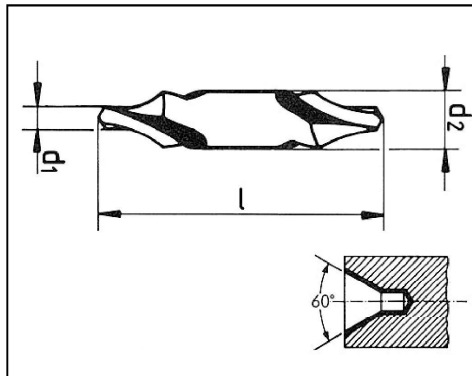


СВЕРДЛО ЦЕНТРОВОЧНЕ HSS DIN 333 ТИП А



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

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	0636 20	10
2.5	43	10	0636 25	
3.0	46	11	0636 30	
3.1	49	12	0636 31	
3.2			0636 32	
3.3			0636 33	
3.4			0636 34	
3.5	52	14	0636 35	
4.0			0636 40	
4.1			0636 41	
4.2	55	14	0636 42	
4.5			0636 45	
5.0	58	16	0636 50	
5.1			0636 51	
5.2			0636 52	
5.5	62	17.5	0636 55	
5.8			0636 58	
6.0			0636 60	
6.2			0636 62	
6.5	70	21	0636 65	

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

- Заточка ріжучих кромки 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.