	16,00	14,0	•	
1,35		40,0	18,00	16,0	•	•
1,36		40,0	18,00	16,0	•	
1,37		40,0	18,00	16,0	•	•
1,39		40,0	18,00	15,9	•	
1,40		40,0	18,00	15,9	•	•
1,41		40,0	18,00	15,9	•	
1,42		40,0	18,00	15,9	•	
1,43		40,0	18,00	15,9	•	
1,44		40,0	18,00	15,8	•	
1,45		40,0	18,00	15,8	•	•
1,46		40,0	18,00	15,8	•	
1,48		40,0	18,00	15,8	•	
1,49		40,0	18,00	15,8	•	
1,50		40,0	18,00	15,8	•	•
1,51		43,0	20,00	17,7	•	
1,52		43,0	20,00	17,7	•	
1,55		43,0	20,00	17,7	•	•
1,56		43,0	20,00	17,7	•	
1,57		43,0	20,00	17,6	•	
1,58		43,0	20,00	17,6	•	
1,59	1/16	43,0	20,00	17,6	•	•
1,60		43,0	20,00	17,6	•	
1,62		43,0	20,00	17,6	•	•
1,63		43,0	20,00	17,6	•	
1,65		43,0	20,00	17,5	•	•
1,70		43,0	20,00	17,5	•	•
1,72		46,0	22,00	19,4	•	
1,73		46,0	22,00	19,4	•	
1,74		46,0	22,00	19,4	•	
1,75		46,0	22,00	19,4	•	•
1,76		46,0	22,00	19,4	•	
1,79		46,0	22,00	19,3	•	
1,80		46,0	22,00	19,3	•	•

универсальное применение



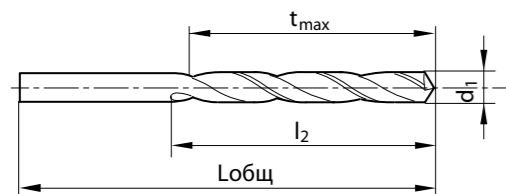
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм

-
-
-
-
-
-

Глубина обработки	5xD	5xD
Материал	HSS	HSSE
Покрытие	V	V
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
Основное применение	3.1 3.2	2.1 2.2 3.1 3.2
	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6
	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4

d1	d1 inch	Лобщ	l2	tmax	STD 1120	STD 1220
1,81		46,0	22,00	19,3	•	
1,82		46,0	22,00	19,3	•	•
1,83		46,0	22,00	19,3	•	
1,84		46,0	22,00	19,2	•	
1,85		46,0	22,00	19,2	•	
1,86		46,0	22,00	19,2	•	•
1,89		46,0	22,00	19,2	•	
1,90		46,0	22,00	19,2	•	•
1,91		49,0	24,00	21,1	•	
1,92		49,0	24,00	21,1	•	
1,93		49,0	24,00	21,1	•	
1,94		49,0	24,00	21,1	•	
1,95		49,0	24,00	21,1	•	•
1,98	5/64	49,0	24,00	21,0	•	
1,99		49,0	24,00	21,0	•	
2,00		49,0	24,00	21,0	•	•
2,01		49,0	24,00	21,0	•	
2,02		49,0	24,00	21,0	•	
2,03		49,0	24,00	21,0	•	•
2,04		49,0	24,00	20,9	•	
2,05		49,0	24,00	20,9	•	•
2,10		49,0	24,00	20,9	•	•
2,11		49,0	24,00	20,8	•	
2,12		49,0	24,00	20,8	•	
2,14		53,0	27,00	23,8	•	
2,15		53,0	27,00	23,8	•	•
2,17		53,0	27,00	23,7	•	
2,20		53,0	27,00	23,7	•	•
2,21		53,0	27,00	23,7	•	
2,22		53,0	27,00	23,7	•	
2,25		53,0	27,00	23,6	•	•
2,27		53,0	27,00	23,6	•	
2,30		53,0	27,00	23,6	•	•
2,33		53,0	27,00	23,5	•	
2,35		53,0	27,00	23,5	•	
2,36		53,0	27,00	23,5	•	
2,37		57,0	30,00	26,4	•	
2,38	3/32	57,0	30,00	26,4	•	
2,40		57,0	30,00	26,4	•	•
2,42		57,0	30,00	26,4	•	
2,44		57,0	30,00	26,3	•	
2,45		57,0	30,00	26,3	•	•
2,46		57,0	30,00	26,3	•	
2,50		57,0	30,00	26,3	•	•
2,51		57,0	30,00	26,2	•	
2,52		57,0	30,00	26,2	•	

универсальное применение



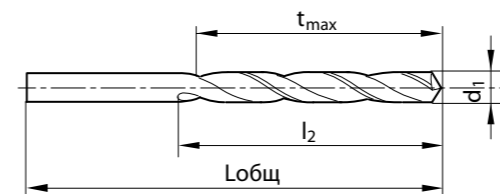
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм

-
-
-
-
-
-

Глубина обработки	5xD	5xD
Материал	HSS	HSSE
Покрытие		
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
Основное применение	3.1 3.2	2.1 2.2 3.1 3.2
	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6
	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4

d1	d1 inch	Лобщ	l2	tmax	STD 1120	STD 1220
2,53		57,0	30,00	26,2	•	
2,55		57,0	30,00	26,2	•	•
2,57		57,0	30,00	26,1	•	
2,60		57,0	30,00	26,1	•	•
2,64		57,0	30,00	26,0	•	
2,65		57,0	30,00	26,0	•	•
2,70		61,0	33,00	29,0	•	•
2,71		61,0	33,00	28,9	•	
2,75		61,0	33,00	28,9	•	•
2,78	7/64	61,0	33,00	28,8	•	
2,80		61,0	33,00	28,8	•	•
2,82		61,0	33,00	28,8	•	
2,85		61,0	33,00	28,7	•	•
2,88		61,0	33,00	28,7	•	
2,90		61,0	33,00	28,7	•	•
2,94		61,0	33,00	28,6	•	
2,95		61,0	33,00	28,6	•	•
2,97		61,0	33,00	28,5	•	
3,00		61,0	33,00	28,5	•	•
3,01		65,0	36,00	31,5	•	
3,02		65,0	36,00	31,5	•	•
3,05		65,0	36,00	31,4	•	
3,06		65,0	36,00	31,4	•	•
3,07		65,0	36,00	31,4	•	
3,10		65,0	36,00	31,4	•	•
3,15		65,0	36,00	31,3	•	•
3,16		65,0	36,00	31,3	•	
3,17	1/8	65,0	36,00	31,2	•	
3,18		65,0	36,00	31,2	•	•
3,20		65,0	36,00	31,2	•	
3,25		65,0	36,00	31,1	•	•
3,26		65,0	36,00	31,1	•	
3,30		65,0	36,00	31,1	•	•
3,32		65,0	36,00	31,0	•	
3,35		65,0	36,00	31,0	•	•
3,40		70,0	39,00	33,9	•	
3,45		70,0	39,00	33,8	•	•
3,50		70,0	39,00	33,8	•	
3,55		70,0	39,00	33,7	•	•
3,60		70,0	39,00	33,6	•	
3,62		70,0	39,00	33,6	•	•
3,65		70,0	39,00	33,5	•	
3,67		70,0	39,00	33,5	•	•
3,68		70,0	39,00	33,5	•	
3,70		70,0	39,00	33,5	•	•
3,74		70,0	39,00	33,4	•	

универсальное применение



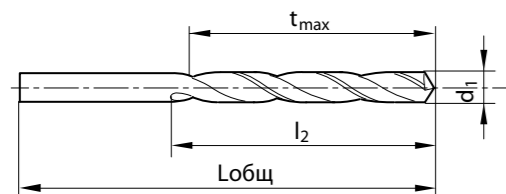
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм

-
-
-
-
-
-

Глубина обработки	5xD	5xD
Материал	HSS	HSSE
Покрытие		
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
Основное применение	3.1 3.2	2.1 2.2 3.1 3.2
	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6
	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4

d1	d1 inch	Лобщ	l2	tmax	STD 1120	STD 1220
3,75		70,0	39,00	33,4	•	•
3,80		75,0	43,00	37,3	•	•
3,85		75,0	43,00	37,2	•	
3,90		75,0	43,00	37,2	•	•
3,93		75,0	43,00	37,1	•	
3,95		75,0	43,00	37,1	•	
3,97	5/32	75,0	43,00	37,0	•	
3,99		75,0	43,00	37,0	•	
4,00		75,0	43,00	37,0	•	•
4,03		75,0	43,00	37,0	•	
4,04		75,0	43,00	36,9	•	
4,05		75,0	43,00	36,9	•	•
4,06		75,0	43,00	36,9	•	
4,10		75,0	43,00	36,9	•	•
4,15		75,0	43,00	36,8	•	
4,20		75,0	43,00	36,7	•	•
4,22		75,0	43,00	36,7	•	
4,25		75,0	43,00	36,6	•	•
4,30		80,0	47,00	40,6	•	•
4,32		80,0	47,00	40,5	•	
4,35		80,0	47,00	40,5	•	
4,37	11/64	80,0	47,00	40,4	•	
4,39		80,0	47,00	40,4	•	
4,40		80,0	47,00	40,4	•	•
4,45		80,0	47,00	40,3	•	
4,50		80,0	47,00	40,3	•	•
4,52		80,0	47,00	40,2	•	
4,53		80,0	47,00	40,2	•	
4,55		80,0	47,00	40,2	•	•
4,57		80,0	47,00	40,1	•	
4,60		80,0	47,00	40,1	•	•
4,65		80,0	47,00	40,0	•	
4,70		80,0	47,00	40,0	•	•
4,75		80,0	47,00	39,9	•	
4,76	3/16	86,0	52,00	44,9	•	
4,78		86,0	52,00	44,8	•	
4,80		86,0	52,00	44,8	•	•
4,83		86,0	52,00	44,8	•	
4,85		86,0	52,00	44,7	•	•
4,90		86,0	52,00	44,7	•	•
4,92		86,0	52,00	44,6	•	
4,95		86,0	52,00	44,6	•	
5,00		86,0	52,00	44,5	•	•
5,02		86,0	52,00	44,5	•	•
5,05		86,0	52,00	44,4	•	•
5,06		86,0	52,00	44,4	•	

универсальное применение

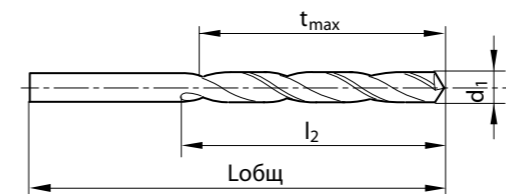


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм

-
-
-
-
-
-

Глубина обработки		5xD		5xD		
Материал		HSS		HSSE		
Покрытие		V		V		
Группы обрабатываемых материалов		1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4 1.5		
Основное применение		3.1 3.2		2.1 2.2 3.1 3.2		
		4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6		4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6		
		5.1 5.2 5.3 5.4		5.1 5.2 5.3 5.4		
d1	d1 inch	Лобщ	l2	tmax	STD 1120	STD 1220
5,10		86,0	52,00	44,4	•	•
5,11		86,0	52,00	44,3	•	•
5,15		86,0	52,00	44,3	•	•
5,16	13/64	86,0	52,00	44,3	•	•
5,20		86,0	52,00	44,2	•	•
5,22		86,0	52,00	44,2	•	•
5,25		86,0	52,00	44,1	•	•
5,30		86,0	52,00	44,1	•	•
5,31		93,0	57,00	49,0	•	•
5,35		93,0	57,00	49,0	•	•
5,40		93,0	57,00	48,9	•	•
5,41		93,0	57,00	48,9	•	•
5,42		93,0	57,00	48,9	•	•
5,45		93,0	57,00	48,8	•	•
5,50		93,0	57,00	48,8	•	•
5,53		93,0	57,00	48,7	•	•
5,55		93,0	57,00	48,7	•	•
5,56	7/32	93,0	57,00	48,7	•	•
5,60		93,0	57,00	48,6	•	•
5,61		93,0	57,00	48,6	•	•
5,62		93,0	57,00	48,6	•	•
5,65		93,0	57,00	48,5	•	•
5,70		93,0	57,00	48,5	•	•
5,75		93,0	57,00	48,4	•	•
5,79		93,0	57,00	48,3	•	•
5,80		93,0	57,00	48,3	•	•
5,85		93,0	57,00	48,2	•	•
5,90		93,0	57,00	48,2	•	•
5,95	15/64	93,0	57,00	48,1	•	•
6,00		93,0	57,00	48,0	•	•
6,03		101,0	63,00	54,0	•	•
6,04		101,0	63,00	53,9	•	•
6,05		101,0	63,00	53,9	•	•
6,10		101,0	63,00	53,9	•	•
6,15		101,0	63,00	53,8	•	•
6,20		101,0	63,00	53,7	•	•
6,25		101,0	63,00	53,6	•	•
6,26		101,0	63,00	53,6	•	•
6,30		101,0	63,00	53,6	•	•
6,35	1/4	101,0	63,00	53,5	•	•
6,40		101,0	63,00	53,4	•	•
6,45		101,0	63,00	53,3	•	•
6,50		101,0	63,00	53,3	•	•
6,55		101,0	63,00	53,2	•	•
6,60		101,0	63,00	53,1	•	•
6,65		101,0	63,00	53,0	•	•

универсальное применение

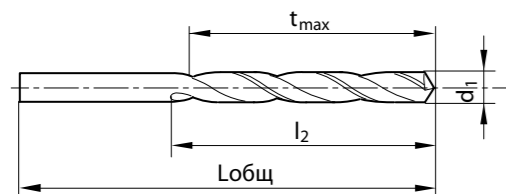


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм

-
-
-
-
-
-

Глубина обработки		5xD		5xD		
Материал		HSS		HSSE		
Покрытие		V		V		
Группы обрабатываемых материалов		1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4 1.5		
Основное применение		3.1 3.2		2.1 2.2 3.1 3.2		
		4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6		4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6		
		5.1 5.2 5.3 5.4		5.1 5.2 5.3 5.4		
d1	d1 inch	Лобщ	l2	tmax	STD 1120	STD 1220
6,70		101,0	63,00	53,0	•	•
6,75	17/64	109,0	69,00	58,9	•	•
6,80		109,0	69,00	58,8	•	•
6,85		109,0	69,00	58,7	•	•
6,90		109,0	69,00	58,7	•	•
6,95		109,0	69,00	58,6	•	•
7,00		109,0	69,00	58,5	•	•
7,05		109,0	69,00	58,4	•	•
7,10		109,0	69,00	58,4	•	•
7,14	9/32	109,0	69,00	58,3	•	•
7,20		109,0	69,00	58,2	•	•
7,25		109,0	69,00	58,1	•	•
7,30		109,0	69,00	58,1	•	•
7,35		109,0	69,00	58,0	•	•
7,40		109,0	69,00	57,9	•	•
7,45		109,0	69,00	57,8	•	•
7,50		109,0	69,00	57,8	•	•
7,54	19/64	117,0	75,00	63,7	•	•
7,60		117,0	75,00	63,6	•	•
7,70		117,0	75,00	63,5	•	•
7,75		117,0	75,00	63,4	•	•
7,80		117,0	75,00	63,3	•	•
7,85		117,0	75,00	63,2	•	•
7,90		117,0	75,00	63,2	•	•
7,94	5/16	117,0	75,00	63,1	•	•
7,95		117,0	75,00	63,1	•	•
8,00		117,0	75,00	63,0	•	•
8,05		117,0	75,00	62,9	•	•
8,10		117,0	75,00	62,9	•	•
8,20		117,0	75,00	62,7	•	•
8,25		117,0	75,00	62,6	•	•
8,30		117,0	75,00	62,6	•	•
8,33	21/64	117,0	75,00	62,5	•	•
8,40		117,0	75,00	62,4	•	•
8,45		117,0	75,00	62,3	•	•
8,50		117,0	75,00	62,3	•	•
8,55		125,0	81,00	68,2	•	•
8,60		125,0	81,00	68,1	•	•
8,70		125,0	81,00	68,0	•	•
8,73	11/32	125,0	81,00	67,9	•	•
8,75		125,0	81,00	67,9	•	•
8,80		125,0	81,00	67,8	•	•
8,85		125,0	81,00	67,7	•	•
8,90		125,0	81,00	67,7	•	•
9,00		125,0	81,00	67,5	•	•
9,05		125,0	81,00	67,4	•	•

универсальное применение

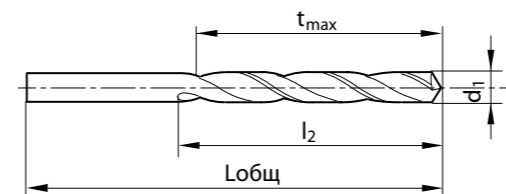


-
-
-
-
-
-

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

Глубина обработки		5xD		5xD		
Материал		HSS		HSSE		
Покрытие		V		V		
Группы обрабатываемых материалов		1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4 1.5		
Основное применение		3.1 3.2		2.1 2.2 3.1 3.2		
		4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6		4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6		
		5.1 5.2 5.3 5.4		5.1 5.2 5.3 5.4		
d1	d1 inch	Лобщ	l2	tmax	STD 1120	STD 1220
9,10		125,0	81,00	67,4	•	•
9,13	23/64	125,0	81,00	67,3	•	•
9,15		125,0	81,00	67,3	•	•
9,20		125,0	81,00	67,2	•	•
9,25		125,0	81,00	67,1	•	•
9,30		125,0	81,00	67,1	•	•
9,35		125,0	81,00	67,0	•	•
9,40		125,0	81,00	66,9	•	•
9,50		125,0	81,00	66,8	•	•
9,52	3/8	133,0	87,00	72,7	•	•
9,55		133,0	87,00	72,7	•	•
9,60		133,0	87,00	72,6	•	•
9,65		133,0	87,00	72,5	•	•
9,70		133,0	87,00	72,5	•	•
9,75		133,0	87,00	72,4	•	•
9,80		133,0	87,00	72,3	•	•
9,90		133,0	87,00	72,2	•	•
9,92	25/64	133,0	87,00	72,1	•	•
9,95		133,0	87,00	72,1	•	•
10,00		133,0	87,00	72,0	•	•
10,05		133,0	87,00	71,9	•	•
10,08		133,0	87,00	71,9	•	•
10,10		133,0	87,00	71,9	•	•
10,20		133,0	87,00	71,7	•	•
10,25		133,0	87,00	71,6	•	•
10,30		133,0	87,00	71,6	•	•
10,32	13/32	133,0	87,00	71,5	•	•
10,40		133,0	87,00	71,4	•	•
10,50		133,0	87,00	71,3	•	•
10,60		133,0	87,00	71,1	•	•
10,70		142,0	94,00	78,0	•	•
10,72	27/64	142,0	94,00	77,9	•	•
10,75		142,0	94,00	77,9	•	•
10,80		142,0	94,00	77,8	•	•
10,90		142,0	94,00	77,7	•	•
11,00		142,0	94,00	77,5	•	•
11,10		142,0	94,00	77,4	•	•
11,11	7/16	142,0	94,00	77,3	•	•
11,15		142,0	94,00	77,3	•	•
11,20		142,0	94,00	77,2	•	•
11,25		142,0	94,00	77,1	•	•
11,30		142,0	94,00	77,1	•	•
11,40		142,0	94,00	76,9	•	•
11,50		142,0	94,00	76,8	•	•
11,51	29/64	142,0	94,00	76,7	•	•
11,60		142,0	94,00	76,6	•	•

универсальное применение

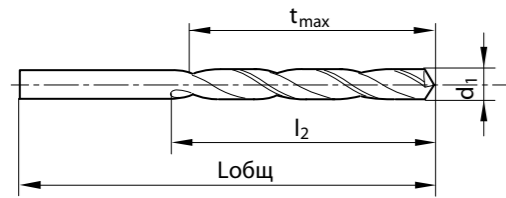


-
-
-
-
-
-

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

Глубина обработки		5xD		5xD		
Материал		HSS		HSSE		
Покрытие		V		V		
Группы обрабатываемых материалов		1.1 1.2 1.3 1.4		1.1 1.2 1.3 1.4 1.5		
Основное применение		3.1 3.2		2.1 2.2 3.1 3.2		
		4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6		4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6		
		5.1 5.2 5.3 5.4		5.1 5.2 5.3 5.4		
d1	d1 inch	Лобщ	l2	tmax	STD 1120	STD 1220
11,70		142,0	94,00	76,5	•	•
11,75		142,0	94,00	76,4	•	•
11,80		142,0	94,00	76,3	•	•
11,90		151,0	101,00	83,2	•	•
11,91	15/32	151,0	101,00	83,1	•	•
12,00		151,0	101,00	83,0	•	•
12,05		151,0	101,00	82,9	•	•
12,10		151,0	101,00	82,9	•	•
12,20		151,0	101,00	82,7	•	•
12,25		151,0	101,00	82,6	•	•
12,30	31/64	151,0	101,00	82,6	•	•
12,40		151,0	101,00	82,4	•	•
12,50		151,0	101,00	82,3	•	•
12,60		151,0	101,00	82,1	•	•
12,65		151,0	101,00	82,0	•	•
12,70	1/2	151,0	101,00	82,0	•	•
12,75		151,0	101,00	81,9	•	•
12,80		151,0	101,00	81,8	•	•
12,85		151,0	101,00	81,7	•	•
12,90		151,0	101,00	81,7	•	•
13,00		151,0	101,00	81,5	•	•
13,10	33/64	151,0	101,00	81,4	•	•
13,20		151,0	101,00	81,2	•	•
13,25		160,0	108,00	88,1	•	•
13,30		160,0	108,00	88,1	•	•
13,40		160,0	108,00	87,9	•	•
13,49	17/32	160,0	108,00	87,8	•	•
13,50		160,0	108,00	87,8	•	•
13,60		160,0	108,00	87,6	•	•
13,70		160,0	108,00	87,5	•	•
13,75		160,0	108,00	87,4	•	•
13,80		160,0	108,00	87,3	•	•
13,90		160,0	108,00	87,2	•	•
14,00		160,0	108,00	87,0	•	•
14,10		169,0	114,00	92,9	•	•
14,20		169,0	114,00	92,7	•	•
14,25		169,0	114,00	92,6	•	•
14,30		169,0	114,00	92,6	•	•
14,40		169,0	114,00	92,4	•	•
14,50		169,0	114,00	92,3	•	•
14,60		169,0	114,00	92,1	•	•
14,68	37/64	169,0	114,00	92,0	•	•
14,70		169,0	114,00	92,0	•	•
14,75		169,0	114,00	91,9	•	•
14,80		169,0	114,00	91,8	•	•
14,90		169,0	114,00	91,7	•	•

универсальное применение

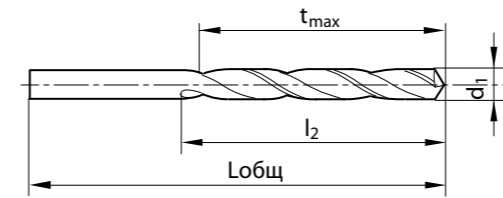


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм

-
-
-
-
-
-
-

Глубина обработки		5xD			5xD	
Материал		HSS			HSSE	
Покрытие		V			V	
Группы обрабатываемых материалов		1.1 1.2 1.3 1.4			1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	
Основное применение		3.1 3.2			2.1 2.2 3.1 3.2	
		4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6			4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	
		5.1 5.2 5.3 5.4			5.1 5.2 5.3 5.4	
d1	d1 inch	Лобщ	l2	tmax	STD 1120	STD 1220
15,00		169,0	114,00	91,5	•	•
15,08	19/32	178,0	120,00	97,4	•	•
15,10		178,0	120,00	97,4	•	•
15,20		178,0	120,00	97,2	•	•
15,25		178,0	120,00	97,1	•	•
15,40		178,0	120,00	96,9	•	•
15,50		178,0	120,00	96,8	•	•
15,60		178,0	120,00	96,6	•	•
15,70		178,0	120,00	96,5	•	•
15,75		178,0	120,00	96,4	•	•
15,80		178,0	120,00	96,3	•	•
15,87	5/8	178,0	120,00	96,2	•	•
16,00		178,0	120,00	96,0	•	•
16,10		184,0	125,00	100,9	•	•
16,20		184,0	125,00	100,7	•	•
16,25		184,0	125,00	100,6	•	•
16,27	41/64	184,0	125,00	100,6	•	•
16,50		184,0	125,00	100,3	•	•
16,70		184,0	125,00	100,0	•	•
16,90		184,0	125,00	99,7	•	•
17,00		184,0	125,00	99,5	•	•
17,25		191,0	130,00	104,1	•	•
17,50		191,0	130,00	103,8	•	•
17,75		191,0	130,00	103,4	•	•
17,80		191,0	130,00	103,3	•	•
18,00		191,0	130,00	103,0	•	•
18,50		198,0	135,00	107,3	•	•
18,75		198,0	135,00	106,9	•	•
19,00		198,0	135,00	106,5	•	•
19,25		205,0	140,00	111,1	•	•
19,50		205,0	140,00	110,8	•	•
20,00		205,0	140,00	110,0	•	•

универсальное применение

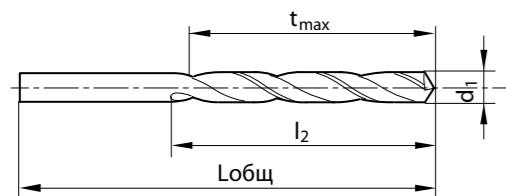


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм

-
-
-
-
-
-
-

Глубина обработки		3xD			3xD		
Материал		HSS			HSSE		
Покрытие		V			V		
Группы обрабатываемых материалов		1.1 1.2 1.3 1.4			1.1 1.2 1.3 1.4 1.5		
Основное применение		3.1 3.2			2.1 2.2 3.1 3.2		
		4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6			4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6		
		5.1 5.2 5.3 5.4			5.1 5.2 5.3 5.4		
d1	Лобщ	l2	tmax	STD 1120	STD 1220		
0,40	19,0	2,5	1,9	•	•		
0,50	20,0	3,0	2,3	•	•		
0,60	21,0	3,5	2,6	•	•		
0,65	22,0	4,0	3,0	•	•		
0,70	23,0	4,5	3,5	•	•		
0,75	23,0	4,5	3,4	•	•		
0,80	24,0	5,0	3,8	•	•		
0,85	24,0	5,0	3,7	•	•		
0,86	25,0	5,5	4,2	•	•		
0,87	25,0	5,5	4,2	•	•		
0,90	25,0	5,5	4,2	•	•		
0,95	25,0	5,5	4,1	•	•		
1,00	26,0	6,0	4,5	•	•		
1,03	26,0	6,0	4,5	•	•		
1,05	26,0	6,0	4,4	•	•		
1,10	28,0	7,0	5,4	•	•		
1,20	30,0	8,0	6,2	•	•		
1,25	30,0	8,0	6,1	•	•		
1,28	30,0	8,0	6,1	•	•		
1,30	30,0	8,0	6,1	•	•		
1,35	32,0	9,0	7,0	•	•		
1,40	32,0	9,0	6,9	•	•		
1,45	32,0	9,0	6,8	•	•		
1,50	32,0	9,0	6,8	•	•		
1,55	34,0	10,0	7,7	•	•		
1,60	34,0	10,0	7,6	•	•		
1,65	34,0	10,0	7,5	•	•		
1,70	34,0	10,0	7,5	•	•		
1,75	36,0	11,0	8,4	•	•		
1,80	36,0	11,0	8,3	•	•		
1,85	36,0	11,0	8,2	•	•		
1,90	36,0	11,0	8,2	•	•		
1,95	38,0	12,0	9,1	•	•		
1,97	38,0	12,0	9,0	•	•		
1,98	38,0	12,0	9,0	•	•		
2,00	38,0	12,0	9,0	•	•		
2,03	38,0	12,0	9,0	•	•		
2,05	38,0	12,0	8,9	•	•		
2,10	38,0	12,0	8,9	•	•		
2,20	40,0	13,0	9,7	•	•		
2,25	40,0	13,0	9,6	•	•		
2,30	40,0	13,0	9,6	•	•		
2,40	43,0	14,0	10,4	•	•		
2,45	43,0	14,0	10,3	•	•		
2,47	43,0	14,0	10,3	•	•		
2,50	43,0	14,0	10,3	•	•		
2,55	43,0	14,0	10,2	•	•		
2,60	43,0	14,0	10,1	•	•		
2,65	43,0	14,0	10,0	•	•		
2,70	46,0	16,0	12,0	•	•		
2,75	46,0	16,0	11,9	•	•		
2,80	46,0	16,0	11,8	•	•		
2,90	46,0	16,0	11,7	•	•		
2,95	46,0	16,0	11,6	•	•		

универсальное применение



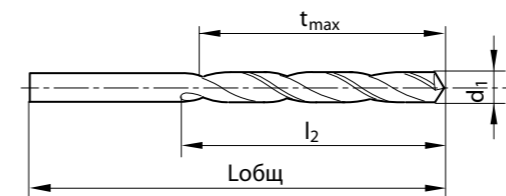
-
-
-
-
-
-
-

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

Глубина обработки	3xD HSS	3xD HSSE
Материал	V	V
Покрытие	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
Группы обрабатываемых материалов	3.1 3.2	2.1 2.2 3.1 3.2
Основное применение	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6
	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4

d1	Лобщ	l2	tmax	STD 1120	STD 1220
3,00	46,0	16,0	11,5	•	•
3,05	49,0	18,0	13,4	•	•
3,10	49,0	18,0	13,4	•	•
3,20	49,0	18,0	13,2	•	•
3,25	49,0	18,0	13,1	•	•
3,30	49,0	18,0	13,1	•	•
3,35	49,0	18,0	13,0	•	•
3,40	52,0	20,0	14,9	•	•
3,50	52,0	20,0	14,8	•	•
3,60	52,0	20,0	14,6	•	•
3,65	52,0	20,0	14,5	•	•
3,70	52,0	20,0	14,5	•	•
3,75	52,0	20,0	14,4	•	•
3,80	55,0	22,0	16,3	•	•
3,85	55,0	22,0	16,2	•	•
3,90	55,0	22,0	16,2	•	•
4,00	55,0	22,0	16,0	•	•
4,10	55,0	22,0	15,9	•	•
4,20	55,0	22,0	15,7	•	•
4,25	55,0	22,0	15,6	•	•
4,30	58,0	24,0	17,6	•	•
4,40	58,0	24,0	17,4	•	•
4,50	58,0	24,0	17,3	•	•
4,60	58,0	24,0	17,1	•	•
4,65	58,0	24,0	17,0	•	•
4,70	58,0	24,0	17,0	•	•
4,75	58,0	24,0	16,9	•	•
4,80	62,0	26,0	18,8	•	•
4,85	62,0	26,0	18,7	•	•
4,90	62,0	26,0	18,7	•	•
4,95	62,0	26,0	18,6	•	•
5,00	62,0	26,0	18,5	•	•
5,05	62,0	26,0	18,4	•	•
5,10	62,0	26,0	18,4	•	•
5,20	62,0	26,0	18,2	•	•
5,25	62,0	26,0	18,1	•	•
5,30	62,0	26,0	18,1	•	•
5,40	66,0	28,0	19,9	•	•
5,50	66,0	28,0	19,8	•	•
5,55	66,0	28,0	19,7	•	•
5,60	66,0	28,0	19,6	•	•
5,70	66,0	28,0	19,5	•	•
5,75	66,0	28,0	19,4	•	•
5,80	66,0	28,0	19,3	•	•
5,85	66,0	28,0	19,2	•	•
5,90	66,0	28,0	19,2	•	•
5,95	66,0	28,0	19,1	•	•
6,00	66,0	28,0	19,0	•	•
6,10	70,0	31,0	21,9	•	•
6,15	70,0	31,0	21,8	•	•
6,20	70,0	31,0	21,7	•	•
6,25	70,0	31,0	21,6	•	•
6,30	70,0	31,0	21,6	•	•
6,40	70,0	31,0	21,4	•	•

универсальное применение



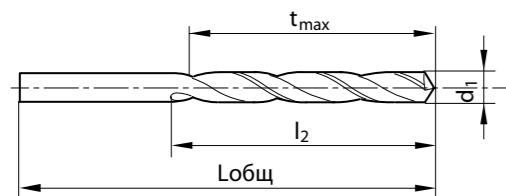
-
-
-
-
-
-
-

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

Глубина обработки	3xD HSS	3xD HSSE
Материал	V	V
Покрытие	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
Группы обрабатываемых материалов	3.1 3.2	2.1 2.2 3.1 3.2
Основное применение	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6
	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4

d1	Лобщ	l2	tmax	STD 1120	STD 1220
6,50	70,0	31,0	21,3	•	•
6,60	70,0	31,0	21,1	•	•
6,70	70,0	31,0	21,0	•	•
6,75	74,0	34,0	23,9	•	•
6,80	74,0	34,0	23,8	•	•
6,90	74,0	34,0	23,7	•	•
7,00	74,0	34,0	23,5	•	•
7,10	74,0	34,0	23,4	•	•
7,20	74,0	34,0	23,2	•	•
7,30	74,0	34,0	23,1	•	•
7,40	74,0	34,0	22,9	•	•
7,50	74,0	34,0	22,8	•	•
7,60	79,0	37,0	25,6	•	•
7,70	79,0	37,0	25,5	•	•
7,75	79,0	37,0	25,4	•	•
7,80	79,0	37,0	25,3	•	•
7,90	79,0	37,0	25,2	•	•
8,00	79,0	37,0	25,0	•	•
8,10	79,0	37,0	24,9	•	•
8,20	79,0	37,0	24,7	•	•
8,25	79,0	37,0	24,6	•	•
8,30	79,0	37,0	24,6	•	•
8,40	79,0	37,0	24,4	•	•
8,50	79,0	37,0	24,3	•	•
8,60	84,0	40,0	27,1	•	•
8,70	84,0	40,0	27,0	•	•
8,75	84,0	40,0	26,9	•	•
8,80	84,0	40,0	26,8	•	•
8,90	84,0	40,0	26,7	•	•
9,00	84,0	40,0	26,5	•	•
9,10	84,0	40,0	26,4	•	•
9,20	84,0	40,0	26,2	•	•
9,25	84,0	40,0	26,1	•	•
9,30	84,0	40,0	26,1	•	•
9,40	84,0	40,0	25,9	•	•
9,50	84,0	40,0	25,8	•	•
9,60	89,0	43,0	28,6	•	•
9,70	89,0	43,0	28,5	•	•
9,75	89,0	43,0	28,4	•	•
9,80	89,0	43,0	28,3	•	•
9,90	89,0	43,0	28,2	•	•
10,00	89,0	43,0	28,0	•	•
10,05	89,0	43,0	27,9	•	•
10,10	89,0	43,0	27,9	•	•
10,20	89,0	43,0	27,7	•	•
10,25	89,0	43,0	27,6	•	•
10,30	89,0	43,0	27,6	•	•
10,40	89,0	43,0	27,4	•	•
10,50	89,0	43,0	27,3	•	•
10,70	95,0	47,0	31,0	•	•
10,75	95,0	47,0	30,9	•	•
10,80	95,0	47,0	30,8	•	•
10,90	95,0	47,0	30,7	•	•
11,00	95,0	47,0	30,5	•	•

универсальное применение



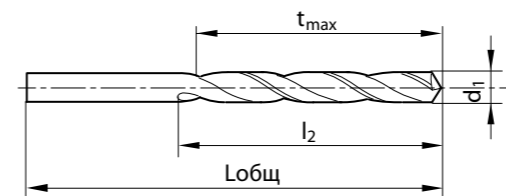
-
-
-
-
-
-

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

Глубина обработки	3xD	3xD
Материал	HSS	HSSE
Покрытие		
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
	3.1 3.2	2.1 2.2 3.1 3.2
	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6
Основное применение	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4

d1	d1 inch	Лобщ	l2	tmax	STD 1120	STD 1220
11,10		95,0	47,0	30,4	•	•
11,20		95,0	47,0	30,2	•	•
11,40		95,0	47,0	29,9	•	•
11,50		95,0	47,0	29,8	•	•
11,70		95,0	47,0	29,5	•	•
11,80		95,0	47,0	29,3	•	•
12,00		102,0	51,0	33,0	•	•
12,05		102,0	51,0	32,9	•	•
12,20		102,0	51,0	32,7	•	•
12,30		102,0	51,0	32,6	•	•
12,40		102,0	51,0	32,4	•	•
12,50		102,0	51,0	32,3	•	•
12,60		102,0	51,0	32,1	•	•
12,70		102,0	51,0	32,0	•	•
12,75		102,0	51,0	31,9	•	•
12,80		102,0	51,0	31,8	•	•
12,90		102,0	51,0	31,7	•	•
13,00		102,0	51,0	31,5	•	•
13,10		102,0	51,0	31,4	•	•
13,20		102,0	51,0	31,2	•	•
13,50		107,0	54,0	33,8	•	•
13,60		107,0	54,0	33,6	•	•
13,75		107,0	54,0	33,4	•	•
13,80		107,0	54,0	33,3	•	•
14,00		107,0	54,0	33,0	•	•
14,20		111,0	56,0	34,7	•	•
14,25		111,0	56,0	34,6	•	•
14,30		111,0	56,0	34,6	•	•
14,50		111,0	56,0	34,3	•	•
14,75		111,0	56,0	33,9	•	•
15,00		111,0	56,0	33,5	•	•
15,25		115,0	58,0	35,1	•	•
15,50		115,0	58,0	34,8	•	•
15,75		115,0	58,0	34,4	•	•
16,00		115,0	58,0	34,0	•	•
16,25		119,0	60,0	35,6	•	•
16,27		119,0	60,0	35,6	•	•
16,50		119,0	60,0	35,3	•	•
17,00		119,0	60,0	34,5	•	•
17,50		123,0	62,0	35,8	•	•
18,00		123,0	62,0	35,0	•	•
18,20		127,0	64,0	36,7	•	•
18,50		127,0	64,0	36,3	•	•
18,75		127,0	64,0	35,9	•	•
19,00		127,0	64,0	35,5	•	•
19,10		131,0	66,0	37,4	•	•
19,50		131,0	66,0	36,8	•	•
20,00		131,0	66,0	36,0	•	•
20,50		136,0	68,0	37,3	•	•
21,00		136,0	68,0	36,5	•	•
21,50		141,0	70,0	37,8	•	•
22,00		141,0	70,0	37,0	•	•
22,20		141,0	70,0	36,7	•	•
22,50		146,0	72,0	38,3	•	•

универсальное применение



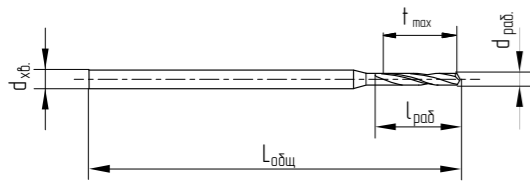
-
-
-
-
-
-

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

Глубина обработки	3xD	3xD
Материал	HSS	HSSE
Покрытие		
Группы обрабатываемых материалов	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
	3.1 3.2	2.1 2.2 3.1 3.2
	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6	4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6
Основное применение	5.1 5.2 5.3 5.4	5.1 5.2 5.3 5.4

d1	d1 inch	Лобщ	l2	tmax	STD 1120	STD 1220
23,00		146,0	72,0	37,5	•	•
23,50		146,0	72,0	36,8	•	•
24,00		151,0	75,0	39,0	•	•
24,50		151,0	75,0	38,3	•	•
25,00		151,0	75,0	37,5	•	•
26,00		156,0	78,0	39,0	•	•
26,50		156,0	78,0	38,3	•	•
27,00		162,0	81,0	40,5	•	•
27,50		162,0	81,0	39,8	•	•
28,00		162,0	81,0	39,0	•	•
28,75		168,0	84,0	40,9	•	•
29,00		168,0	84,0	40,5	•	•
30,00		168,0	84,0	39,0	•	•
31,00		174,0	87,0	40,5	•	•
32,00		180,0	90,0	42,0	•	•
39,50		200,0	100,0	40,8	•	•

универсальное применение



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

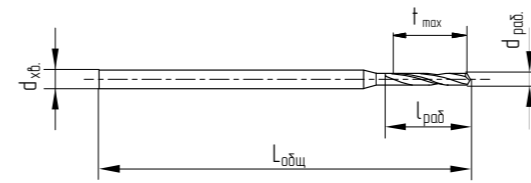


Глубина обработки	3xD	5xD	8xD
Стандарт	DIN 338	DIN 6539	DIN 340
Покрытие	Br	Br	Br
Группы обрабатываемых материалов	P	P	P
	M	M	M
	K	K	K
	N	N	N
Основное применение	S	S	S

d1	l2	Lобщ	dxв	d2	tmax	Артикулы		
						STD 3610	STD 3620	STD 3640
0,10	3	38	3,0	1,0	0,30	•		
					0,50		•	
0,11	5	38	3,0	1,0	0,50		•	
					0,80			•
0,12	5	38	3,0	1,0	0,60		•	
					1,00			•
0,13	5	38	3,0	1,0	0,70		•	
					1,00			•
0,14	5	38	3,0	1,0	0,80		•	
					1,20			•
0,15	5	38	3,0	1,0	0,90		•	
					1,20			•
0,16	5	38	3,0	1,0	0,45	•		
					1,00		•	
0,17	5	38	3,0	1,0	1,00		•	
					1,30			•
0,18	5	38	3,0	1,0	1,25		•	
					1,30			•
0,19	5	38	3,0	1,0	1,30		•	
					1,50			•
0,20	5	38	3,0	1,0	1,50		•	
					2,00			•
0,21	5	38	3,0	1,0	1,60		•	
					2,25			•
0,22	5	38	3,0	1,0	2,25		•	
					2,25			•
0,23	5	38	3,0	1,0	2,00		•	
					2,25			•
0,24	5	38	3,0	1,0	2,00		•	
					2,25			•
0,25	5	38	3,0	1,0	2,00		•	
					2,25			•
0,26	5	38	3,0	1,0	2,40		•	
					2,25			•
0,27	5	38	3,0	1,0	2,40		•	
					2,40			•

d1	l2	Lобщ	dxв	d2	tmax	Артикулы		
						STD 3610	STD 3620	STD 3640
0,28	5	38	3,0	1,0	2,25			
					2,40		•	
0,29	5	38	3,0	1,0	2,25		•	
					2,40			•
0,30	5	38	3,0	1,0	0,90	•		
					2,25		•	
0,31	5	38	3,0	1,0	2,25		•	
					2,80			•
0,32	5	38	3,0	1,0	2,25		•	
					2,80			•
0,33	5	38	3,0	1,0	2,25		•	
					2,80			•
0,34	5	38	3,0	1,0	2,25		•	
					2,80			•
0,35	5	38	3,0	1,0	1,05	•		
					2,25		•	
0,36	5	38	3,0	1,0	2,25		•	
					3,20			•
0,37	5	38	3,0	1,0	2,25		•	
					3,20			•
0,38	5	38	3,0	1,0	2,25		•	
					3,20			•
0,39	5	38	3,0	1,0	2,25		•	
					3,20			•
0,40	5	38	3,0	1,0	1,20	•		
					2,25		•	
0,41	5	38	3,0	1,0	2,25		•	
					3,20			•
0,42	5	38	3,0	1,0	2,25		•	
					3,60			•
0,43	5	38	3,0	1,0	2,25		•	
					3,60			•
0,44	5	38	3,0	1,0	2,25		•	
					3,60			•
0,45	5	38	3,0	1,0	1,35	•		
					2,25		•	
0,46	5	38	3,0	1,0	2,25		•	
					4,00			•
0,47	5	38	3,0	1,0	2,25		•	
					4,00			•
0,48	5	38	3,0	1,0	2,25		•	
					4,00			•
0,49	5	38	3,0	1,0	2,25		•	
					4,00			•
0,50	5	38	3,0	1,0	1,5	•		
					2,5		•	
0,51	5	38	3,0	1,0	2,5		•	
					4,0			•
0,52	5	38	3,0	1,0	3,0		•	
					4,8			•
0,53	5	38	3,0	1,0	3,0		•	
					4,8			•
0,54	5	38	3,0	1,0	3,0		•	
					4,8			•
0,55	5	38	3,0	1,0	1,8	•		
					3,0		•	
0,56	5	38	3,0	1,0	3,0		•	
					4,8			•
0,57	5	38	3,0	1,0	3,0		•	
					4,8			•
0,58	5	38	3,0	1,0	3,0		•	
					4,8			•
0,59	5	38	3,0	1,0	3,0		•	
					4,8			•
0,60	5	38	3,0	1,0	1,8	•		
					3,0		•	
0,61	5	38	3,0	1,0	3,0		•	
					4,8			•
0,62	5	38	3,0	1,0	3,5		•	
					3,5			•

универсальное применение



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

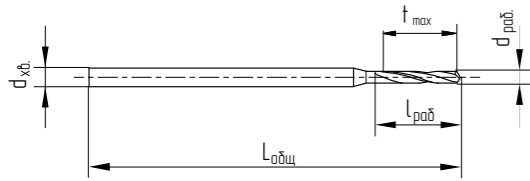


Глубина обработки	3xD	5xD	8xD
Стандарт	DIN 338	DIN 6539	DIN 340
Покрытие	Br	Br	Br
Группы обрабатываемых материалов	P	P	P
	M	M	M
	K	K	K
	N	N	N
Основное применение	S	S	S

d1	l2	Lобщ	dxв	d2	tmax	Артикулы		
						STD 3610	STD 3620	STD 3640
0,62	15	38	3,0	1,5	5,6			•
					3,5		•	
0,63	15	38	3,0	1,5	5,6			•
					3,5		•	
0,64	15	38	3,0	1,5	5,6			•
					2,1	•		
0,65	15	38	3,0	1,5	3,5		•	
					5,6			•
0,66	15	38	3,0	1,5	3,5		•	
					5,6			•
0,67	15	38	3,0	1,5	3,5		•	
					5,6			•
0,68	15	38	3,0	1,5	3,5		•	
					5,6			•
0,69	15	38	3,0	1,5	3,5		•	
					5,6			•
0,70	15	38	3,0	1,5	2,1	•		
					3,5		•	
0,71	15	38	3,0	1,5	3,5		•	
					6,4			•
0,72	15	38	3,0	1,5	4,0		•	
					6,4			•
0,73	15	38	3,0	1,5	4,0		•	
					6,4			•
0,74	15	38	3,0	1,5	4,0		•	
					6,4			•
0,75	15	38	3,0	1,5	2,4	•		
					4,0		•	
0,76	15	38	3,0	1,5	4,0		•	
					6,4			•
0,77	15	38	3,0	1,5	4,0		•	
					6,4			•
0,78	15	38	3,0	1,5	4,0		•	
					6,4			•
0,79	15	38	3,0	1,5	4,0		•	
					6,4			•
0,80	15	38	3,0	1,5	2,4	•		
					4,0		•	

d1	l2	Lобщ	dxв	d2	tmax	Артикулы		
						STD 3610	STD 3620	STD 3640
0,80	15	38	3,0	2,0	6,4			•
					4,5		•	
0,81	15	38	3,0	2,0	7,2			•
					4,5		•	
0,82	15	38	3,0	2,0	7,2			•
					4,5		•	
0,83	15	38	3,0	2,0	4,5		•	
					7,2			•
0,84	15	38	3,0	2,0	4,5		•	
					7,2			•
0,85	15	38	3,0	2,0	2,7	•		
					4,5		•	
0,86	15	38	3,0	2,0	4,5		•	
					7,2			•
0,87	15	38	3,0	2,0	4,5		•	
					7,2			•
0,88	15	38	3,0	2,0	4,5		•	
					7,2			•
0,89	15	38	3,0	2,0	4,5		•	
					7,2			•
0,90	15	38	3,0	2,0	2,7	•		
					4,5		•	
0,91	15	38	3,0	2,0	4,5		•	
					7,2			•
0,92	15	38	3,0	2,0	5,0		•	
					8,0			•
0,93	15	38	3,0	2,0	5,0		•	
					8,0			•
0,94	15	38	3,0	2,0	5,0		•	
					8,0			•
0,95	15	38	3,0	2,0	3,0	•		
					5,0		•	
0,96	15	38	3,0	2,0	5,0		•	
					8,0			•
0,97	15	38	3,0	2,0	5,0		•	
					8,0			•
0,98	15	38	3,0	2,0	5,0		•	
					8,0			•
0,9								

универсальное применение



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

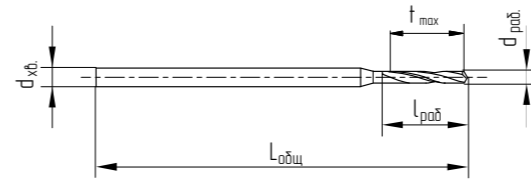


Глубина обработки	3xD	5xD	8xD
Стандарт	DIN 338	DIN 6539	DIN 340
Покрытие	Br	Br	Br
Группы обрабатываемых материалов	P	P	P
	M	M	M
	K	K	K
	N	N	N
Основное применение	S	S	S

d1	l2	Lобщ	dxв	d2	tmax	Артикулы		
						STD 3610	STD 3620	STD 3640
1,15	10	38	3,0	2,0	6,0			
	15				9,6			
1,16	10	38	3,0	2,0	6,0			
	15				9,6			
1,17	10	38	3,0	2,0	6,0			
	15				9,6			
1,18	10	38	3,0	2,0	6,0			
	15				9,6			
1,19	10	38	3,0	2,0	6,0			
	15				9,6			
1,20	6	38	3,0	2,0	6,0			
	15				9,6			
1,21	10	38	3,0	2,0	6,0			
	15				10,4			
1,22	10	38	3,0	2,0	6,0			
	15				10,4			
1,23	10	38	3,0	2,0	6,0			
	15				10,4			
1,24	10	38	3,0	2,0	6,0			
	15				10,4			
1,25	6	38	3,0	2,0	6,0			
	15				10,4			
1,26	10	38	3,0	2,0	6,0			
	15				10,4			
1,27	10	38	3,0	2,0	6,0			
	15				10,4			
1,28	10	38	3,0	2,0	6,0			
	15				10,4			
1,29	10	38	3,0	2,0	6,0			
	15				10,4			
1,30	10	38	3,0	2,0	6,0			
	15				10,4			
1,31	10	38	3,0	2,0	7,0			
	15				11,2			
1,32	10	38	3,0	2,0	7,0			
	15				11,2			
1,33	10	38	3,0	2,0	7,0			
	15				11,2			

d1	l2	Lобщ	dxв	d2	tmax	Артикулы		
						STD 3610	STD 3620	STD 3640
1,34	10	38	3,0	2,0	7,0			
	15				11,2			
1,35	6	38	3,0	2,0	4,2			
	10				7,0			
1,36	10	38	3,0	2,0	7,0			
	15				11,2			
1,37	10	38	3,0	2,0	7,0			
	15				11,2			
1,38	10	38	3,0	2,0	7,0			
	15				11,2			
1,39	10	38	3,0	2,0	7,0			
	15				11,2			
1,40	6	38	3,0	2,0	4,2			
	10				7,0			
1,41	10	38	3,0	2,0	7,0			
	15				11,2			
1,42	10	38	3,0	2,0	7,5			
	15				12,0			
1,43	10	38	3,0	2,0	7,5			
	15				12,0			
1,44	10	38	3,0	2,0	7,5			
	15				12,0			
1,45	6	38	3,0	2,0	4,5			
	10				7,5			
1,46	10	38	3,0	2,0	7,5			
	15				12,0			
1,47	10	38	3,0	2,0	7,5			
	15				12,0			
1,48	10	38	3,0	2,0	7,5			
	15				12,0			
1,49	10	38	3,0	2,0	7,5			
	15				12,0			
1,50	10	38	3,0	2,0	4,5			
	15				7,5			
1,51	10	38	3,0	2,0	8,5			
	15				12,0			
1,52	10	38	3,0	2,0	8,0			
	15				12,8			
1,53	10	38	3,0	2,0	8,0			
	15				12,8			
1,54	10	38	3,0	2,0	8,0			
	15				12,8			
1,55	10	38	3,0	2,0	4,8			
	15				8,0			
1,56	10	38	3,0	2,0	9,0			
	15				12,8			
1,57	10	38	3,0	2,0	8,0			
	15				12,8			
1,58	10	38	3,0	2,0	8,0			
	15				12,8			
1,59	10	38	3,0	2,0	8,0			
	15				12,8			
1,60	10	38	3,0	2,0	4,8			
	15				8,0			
1,61	10	38	3,0	2,0	9,0			
	15				12,8			
1,62	10	38	3,0	2,0	8,5			
	15				13,6			
1,63	10	38	3,0	2,0	8,5			
	15				13,6			
1,64	10	38	3,0	2,0	8,5			
	15				13,6			
1,65	10	38	3,0	2,0	5,1			
	15				8,5			
1,66	10	38	3,0	2,0	9,5			
	15				13,6			
1,67	10	38	3,0	2,0	8,5			
	15				13,6			
1,68	10	38	3,0	2,0	8,5			
	15				13,6			

универсальное применение



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

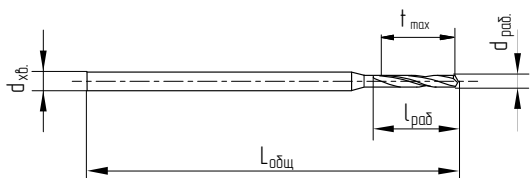


Глубина обработки	3xD	5xD	8xD
Стандарт	DIN 338	DIN 6539	DIN 340
Покрытие	Br	Br	Br
Группы обрабатываемых материалов	P	P	P
	M	M	M
	K	K	K
	N	N	N
Основное применение	S	S	S

d1	l2	Lобщ	dxв	d2	tmax	Артикулы		
						STD 3610	STD 3620	STD 3640
1,68	10	38	3,0	2,0	13,6			
	15				8,5			
1,69	10	38	3,0	2,0	13,6			
	15				5,1			
1,70	10	38	3,0	2,0	8,5			
	15				9,5			
1,71	10	38	3,0	2,0	13,6			
	15				9,0			
1,72	10	38	3,0	2,0	14,4			
	15				14,4			
1,73	10	38	3,0	2,0	9,0			
	15				14,4			
1,74	10	38	3,0	2,0	9,0			
	15				14,4			
1,75	10	38	3,0	2,0	5,4			
	15				9,0			
1,76	10	38	3,0	2,0	9,0			
	15				14,4			
1,77	10	38	3,0	2,0	9,0			
	15				14,4			
1,78	10	38	3,0	2,0	9,0			
	15				14,4			
1,79	10	38	3,0	2,0	9,0			
	15				14,4			
1,80	10	38	3,0	2,0	5,4			
	15				9,0			
1,81	10	38	3,0	2,0	10,0			
	15				14,4			
1,82	10	38	3,0	2,0	9,5			
	15				15,2			
1,83	10	38	3,0	2,0	9,5			
	15				15,2			
1,84	10	38	3,0	2,0	9,5			
	15				15,2			
1,85	10	38	3,0	2,0	5,7			
	15				9,5			
1,86	10	38	3,0	2,0	10,5			
	15				15,2			

d1	l2	Lобщ	dxв	d2	tmax	Артикулы		
						STD 3610	STD 3620	STD 3640
1,86	10	38	3,0	2,0	15,2			
	15				9,5			
1,87	10	38	3,0	2,0	15,2			
	15				9,5			
1,88	10	38	3,0	2,0	15,2			
	15				9,5			
1,89	10	38	3,0	2,0	15,2			
	15				9,5			
1,90	10	38	3,0	2,0	5,7			
	15				9,5			
1,91	10	38	3,0	2,0	10,5			
	15				15,2			
1,92	10	38	3,0	2,0	10,0			
	15				16,0			
1,93	10	38	3,0	2,0	10,0			
	15				16,0			
1,94	10	38	3,0	2,0	10,0			
	15				16,0			
1,95	10	38	3,0	2,0	6,0			
	15				10,0			
1,96	10	38	3,0	2,0	11,0			
	15				16,0			
1,97	10	38	3,0	2,0	10,0			
	15				16,0			
1,98	10	38	3,0	2,0	10,0			
	15				16,0			
1,99	10	38	3,0	2,0	10,0			
	15				16,0			
2,00	10	38	3,0	2,0	6,0			
	15				10,0			
2,01	10	38	3,0	2,0	11,0			
	15				16,0			
2,02	10	38	3,0	2,0	10,5			
	15				16,8			
2,03	10	38	3,0	2,0	10,5			
	15				16,8			
2,04	10	38	3,0	2,0	10,5			
	15				16,8			
2,05	10	38	3,0	2,0	6,3			
	15				10,5			
2,06	10	38	3,0	2,0	11,5			
	15				16,8			
2,07	10	38	3,0	2,0	10,5			

универсальное применение



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



Глубина обработки	3xD	5xD	8xD
Стандарт	DIN 338	DIN 6539	DIN 340
Покрyтие	Br	Br	Br
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	P	P
	M	M	M
	K	K	K
	N	N	N
	S	S	S

d1	l2	Лобщ	dxв	d2	tmax	Артикулы		
						STD 3610	STD 3620	STD 3640
2,32	-	38	3,0	-	12,0		•	
2,33					12,0		•	
2,34					12,0		•	
2,35					7,2	•		
					12,0		•	
2,36					13,0		•	
					12,0		•	
2,37					12,0		•	
2,38					12,0		•	
2,39					12,0		•	
2,40					7,2	•		
					12,0		•	
2,41					13,0		•	
					12,5		•	
2,42					12,5		•	
2,43					12,5		•	
2,44					12,5		•	
2,45					7,5	•		
					12,5		•	
2,46					13,5		•	
					12,5		•	
2,47					12,5		•	
2,48					12,5		•	
2,49					12,5		•	
2,50					7,5	•		
					12,5		•	
2,51					13,5		•	
					13,0		•	
2,52					13,0		•	
2,53					13,0		•	
2,54					13,0		•	
2,55					7,8	•		
					13,0		•	
2,56					14,0		•	
					13,0		•	
2,57					13,0		•	
2,58					13,0		•	
2,59					13,0		•	
2,60					7,8	•		
					13,0		•	
2,61	14,0		•					
	13,5		•					
2,62	13,5		•					
2,63	13,5		•					

d1	l2	Лобщ	dxв	d2	tmax	Артикулы		
						STD 3610	STD 3620	STD 3640
2,64	-	38	3,0	-	13,5		•	
					8,1	•		
2,65					13,5		•	
					14,5		•	
2,66					13,5		•	
					2,67	13,5		•
2,68					13,5		•	
					2,69	13,5		•
2,70					8,1	•		
					13,5		•	
2,71					14,5		•	
					2,72	14,0		•
2,73					14,0		•	
					2,74	14,0		•
2,75					8,4	•		
					14,0		•	
2,76					15,0		•	
					2,77	14,0		•
2,78					14,0		•	
					2,79	14,0		•
2,80					8,4	•		
					14,0		•	
2,81					15,0		•	
					2,82	14,5		•
2,83					14,5		•	
					2,84	14,5		•
2,85					8,7	•		
					14,5		•	
2,86					15,5		•	
					2,87	14,5		•
2,88					14,5		•	
					2,89	14,5		•
2,90					8,7	•		
					14,5		•	
2,91					15,5		•	
					2,92	15,0		•
2,93					15,0		•	
					2,94	15,0		•
2,95					9,0	•		
					15,0		•	
2,96	16,0		•					
	2,97	15,0		•				
2,98	15,0		•					
	2,99	15,0		•				
3,00	9,0	•						
	15,0		•					
			16,0		•			