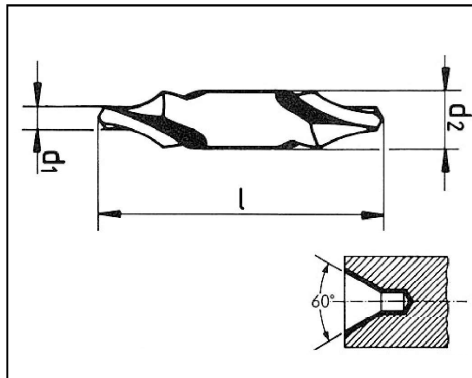


## СВЕРДЛО ЦЕНТРОВОЧНЕ HSS DIN 333 ТИП А



d <sub>1</sub> , мм	d <sub>2</sub> , мм	L, мм	Арт. №	Уп., шт.
1.0	3.15	31.5	<b>0636 110</b>	3
1.6	4.0	35.5	<b>0636 116</b>	
2.0	5.0	40.0	<b>0636 120</b>	
2.5	6.3	45.0	<b>0636 125</b>	
3.15	8.0	50.0	<b>0636 131 5</b>	
4.0	10.0	56.0	<b>0636 140</b>	1
5.0	12.5	63.0	<b>0636 150</b>	
6.3	16.0	71.0	<b>0636 163</b>	

Високоякісне свердло виготовлено зі швидкоріжучої сталі HSS.

- Без запобіжного конуса.
- Кут зенкуючої частини: 60 °.
- Виготовлено з допуском по h9, згідно DIN 7160.

### Галузь застосування:

Призначено для обробки центрових отворів в деталях відповідно до DIN 333. Центрові отвори виготовляються на торцевих поверхнях циліндричних деталей (вал, шпindel, вісь та ін.) Для подальшої механічної обробки на токарних верстатах і обробних центрах. Призначене для застосування в металообробних верстатах і верстатах з ЧПУ.

03

## ДВОСТОРОННЄ СВЕРДЛО HSS WN ТИП RN



Діаметр, мм	Загальна довжина, мм	Довжина роб. част., мм	Арт. №	Уп., шт.
2.0	38	9	<b>0636 20</b>	10
2.5	43	10	<b>0636 25</b>	
3.0	46	11	<b>0636 30</b>	
3.1	49	12	<b>0636 31</b>	
3.2			<b>0636 32</b>	
3.3			<b>0636 33</b>	
3.4			<b>0636 34</b>	
3.5	52	14	<b>0636 35</b>	
4.0			<b>0636 40</b>	
4.1			<b>0636 41</b>	
4.2	55	16	<b>0636 42</b>	
4.5			<b>0636 45</b>	
5.0			<b>0636 50</b>	
5.1	62	17.5	<b>0636 51</b>	
5.2			<b>0636 52</b>	
5.5			<b>0636 55</b>	
5.8	66	19	<b>0636 58</b>	
6.0			<b>0636 60</b>	
6.2			<b>0636 62</b>	
6.5	70	21	<b>0636 65</b>	

Високоякісне свердло для роботи по тонколистовій сталі, кут при вершині 118 °.

- Заточка ріжучих кромek забезпечує прекрасний ефект центрування навіть на округлих матеріалах, усуваючи необхідність в керненні або центруванні.

### Галузь застосування:

Призначено для свердління отворів невеликої глибини, як правило, в листовому металі.

Найбільш ефективно застосовується при монтажних роботах, наприклад, для свердління отворів під витяжні заклепки.