



ПРОМИНСТРУМЕНТ ХОЛДИНГ

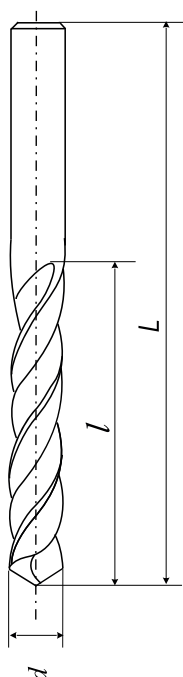




СВЕРЛА

Сверла спиральные с цилиндрическим хвостиком класса точности А1

- производится методом скоростной вышлифовки по технологическим требованиям и на оборудовании фирмы «GUHRING AUTOMATION GmbH», Германия.
- Сверло класса точности А1 рекомендуется для применения на сверлильных, фрезерных и токарных станках с ЧПУ для получения глухих и сквозных отверстий.
- Для сверления труднообрабатываемых материалов (титан и его сплавы, нержавеющие стали) используются сверла из стали Р6М5К5.
- Для сверления углеродистых, легированных сталей и чугунов используются сверла из стали Р6М5.
- Для повышения стойкости сверла возможна дополнительная заточка сверл по задней поверхности.
- * При отсутствии на складе изготовление партии:
 - - до 90 календарных дней;
 - - до 45 календарных дней.



	●	●	○	●
Серия	Короткая	Средняя		Длинная
ГОСТ	4010-77	10902-77		886-77
Материал	P6M5	P6M5	P6M5K5	P6M5
Диаметр, мм	L / l, мм	L / l, мм	L / l, мм	L / l, мм
1	26/6	34/12		56/33
1,1	28/7	36/14		60/37
1,2-1,3	30/8	38/16		65/41
1,4	32/9	40/18		70/45
1,5	32/9	40/18		70/45
1,6-1,7	34/10	43/20		76/50
1,8-1,9	36/11	46/22	46/22	80/53
2,0-2,1	38/12	49/24	49/24	85/56
2,2-2,3	40/13	53/27	53/27	90/59
2,4	43/14	57/30	57/30	95/62
2,5-2,6	43/14	57/30	57/30	95/62
2,7-2,9	46/16	61/33	61/33	100/66
3	46/16	61/33	61/33	100/66
3,1-3,3	49/18	65/36	65/36	106/69
3,4-3,7	52/20	70/39	70/39	112/73
3,8-4,2	55/22	75/43	75/43	119/78
4,3-4,7	58/24	80/47	80/47	126/82
4,8-5,3	62/26	86/52	86/52	132/87
5,4-6,0	66/28	93/57	93/57	139/91
6,1-6,7	70/31	101/63		148/97
6,8-7,5	74/34	109/69		156/102
7,6-8,5	79/37	117/75		165/109
8,6-9,5	84/40	125/81		175/115
9,6-10,6	89/43	133/87		184/121
10,7-11,8	95/47	142/94		195/128
11,9	102/51	142/94		205/134
12,0-13,0	102/51	151/101		205/134
13,1-13,2	102/51	151/101		205/134
13,3-14,0	107/54	160/108		214/140

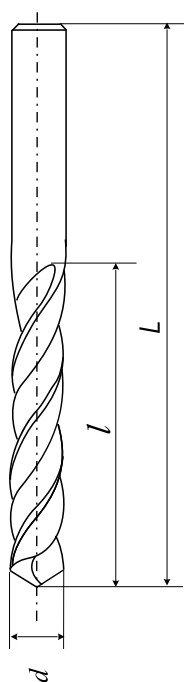
СВЕРЛА

Сверла спиральные с цилиндрическим хвостиком класса точности В

- изготавливается методом продольно-винтового проката.
- Рекомендуется для применения в станках а также в дрелях всех типов.
- Сверла из стали Р6М5 используют для сверления углеродистых, легированных сталей и чугунов.
- Сверла из стали Р9М3 возможно использовать при сверлении углеродистых, легированных сталей и чугуна с обязательным использованием СОЖ.
- Сверла из стали Р2М1 предназначены для сверления в легких сплавах (алюминий, силумин, цинк)
- * При отсутствии на складе изготовление партии:

○ - до 90 календарных дней;

● - до 45 календарных дней.



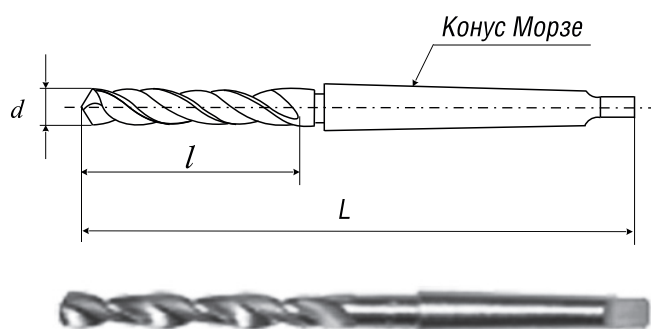
	●	○	○
ГОСТ	10902-77		
Материал	P6M5	P9M3	P2M1
Диаметр, мм	L / l, мм	L / l, мм	L / l, мм
1,5		40/18	
1,6-1,7		43/20	
1,8-1,9		46/22	
2,0-2,1		49/24	
2,2-2,3		53/27	
2,4		57/30	
2,5-2,6		57/30	57/30
2,7-2,9		61/33	61/33
3	61/33	61/33	61/33
3,1-3,3	65/36	65/36	65/36
3,4-3,7	70/39	70/39	70/39
3,8-4,2	75/43	75/43	75/43
4,3-4,7	80/47	80/47	80/47
4,8-5,3	86/52	86/52	86/52
5,4-6,0	93/57	93/57	93/57
6,1-6,7	101/63	101/63	101/63
6,8-7,5	109/69	109/69	109/69
7,6-8,5	117/75	117/75	117/75
8,6-9,5	125/81	125/81	125/81
9,6-10,6	133/87	133/87	133/87
10,7-11,8	142/94	142/94	142/94
11,9	142/94	142/94	142/94
12,0-13,0	151/101	151/101	151/101
13,1-13,2	151/101		
13,3-14,0	160/108		
14,1-14,2	160/108		
14,3-15,2	169/114		
15,3-16,2	178/120		
16,3-17,2	185/125		
17,3-18,2	195/130		
18,3-19,2	200/135		
19,3-20,0	205/140		



СВЕРЛА

Сверла спиральные с коническим хвостиком

- Сверла применяются на сверлильных, фрезерных и токарных станках.
- Сверла из стали Р6М5 используют для сверления углеродистых, легированных сталей и чугунов.
- Сверла из стали Р9МЗ возможно использовать при сверлении углеродистых, легированных сталей и чугуна с обязательным использованием СОЖ.
- Минимальная технологическая партия не менее: 500 шт. для средней серии, 300 шт. для длинной серии, 300 шт. для удлиненной
- При отсутствии на складе изготовление партии:
 - - до 90 календарных дней;
 - - до 45 календарных дней.



Серия	Средняя		Длинная	Удлинен- ная	Конус Морзе
ГОСТ	10903-77		12121-77	2092-77	
Материал	Р6М5	Р9МЗ	Р6М5	Р6М5	
Диаметр, мм	L / l, мм	L / l, мм	L / l, мм	L / l, мм	
6,0-6,1		138/57			№1
6,2-6,7		144/63			
6,8-7,5		150/69			
7,6-7,9		156/75			
8,0-8,5	156/75	156/75	181/100	240/160	
8,6	156/75	156/75	188/107	240/160	
8,7	156/75	156/75	188/107	245/165	
8,8-9,5	162/81	162/81	188/107	245/165	
9,6-9,7	162/81	162/81	197/116	250/170	
9,8-10,6	168/87	168/87	197/116	250/170	
10,7	168/87	168/87	206/125	255/175	
10,8-11,8	175/94	175/94	206/125	255/175	
11,9	175/94	175/94	215/134	260/180	
12,0-13,2	182/101	182/101	215/134	260/180	
13,3-13,4	182/101	182/101	223/142	265/185	
13,5-14,2	189/108	189/108	223/142	265/185	

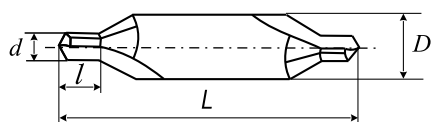
14,3-15,2	212/114	212/114	245/147	290/190	№2
15,3-16,2	218/120	218/120	251/153	295/195	
16,3-17,2	223/125	223/125	257/159	300/200	
17,3-18,2	228/130	228/130	263/165	305/205	
18,3-19,2	233/135	233/135	269/171	310/210	
19,3-20,2	238/140	238/140	275/177	320/220	
20,3-21,2	243/145	243/145	282/184	330/230	
21,3-22,4	248/150	248/150	289/191	335/235	
22,5-23,2	253/155	253/155	296/198	340/240	№3
23,3-23,7	276/155	276/155	319/198	360/240	
23,8-25,2	281/160	281/160	327/206	365/245	
25,3-26,7	286/165	286/165	335/214	375/255	
26,8-28,2	291/170	291/170	343/222	385/265	
28,3-30,0	296/175	296/175	351/230	395/275	
30,1-30,2	296/175	296/175	351/230		
30,3-31,7	301/180	301/180	360/239		
31,8-31,9	306/185	306/185	369/248		№4
32,0-33,9	334/185	334/185	397/248		
34,0-35,7	339/190	339/190	406/257		
35,8-37,4	344/195	344/195	416/267		
37,5-37,9	344/195	344/195	426/277		
38,0-40,0	349/200	349/200	426/277		
40,1-40,4	349/200	349/200			
40,5-42,9	354/205	354/205			
43,0-45,2	359/210	359/210			№5
45,3-48,4	364/215	364/215			
48,5-50,4	369/220	369/220			
50,5-50,9	374/225	374/225			
51,0-52,0	412/225	412/225			
52,1-53,9	412/225				
54,0-56,9	417/230				
57,0-59,9	422/235				
60,0-63,9	427/240				
64,0-67,9	432/245				
68,0-71,9	437/250				
72,0-75,9	442/255				№6
76,0-76,9	447/260				
77,0-80,0	514/260				



СВЕРЛА

Сверла центровочные комбинированные ГОСТ 14952-75, тип А, Р6М5

- Центровочные сверла применяются для формирования центровочных отверстий в заготовках.



d, мм	D, мм	L / l, мм
1,6	4	37,5/2,8
2	5	42,0/3,3
2,5	6,3	47,0/4,1
3,15	8	52,0/4,9
4	10	59,0/6,2
5	12,5	66,0/7,5
6,3	16	74,0/9,2
8	20	83,0/11,5
10	25	103,0/14,2

СВЕРЛА

Наборы сверел





ПРОМИНСТРУМЕНТ ХОЛДИНГ

603152, г.Н.Новгород, ул.Ларина, 10б

(831) 466-84-66, 416-63-03, 260-03-03

WWW.PROM52.RU

info@prom52.ru