



Комплексное
решение
производственных
задач

www.sizkr.ru



Уважаемые коллеги и партнеры!

Предприятие производит и поставляет ежегодно более тысячи заказчикам изделия: как стандартные инструменты по ГОСТ, так и специальные, сложнорежущие инструменты, в том числе по чертежам заказчиков и инструменты собственных разработок.

География поставок – Россия и страны СНГ.

Это крупные машиностроительные заводы, добывающие, авиационные, кораблестроительные, ракетостроительные и станкостроительные предприятия, а так же небольшие обрабатывающие производства.

Каждый клиент для нас дорог и ценен!

Комплексность поставок различных видов инструмента как собственного производства, так и по дилерским контрагентам позволяет нашим заказчикам сокращать сроки поставок и подбор инструмента.

Профессиональные специалисты с многолетним опытом работы безошибочно подберут и предложат варианты для решения задач каждого заказчика.

Наличие постоянного склада с запасом хранения свыше 5000 позиций.
Отличное качество поставляемого инструмента делает работу с ним надежной и приятной.

С Уважением, ООО СИЗ-комплексные поставки

СОДЕРЖАНИЕ

МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ	4
Твердосплавный инструмент	4
Сложнорежущий инструмент	16
Протяжки	16
Фрезы	16
Шеверы	29
Головки зуборезные	30
Осевой инструмент	31
Сверла	31
Развертки	53
Зенкеры	62
Резьбонарезной инструмент	65
Метчики	65
Плашки	74
Токарный инструмент	76
Резцы	76
Ленточные пилы	81
ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ	86
Измерительный инструмент	86
Вспомогательный инструмент	104
Газосварочное оборудование	107
Шлифовальный инструмент	113
Пневмо- и электроинструмент	133
Слесарно-монтажный инструмент	140
МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ .	169

Фрезы | Металлорежущий инструмент

Твердосплавный инструмент

СТАНДАРТ МАРКИРОВКИ ИЗДЕЛИЙ

GFX4-100-070-020-R10

↑↑↑↑ ↑ ↑ ↑
1 2 3 4 5 6 7 8+9

1) Серия:

G – универсальное применение

M – обработка высоколегированных труднообрабатываемых сталей и сплавов

K – обработка чугуна

N – обработка цветных металлов и сплавов

S – обработка закаленных сталей

T – обработка титана и титаносодержащих сплавов

2) Форма рабочей части:

F – плоская

B – сферическая

R – радиусная

V – конусная

3) X – переменный угол спирали + переменный шаг зуба

4) Число зубьев

5) Диаметр рабочей части

6) Общая длина

7) Длина рабочей части

8) Радиус (R, мм) или фаска (C, мм)

9) Угол конуса (Q, градусы)

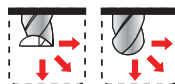
УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ:



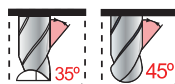
2; 3; 4; 5; 6 Режущие кромки



Неравномерное расположение зубьев



Возможна обработка по всем направлениям



Угол наклона винтовой канавки



Твердый сплав

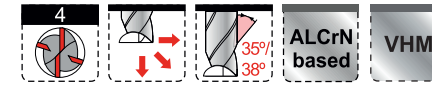


Высокотехнологичное покрытие с микротвердостью (HV 0,05) 3200



Высокотехнологичное покрытие с микротвердостью (HV 0,05) 3000

Фрезы MFX4 | Твердосплавный инструмент

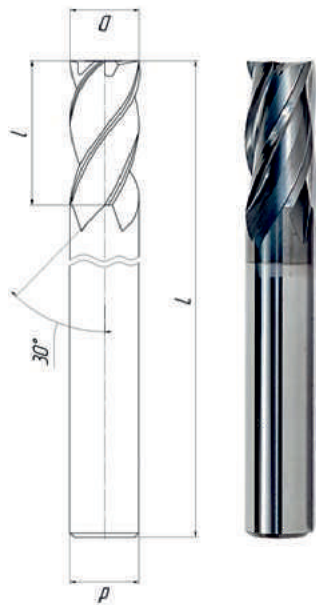
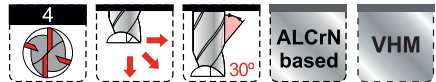


ПРИМЕНЕНИЕ И ПРЕИМУЩЕСТВА

Твердосплавные фрезы MFX4 отличаются различными углами подъема спирали, в результате чего существенно снижается вибрация. Посредством неравномерного хода спирали, с одной стороны, существенно улучшается качество поверхности на чистовых операциях, с другой стороны, достигается более быстрая подача при фрезеровании канавок и черновом фрезеровании. Защита режущих кромок (фаска) предназначена для увеличения периода стойкости инструмента.

Маркировка	Общая длина L, мм	Длина рабочей части l, мм	d (h6) мм	D (h8) мм
MFX4-030-045-011-C0,02	45	11	3	3
MFX4-040-045-011-C0,03	45	11	4	4
MFX4-050-050-013-C0,05	50	13	5	5
MFX4-060-053-013-C0,05	53	13	6	6
MFX4-080-063-019-C0,1	63	19	8	8
MFX4-100-072-022-C0,1	72	22	10	10
MFX4-120-080-026-C0,15	80	26	12	12
MFX4-140-080-026-C0,2	80	26	14	14
MFX4-160-095-032-C0,2	95	32	16	16
MFX4-180-100-035-C0,25	100	35	18	18
MFX4-200-104-038-C0,25	104	38	20	20

Фрезы MF4
 Твердосплавный инструмент

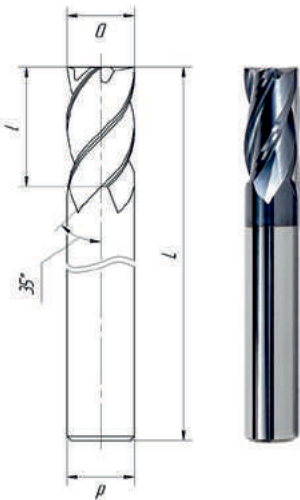


ПРИМЕНЕНИЕ И ПРЕИМУЩЕСТВА

Твердосплавные фрезы с 4 зубьями. Серия – обработка высоколегированных труднообрабатываемых сталей и сплавов. Торец рабочей части плоский. Применяются для обработки легированных улучшенных, инструментальных, быстрорежущих, нержавеющей и закаленных (45 – 55 HRC) сталей.

Маркировка	Общая длина L, мм	Длина рабочей части l, мм	d (h6) мм	D (h8) мм
MF4-030-045-008	45	8	3	3
MF4-040-045-011	45	11	4	4
MF4-050-050-013	50	13	5	5
MF4-060-050-013	50	13	6	6
MF4-080-060-020	60	20	8	8
MF4-100-070-022	70	22	10	10
MF4-120-075-026	75	26	12	12
MF4-140-085-032	85	32	14	14
MF4-160-092-035	92	35	16	16
MF4-180-100-035	100	35	18	18
MF4-200-105-038	105	38	20	20

Фрезы GF4
 Твердосплавный инструмент



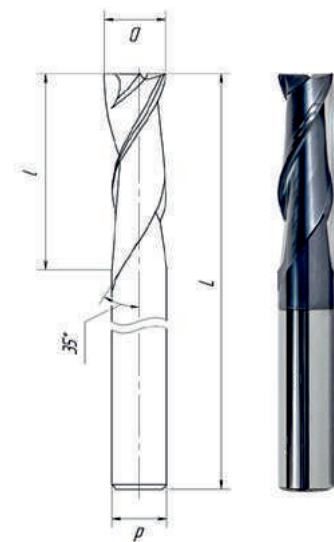
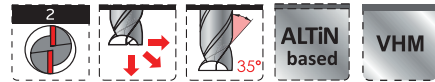
ПРЕИМУЩЕСТВА

Твердосплавные фрезы общего назначения с 4-мя зубьями. Серия - универсальное применение. Торец рабочей части - плоский.

Маркировка	Общая длина L, мм	Длина рабочей части l, мм	d (h6) мм	D (h8) мм
GF4-030-045-008	45	8	3	3
GF4-040-045-011	45	11	4	4
GF4-050-050-013	50	13	5	5
GF4-060-050-013	50	13	6	6
GF4-080-060-020	60	20	8	8
GF4-100-070-022	70	22	10	10
GF4-120-075-025	75	25	12	12
GF4-140-085-025	85	25	14	14
GF4-160-092-032	92	32	16	16
GF4-180-100-035	100	35	18	18
GF4-200-105-038	105	38	20	20

Фрезы GF2 (шпоночные)

Твердосплавный инструмент



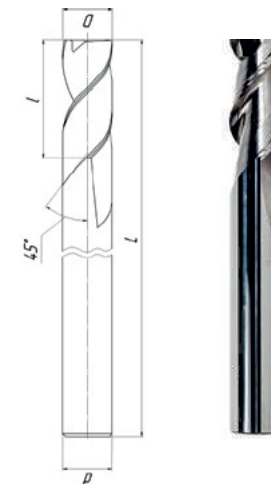
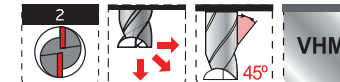
ПРЕИМУЩЕСТВА

Твердосплавные фрезы общего назначения с 2-мя зубьями (шпоночные). Серия - универсальное применение. Торец рабочей части - плоский.

Маркировка	Общая длина L, мм	Длина рабочей части l, мм	d (h6) мм	D (h8) мм
GF2-030-050-008	50	8	3	3
GF2-040-050-011	50	11	4	4
GF2-050-050-013	50	13	5	5
GF2-060-050-015	50	15	6	6
GF2-080-060-020	60	20	8	8
GF2-100-075-025	75	25	10	10
GF2-120-075-026	75	26	12	12
GF2-140-083-030	83	30	14	14
GF2-160-092-032	92	32	16	16
GF2-180-095-035	95	35	18	18
GF2-200-100-040	100	40	20	20

Фрезы NF2

Твердосплавный инструмент



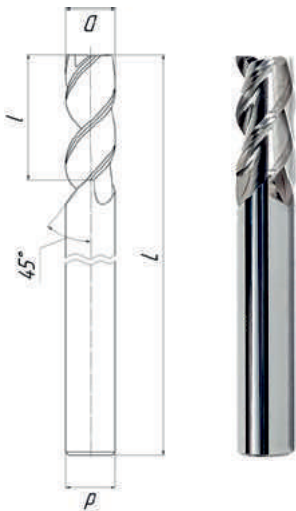
ПРЕИМУЩЕСТВА

Твердосплавные фрезы с 2-мя зубьями, для обработки лёгких сплавов. Высокая эффективность при обработке алюминия и алюминиевых сплавов, меди и медных сплавов. Наивысшее качество обработанной поверхности.

Маркировка	Общая длина L, мм	Длина рабочей части l, мм	d (h6) мм	D (h8) мм
NF2-030-050-008	50	8	3	3
NF2-040-057-011	57	11	4	4
NF2-050-057-014	57	14	5	5
NF2-060-057-016	57	16	6	6
NF2-080-063-020	63	20	8	8
NF2-100-072-022	72	22	10	10
NF2-120-082-028	82	28	12	12
NF2-140-085-030	85	30	14	14
NF2-160-092-032	92	32	16	16
NF2-180-095-035	95	35	18	18
NF2-200-104-038	104	38	20	20
NF2-250-105-043	105	43	25	25

Фрезы NF3

Твердосплавный инструмент



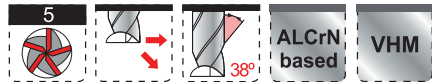
ПРЕИМУЩЕСТВА

Твердосплавные фрезы с 3-мя зубьями для обработки легких сплавов. Высокая эффективность при обработке алюминия и алюминиевых сплавов, меди и медных сплавов. Наивысшее качество обработанной поверхности.

Маркировка	Общая длина L, мм	Длина рабочей части l, мм	d (h6) мм	D (h8) мм
NF3-030-050-008	50	8	3	3
NF3-040-057-011	57	11	4	4
NF3-050-057-014	57	14	5	5
NF3-060-057-016	57	16	6	6
NF3-080-063-020	63	20	8	8
NF3-100-072-022	72	22	10	10
NF3-120-082-028	82	28	12	12
NF3-140-085-030	85	30	14	14
NF3-160-092-032	92	32	16	16
NF3-180-095-035	95	35	18	18
NF3-200-104-038	104	38	20	20
NF3-250-105-043	105	43	25	25

Фрезы TF5

Твердосплавный инструмент



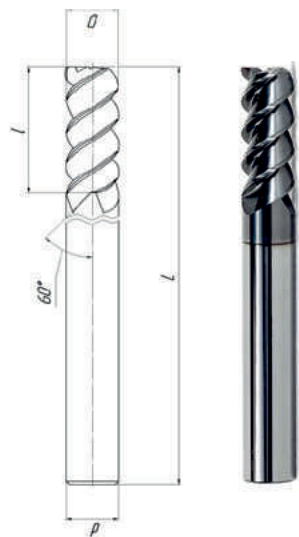
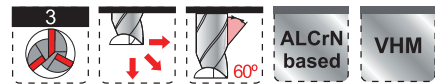
ПРЕИМУЩЕСТВА

Твердосплавные фрезы серии TF5 созданы для черновой и получистовой обработки титана, титановых сплавов и жаропрочных сталей. Неравномерное расположение зубьев, позволяет существенно снизить вибрации, обеспечивают высочайшую производительность и плавность обработки. Серия TF разработана с целью обеспечить максимальный удельный сьем металла и превосходное качество обработанной поверхности.

Маркировка	Общая длина L, мм	Длина рабочей части l, мм	d (h6) мм	D (h8) мм
TF5-040-045-011	45	11	4	4
TF5-050-050-013	50	13	5	5
TF5-060-053-013	53	13	6	6
TF5-080-063-019	63	19	8	8
TF5-100-072-022	72	22	10	10
TF5-120-080-026	80	26	12	12
TF5-140-085-030	85	30	14	14
TF5-160-100-035	100	35	16	16
TF5-180-103-037	103	37	18	18
TF5-200-105-040	105	40	20	20
TF5-250-108-045	108	45	25	25

Фрезы TF3

Твердосплавный инструмент



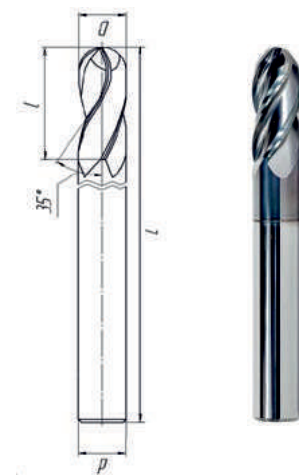
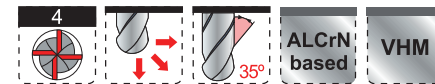
ПРЕИМУЩЕСТВА

Твердосплавные фрезы серии TF3 высокоэффективны при чистовой обработке титана, титановых сплавов и жаропрочных сплавов. Специально разработанная геометрия режущих кромок позволяет повысить стойкость при обработке труднообрабатываемых сплавов.

Маркировка	Общая длина L, мм	Длина рабочей части l, мм	d (h6) мм	D (h8) мм
TF3-040-045-011-C0.03	45	11	4	4
TF3-050-050-013-C0.05	50	13	5	5
TF3-060-053-013-C0.05	53	13	6	6
TF3-080-063-019-C0.1	63	19	8	8
TF3-100-072-022-C0.1	72	22	10	10
TF3-120-082-028-C0.15	82	28	12	12
TF3-140-085-030-C0.2	85	30	14	14
TF3-160-092-032-C0.2	92	32	16	16
TF3-180-095-035-C0.25	95	35	18	18
TF3-200-105-040-C0.25	105	40	20	20
TF3-250-108-045-C0.25	108	45	25	25

Фрезы GB4

Твердосплавный инструмент



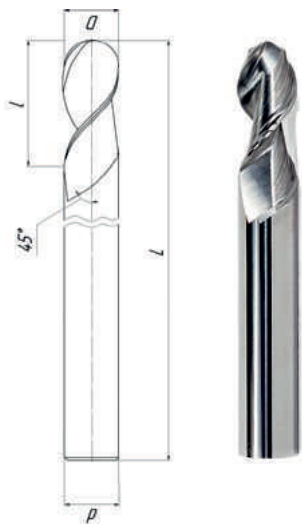
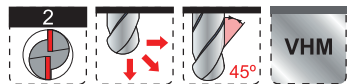
ПРЕИМУЩЕСТВА

Твердосплавные фрезы с 4-мя зубьями. Серия – универсальное применение. Торец рабочей части - сферический. Высокая геометрическая точность радиуса и диаметра, повышающая точность обработки.

Маркировка	Общая длина L, мм	Длина рабочей части l, мм	d (h6) мм	D (h8) мм
GB4-040-045-011d6	45	11	6	4
GB4-050-050-013d6	50	13	6	5
GB4-060-053-014	53	14	6	6
GB4-080-063-019	63	19	8	8
GB4-100-075-022	75	22	10	10
GB4-120-075-026	75	26	12	12
GB4-140-080-030	80	30	14	14
GB4-160-090-032	90	32	16	16
GB4-180-100-035	100	35	18	18
GB4-200-104-038	104	38	20	20

Фрезы NB2

Твердосплавный инструмент



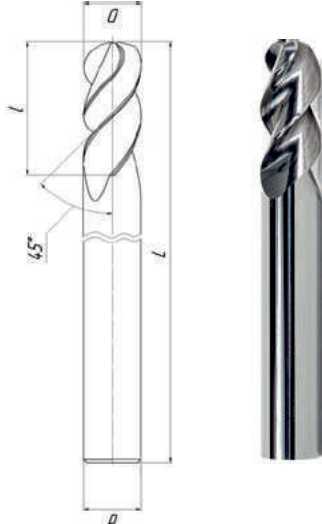
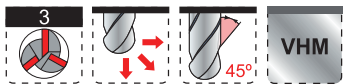
ПРЕИМУЩЕСТВА

Твердосплавные фрезы с 2-мя зубьями для обработки легких сплавов. Серия – обработка алюминия и алюминиевых сплавов, меди и медных сплавов. Торец рабочей части - сферический. Высокая геометрическая точность радиуса и диаметра, повышающая точность обработки.

Маркировка	Общая длина L, мм	Длина рабочей части l, мм	d (h6) мм	D (h8) мм
NB2-030-045-008	45	8	3	3
NB2-040-045-011	45	11	4	4
NB2-050-050-013	50	13	5	5
NB2-060-050-013	50	13	6	6
NB2-080-060-020	60	20	8	8
NB2-100-070-022	70	22	10	10
NB2-120-075-025	75	25	12	12
NB2-140-085-028	85	28	14	14
NB2-160-092-032	92	32	16	16
NB2-180-100-035	100	35	18	18
NB2-200-105-038	105	38	20	20

Фрезы NB3

Твердосплавный инструмент



ПРЕИМУЩЕСТВА

Твердосплавные фрезы с 3-мя зубьями для обработки легких сплавов. Серия – обработка алюминия и алюминиевых сплавов, меди и медных сплавов. Торец рабочей части - сферический. Высокая геометрическая точность радиуса и диаметра, повышающая точность обработки.

Маркировка	Общая длина L, мм	Длина рабочей части l, мм	d (h6) мм	D (h8) мм
NB3-030-045-008	45	8	3	3
NB3-040-045-011	45	11	4	4
NB3-050-050-013	50	13	5	5
NB3-060-050-013	50	13	6	6
NB3-080-060-020	60	20	8	8
NB3-100-070-022	70	22	10	10
NB3-120-075-025	75	25	12	12
NB3-140-085-028	85	28	14	14
NB3-160-092-032	92	32	16	16
NB3-180-100-035	100	35	18	18
NB3-200-105-038	105	38	20	20

Фрезы

Сложнорежущий инструмент

ГОСТ 9305-93

ФРЕЗЫ ПОЛУКРУГЛЫЕ ВОГНУТЫЕ И ВЫПУКЛЫЕ

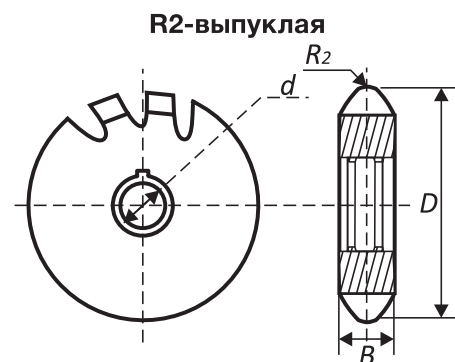
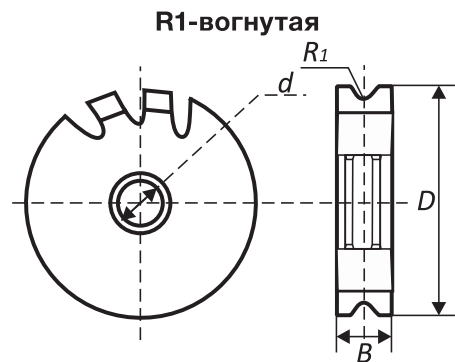
ПРЕИМУЩЕСТВА

Быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265-73

НАЗНАЧЕНИЕ

фрезерование полукруглых пазов, выступов в изделиях из конструкционных сталей

Обозначение по ГОСТ	Обозначение по ГОСТ	D	d	R1	R1	В	В	Число
вогнутые R1	выпуклые R2	mm	mm	mm	mm	вогнутые	выпуклые	зубьев
2262-0103	2262-0053	63	22	2,5	2,5	10	5	12
2262-0104	2262-0054	63	22	3	3	12	6	12
2262-0105	2262-0055	63	22	4	4	16	8	12
2262-0108	2262-0058	80	27	6	6	24	12	10
2262-0117	2262-0305	80	27	7	7	32	14	10
2262-0109	2262-0167	80	27	8	8	32	16	10
2262-0118	2262-0168	100	32	9	9	36	18	10
2262-0111	2262-0061	100	32	10	10	36	20	10
2262-0119	2262-0169	100	32	11	11	40	22	10
2262-0112	2262-0062	100	32	12	12	40	24	10
2262-0121	2262-0170	125	32	14	14	48	28	10
2262-0114	2262-0064	125	32	16	16	50	32	10
2262-0122	2262-0171	125	32	18	18	55	36	10
2262-0123	2262-0172	125	32	20	20	60	40	10
2262-0124	-	160	40	22,5	-	75	-	10
-	2262-0173	130	32	-	-	-	50	10



Фрезы

Сложнорежущий инструмент

ГОСТ 28527-90

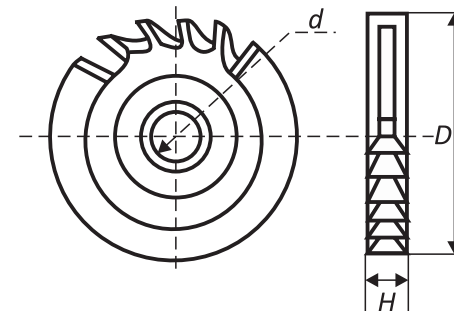
ФРЕЗЫ ДИСКОВЫЕ ТРЕХСТОРОННИЕ

ПРЕИМУЩЕСТВА

Быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265-73

НАЗНАЧЕНИЕ

фрезерование пазов, уступов в стальных и чугунных деталях



Обозначение по ГОСТ	D	B	d	Число
	mm	mm	mm	зубьев
2240-0361	50	8	16	14
2240-0365	50	10	16	14
2240-0367	63	4	22	16
2240-0371	63	5	22	16
2240-0203	63	6	22	16
2240-0375	63	7	22	16
2240-0204	63	8	22	16
2240-0205	63	10	22	16
2240-0206	63	12	22	16
2240-0387	63	14	22	16
2240-0391	63	16	22	16
2240-0393	80	5	27	18
2240-0395	80	6	27	18
2240-0397	80	7	27	18
2240-0207	80	8	27	18
2240-0208	80	10	27	18
2240-0209	80	12	27	18
2240-0210	80	14	27	18
2240-0413	80	16	27	18
2240-0415	80	18	27	18
2240-0417	80	20	27	18
2240-0421	100	6	32	20
2240-0423	100	7	32	20
2240-0425	100	8	32	20
2240-0211	100	10	32	20
2240-0212	100	12	32	20
2240-0213	100	14	32	20
2240-0214	100	16	32	20
2240-0443	100	18	32	20
2240-0445	100	20	32	20
2240-0447	100	22	32	20
2240-0451	100	25	32	20
2240-0453	125	8	32	22
2240-0457	125	10	32	22
2240-0461	125	12	32	22
2240-0463	125	14	32	22

Обозначение по ГОСТ	D	B	d	Число
	mm	mm	mm	зубьев
2240-0465	125	16	32	22
2240-0467	125	18	32	22
2240-0471	125	20	32	22
2240-0473	125	22	32	22
2240-0475	125	25	32	22
2240-0477	125	28	32	22
2240-0551	160	10	40	24
2240-0552	160	12	40	24
2240-0553	160	14	40	24
2240-0554	160	16	40	24
2240-0555	160	18	40	24
2240-0556	160	20	40	24
2240-0557	160	22	40	24
2240-0558	160	25	40	24
2240-0559	160	28	40	24
2240-0561	160	32	40	24
2240-0562	200	12	40	26
2240-0563	200	14	40	26
2240-0564	200	16	40	26
2240-0565	200	18	40	26
2240-0566	200	20	40	26
2240-0567	200	22	40	26
2240-0568	200	25	40	26
2240-0569	200	28	40	26
2240-0571	200	32	40	26
2240-0572	200	36	40	26
2240-0573	200	40	40	26

Фрезы

ГОСТ 28527-90

Сложнорежущий инструмент

ФРЕЗЫ ДИСКОВЫЕ ТРЕХСТОРОННИЕ С
РАЗНОНАПРАВЛЕННЫМИ ЗУБЬЯМИ

ПРЕИМУЩЕСТВА

Быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265-73

НАЗНАЧЕНИЕ

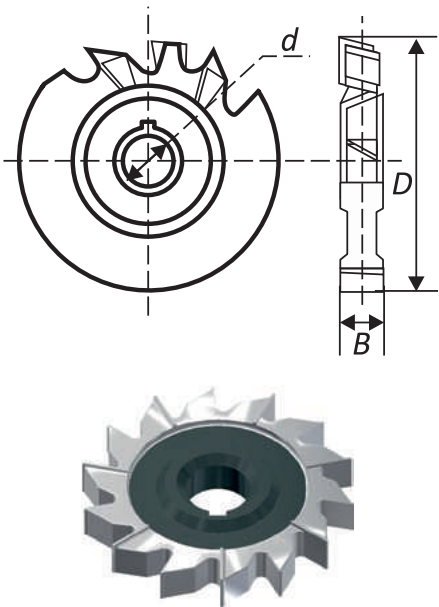
фрезерование пазов, уступов в стальных и чугунных деталях

ОПИСАНИЕ

Исполнение 1 – с мелким зубом
Исполнение 2 – с нормальным зубом

Обозначение по ГОСТ		D mm	B mm	d mm	Число зубьев	
Исп. 1	Исп. 2				Исп. 1	Исп. 2
2240-0605	2240-0805	50	8	16	2x7	2x6
2240-0606	2240-0806	50	10	16	2x7	2x6
2240-0102	2240-0152	63	8	22	2x8	2x6
2240-0103	2240-0153	63	10	22	2x8	2x6
2240-0104	2240-0154	63	12	22	2x8	2x6
2240-0251	2240-0259	63	14	22	2x8	2x6
2240-0252	2240-0261	63	16	22	2x8	2x6
2240-0611	2240-0811	80	5	27	2x9	2x7
2240-0106	2240-0156	80	10	27	2x9	2x7
2240-0107	2240-0157	80	12	27	2x9	2x7
2240-0108	2240-0158	80	14	27	2x9	2x7
2240-0109	2240-0159	80	16	27	2x9	2x7
2240-0253	2240-0262	80	18	27	2x9	2x7
2240-0254	2240-0263	80	20	27	2x9	2x7
2240-0614	2240-0814	100	6	32	2x10	2x7
2240-0110	2240-0160	100	10	32	2x10	2x7
2240-0111	2240-0161	100	12	32	2x10	2x7
2240-0112	2240-0162	100	14	32	2x10	2x7
2240-0113	2240-0163	100	16	32	2x10	2x7
2240-0114	2240-0164	100	18	32	2x10	2x7
2240-0115	2240-0165	100	20	32	2x10	2x7
2240-0255	2240-0264	100	22	32	2x10	2x7
2240-0256	2240-0265	100	25	32	2x10	2x7
2240-0617	2240-0817	125	8	32	2x11	2x9
2240-0618	2240-0818	125	10	32	2x11	2x9
2240-0116	2240-0166	125	12	32	2x11	2x9
2240-0117	2240-0167	125	14	32	2x11	2x9
2240-0118	2240-0168	125	16	32	2x11	2x9
2240-0119	2240-0169	125	18	32	2x11	2x9
2240-0120	2242-0170	125	20	32	2x11	2x9
2240-0121	2240-0171	125	22	32	2x11	2x9
2240-0257	2240-0266	125	25	32	2x11	2x9
2240-0258	2240-0267	125	28	32	2x11	2x9
2240-0619	2240-0819	160	10	40	2x12	2x10
2240-0621	2240-0821	160	12	40	2x12	2x10
2240-0622	2240-0822	160	14	40	2x12	2x10

см. далее →



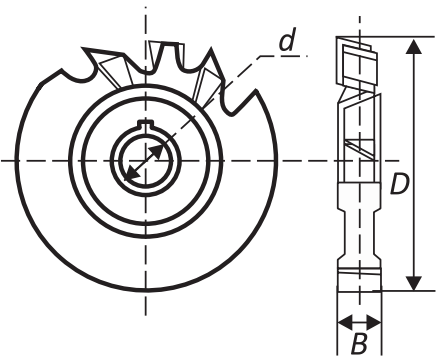
Фрезы

ГОСТ 28527-90
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

Сложнорежущий инструмент

ФРЕЗЫ ДИСКОВЫЕ ТРЕХСТОРОННИЕ С
РАЗНОНАПРАВЛЕННЫМИ ЗУБЬЯМИ

Обозначение по ГОСТ		D mm	B mm	d mm	Число зубьев	
Исп. 1	Исп. 2				Исп. 1	Исп. 2
2240-0623	2240-0823	160	16	40	2x12	2x10
2240-0624	2240-0824	160	18	40	2x12	2x10
2240-0625	2240-0825	160	20	40	2x12	2x10
2240-0626	2240-0826	160	22	40	2x12	2x10
2240-0627	2240-0827	160	25	40	2x12	2x10
2240-0628	2240-0828	160	28	40	2x12	2x10
2240-0629	2240-0829	160	32	40	2x12	2x10
2240-0631	2240-0831	200	12	40	2x13	2x11
2240-0632	2240-0832	200	14	40	2x13	2x11
2240-0633	2240-0833	200	16	40	2x13	2x11
2240-0634	2240-0834	200	18	40	2x13	2x11
2240-0635	2240-0835	200	20	40	2x13	2x11
2240-0636	2240-0836	200	22	40	2x13	2x11
2240-0637	2240-0837	200	25	40	2x13	2x11
2240-0638	2240-0838	200	28	40	2x13	2x11
2240-0639	2240-0839	200	32	40	2x13	2x11
2240-0641	2240-0841	200	36	40	2x13	2x11
2240-0642	2240-0842	200	40	40	2x13	2x11



Фрезы

Сложнорежущий инструмент

ГОСТ 3964-69

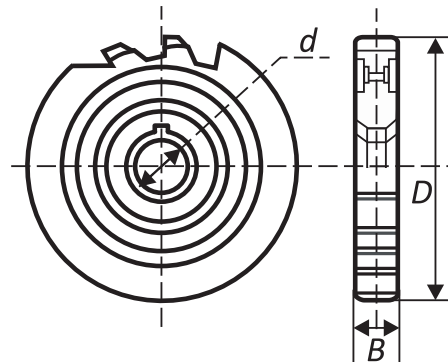
ФРЕЗЫ ДИСКОВЫЕ ПАЗОВЫЕ ОСТРОЗАТОЧЕННЫЕ

ПРЕИМУЩЕСТВА

Быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265-73

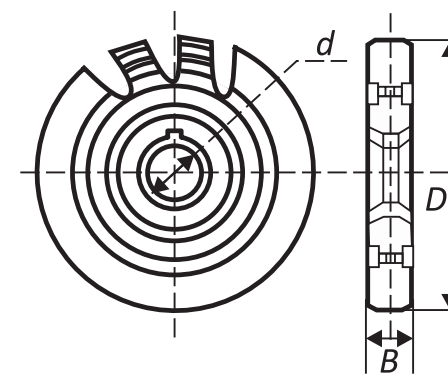
НАЗНАЧЕНИЕ

фрезерование точных и глубоких пазов и прорезей в стальных и чугунных деталях



Обозначение по ГОСТ	D mm	B mm	d mm	Число зубьев
2250-0001	50	3	16	14
2250-0002	50	4	16	14
2250-0003	50	5	16	14
2250-0004	50	6	16	14
2250-0101	50	8	16	14
2250-0102	50	10	16	14
2250-0103	63	4	22	16
2250-0005	63	5	22	16
2250-0006	63	6	22	16
2250-0007	63	8	22	16
2250-0104	63	10	22	16
2250-0105	63	12	22	16
2250-0106	63	14	22	16
2250-0107	80	5	27	18
2250-0108	80	6	27	18
2250-0008	80	8	27	18
2250-0009	80	10	27	18
2250-0010	80	12	27	18
2250-0109	80	14	27	18
2250-0111	80	16	27	18
2250-0112	80	18	27	18
2250-0113	100	6	32	20
2250-0114	100	8	32	20
2250-0011	100	10	32	20
2250-0012	100	12	32	20
2250-0013	100	14	32	20
2250-0014	100	16	32	20
2250-0115	100	18	32	20
2250-0116	100	20	32	20
2250-0117	100	22	32	20
2250-0118	100	25	32	22

Обозначение по ГОСТ	D mm	B mm	d mm	Число зубьев
2250-0015	125	8	32	22
2250-0119	125	10	32	22
2250-0016	125	12	32	22
2250-0121	125	14	32	22
2250-0017	125	16	32	22
2250-0122	125	18	32	22
2250-0018	125	20	32	22
2250-0123	125	22	32	22
2250-0019	125	25	32	22
2250-0124	160	10	40	24
2250-0125	160	12	40	24
2250-0126	160	14	40	24
2250-0127	160	16	40	24
2250-0128	160	18	40	24
2250-0129	160	20	40	24
2250-0131	160	22	40	24
2250-0132	160	25	40	24
2250-0133	160	28	40	24
2250-0134	160	32	40	24
2250-0135	200	12	40	26
2250-0136	200	14	40	26
2250-0137	200	16	40	26
2250-0138	200	18	40	26
2250-0139	200	20	40	26
2250-0142	200	25	40	26
2250-0143	200	28	40	26



Фрезы

Сложнорежущий инструмент

ГОСТ 8543-71

ФРЕЗЫ ДИСКОВЫЕ ПАЗОВЫЕ ЗАТЫЛОВАННЫЕ

ПРЕИМУЩЕСТВА

Быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265-73

НАЗНАЧЕНИЕ

фрезерование размерных пазов и прорезей в стальных и чугунных деталях

Обозначение по ГОСТ	D mm	B mm	d mm	Число зубьев
2250-0051	50	4	16	12
2250-0052	50	5	16	12
2250-0053	50	6	16	12
2250-0251	50	8	16	12
2250-0252	50	10	16	12
2250-0253	63	4	22	12
2250-0054	63	5	22	12
2250-0055	63	6	22	12
2250-0056	63	7	22	12
2250-0057	63	8	22	12
2250-0254	63	10	22	12
2250-0255	63	12	22	12
2250-0256	63	14	22	12
2250-0257	80	5	27	12
2250-0258	80	6	27	12
2250-0058	80	7	27	12
2250-0059	80	8	27	12
2250-0060	80	10	27	12
2250-0259	80	14	27	12
2250-0261	80	16	27	12
2250-0262	80	18	27	12
2250-0263	80	6	27	12
2250-0264	100	8	32	14
2250-0062	100	10	32	14
2250-0063	100	12	32	14
2250-0064	100	14	32	14
2250-0065	100	16	32	14
2250-0265	100	18	32	14
2250-0266	100	20	32	14
2250-0267	100	22	32	14
2250-0268	100	25	32	4

Обозначение по ГОСТ	D mm	B mm	d mm	Число зубьев
2250-0269	125	8	32	16
2250-0271	125	10	32	16
2250-0272	125	12	32	16
2250-0273	125	14	32	16
2250-0274	125	16	32	16
2250-0275	125	18	32	16
2250-0276	125	20	32	16
2250-0277	125	22	32	16
2250-0278	125	25	32	16
2250-0279	125	28	32	16
2250-0281	160	10	40	18
2250-0282	160	12	40	18
2250-0283	160	14	40	18
2250-0284	160	16	40	18
2250-0285	160	18	40	18
2250-0286	160	20	40	18
2250-0287	160	22	40	18
2250-0288	160	25	40	18
2250-0289	160	28	40	18
2250-0291	160	32	40	18
2250-0292	200	12	40	20
2250-0293	200	14	40	20
2250-0294	200	16	40	20
2250-0295	200	18	40	20
2250-0296	200	20	40	20
2250-0297	200	25	40	20
2250-0298	200	28	40	20
2250-0299	200	32	40	20
2250-0301	200	36	40	20
2250-0302	200	40	40	20

Фрезы | Сложнорежущий инструмент

ГОСТ 15127-83 | ФРЕЗЫ ЧЕРВЯЧНЫЕ

ПРЕИМУЩЕСТВА

Быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265-73

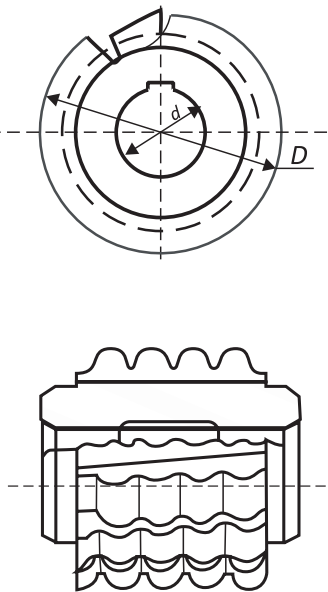
НАЗНАЧЕНИЕ

для нарезания зубьев звездочек к приводным роликовым и втулочным цепям

ОПИСАНИЕ

Исполнение 2 – со смещением центров дуг впадин класс точности C, D

Обозначение по ГОСТ		Параметры цепи		
Исп. 1	Исп. 2	Шаг t	D ролика (втулки) mm	Число стружечных канавок Z
2253-0032	2253-0132	8	5	12
2253-0033	2253-0133	9,525	5	12
2253-0034	2253-0134	9,525	5,08	12
2253-0035	2253-0135	9,525	6	12
2253-0036	2253-0136	9,525	6,35	12
2253-0037	2253-0137	12,7	7,75	10
2253-0038	2253-0138	12,7	8,51	10
2253-0039	2253-0139	15,875	10,16	10
2253-0041	2253-0141	19,05	11,91	10
2253-0042	2253-0142	19,05	12,07	10
2253-0043	2253-0143	25,4	15,88	10
2253-0044	2253-0144	31,75	19,05	9
2253-0045	2253-0145	38,1	22,23	9
2253-0046	2253-0146	38,1	25,4	9
2253-0047	2253-0147	44,45	25,4	9
2253-0048	2253-0148	44,45	27,94	9
2253-0049	2253-0149	50,8	28,58	9
2253-0051	2253-0151	50,8	29,21	9



Фрезы | Сложнорежущий инструмент

ГОСТ 9324-80 | ФРЕЗЫ ЧЕРВЯЧНЫЕ ЧИСТОВЫЕ ОДНОЗАХОДНЫЕ

ПРЕИМУЩЕСТВА

Быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265-73

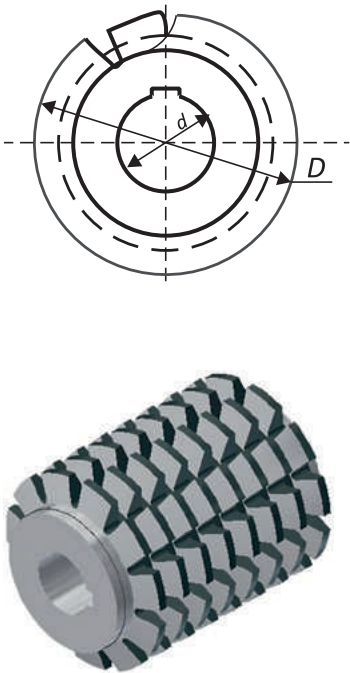
НАЗНАЧЕНИЕ

обработка зубчатых колес с эвольвентным профилем

ОПИСАНИЕ

Тип 1 – цельные прецизионные, модулей 1-10 мм, класс точности AA, A
 Тип 2 – цельные, модулей 1-10 мм, класса точности AA, A
 Тип 3 - сборных модулей 11-16 мм, классов точности A, B

Обозначение по ГОСТ	Модуль	D mm	d mm	L mm	Число стружечных канавок
2510-4116	1	50	22	32	12
2510-4121	1,125	50	22	32	12
2510-4125	1,25	50	22	40	12
2510-4129	1,375	50	22	40	12
2510-4134	1,5	63	27	50	12
2510-4138	1,75	63	27	50	12
2510-4143	2	63	27	50	12
2510-4147	2,25	71	27	56	12
2510-4152	2,5	71	27	63	12
2510-4156	2,75	71	27	63	12
2510-4161	3	80	32	71	10
2510-4165	3,25	80	32	71	10
2510-4169	3,5	80	32	71	10
2510-4174	3,75	90	32	80	10
2510-4178	4	90	32	80	10
2510-4183	4,25	90	32	90	10
2510-4187	4,5	90	32	90	10
2510-4192	5	100	32	100	10
2510-4196	5,5	112	40	112	10
2510-4201	6	112	40	112	10
2510-4205	6,5	118	40	118	9
2510-4209	7	118	40	125	9
2510-4214	8	125	40	132	9
2510-4218	9	140	40	150	9
2510-4223	10	150	50	170	9
2510-4227	11	160	50	180	9
2510-4229	12	170	50	200	9
2510-4232	14	190	50	224	9
2510-4234	16	212	60	250	8
2510-4236	18	236	60	280	8
2510-4238	20	250	60	300	8



Фрезы

Сложнорежущий инструмент

ГОСТ 10331-81

ФРЕЗЫ ЧЕРВЯЧНЫЕ МЕЛКОМОДУЛЬНЫЕ

ПРЕИМУЩЕСТВА

Быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265-73

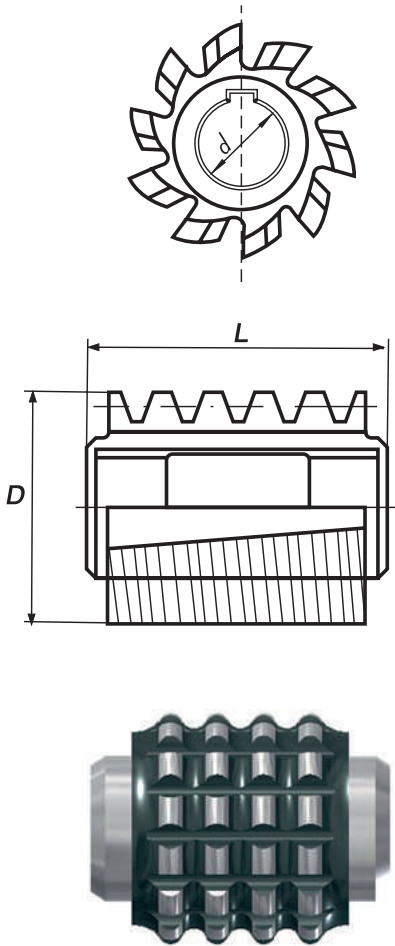
НАЗНАЧЕНИЕ

нарезание зубьев на цилиндрических зубчатых колесах с эвольвентным профилем с модулем от 0,15 до 0,9 мм

ОПИСАНИЕ

исполнение 1 – без шпоночного паза
исполнение 2 – со шпоночным пазом

Обозначение по ГОСТ	Модуль	D mm	d mm	L mm	Число зубьев
2510-4459	0,4	25	10	16	10
2510-4461	0,45	25	10	16	10
2510-4462	0,5	25	10	16	10
2510-4463	0,15	32	13	16	10
2510-4465	0,18	32	13	16	10
2510-4467	0,2	32	13	16	10
2510-4471	0,22	32	13	16	10
2510-4473	0,25	32	13	16	10
2510-4475	0,28	32	13	16	10
2510-4477	0,3	32	13	16	10
2510-4481	0,35	32	13	16	10
2510-4483	0,4	32	13	16	10
2510-4485	0,45	32	13	16	10
2510-4487	0,5	32	13	16	10
2510-4491	0,55	32	13	16	10
2510-4493	0,6	32	13	16	10
2510-4495	0,7	32	13	16	10
2510-4497	0,8	32	13	16	10
2510-4501	0,9	32	13	16	10
2510-4503	0,5	40	16	28	12
2510-4505	0,55	40	16	28	12
2510-4507	0,6	40	16	28	12
2510-4511	0,7	40	16	28	12
2510-4513	0,8	40	16	28	12
2510-4515	0,9	40	16	28	12



Фрезы

Сложнорежущий инструмент

ОСТ 2И41-11-87

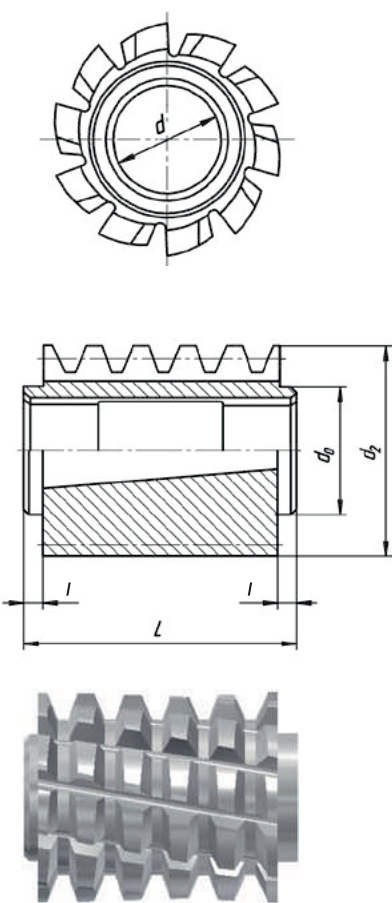
ФРЕЗЫ ЧЕРВЯЧНЫЕ ЗАЦЕПЛЕНИЯ НОВИКОВА М1.6-М12.5 классов точности А и В

ПРЕИМУЩЕСТВА

Быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265-73

НАЗНАЧЕНИЕ

для цилиндрических зубчатых колес передач Новикова с двумя линиями зацепления

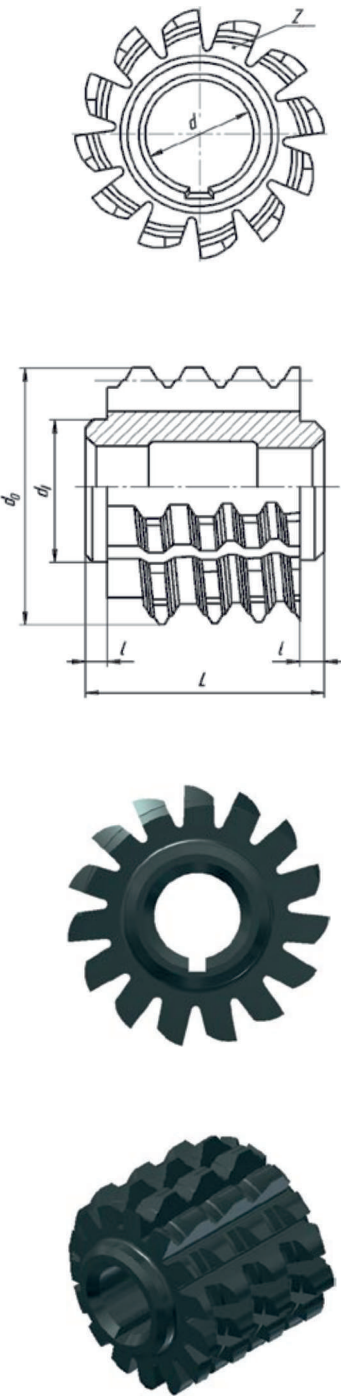


		Тип 1						
Правозаходные обозначения	Левозаходные обозначения	m _о	d _о	d	d2	L	l	число стружечных канавок
035-2510-2281	035-2510-2282	1,6	63	27	40	50	4	12
035-2510-2283	035-2510-2284	1,8	63	27	40	50	4	12
035-2510-2285	035-2510-2286	2,0	63	27	40	50	4	12
035-2510-2287	035-2510-2288	2,0	63	27	40	63	4	12
035-2510-2289	035-2510-2290	2,25	71	27	40	56	4	12
035-2510-2291	035-2510-2292	2,5	71	27	40	63	4	12
035-2510-2293	035-2510-2294	2,8	80	32	50	71	4	12
035-2510-2295	035-2510-2296	3,15	90	32	50	80	4	10
035-2510-2297	035-2510-2298	3,55	90	32	50	80	4	10
035-2510-2299	035-2510-2300	4,0	90	32	50	80	4	10
035-2510-2301	035-2510-2302	4,0	90	32	50	90	4	10
035-2510-2303	035-2510-2304	4,5	90	32	50	90	4	10
035-2510-2305	035-2510-2306	5,0	100	32	50	100	4	10
035-2510-2307	035-2510-2308	5,0	100	32	50	112	4	10
035-2510-2309	035-2510-2310	5,6	112	40	60	112	4	10
035-2510-2311	035-2510-2312	6,3	118	40	60	118	4	9
035-2510-2313	035-2510-2314	7,1	125	40	60	125	5	9
035-2510-2315	035-2510-2316	8,0	125	40	60	132	5	9
035-2510-2317	035-2510-2318	9,0	140	40	60	140	5	9
035-2510-2319	035-2510-2320	10	150	50	75	170	5	9
035-2510-2321	035-2510-2322	11,2	160	50	75	174	5	9
035-2510-2323	035-2510-2324	12,5	180	50	75	180	5	9

Фрезы | Сложнорежущий инструмент

ГОСТ 8027-86

Фрезы червячные для обработки шлицевых валов с прямобочным профилем с центрированием по наружному или внутреннему диаметрам



ПРЕИМУЩЕСТВА

Быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265-73

НАЗНАЧЕНИЕ

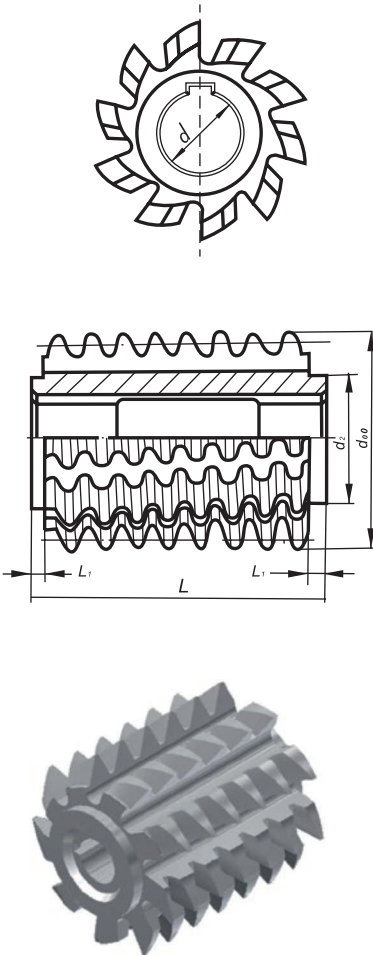
нарезание шлицевых валов с прямобочным профилем шлиц

Маркировка		Номинальные размеры соединений zxdxD, mm	d _o	L	d	d ₁	l	z
1	2							
2520-0701	2520-0702	6x26x30	70	63	27	40	5	12
2520-0703	2520-0704	6x28x32	70	63	27	40	5	12
2520-0705	2520-0706	8x32x36	70	63	27	40	5	12
2520-0707	2520-0708	8x36x40	80	70	32	50	5	12
2520-0709	2520-0711	8x42x46	80	70	32	50	5	14
2520-0712	2520-0713	8x46x50	90	80	32	50	5	14
2520-0714	2520-0715	8x52x58	90	80	32	50	5	14
2520-0716	2520-0717	8x56x62	90	80	32	50	5	14
2520-0718	2520-0719	8x62x68	100	90	40	60	5	14
2520-0721	2520-0722	10x72x78	100	90	40	60	5	14
2520-0723	2520-0724	10x82x88	100	90	40	60	5	14
2520-0725	2520-0726	10x92x98	112	100	40	60	5	14
2520-0727	2520-0728	10x102x108	112	100	40	60	5	14
2520-0729	2520-0731	10x112x120	125	112	40	60	5	14

Фрезы | Сложнорежущий инструмент

ГОСТ 6637-80

ФРЕЗЫ ЧЕРВЯЧНЫЕ ЧИСТОВЫЕ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ ШЛИЦЕВЫХ ВАЛОВ С ЭВОЛЬВЕНТНЫМ ПРОФИЛЕМ



ПРЕИМУЩЕСТВА

Быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265-73

НАЗНАЧЕНИЕ

нарезание шлицевых валов с эвольвентным профилем

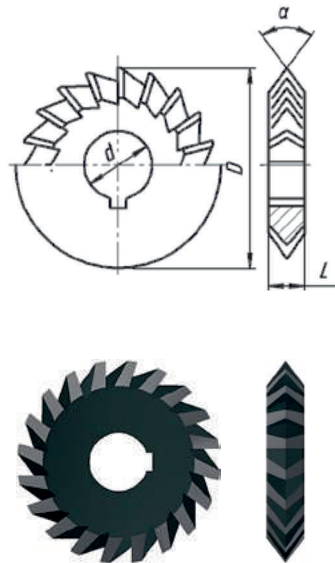
Фреза типа 1	Фреза типа 2	Модуль m n		d _{ao}	L	d	a	K		Число зубьев Z
		ряд 1	ряд 2					Номин.	Пред. откл.	
2520-0661	2520-0662	0,5		50	32	22	4	2,5	-0,5	12
2520-0663	2520-0664		0,6	50	32	22	4	2,5	-0,5	12
2520-0665	2520-0666	0,8		50	32	22	4	2,5	-0,5	12
2520-0667	2520-0668		1,0	50	32	22	4	2,5	-0,5	12
2520-0669	2520-0671	1,25		50	40	22	4	2,5	-0,5	12
2520-0672	2520-0673		1,5	56	45	22	4	3	-0,5	12
2520-0674	2520-0675	2,0		63	50	27	4	3	-0,5	12
2520-0676	2520-0677		2,5	71	63	27	4	4	-0,5	10
2520-0678	2520-0679	3,0		80	71	32	4	4,5	-0,5	10
2520-0681	2520-0682		3,5	80	71	32	4	4,5	-0,5	10
2520-0683	2520-0684		4	90	80	32	4	5,0	-0,5	10
2520-0685	2520-0686	5,0		90	90	32	4	6,0	-0,5	9
2520-0687	2520-0688	6		112	112	40	5	7,0	-1,0	9
2520-0689	2520-0691		7	112	112	40	5	7,0	-1,0	9
2520-0692	2520-0693	8		118	118	40	5	8,0	-1,0	9
2520-0694	2520-0695		10,0	140	150	40	5	9,0	-1,0	9

Фрезы

Сложнорежущий инструмент

ГОСТ 50181-92

ФРЕЗЫ ДВУХУГЛОВЫЕ



ПРЕИМУЩЕСТВА

Быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265-73

НАЗНАЧЕНИЕ

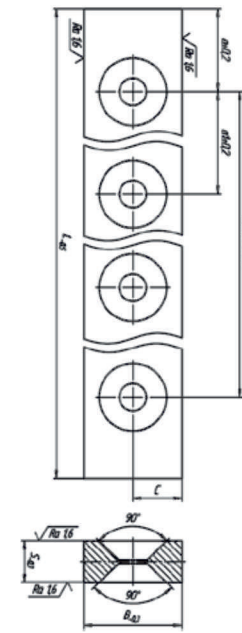
Предназначены для обработки пазов с углами 45, 60 и 90 градусов.

Маркировка	D, mm	d, mm	угол	L, mm
2292-0001	50	16	45	8
2292-0002	50	16	60	10
2292-0003	50	16	90	14
2292-0004	63	22	45	10
2292-0005	63	22	60	14
2292-0006	63	22	90	20
2292-0007	80	27	45	12
2292-0008	80	27	60	18
2292-0009	80	27	90	22
2292-0011	100	32	45	18
2292-0012	100	32	60	25
2292-0013	100	32	90	32

Ножи

Сложнорежущий инструмент

НОЖИ ГИЛЬОТИННЫЕ



ПРЕИМУЩЕСТВА

Быстрорежущие стали по ГОСТ 19265-73, пружинные стали 65Г или 9ХФ

НАЗНАЧЕНИЕ

для гильотинной рубки материалов.

ОПИСАНИЕ

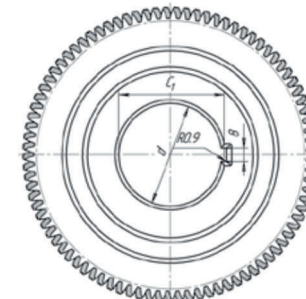
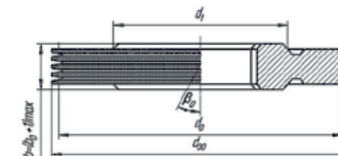
изготовление по чертежам заказчиков

Шеверы

Сложнорежущий инструмент

ГОСТ 8570-80

ШЕВЕРЫ ДИСКОВЫЕ



ПРЕИМУЩЕСТВА

Быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265-73

НАЗНАЧЕНИЕ

для обработки зубчатых колес

ОПИСАНИЕ

Дисковые шеверы с глухими стружечными канавками, изготавливаются по чертежам заказчика и техническим требованиям ГОСТ 8570-80 с номинальным делительным диаметром 180 и 250 мм, модулем m2,5-10 мм, класса точности А и В.

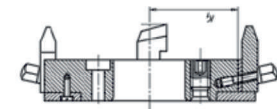
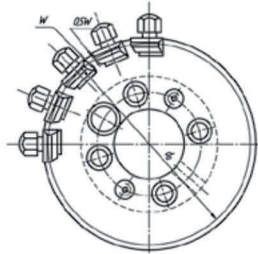
Дисковые шеверы с глухими стружечными канавками, изготавливаются по чертежам заказчика, чертежам завода-изготовителя и техническим требованиям ТУ2-035-983 с номинальным делительным диаметром 280 мм, модулем m4-12 мм, класса точности А и В.

Головки зуборезные

ГОСТ 24904-81

Сложнорежущий инструмент

ГОЛОВКИ ЗУБОРЕЗНЫЕ ДЛЯ ПРЯМОЗУБЫХ
КОНИЧЕСКИХ КОЛЕС



ПРЕИМУЩЕСТВА

Цельные головки и резцы изготавливаются из быстрорежущей стали по ГОСТ 9373. Корпуса сборных головок из легированной конструкционной стали по ГОСТ 4543

НАЗНАЧЕНИЕ

нарезание прямозубых конических колес

ОПИСАНИЕ

диаметром 150 мм – для колес модулей 0,5 - 3,0
диаметром 278 мм – для колес модулей 1,5 - 6,0
диаметром 450 мм – для колес модулей 3,0 - 12

- Конструкции и размеры;
- головок по ГОСТ 24904-81,
 - резцов к головкам по ГОСТ 24905-81.

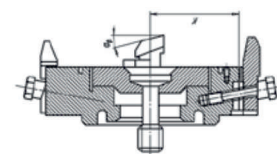
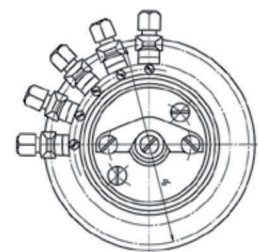
В комплект поставки входят две головки: право- и леворежущая.
На заказ изготавливаются комплекты запасных резцов к головкам.

Головки зуборезные

ГОСТ 11906-77

Сложнорежущий инструмент

ГОЛОВКИ ЗУБОРЕЗНЫЕ ДЛЯ КОНИЧЕСКИХ И
ГИПОИДНЫХ КОЛЕС С КРУГОВЫМИ ЗУБЬЯМИ



ПРЕИМУЩЕСТВА

Быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265-73

НАЗНАЧЕНИЕ

нарезание зубьев на конических и гипоидных колесах

ОПИСАНИЕ

Двухсторонние цельные с номинальными диаметрами 20, 25, 32, 40, 50, 60, 80 мм с нормальным и увеличенным числом зубьев; нормальной и повышенной точности для зубчатых колес модулей (m_n) 0,80 - 2,50 мм. Конструкция и размеры по ГОСТ 11902-77, 11903-77

Двух- и трехсторонние сборные черновые с номинальными диаметрами 160, 200, 250, 315, 400, 500 мм для зубчатых колес модулей (m_n) 4 - 12 мм. Конструкция и размеры: головок по ОСТ 2 И45-12-79, резцов к головкам по ОСТ 2 И45-13-49

Двух- и односторонние сборные чистовые диаметрами 100, 125, 160, 200, 250, 315, 400, 630 мм.; нормальной и повышенной точности для зубчатых колес модулей (m_n) 3 - 16.

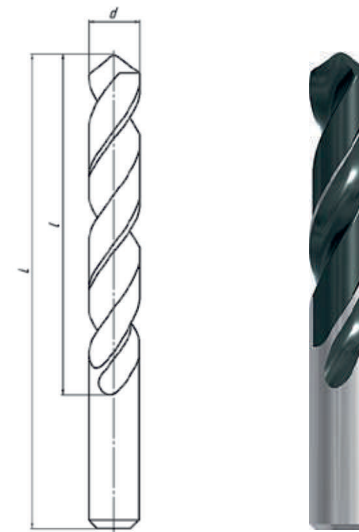
Конструкция и размеры: головок по ОСТ 2 И45-4-79, резцов к головкам по ОСТ 2 И45-5-79

Сверла

ГОСТ 10902-77

Осевой инструмент

СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ
ХВОСТОВИКОМ (средняя серия)



ПРЕИМУЩЕСТВА

Быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265-73

НАЗНАЧЕНИЕ

для сверления отверстий в конструкционных и легированных сталях.

ОПИСАНИЕ

класс точности A1, B1, B

Обозначение по ГОСТ			d mm	L mm	l mm
класс повышен. точности A1	класс норм. точности B1, B правые левые				
2300-8169	2300-8171	-	0,25	19	3
2300-8001	2300-0112	-	0,3	19	3
2300-8003	2300-5038	-	0,32	19	3
2300-8005	2300-0113	-	0,35	19	3
2300-8007	2300-5039	-	0,38	19	3
2300-8011	2300-0114	-	0,4	20	5
2300-8013	2300-5041	-	0,42	20	5
2300-8015	2300-0115	-	0,45	20	5
2300-8017	2300-5042	-	0,48	20	5
2300-8021	2300-0116	-	0,5	22	6
2300-8023	2300-5043	-	0,52	22	6
2300-8025	2300-0117	-	0,55	24	7
2300-8027	2300-5044	-	0,58	24	7
2300-8031	2300-0118	-	0,6	24	7
2300-8033	2300-5045	-	0,62	26	8
2300-8035	2300-0119	-	0,65	26	8
2300-8037	2300-5046	-	0,68	28	9
2300-8041	2300-0120	-	0,7	28	9
2300-8043	2300-5047	-	0,72	28	9
2300-8045	2300-0121	-	0,75	28	9
2300-8047	2300-5048	-	0,78	30	10
2300-8051	2300-0122	-	0,8	30	10
2300-8053	2300-0287	-	0,82	30	10
2300-8055	2300-0123	-	0,85	30	10
2300-8057	2300-5049	-	0,88	32	11
2300-8061	2300-0124	-	0,9	32	11
2300-8063	2300-0288	-	0,92	32	11
2300-8065	2300-0125	-	0,95	32	11
2300-8067	2300-5051	-	0,98	34	12
2300-8071	2300-0126	2300-0542	1	34	12
2300-8073	2300-0289	2300-0543	1,05	34	12
2300-8075	2300-0127	2300-0401	1,1	36	14
2300-8077	2300-0290	2300-0544	1,15	36	14
2300-8081	2300-0128	2300-0402	1,2	38	16
2300-8083	2300-0129	2300-0403	1,25	38	16

см. далее →

Сверла

Осевой инструмент

ГОСТ 10902-77
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ
ХВОСТОВИКОМ (средняя серия)



Обозначение по ГОСТ			d mm	L mm	l mm
класс повышен. точности А1	класс норм. точности В1,В правые	левые			
2300-8085	2300-0130	2300-0404	1,3	38	16
2300-8087	2300-0131	2300-0405	1,35	40	18
2300-8091	2300-0132	2300-0406	1,4	40	18
2300-8093	2300-0133	2300-0407	1,45	40	18
2300-8095	2300-0134	2300-0408	1,5	40	18
2300-8097	2300-0291	2300-0545	1,55	43	20
2300-8101	2300-0135	2300-0409	1,6	43	20
2300-8103	2300-0292	2300-0546	1,65	43	20
2300-8105	2300-0136	2300-0410	1,7	43	20
2300-8107	2300-0137	2300-0411	1,75	46	22
2300-8111	2300-0138	2300-0412	1,8	46	22
2300-8113	2300-0293	2300-0547	1,85	46	22
2300-8115	2300-0139	2300-0413	1,9	46	22
2300-8117	2300-0140	2300-0414	1,95	49	24
2300-8121	2300-0141	2300-0415	2	49	24
2300-8123	2300-0142	2300-0416	2,05	49	24
2300-8125	2300-0143	2300-0417	2,1	49	24
2300-8127	2300-0144	2300-0418	2,15	53	27
2300-8131	2300-0145	2300-0419	2,2	53	27
2300-8133	2300-0294	2300-0548	2,25	53	27
2300-8135	2300-0146	2300-0420	2,3	53	27
2300-8137	2300-0295	2300-0549	2,35	53	27
2300-8141	2300-0147	2300-0421	2,4	57	30
2300-8143	2300-0296	2300-0550	2,45	57	30
2300-8145	2300-0148	2300-0422	2,5	57	30
2300-8147	2300-0149	2300-0423	2,55	57	30
2300-8151	2300-0150	2300-0424	2,6	57	30
2300-8153	2300-0151	2300-0425	2,65	57	30
2300-8155	2300-0152	2300-0426	2,7	61	33
2300-8157	2300-0297	2300-0551	2,75	61	33
2300-8161	2300-0153	2300-0427	2,8	61	33
2300-8163	2300-0298	2300-0552	2,85	61	33
2300-8165	2300-0154	2300-0428	2,9	61	33
2300-8167	2300-0299	2300-0553	2,95	61	33
2300-0155	2300-7515	2300-0429	3	61	33
2300-0156	2300-7517	2300-0430	3,1	65	36
2300-0157	2300-7521	2300-0431	3,15	65	36
2300-0158	2300-7523	2300-0432	3,2	65	36
2300-0159	2300-7525	2300-0433	3,3	65	36
2300-0160	2300-7527	2300-0434	3,35	65	36
2300-0161	2300-7531	2300-0435	3,4	70	39
2300-0162	2300-7533	2300-0436	3,5	70	39
2300-0163	2300-7535	2300-0437	3,6	70	39
2300-0164	2300-7537	2300-7538	3,7	70	39
2300-0165	2300-7541	2300-7542	3,8	75	43

см. далее →

Сверла

Осевой инструмент

ГОСТ 10902-77
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ
ХВОСТОВИКОМ (средняя серия)



Обозначение по ГОСТ			d mm	L mm	l mm
класс повышен. точности А1	класс норм. точности В1,В правые	левые			
2300-0166	2300-7543	2300-7544	3,9	75	43
2300-0167	2300-7545	2300-7546	4	75	43
2300-0168	2300-7547	2300-7548	4,1	75	43
2300-0169	2300-7551	2300-7552	4,2	75	43
2300-0170	2300-7553	2300-7554	4,25	75	43
2300-0300	2300-7555	2300-7556	4,3	80	47
2300-0301	2300-7557	2300-7558	4,4	80	47
2300-0171	2300-7561	2300-7562	4,5	80	47
2300-0172	2300-7563	2300-7564	4,6	80	47
2300-0302	2300-7565	2300-7566	4,7	80	47
2300-0173	2300-7567	2300-7568	4,8	86	52
2300-0303	2300-7571	2300-7572	4,9	86	52
2300-0174	2300-6173	2300-6174	5	86	52
2300-0175	2300-6175	2300-6176	5,1	86	52
2300-0176	2300-6177	2300-6178	5,2	86	52
2300-0304	2300-6181	2300-6182	5,3	86	52
2300-0305	2300-6183	2300-6184	5,4	93	57
2300-0177	2300-6185	2300-6186	5,5	93	57
2300-0178	2300-6187	2300-6188	5,6	93	57
2300-0179	2300-6191	2300-6192	5,7	93	57
2300-0180	2300-6193	2300-6194	5,8	93	57
2300-0306	2300-6195	2300-6196	5,9	93	57
2300-3401	2300-0181	2300-0455	6	93	57
2300-3403	2300-0182	2300-0456	6,1	101	63
2300-3405	2300-0183	2300-0457	6,2	101	63
2300-3407	2300-0184	2300-0458	6,3	101	63
2300-3409	2300-0307	2300-0561	6,4	101	63
2300-3411	2300-0185	2300-0459	6,5	101	63
2300-3413	2300-0308	2300-0562	6,6	101	63
2300-3415	2300-0186	2300-0460	6,7	101	63
2300-3417	2300-0309	2300-0563	6,8	109	69
2300-3419	2300-0310	2300-0564	6,9	109	69
2300-3421	2300-0187	2300-0461	7	109	69
2300-3423	2300-0188	2300-0462	7,1	109	69
2300-3425	2300-0189	2300-0463	7,2	109	69
2300-3427	2300-0190	2300-0464	7,3	109	69
2300-6233	2300-5052	2300-5053	7,4	109	69
2300-3429	2300-0191	2300-0465	7,5	109	69
2300-3431	2300-0192	2300-0466	7,6	117	75
2300-3433	2300-0193	2300-0467	7,7	117	75
2300-3435	2300-0194	2300-0468	7,8	117	75
2300-3437	2300-0311	2300-0565	7,9	117	75
2300-3439	2300-0195	2300-0469	8	117	75
2300-3441	2300-0196	2300-0470	8,1	117	75
2300-3443	2300-0197	2300-0471	8,2	117	75

см. далее →

Сверла

Осевой инструмент

ГОСТ 10902-77
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ
ХВОСТОВИКОМ (средняя серия)



Обозначение по ГОСТ			d mm	L mm	l mm
класс повыш. точности А1	класс норм. точности В1,В				
	правые	левые			
2300-3445	2300-0198	2300-0472	8,3	117	75
2300-3447	2300-0199	2300-0473	8,4	117	75
2300-3449	2300-0200	2300-0474	8,5	117	75
2300-3451	2300-0312	2300-0566	8,6	125	81
2300-3453	2300-0201	2300-0475	8,7	125	81
2300-3455	2300-0313	2300-0567	8,8	125	81
2300-3457	2300-0202	2300-0476	8,9	125	81
2300-3459	2300-0203	2300-0477	9	125	81
2300-3461	2300-0314	2300-0568	9,1	125	81
2300-3463	2300-0204	2300-2478	9,2	125	81
2300-3465	2300-0315	2300-0569	9,3	125	81
2300-3467	2300-0316	2300-0570	9,4	125	81
2300-3469	2300-0205	2300-0479	9,5	125	81
2300-3471	2300-0206	2300-0480	9,6	133	87
2300-3473	2300-0207	2300-0481	9,7	133	87
2300-3475	2300-0317	2300-0571	9,8	133	87
2300-3477	2300-0318	2300-0572	9,9	133	87
2300-3479	2300-0208	2300-0482	10	133	87
2300-3481	2300-0209	2300-0483	10,1	133	87
2300-3483	2300-0210	2300-0484	10,2	133	87
2300-3485	2300-0319	2300-0573	10,3	133	87
2300-3487	2300-0211	2300-0485	10,4	133	87
2300-3489	2300-0212	2300-0486	10,5	133	87
2300-3491	2300-0320	2300-0574	10,6	133	87
2300-3493	2300-0213	2300-0487	10,7	142	94
2300-3495	2300-0321	2300-0575	10,8	142	94
2300-3497	2300-0322	2300-0576	10,9	142	94
2300-3499	2300-0214	2300-0488	11	142	94
2300-3501	2300-0323	2300-0577	11,1	142	94
2300-3503	2300-0215	2300-0489	11,2	142	94
2300-3505	2300-0324	2300-0578	11,3	142	94
2300-3507	2300-0325	2300-0579	11,4	142	94
2300-3509	2300-0216	2300-0490	11,5	142	94
2300-6337	2300-5056	2300-5057	11,6	142	94
2300-3511	2300-0217	2300-0491	11,7	142	94
2300-3513	2300-0326	2300-0580	11,8	142	94
2300-3515	2300-0218	2300-0492	11,9	151	101
2300-3517	2300-0219	2300-0493	12	151	101
2300-6351	2300-0327	2300-0581	12,1	151	101
2300-6353	2300-0328	2300-0582	12,2	151	101
2300-6355	2300-0329	2300-0583	12,3	151	101
2300-6357	2300-0330	2300-0584	12,4	151	101
2300-6361	2300-0220	2300-0494	12,5	151	101
2300-6363	2300-0331	2300-0585	12,6	151	101
2300-6365	2300-0221	2300-0495	12,7	151	101

см. далее →

Сверла

Осевой инструмент

ГОСТ 10902-77
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ
ХВОСТОВИКОМ (средняя серия)



Обозначение по ГОСТ			d mm	L mm	l mm
класс повышен. точности А1	класс норм. точности В1,В правые	левые			
2300-6367	2300-0332	2300-0586	12,8	151	101
2300-6371	2300-5061	2300-5062	12,9	151	101
2300-6373	2300-0222	2300-0496	13	151	101
2300-6375	2300-0333	2300-0587	13,1	151	101
2300-6377	2300-0223	2300-0497	13,2	151	101
2300-6381	2300-0334	2300-0588	13,3	151	101
2300-6383	2300-5065	2300-5066	13,4	160	108
2300-6385	2300-0224	2300-0498	13,5	160	108
2300-6387	2300-5069	2300-5071	13,6	160	108
2300-6391	2300-0225	2300-0499	13,7	160	108
2300-6393	2300-5074	2300-5075	13,75	160	108
2300-6395	2300-0335	2300-0589	13,8	160	108
2300-6397	2300-5078	2300-5079	13,9	160	108
2300-6401	2300-0226	2300-0500	14	160	108
2300-6403	2300-0227	2300-0501	14,25	169	114
2300-6405	2300-0228	2300-0502	14,5	169	114
2300-6407	2300-0336	2300-0590	14,75	169	114
2300-6411	2300-0230	2300-0504	15	169	114
2300-6413	2300-0231	2300-0505	15,25	178	120
2300-6415	2300-0232	2300-0506	15,4	178	120
2300-6417	2300-0233	2300-0507	15,5	178	120
2300-6421	2300-0337	2300-0591	15,75	178	120
2300-6423	2300-0234	2300-0508	16	178	120
2300-6425	2300-0235	2300-0509	16,25	184	125
2300-6427	2300-0236	2300-0510	16,5	184	125
2300-6431	2300-0338	2300-0592	16,75	184	125
2300-6433	2300-0237	2300-0511	17	184	125
2300-6435	2300-0238	2300-0512	17,25	191	130
2300-6437	2300-0239	2300-0513	17,4	191	130
2300-6441	2300-0240	2300-0514	17,5	191	130
2300-6443	2300-0339	2300-0593	17,75	191	130
2300-6445	2300-0241	2300-0515	18	191	130
2300-6447	2300-0242	2300-0516	18,25	198	135
2300-6451	2300-0243	2300-0517	18,5	198	135
2300-6453	2300-0244	2300-0518	18,75	198	135
2300-6455	2300-0245	2300-0519	19	198	135
2300-6457	2300-0246	2300-0520	19,25	205	140
2300-6461	2300-0247	2300-0521	19,4	205	140
2300-6463	2300-0248	2300-0522	19,5	205	140
2300-6465	2300-0340	2300-0594	19,75	205	140
2300-6467	2300-0249	2300-0523	20	205	140

Сверла

Осевой инструмент

ГОСТ 886-77
 СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ
 ХВОСТОВИКОМ (длинная серия)

ПРЕИМУЩЕСТВА

Быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265-73

НАЗНАЧЕНИЕ

для сверления отверстий в конструкционных и легированных сталях.

Обозначение по ГОСТ класс норм. точности В1, В	d mm	L mm	l mm
2300-5231	1	56	33
2300-5232	1,1	60	37
2300-5233	1,2	65	41
2300-5234	1,3	65	41
2300-5235	1,4	70	45
2300-5236	1,5	70	45
2300-5237	1,6	76	50
2300-5238	1,7	76	50
2300-5239	1,8	80	53
2300-5241	1,9	80	53
2300-2151	1,95	85	56
2300-0001	2	85	56
2300-0002	2,05	85	56
2300-0003	2,1	85	56
2300-0004	2,15	90	59
2300-0005	2,2	90	59
2300-2152	2,25	90	59
2300-0006	2,3	90	59
2300-2153	2,35	90	59
2300-0007	2,4	95	62
2300-2154	2,45	95	62
2300-0008	2,5	95	62
2300-0009	2,55	95	62
2300-0010	2,6	95	62
2300-0011	2,65	95	62
2300-0012	2,7	100	66
2300-2155	2,75	100	66
2300-0013	2,8	100	66
2300-2156	2,85	100	66
2300-0014	2,9	100	66
2300-2157	2,95	100	66

Обозначение по ГОСТ класс норм. точности В1, В	d mm	L mm	l mm
2300-0015	3	100	66
2300-0016	3,1	106	69
2300-0017	3,15	106	69
2300-0018	3,2	106	69
2300-0019	3,3	106	69
2300-0020	3,35	106	69
2300-0021	3,4	112	73
2300-0022	3,5	112	73
2300-0023	3,6	112	73
2300-0024	3,7	112	73
2300-0025	3,8	119	78
2300-0026	3,9	119	78
2300-0027	4	119	78
2300-0028	4,1	119	78
2300-0029	4,2	119	78
2300-0030	4,25	119	78
2300-2158	4,3	126	82
2300-2159	4,4	126	82
2300-2131	4,5	126	82
2300-2132	4,6	126	82
2300-2160	4,7	126	82
2300-0033	4,8	132	87
2300-2161	4,9	132	87
2300-0034	5	132	87
2300-0035	5,1	132	87
2300-6963	5,2	132	87
2300-6964	5,3	132	87
2300-6965	5,4	139	91
2300-6966	5,5	139	91
2300-6967	5,6	139	91
2300-6968	5,7	139	91



Сверла

Осевой инструмент

ГОСТ 4010-77
 СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ
 ХВОСТОВИКОМ (короткая серия)

ПРЕИМУЩЕСТВА

Быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265-73

НАЗНАЧЕНИЕ

для сверления отверстий в конструкционных и легированных сталях.

ОПИСАНИЕ

класс точности А1, В1, В

Обозначение по ГОСТ класс норм. точн. В1, В		d mm	L mm	l m
правые	левые			
2300-5001	2300-5002	0,5	20	3
2300-5003	2300-5004	0,75	23	4,5
2300-5005	2300-5006	0,8	24	5
2300-5007	2300-5008	0,85	24	5
2300-5009	2300-5011	0,9	25	5,5
2300-5012	2300-5013	0,95	25	5,5
2300-0631	2300-3001	1	26	6
2300-0601	2300-3002	1,05	26	6
2300-0632	2300-3003	1,1	28	7
2300-0602	2300-3004	1,15	28	7
2300-0633	2300-3005	1,2	30	8
2300-0634	2300-3006	1,25	30	8
2300-0635	2300-3007	1,3	30	8
2300-0636	2300-3008	1,35	32	9
2300-0637	2300-3009	1,4	32	9
2300-0638	2300-3010	1,45	32	9
2300-0639	2300-3011	1,5	32	9
2300-0603	2300-3012	1,55	34	10
2300-0640	2300-3013	1,6	34	10
2300-0604	2300-3014	1,65	34	10
2300-0641	2300-3015	1,7	34	10
2300-0642	2300-3016	1,75	36	11
2300-0643	2300-3017	1,8	36	11
2300-0605	2300-3018	1,85	36	11
2300-0644	2300-3019	1,9	36	11
2300-0645	2300-3020	1,95	38	12
2300-0646	2300-3021	2	38	12
2300-0647	2300-3022	2,05	38	12
2300-0648	2300-3023	2,1	38	12
2300-0649	2300-3024	2,15	40	13
2300-0650	2300-3025	2,2	40	13
2300-0606	2300-3026	2,25	40	13

Обозначение по ГОСТ класс норм. точн. В1, В		d mm	L mm	l m
правые	левые			
2300-0651	2300-3027	2,3	40	13
2300-0607	2300-3028	2,35	40	13
2300-0652	2300-3029	2,4	43	14
2300-0608	2300-3030	2,45	43	14
2300-0653	2300-3031	2,5	43	14
2300-0654	2300-3032	2,55	43	14
2300-0655	2300-3033	2,6	43	14
2300-0656	2300-3034	2,65	43	14
2300-0657	2300-3035	2,7	46	16
2300-0609	2300-3036	2,75	46	16
2300-0658	2300-3037	2,8	46	16
2300-0610	2300-3038	2,85	46	16
2300-0659	2300-3039	2,9	46	16
2300-0611	2300-3040	2,95	46	16
2300-0660	2300-3041	3	46	16
2300-0661	2300-3042	3,1	49	18
2300-0662	2300-3043	3,15	49	18
2300-0663	2300-3044	3,2	49	18
2300-0664	2300-3045	3,3	49	18
2300-0665	2300-3046	3,35	49	18
2300-0666	2300-3047	3,4	52	20
2300-0667	2300-3048	3,5	52	20
2300-0668	2300-3049	3,6	52	20
2300-0669	2300-3050	3,7	52	20
2300-0670	2300-3051	3,8	55	22
2300-0671	2300-3052	3,9	55	22
2300-0672	2300-3053	4	55	22
2300-0673	2300-3054	4,1	55	22
2300-0674	2300-3055	4,2	55	22
2300-0675	2300-3056	4,25	55	22
2300-0675	2300-3057	4,3	58	24
2300-0612	2300-3058	4,4	58	24

см. далее →

Сверла

Осевой инструмент

ГОСТ 4010-77
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ
ХВОСТОВИКОМ (короткая серия)



Обозначение по ГОСТ		d mm	L mm	l m
класс норм. точн. В1, В				
правые	левые			
2300-0676	2300-3059	4,5	58	24
2300-0677	2300-3060	4,6	58	24
2300-0614	2300-3061	4,7	58	24
2300-5868	2300-3062	4,8	62	26
2300-5872	2300-3063	4,9	62	26
2300-5874	2300-3064	5	62	26
2300-0680	2300-3065	5,1	62	26
2300-0681	2300-3066	5,2	62	26
2300-0616	2300-3067	5,3	62	26
2300-0617	2300-3068	5,4	66	28
2300-0682	2300-3069	5,5	66	28
2300-0683	2300-3070	5,6	66	28
2300-0684	2300-3071	5,7	66	28
2300-0685	2300-3072	5,8	66	28
2300-0618	2300-3073	5,9	66	28
2300-0686	2300-3074	6	66	28
2300-0687	2300-3075	6,1	70	31
2300-0688	2300-3076	6,2	70	31
2300-0689	2300-3077	6,3	70	31
2300-0619	2300-3078	6,4	70	31
2300-0690	2300-3079	6,5	70	31
2300-0620	2300-3080	6,6	70	31
2300-0691	2300-3081	6,7	70	31
2300-0621	2300-3082	6,8	74	34
2300-0622	2300-3083	6,9	74	34
2300-0692	2300-3084	7	74	34
2300-0693	2300-3085	7,1	74	34
2300-0694	2300-3086	7,2	74	34
2300-0695	2300-3087	7,3	74	34
2300-5014	2300-5015	7,4	74	34
2300-0696	2300-3088	7,5	74	34
2300-0697	2300-3089	7,6	79	37
2300-0698	2300-3090	7,7	79	37
2300-0699	2300-3091	7,8	79	37
2300-0623	2300-3092	7,9	79	37
2300-0700	2300-3093	8	79	37
2300-0701	2300-3094	8,1	79	37
2300-0702	2300-3095	8,2	79	37
2300-0703	2300-3096	8,3	79	37
2300-0704	2300-3097	8,4	79	37
2300-0705	2300-3098	8,5	79	37
2300-0624	2300-3099	8,6	84	40

Обозначение по ГОСТ		d mm	L mm	l m
класс норм. точн. В1, В				
правые	левые			
2300-0706	2300-3100	8,7	84	40
2300-0625	2300-3101	8,8	84	40
2300-0707	2300-3102	8,9	84	40
2300-0708	2300-3103	9	84	40
2300-0626	2300-3104	9,1	84	40
2300-0709	2300-3105	9,2	84	40
2300-0627	2300-3106	9,3	84	40
2300-0628	2300-3107	9,4	84	40
2300-0710	2300-3108	9,5	84	40
2300-0711	2300-3109	9,6	89	43
2300-0712	2300-3110	9,7	89	43
2300-0629	2300-3111	9,8	89	43
2300-0725	2300-3112	9,9	89	43
2300-0713	2300-3113	10	89	43
2300-0714	2300-3114	10,1	89	43
2300-0715	2300-3115	10,2	89	43
2300-0726	2300-3116	10,3	89	43
2300-0716	2300-3117	10,4	89	43
2300-0717	2300-3118	10,5	89	43
2300-0727	2300-3119	10,6	89	43
2300-0718	2300-3120	10,7	95	47
2300-0728	2300-3121	10,8	95	47
2300-0729	2300-3122	10,9	95	47
2300-0719	2300-3123	11	95	47
2300-0730	2300-3124	11,1	95	47
2300-0720	2300-3125	11,2	95	47
2300-0731	2300-3126	11,3	95	47
2300-0732	2300-3127	11,4	95	47
2300-0721	2300-3128	11,5	95	47
2300-0722	2300-3129	11,7	95	47
2300-0733	2300-3130	11,8	95	47
2300-0723	2300-3131	11,9	102	51
2300-0724	2300-3132	12	102	51
2300-0734	2300-3133	12,1	102	51
2300-0735	2300-3134	12,2	102	51
2300-0736	2300-3135	12,3	102	51
2300-0737	2300-3136	12,4	102	51
2300-0738	2300-3137	12,5	102	51
2300-0739	2300-3138	12,6	102	51
2300-0740	2300-3139	12,7	102	51
2300-0741	2300-3140	12,8	102	51
2300-0742	2300-3141	13	102	51



Сверла

Осевой инструмент

ГОСТ 4010-77
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ
ХВОСТОВИКОМ (короткая серия)

Обозначение по ГОСТ		d mm	L mm	l m
класс норм. точн. В1, В				
правые	левые			
2300-0743	2300-3142	13,1	102	51
2300-0744	2300-3143	13,2	102	51
2300-0745	2300-3144	13,3	107	54
2300-0746	2300-3145	13,5	107	54
2300-0747	2300-3146	13,7	107	54
2300-5018	2300-5019	13,75	107	54
2300-0748	2300-3147	13,8	107	54
2300-5023	2300-5024	13,9	107	54
2300-0749	2300-3148	14	107	54
2300-0750	2300-3149	14,25	111	56
2300-0751	2300-3150	14,5	111	56
2300-0752	2300-3151	14,75	111	56
2300-0753	2300-3152	15	111	56
2300-0754	2300-3153	15,25	115	58
2300-0755	2300-3154	15,4	115	58
2300-0756	2300-3155	15,5	115	58
2300-0757	2300-3156	15,75	115	58
2300-0758	2300-3157	16	115	58

Обозначение по ГОСТ		d mm	L mm	l m
класс норм. точн. В1, В				
правые	левые			
2300-0759	2300-3158	16,25	119	60
2300-0760	2300-3159	16,5	119	60
2300-0761	2300-3160	16,75	119	60
2300-0762	2300-3161	17	119	60
2300-0763	2300-3162	17,25	123	62
2300-0764	2300-3163	17,4	123	62
2300-0765	2300-3164	17,5	123	62
2300-0766	2300-3165	17,75	123	62
2300-0767	2300-3166	18	123	62
2300-0768	2300-3167	18,25	127	64
2300-0769	2300-3168	18,5	127	64
2300-0770	2300-3169	18,75	127	64
2300-0771	2300-3170	19	127	64
2300-0772	2300-3171	19,25	131	66
2300-0773	2300-3172	19,4	131	66
2300-0774	2300-3173	19,5	131	66
2300-0775	2300-3174	19,75	131	66
2300-0776	2300-3175	20	131	66

см. далее →

Сверла Осевого инструмент

ГОСТ 12122-77 СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ С КОРОТКИМ ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ (длинная серия)

ПРЕИМУЩЕСТВА

Быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265-73

НАЗНАЧЕНИЕ

для сверления отверстий в конструкционных и легированных сталях.

ОПИСАНИЕ

класс точности А1, В1, В

Обозначение по ГОСТ класс норм. точности В1, В	d mm	L mm	l mm
2300-7301	1	48	26
2300-7302	1,05	48	26
2300-7303	1,1	50	28
2300-7304	1,15	50	28
2300-7305	1,2	52	30
2300-7306	1,25	52	30
2300-7307	1,3	52	30
2300-7308	1,35	55	33
2300-7309	1,4	55	33
2300-7311	1,45	55	33
2300-7312	1,5	55	33
2300-7313	1,55	58	35
2300-7314	1,6	58	35
2300-7315	1,65	58	35
2300-7316	1,7	58	35
2300-7317	1,75	62	38
2300-7318	1,8	62	38
2300-7319	1,85	62	38
2300-7321	1,9	62	38
2300-7322	1,95	66	41
2300-7323	2	66	41
2300-7324	2,05	66	41
2300-7325	2,1	66	41
2300-7326	2,15	74	44
2300-7327	2,2	74	44
2300-7328	2,25	74	44
2300-7329	2,3	74	44
2300-7331	2,35	74	44
2300-7332	2,4	74	44
2300-7333	2,45	74	44
2300-7334	2,5	74	44
2300-7335	2,55	74	44

Обозначение по ГОСТ класс норм. точности В1, В	d mm	L mm	l mm
2300-7336	2,6	74	44
2300-7337	2,65	74	47
2300-7338	2,7	79	51
2300-7339	2,75	79	51
2300-7341	2,8	79	51
2300-7342	2,85	79	51
2300-7343	2,9	79	51
2300-7344	2,95	79	51
2300-7345	3	79	51
2300-7346	3,1	84	55
2300-7347	3,15	84	55
2300-7348	3,2	84	55
2300-7349	3,3	84	55
2300-7351	3,35	84	55
2300-7352	3,4	91	60
2300-7353	3,5	91	60
2300-7354	3,6	91	60
2300-7355	3,7	91	60
2300-7356	3,8	96	64
2300-7357	3,9	96	64
2300-7358	4	96	64
2300-7359	4,1	96	64
2300-7361	4,2	90	60
2300-7362	4,25	90	60
2300-7363	4,3	102	69
2300-7364	4,4	102	69
2300-7365	4,5	102	69
2300-7366	4,6	102	69
2300-7367	4,7	102	69
2300-7368	4,8	108	74
2300-7369	4,9	108	74
2300-7371	5	108	74

см. далее →

Сверла Осевого инструмент

ГОСТ 12122-77 СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ С КОРОТКИМ ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ (длинная серия) (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

Обозначение по ГОСТ класс норм. точности В1, В	d mm	L mm	l mm
2300-7372	5,1	108	74
2300-7373	5,2	108	74
2300-7374	5,3	108	74
2300-7375	5,4	116	80
2300-7376	5,5	116	80
2300-7377	5,6	116	80
2300-7378	5,7	116	80
2300-7379	5,8	116	80
2300-7381	5,9	116	80
2300-7382	6	116	80
2300-7383	6,1	124	86
2300-7384	6,2	124	86
2300-7385	6,3	124	86
2300-7386	6,4	124	86
2300-7387	6,5	124	86
2300-7388	6,6	124	86
2300-7389	6,7	124	86
2300-7391	6,8	133	93
2300-7392	6,9	133	93
2300-7393	7	133	93
2300-7394	7,1	133	93
2300-7395	7,2	133	93
2300-7396	7,3	133	93
2300-7397	7,4	133	93
2300-7398	7,5	133	93
2300-7399	7,6	142	100
2300-7401	7,7	142	100
2300-7402	7,8	142	100

Обозначение по ГОСТ класс норм. точности В1, В	d mm	L mm	l mm
2300-7403	7,9	142	100
2300-7404	8	142	100
2300-7405	8,1	142	100
2300-7406	8,2	142	100
2300-7407	8,3	142	100
2300-7408	8,4	142	100
2300-7409	8,5	142	100
2300-7411	8,6	151	107
2300-7412	8,7	151	107
2300-7413	8,8	151	107
2300-7414	8,9	151	107
2300-7415	9	151	107
2300-7416	9,1	151	107
2300-7417	9,2	151	107
2300-7418	9,3	151	107
2300-7419	9,4	151	107
2300-7421	9,5	151	107
2300-9833	9,6	162	116
2300-9834	9,7	162	116
2300-9835	9,8	162	116
2300-9836	9,9	162	116
2300-9837	10	162	116
2300-9838	10,1	162	116
2300-9839	10,2	162	116
2300-9841	10,3	162	116
2300-9842	10,4	162	116
2300-9843	10,5	162	116
2300-9844	10,6	162	116

Сверла

Осевой инструмент

ГОСТ 10903-77

СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ С КОНИЧЕСКИМ
ХВОСТОВИКОМ (средняя серия)

ПРЕИМУЩЕСТВА

Быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265-73

НАЗНАЧЕНИЕ

для сверления отверстий в конструкционных и легированных сталях

ОПИСАНИЕ

класс точности А1, В1, В

Обозначение по ГОСТ			конус Морзе				
класс повыш. точности А1 с норм. хвостовиком	класс норм.точности В1, В		d mm	L mm	l mm	конус Морзе	
	с норм. хвостовиком	с усил. хвостовиком				с норм. хвостовиком	с усил. хвостовиком
2301-3551	2301-3001	-	5	133	52	1	
2301-3552	2301-3002	-	5,2	133	52	1	-
2301-3553	2301-3003	-	5,5	138	57	1	-
2301-3554	2301-3004	-	5,8	138	57	1	-
2301-3555	2301-0001	-	6	138	57	1	-
2301-3556	2301-0003	-	6,2	144	63	1	-
2301-3557	2301-3005	-	6,4	144	63	1	-
2301-3558	2301-0005	-	6,5	144	63	1	-
2301-3559	2301-0006	-	6,6	144	63	1	-
2301-3561	2301-0189	-	6,8	150	69	1	-
2301-3562	2301-0007	-	7	150	69	1	-
2301-3563	2301-0009	-	7,2	150	69	1	-
2301-3564	2301-3007	-	7,4	150	69	1	-
2301-3565	2301-0011	-	7,5	150	69	1	-
2301-3566	2301-3008	-	7,6	156	75	1	-
2301-3567	2301-0014	-	7,8	156	75	1	-
2301-3568	2301-0015	-	8	156	75	1	-
2301-3569	2301-0017	-	8,2	156	75	1	-
2301-3571	2301-3009	-	8,4	156	75	1	-
2301-3572	2301-0020	-	8,5	156	75	1	-
2301-3573	2301-0190	-	8,8	162	81	1	-
2301-3574	2301-0023	-	9	162	81	1	-
2301-3575	2301-0024	-	9,2	162	81	1	-
2301-3576	2301-0025	-	9,5	162	81	1	-
2301-3577	2301-0191	-	9,8	168	87	1	-
2301-3578	2301-0028	-	10	168	87	1	-
2301-3579	2301-0030	-	10,2	168	87	1	-
2301-3580	2301-0032	-	10,5	168	87	1	-
2301-3582	2301-0192	-	10,8	175	94	1	-
2301-3583	2301-0034	-	11	175	94	1	-
2301-3584	2301-0035	-	11,2	175	94	1	-
2301-3585	2301-0036	-	11,5	175	94	1	-

см. далее →

Сверла

Осевой инструмент

ГОСТ 10903-77
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ С КОНИЧЕСКИМ
ХВОСТОВИКОМ (средняя серия)



Обозначение по ГОСТ			конус Морзе				
класс повыш. точности А1 с норм. хвостовиком	класс норм.точности В1, В		d mm	L mm	l mm	конус Морзе	
	с норм. хвостовиком	с усил. хвостовиком				с норм. хвостовиком	с усил. хвостовиком
2301-3586	2301-0193	-	11,8	175	94	1	-
2301-3587	2301-3012	2301-3012	12	182	101	1	2
2301-3588	2301-3013	2301-3013	12,2	182	101	1	2
2301-3589	2301-3014	2301-3014	12,5	182	101	1	2
2301-3591	2301-3015	2301-3015	12,8	182	101	1	2
2301-3592	2301-3016	2301-3016	13	182	101	1	2
2301-3593	2301-3017	2301-3017	13,2	182	101	1	2
2301-3594	2301-0044	2301-3018	13,5	189	108	1	2
2301-3595	2301-3011	2301-3019	13,75	189	108	1	2
2301-3596	2301-0196	2301-3021	13,8	189	108	1	2
2301-3597	2301-0046	2301-3022	14	189	108	1	2
2301-3598	2301-0047	-	14,25	212	114	2	-
2301-3599	2301-0048	-	14,5	212	114	2	-
2301-3601	2301-0197	-	14,75	212	114	2	-
2301-3602	2301-0050	-	15	212	114	2	-
2301-3603	2301-0051	-	15,25	218	120	2	-
2301-3604	2301-0052	-	15,4	218	120	2	-
2301-3605	2301-0053	-	15,5	218	120	2	-
2301-3606	2301-0198	-	15,75	218	120	2	-
2301-3607	2301-0054	-	16	218	120	2	-
2301-3608	2301-0055	-	16,25	223	125	2	-
2301-3609	2301-0056	-	16,5	223	125	2	-
2301-3611	2301-0199	-	16,75	223	125	2	-
2301-3612	2301-0057	-	17	223	125	2	-
2301-3613	2301-0058	-	17,25	228	130	2	-
2301-3614	2301-0059	-	17,4	228	130	2	-
2301-3615	2301-0060	-	17,5	228	130	2	-
2301-3616	2301-0200	-	17,75	228	130	2	-
2301-3617	2301-0061	-	18	228	130	2	-
2301-3618	2301-0062	2301-3023	18,25	223	125	2	3
2301-3619	2301-0063	2301-3024	18,5	233	135	2	3
2301-3621	2301-0064	2301-3025	18,75	233	135	2	3
2301-3622	2301-0065	2301-3026	19	233	135	2	3
2301-3623	2301-0066	2301-3027	19,25	238	140	2	3
2301-3624	2301-0067	2301-3028	19,4	238	140	2	3
2301-3625	2301-0068	2301-3029	19,5	238	140	2	3
2301-3626	2301-0201	2301-3031	19,75	238	140	2	3
2301-3627	2301-0069	2301-3032	20	238	140	2	3
2301-3628	2301-0202	2301-3033	20,25	243	145	2	3
2301-3629	2301-0070	2301-3035	20,5	243	145	2	3
2301-3631	2301-0071	2301-3036	20,75	243	145	2	3
2301-3632	2301-0072	2301-3037	20,9	243	145	2	3

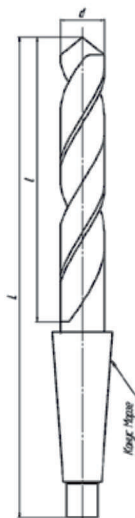
см. далее →

Сверла

Осевой инструмент

ГОСТ 10903-77
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ С КОНИЧЕСКИМ
ХВОСТОВИКОМ (средняя серия)



Обозначение по ГОСТ							
класс повыш. точности А1 с норм. хвостовиком	класс норм.точности В1, В		d mm	L mm	l mm	конус Морзе	
	с норм. хвостовиком	с усил. хвостовиком				с норм. хвостовиком	с усил. хвостовиком
2301-3633	2301-0073	2301-3038	21	243	145	2	3
2301-3634	2301-0074	2301-3039	21,25	248	150	2	3
2301-3635	2301-0075	2301-3041	21,5	248	150	2	3
2301-3636	2301-3034	2301-3042	21,75	248	150	2	3
2301-3637	2301-0076	2301-3043	22	248	150	2	3
2301-3638	2301-0203	2301-3044	22,25	248	150	2	3
2301-3639	2301-3045	2301-3045	22,5	253	155	2	3
2301-3641	2301-3046	2301-3046	22,75	253	155	2	3
2301-3642	2301-3047	2301-3047	23	253	155	2	3
2301-3643	2301-0080	-	23,25	276	155	2	-
2301-3644	2301-0081	-	23,5	276	155	2	-
2301-3645	2301-0204	-	23,75	281	160	3	-
2301-3646	2301-0082	-	23,9	281	160	3	-
2301-3647	2301-0083	-	24	281	160	3	-
2301-3648	2301-0084	-	24,25	281	160	3	-
2301-3649	2301-0085	-	24,5	281	160	3	-
2301-3651	2301-0086	-	24,75	281	160	3	-
2301-3652	2301-0087	-	25	281	160	3	-
2301-3653	2301-0205	-	25,25	286	165	3	-
2301-3654	2301-0088	-	25,5	286	165	3	-
2301-3655	2301-0206	-	25,75	286	165	3	-
2301-3656	2301-0089	-	26	286	165	3	-
2301-3657	2301-0090	-	26,25	286	165	3	-
2301-3658	2301-0092	-	26,5	286	165	3	-
2301-3659	2301-0207	2301-3049	26,75	291	170	3	4
2301-3661	2301-0094	2301-3051	27	291	170	3	4
2301-3662	2301-0095	2301-3052	27,25	291	170	3	4
2301-3663	2301-0096	2301-3053	27,5	291	170	3	4
2301-3664	2301-0208	2301-3054	27,75	291	170	3	4
2301-3665	2301-0098	2301-3055	28	291	170	3	4
2301-3666	2301-0209	2301-3056	28,25	296	175	3	4
2301-3667	2301-0099	2301-3057	28,5	296	175	3	4
2301-3668	2301-0210	2301-3058	28,75	296	175	3	4
2301-3669	2301-0100	2301-3059	29	296	175	3	4
2301-3671	2301-0101	2301-3061	29,25	296	175	3	4
2301-3672	2301-0103	2301-3062	29,5	296	175	3	4
2301-3673	2301-3048	2301-3063	29,75	296	175	3	4
2301-3674	2301-0106	2301-3064	30	296	175	3	4
2301-3675	2301-0107	2301-3065	30,25	301	180	3	4
2301-3676	2301-0108	2301-3066	30,5	301	180	3	4
2301-3677	2301-0211	2301-3067	30,75	301	180	3	4
2301-3678	2301-3068	2301-3068	31	301	180	3	4

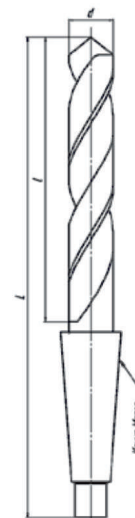
см. далее →

Сверла

Осевой инструмент

ГОСТ 10903-77
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ С КОНИЧЕСКИМ
ХВОСТОВИКОМ (средняя серия)



Обозначение по ГОСТ							
класс повыш. точности А1 с норм. хвостовиком	класс норм.точности В1, В		d mm	L mm	l mm	конус Морзе	
	с норм. хвостовиком	с усил. хвостовиком				с норм. хвостовиком	с усил. хвостовиком
2301-3679	2301-3069	2301-3069	31,25	301	180	3	4
2301-3681	2301-0111	2301-3071	31,5	301	180	3	4
2301-3682	2301-0112	2301-3072	31,75	306	185	3	4
2301-3683	2301-0113	-	32	334	185	4	-
2301-3684	2301-0213	-	32,25	334	185	4	-
2301-3685	2301-0115	-	32,5	334	185	4	-
2301-3686	2301-0117	-	33	334	185	4	-
2301-3687	2301-0214	-	33,25	334	185	4	-
2301-3688	2301-0118	-	33,5	334	185	4	-
2301-3689	2301-0119	-	34	339	190	4	-
2301-3691	2301-0120	-	34,5	339	190	4	-
2301-3692	2301-0122	-	35	339	190	4	-
2301-3693	2301-0215	-	35,25	339	190	4	-
2301-3694	2301-0123	-	35,5	339	190	4	-
2301-3695	2301-0216	-	35,75	344	195	4	-
2301-3696	2301-0125	-	36	344	195	4	-
2301-3697	2301-0217	-	36,25	344	195	4	-
2301-3698	2301-0126	-	36,5	344	195	4	-
2301-3699	2301-0128	-	37	344	195	4	-
2301-3701	2301-0130	-	37,5	344	195	4	-
2301-3702	2301-0132	-	38	349	200	4	-
2301-3703	2301-0218	-	38,25	349	200	4	-
2301-3704	2301-0133	-	38,5	349	200	4	-
2301-3705	2301-0135	-	39	349	200	4	-
2301-3706	2301-0219	-	39,25	349	200	4	-
2301-3707	2301-0136	-	39,5	349	200	4	-
2301-3708	2301-0137	-	40	349	200	4	-
2301-3709	2301-0139	2301-3073	40,5	354	205	4	5
2301-3711	2301-0141	2301-3074	41	354	205	4	5
2301-3712	2301-0220	2301-3075	41,25	354	205	4	5
2301-3713	2301-0142	2301-3076	41,5	354	205	4	5
2301-3714	2301-0144	2301-3077	42	354	205	4	5
2301-3715	2301-0221	2301-3078	42,5	354	205	4	5
2301-3716	2301-0146	2301-3079	43	359	210	4	5
2301-3717	2301-0222	2301-3081	43,25	359	210	4	5
2301-3718	2301-0147	2301-3082	43,5	359	210	4	5
2301-3719	2301-0149	2301-3083	44	359	210	4	5
2301-3721	2301-0150	2301-3084	44,5	359	210	4	5
2301-3722	2301-0153	2301-3085	45	359	210	4	5
2301-3723	2301-0223	2301-3086	45,25	364	215	4	5
2301-3724	2301-0224	2301-3087	45,5	364	215	4	5
2301-3725	2301-0154	2301-3088	46	364	215	4	5

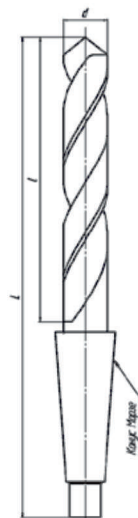
см. далее →

Сверла

Осевой инструмент

ГОСТ 10903-77
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ С КОНИЧЕСКИМ
ХВОСТОВИКОМ (средняя серия)



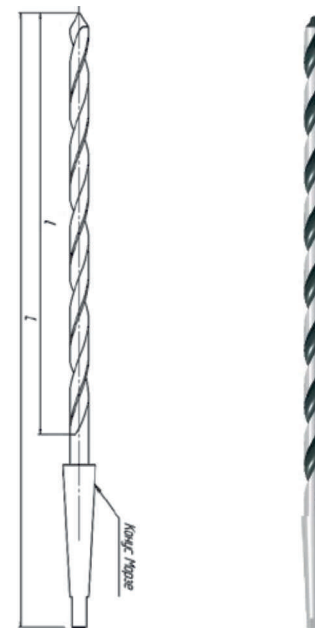
Обозначение по ГОСТ			конус Морзе				
класс повыш. точности A1 с норм. хвостовиком	класс норм.точности B1, B		d mm	L mm	l mm	с норм.	
	с норм. хвостовиком	с усил. хвостовиком				хвостовиком	хвостовиком
2301-3726	2301-0155	2301-3089	46,5	364	215	4	5
2301-3727	2301-0158	2301-3091	47	364	215	4	5
2301-3728	2301-0159	2301-3092	47,5	364	215	4	5
2301-3729	2301-0161	2301-3093	48	369	220	4	5
2301-3731	2301-0162	2301-3094	48,5	369	220	4	5
2301-3732	2301-0164	2301-3095	49	369	220	4	5
2301-3733	2301-0165	2301-3096	49,5	369	220	4	5
2301-3734	2301-0166	2301-3097	50	369	220	4	5
2301-3735	2301-0167	2301-3098	50,5	374	225	4	5
2301-3736	2301-0168	-	51	412	225	5	-
2301-3737	2301-0169	-	51,5	412	225	5	-
2301-3738	2301-0170	-	52	412	225	5	-
2301-3739	2301-0171	-	53	412	225	5	-
2301-3741	2301-0172	-	54	417	230	5	-
2301-3742	2301-0173	-	55	417	230	5	-
2301-3743	2301-0174	-	56	417	230	5	-
2301-3744	2301-0175	-	57	422	235	5	-
2301-3745	2301-0176	-	58	422	235	5	-
2301-3746	2301-3126	-	59	422	235	5	-
2301-3747	2301-0177	-	60	422	235	5	-
2301-3748	2301-0178	-	61	427	240	5	-
2301-3749	2301-0179	-	62	427	240	5	-
2301-3751	2301-0180	-	63	427	240	5	-
2301-3752	2301-3101	2301-3102	64	432	245	5	6
2301-3753	2301-0181	2301-3103	65	432	245	5	6
2301-3754	2301-3104	2301-3105	66	432	245	5	6
2301-3755	2301-3106	2301-3107	67	432	245	5	6
2301-3756	2301-0182	2301-3108	68	437	250	5	6
2301-3757	2301-3109	2301-3111	69	437	250	5	6
2301-3758	2301-0183	2301-3112	70	437	250	5	6
2301-3759	2301-3113	2301-3114	71	437	250	5	6
2301-3761	2301-0185	2301-3115	72	442	255	5	6
2301-3762	2301-3116	2301-3117	73	442	255	5	6
2301-3763	2301-3118	2301-3119	74	442	255	5	6
2301-3764	2301-0186	2301-3121	75	442	255	5	6
2301-3765	2301-3122	2301-3123	76	447	260	5	6
2301-3766	2301-3124	-	77	514	260	6	-
2301-3767	2301-0187	-	78	514	260	6	-
2301-3768	2301-3125	-	79	514	260	6	-
2301-3769	2301-0188	-	80	514	260	6	-

Сверла

Осевой инструмент

ГОСТ 12121-77

СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ ДЛИННЫЕ С КОНИЧЕСКИМ
ХВОСТОВИКОМ



ПРЕИМУЩЕСТВА

Быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265-73

НАЗНАЧЕНИЕ

для сверления отверстий в конструкционных и легированных сталях
через кондукторные втулки

ОПИСАНИЕ

класс точности A1, B1, B

Обозначение по ГОСТ класс норм. точн B1, B	d mm	L mm	l mm	
2301-3517	5	155	74	1
2301-3518	5,1	155	74	1
2301-3519	5,2	155	74	1
2301-3521	5,3	155	74	1
2301-3522	5,4	155	74	1
2301-3523	5,5	155	74	1
2301-3524	5,6	155	74	1
2301-3525	5,7	161	80	1
2301-3526	5,7	161	80	1
2301-3527	5,9	161	80	1
2301-3351	6	161	80	1
2301-3352	6,1	167	86	1
2301-3353	6,2	167	86	1
2301-3354	6,3	167	86	1
2301-3355	6,4	167	86	1
2301-3356	6,5	167	86	1
2301-3357	6,6	167	86	1
2301-3358	6,7	167	86	1
2301-3359	6,8	174	93	1
2301-3361	6,9	174	93	1
2301-3362	7	174	93	1
2301-3363	7,1	174	93	1
2301-3364	7,2	174	93	1
2301-3365	7,3	174	93	1
2301-3366	7,4	174	93	1
2301-3367	7,5	174	93	1
2301-3368	7,6	181	100	1
2301-3369	7,7	181	100	1
2301-3371	7,8	181	100	1
2301-3372	7,9	181	100	1
2301-3373	8	181	100	1
2301-3374	8,1	181	100	1
2301-3375	8,2	181	100	1
2301-3376	8,3	181	100	1
2301-3377	8,4	181	100	1
2301-3378	8,5	181	100	1
2301-3379	8,6	188	107	1
2301-3381	8,7	188	107	1
2301-3382	8,8	188	107	1
2301-3383	8,9	188	107	1
2301-3384	9	188	107	1
2301-3385	9,1	188	107	1
2301-3386	9,2	188	107	1
2301-3387	9,3	188	107	1
2301-3388	9,4	188	107	1

Обозначение по ГОСТ класс норм. точн B1, B	d mm	L mm	l mm	
2301-3389	9,5	188	107	1
2301-3391	9,6	197	116	1
2301-3392	9,7	197	116	1
2301-3393	9,8	197	116	1
2301-3394	9,9	197	116	1
2301-3395	10	197	116	1
2301-3396	10,1	197	116	1
2301-3397	10,2	197	116	1
2301-3398	10,3	197	116	1
2301-3399	10,4	197	116	1
2301-3401	10,5	197	116	1
2301-3402	10,6	197	116	1
2301-3403	10,7	206	125	1
2301-3404	10,8	206	125	1
2301-3405	10,9	206	125	1
2301-3406	11	206	125	1
2301-3407	11,1	206	125	1
2301-3408	11,2	206	125	1
2301-3409	11,3	206	125	1
2301-3411	11,4	206	125	1
2301-3412	11,5	206	125	1
2301-3413	11,6	206	125	1
2301-3414	11,7	206	125	1
2301-3415	11,8	206	125	1
2301-3416	11,9	206	125	1
2301-3417	12	206	125	1
2301-3418	12,1	215	134	1
2301-3419	12,2	215	134	1
2301-3421	12,3	215	134	1
2301-3422	12,4	215	134	1
2301-3423	12,5	215	134	1
2301-3424	12,6	215	134	1
2301-3425	12,7	215	134	1
2301-3426	12,8	215	134	1
2301-3427	12,9	215	134	1
2301-3428	13	215	134	1
2301-3429	13,1	215	134	1
2301-3431	13,2	215	134	1
2301-3432	13,3	215	134	1
2301-3433	13,4	215	134	1
2301-3434	13,5	223	142	1
2301-3435	13,6	223	142	1
2301-3436	13,7	223	142	1
2301-3437	13,8	223	142	1
2301-3438	13,9	223	142	1

см. далее →

Сверла

Осевой инструмент

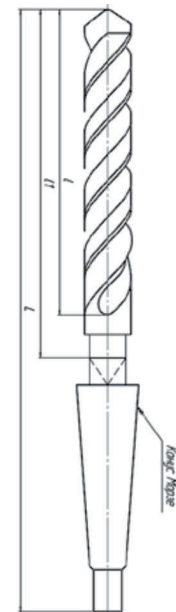
ГОСТ 12121-77
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ ДЛИННЫЕ С КОНИЧЕСКИМ
ХВОСТОВИКОМ



Обозначение по ГОСТ класс норм. точн В1, В	d mm	L mm	l mm	
2301-3439	14	223	142	1
2301-3441	14,25	223	142	1
2301-3442	14,5	223	142	1
2301-3443	14,75	245	147	2
2301-3444	15	245	147	2
2301-3445	15,25	245	147	2
2301-3446	15,4	245	147	2
2301-3447	15,5	251	153	2
2301-3448	15,75	251	153	2
2301-3449	16	251	153	2
2301-3451	16,25	251	153	2
2301-3452	16,5	251	153	2
2301-3453	16,75	257	159	2
2301-3454	17	257	159	2
2301-3455	17,25	257	159	2
2301-3456	17,4	257	159	2
2301-3457	17,5	263	165	2
2301-3458	17,75	263	165	2
2301-3459	18	263	165	2
2301-3461	18,25	263	165	2
2301-3462	18,5	263	165	2
2301-3463	18,75	269	171	2
2301-3464	19	269	171	2
2301-3465	19,25	269	171	2
2301-3466	19,4	269	171	2
2301-3467	19,5	275	177	2
2301-3468	19,75	275	177	2
2301-3469	20	275	177	2
2301-3471	20,25	275	177	2
2301-3472	20,5	275	177	2
2301-3473	20,75	282	184	2
2301-3474	20,9	282	184	2
2301-3475	21	282	184	2
2301-3476	21,25	282	184	2
2301-3477	21,5	282	184	2
2301-3478	21,75	289	191	2
2301-3479	22	289	191	2
2301-3481	22,25	289	191	2
2301-3482	22,5	289	191	2
2301-3483	22,75	289	191	2
2301-3484	23	296	198	2
2301-3485	23,25	296	198	2
2301-3486	23,5	296	198	2
2301-3487	23,75	319	198	3
2301-3488	23,9	319	198	3
2301-3489	24	327	206	3
2301-3491	24,25	327	206	3
2301-3492	24,5	327	206	3
2301-3493	24,75	327	206	3
2301-3494	25	327	206	3
2301-3495	25,25	327	206	3
2301-3496	25,5	327	206	3
2301-3497	25,75	335	214	3
2301-3498	26	335	214	3
2301-3499	26,25	335	214	3
2301-3501	26,5	335	214	3
2301-3502	26,75	335	214	3
2301-3503	27	335	214	3
2301-3504	27,25	343	222	3
2301-3505	27,5	343	222	3

Обозначение по ГОСТ класс норм. точн В1, В	d mm	L mm	l mm	
2301-3506	27,75	343	222	3
2301-3507	28	343	222	3
2301-3508	28,25	343	222	3
2301-3509	28,5	343	222	3
2301-3511	28,75	351	230	3
2301-3512	29	351	230	3
2301-3513	29,25	351	230	3
2301-3514	29,5	351	230	3
2301-3515	29,75	351	230	3
2301-3516	30	351	230	3
2301-3528	30,25	351	230	3
2301-3529	30,5	351	230	3
2301-3531	30,75	360	239	3
2301-3532	31	360	239	3
2301-3533	31,25	360	239	3
2301-3534	31,5	360	239	3
2301-3535	31,75	360	239	3
2301-3536	32	360	239	3
2301-3537	32,5	369	248	3
2301-3538	33	397	248	4
2301-3539	33,5	397	248	4
2301-3541	34	397	248	4
2301-3542	34,25	397	248	4
2301-3543	34,5	406	257	4
2301-3544	35	406	257	4
2301-3545	35,5	406	257	4
2301-3546	36	406	257	4
2301-3547	36,5	406	257	4
2301-3548	36,75	416	267	4
2301-3549	37	416	267	4
2301-4443	37,5	416	267	4
2301-4444	38	416	267	4
2301-4445	38,5	426	277	4
2301-4446	39	426	277	4
2301-4447	39,5	426	277	4
2301-4448	39,75	426	277	4
2301-4449	40	426	277	4
2301-4451	40,5	426	277	4
2301-4452	41	436	287	4
2301-4453	41,5	436	287	4
2301-4454	42	436	287	4
2301-4455	42,25	436	287	4
2301-4456	42,5	436	287	4
2301-4457	43	447	287	4
2301-4458	43,5	447	298	4
2301-4459	44	447	298	4
2301-4461	44,5	447	298	4
2301-4462	45	447	298	4
2301-4463	45,5	447	298	4
2301-4464	46	459	310	4
2301-4465	46,25	459	310	4
2301-4466	46,5	459	310	4
2301-4467	47	459	310	4
2301-4468	47,5	459	310	4
2301-4469	48	470	321	4
2301-4471	48,5	470	321	4
2301-4472	49	470	321	4
2301-4473	49,5	470	321	4
2301-4474	50	470	321	4



Сверла

Осевой инструмент

ГОСТ 2092-77

СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ УДЛИНЕННЫЕ С
КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ

ПРЕИМУЩЕСТВА

Быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265-73

НАЗНАЧЕНИЕ

для сверления отверстий в конструкционных и легированных сталях

ОПИСАНИЕ

класс точности А1, В1, В

Обозначение по ГОСТ класс норм. точн В1, В	d mm	L mm	l mm	
2301-0371	6	225	145	1
2301-0372	6,1	230	150	1
2301-0373	6,2	230	150	1
2301-0374	6,3	230	150	1
2301-0477	6,4	230	150	1
2301-0375	6,5	230	150	1
2301-0478	6,6	230	150	1
2301-0376	6,7	230	150	1
2301-0479	6,8	235	155	1
2301-0480	6,9	235	155	1
2301-0377	7	235	155	1
2301-0378	7,1	235	155	1
2301-0379	7,2	235	155	1
2301-0380	7,3	235	155	1
2301-0381	7,5	235	155	1
2301-0382	7,6	235	155	1
2301-0383	7,7	240	160	1
2301-0384	7,8	240	160	1
2301-0481	7,9	240	160	1
2301-0385	8	240	160	1
2301-0386	8,1	240	160	1
2301-0387	8,2	240	160	1
2301-0388	8,3	240	160	1
2301-0389	8,4	240	160	1
2301-0390	8,5	240	160	1
2301-0482	8,6	240	160	1
2301-0391	8,7	245	165	1
2301-0483	8,8	245	165	1
2301-0392	8,9	245	165	1
2301-0393	9	245	165	1
2301-4159	9,1	245	165	1
2301-0394	9,2	245	165	1
2301-0485	9,3	245	165	1
2301-0486	9,4	245	165	1
2301-0395	9,5	245	165	1
2301-0396	9,6	250	170	1
2301-0397	9,7	250	170	1
2301-0487	9,8	250	170	1
2301-0488	9,9	250	170	1
2301-0398	10	250	170	1
2301-0399	10,1	250	170	1
2301-0400	10,2	250	170	1
2301-0489	10,3	250	170	1
2301-0401	10,4	250	170	1
2301-0402	10,5	250	170	1

Обозначение по ГОСТ класс норм. точн В1, В	d mm	L mm	l mm	
2301-0490	10,6	250	170	1
2301-0403	10,7	255	175	1
2301-0491	10,8	255	175	1
2301-0492	10,9	255	175	1
2301-0404	11	255	175	1
2301-0493	11,1	255	175	1
2301-0405	11,2	255	175	1
2301-0494	11,3	255	175	1
2301-0495	11,4	255	175	1
2301-0406	11,5	255	175	1
2301-0407	11,7	255	175	1
2301-0496	11,8	255	175	1
2301-0408	11,9	260	180	1
2301-0409	12	260	180	1
2301-0497	12,1	260	180	1
2301-0498	12,2	260	180	1
2301-0499	12,3	260	180	1
2301-0500	12,4	260	180	1
2301-0410	12,5	260	180	1
2301-0501	12,6	260	180	1
2301-0411	12,7	260	180	1
2301-0502	12,8	260	180	1
2301-0412	13	260	180	1
2301-0503	13,1	260	180	1
2301-0413	13,2	260	180	1
2301-0504	13,3	265	185	1
2301-0414	13,5	265	185	1
2301-0415	13,7	265	185	1
2301-0505	13,8	265	185	1
2301-0416	14	265	185	1
2301-0417	14,25	290	190	2
2301-0418	14,5	290	190	2
2301-0506	14,75	290	190	2
2301-0420	15	290	190	2
2301-0421	15,25	295	195	2
2301-0422	15,4	295	195	2
2301-0423	15,5	295	195	2
2301-0507	15,75	295	195	2
2301-0424	16	295	195	2
2301-0425	16,25	300	200	2
2301-0426	16,5	300	200	2
2301-0508	16,75	300	200	2
2301-0427	17	300	200	2
2301-0428	17,25	305	205	2
2301-0429	17,4	305	205	2

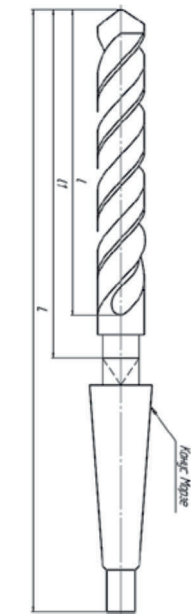
см. далее →

Сверла

Осевой инструмент

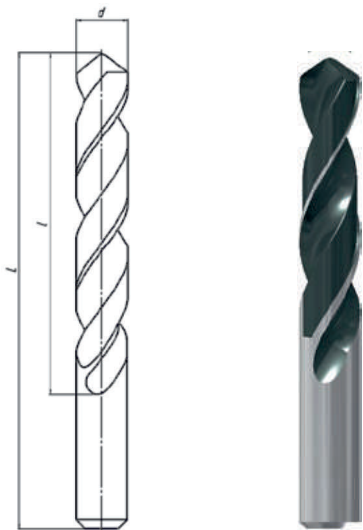
ГОСТ 2092-77
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ УДЛИНЕННЫЕ С
КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ



Обозначение по ГОСТ класс норм. точн В1, В	d mm	L mm	l mm	
2301-0430	17,5	305	205	2
2301-0509	17,75	305	205	2
2301-0431	18	305	205	2
2301-0432	18,25	310	210	2
2301-0433	18,5	310	210	2
2301-0434	18,75	310	210	2
2301-0435	19	310	210	2
2301-0436	19,25	320	220	2
2301-0437	19,4	320	220	2
2301-0438	19,5	320	220	2
2301-0510	19,75	320	220	2
2301-0439	20	320	220	2
2301-0511	20,25	330	230	2
2301-0440	20,5	330	230	2
2301-0441	20,75	330	230	2
2301-0442	20,9	330	230	2
2301-0443	21	330	230	2
2301-0444	21,25	335	235	2
2301-0445	21,5	335	235	2
2301-0446	22	335	235	2
2301-0512	22,25	335	235	2
2301-0447	22,5	340	240	2
2301-0448	22,75	340	240	2
2301-0449	23	340	240	2
2301-0450	23,25	360	240	3
2301-0451	23,5	360	240	3

Обозначение по ГОСТ класс норм. точн В1, В	d mm	L mm	l mm	
2301-0513	23,75	365	245	3
2301-0452	23,9	365	245	3
2301-0453	24	365	245	3
2301-0454	24,25	365	245	3
2301-0455	24,5	365	245	3
2301-0456	24,75	365	245	3
2301-0457	25	365	245	3
2301-0514	25,25	375	255	3
2301-0458	25,5	375	255	3
2301-0515	25,75	375	255	3
2301-0459	26	375	255	3
2301-0460	26,25	375	255	3
2301-0462	26,5	375	255	3
2301-0516	26,75	385	265	3
2301-0464	27	385	265	3
2301-0465	27,25	385	265	3
2301-0466	27,5	385	265	3
2301-0517	27,75	385	265	3
2301-0468	28	385	265	3
2301-0518	28,25	395	275	3
2301-0469	28,5	395	275	3
2301-0519	28,75	395	275	3
2301-0470	29	395	275	3
2301-0471	29,25	395	275	3
2301-0473	29,5	395	275	3
2301-0476	30	395	275	3



Сверла

Осевой инструмент

ГОСТ 17274-71

СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ ЦЕЛЬНЫЕ
ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ
ХВОСТОВИКОМ (короткая серия)

ПРЕИМУЩЕСТВА

твердый сплав группы ВК

НАЗНАЧЕНИЕ

сверление отверстий в труднообрабатываемых материалах

Обозначение по ГОСТ класс норм. точн В1, В	d mm	L mm	l mm	
2300-3751	1	32	6	2
2300-3753	1,05	32	6	2
2300-3755	1,1	32	7	2
2300-3757	1,15	32	7	2
2300-3759	1,2	32	8	2
2300-3760	1,22	32	8	2
2300-3763	1,3	32	8	2
2300-3767	1,4	36	9	2
2300-3771	1,5	36	9	2
2300-3787	1,9	38	11	2
2300-3789	1,95	38	12	2
2300-3791	2	38	12	2
2300-3829	2,95	45	16	2
2300-3831	3	45	16	2
2300-3833	3,1	50	18	2
2300-3835	3,15	50	18	2
2300-3837	3,2	50	18	2
2300-3839	3,3	50	18	2
2300-3841	3,35	50	18	2
2300-3843	3,4	52	20	2
2300-3845	3,5	52	20	2
2300-3847	3,6	52	20	2
2300-3849	3,7	52	20	3
2300-3851	3,8	55	22	3
2300-3853	3,9	55	22	3
2300-3855	4	55	22	3
2300-3857	4,1	55	22	3
2300-3859	4,2	55	22	3
2300-3861	4,25	55	22	3
2300-3863	4,3	60	24	3
2300-3865	4,4	60	24	3
2300-3867	4,5	60	24	3
2300-3869	4,6	60	24	3
2300-3871	4,7	60	24	3
2300-3873	4,8	63	26	3
2300-3875	4,9	63	26	3
2300-3877	5	63	26	3
2300-3879	5,1	63	26	3
2300-3881	5,2	63	26	3
2300-3883	5,3	63	26	3
2300-3885	5,4	65	28	3
2300-3887	5,5	65	28	3
2300-3889	5,6	65	28	3
2300-3891	5,7	65	28	3
2300-3893	5,8	65	28	3
2300-3895	5,9	65	28	3
2300-3897	6	65	28	3
2300-3899	6,1	70	30	3
2300-3901	6,2	70	30	3
2300-3903	6,3	70	30	3
2300-3905	6,4	70	30	
2300-3907	6,5	70	30	
2300-3909	6,6	70	30	
2300-3911	6,7	70	30	

Обозначение по ГОСТ класс норм. точн В1, В	d mm	L mm	l mm	
2300-3913	6,8	75	34	
2300-3915	6,9	75	34	
2300-3917	7	75	34	
2300-3919	7,1	75	34	
2300-3921	7,2	75	34	
2300-3923	7,3	75	34	
2300-3925	7,4	75	34	
2300-3927	7,5	75	34	
2300-3929	7,6	80	38	
2300-3931	7,7	80	38	
2300-3933	7,8	80	38	
2300-3935	7,9	80	38	
2300-3937	8	80	38	
2300-3939	8,1	80	38	
2300-3941	8,2	80	38	
2300-3943	8,3	80	38	
2300-3945	8,4	80	38	
2300-3947	8,5	80	38	
2300-3949	8,6	85	40	
2300-3951	8,7	85	40	
2300-3953	8,8	85	40	
2300-3955	8,9	85	40	
2300-3957	9	85	40	
2300-3959	9,1	85	40	
2300-3961	9,2	85	40	
2300-3963	9,3	85	40	
2300-3965	9,4	85	40	
2300-3967	9,5	85	40	
2300-3969	9,6	90	45	
2300-3971	9,7	90	45	
2300-3973	9,8	90	45	
2300-3975	9,9	90	45	
2300-3977	10	90	45	
2300-3979	10,1	90	45	
2300-3981	10,2	90	45	
2300-3983	10,3	90	45	
2300-3985	10,4	90	45	
2300-3987	10,5	90	45	
2300-3989	10,6	90	45	
2300-3991	10,7	95	48	
2300-3993	10,8	95	48	
2300-3995	10,9	95	48	
2300-3997	11	95	48	
2300-3999	11,1	95	48	
2300-2081	11,2	95	48	
2300-2083	11,3	95	48	
2300-2085	11,4	95	48	
2300-2087	11,5	95	48	
2300-2089	11,6	95	48	
2300-2091	11,7	95	48	
2300-2093	11,8	95	48	
2300-2095	11,9	100	50	
2300-2097	12	100	50	

Сверла

Осевой инструмент

ГОСТ 22736-77

СВЕРЛА СПИРАЛЬНЫЕ С КОНИЧЕСКИМ
ХВОСТОВИКОМ, ОСНАЩЕННЫЕ ПЛАСТИНАМИ ИЗ
ТВЕРДОГО СПЛАВА

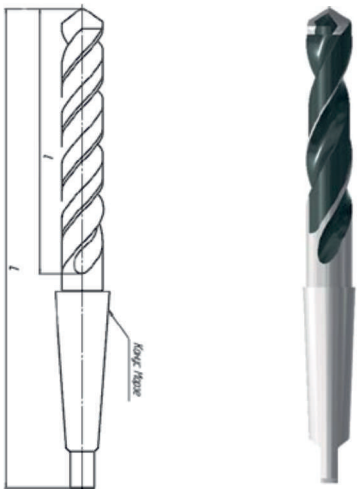
ПРЕИМУЩЕСТВА

Твердый сплав группы ВК

НАЗНАЧЕНИЕ

скоростное сверление и рассверливание в деталях из чугуна

Обозн. по ГОСТ класс норм. точности В1, В	d mm	L mm	l mm	Конус Морзе
2301-1378	10	170	90	1
2301-1384	11	175	95	1
2301-1389	12	200	100	2
2301-1392	13	200	100	2
2301-1396	14	210	110	2
2301-1400	15	215	115	2
2301-1404	16	220	120	2
2301-1407	17	225	125	2
2301-1411	18	230	130	2
2301-1415	19	235	135	2
2301-1419	20	260	140	3
2301-1423	21	265	145	3
2301-1426	22	270	150	3
2301-1429	23	275	155	3
2301-1433	24	280	160	3
2301-1437	25	280	160	3
2301-1439	26	285	165	3
2301-1444	27	290	170	3
2301-1448	28	320	170	4
2301-1450	29	325	175	4
2301-1456	30	325	175	4



Развертки

Осевой инструмент

ГОСТ 7722-77

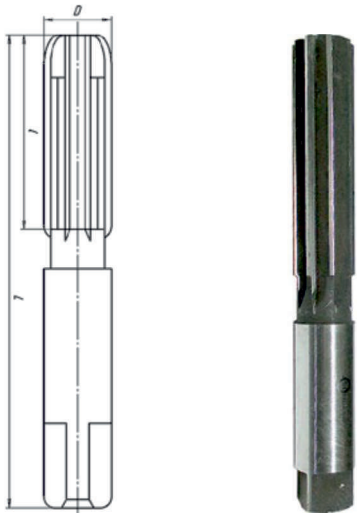
РАЗВЕРТКИ РУЧНЫЕ ЦЕЛЬНЫЕ С ПРЯМЫМИ
КАНАВКАМИ

ПРЕИМУЩЕСТВА

инструментальная легированная сталь марок 9ХС, ХВГС

НАЗНАЧЕНИЕ

Развертки с полями допусков G6, H6, K6, G7, H7, K7, N7, H8, H9, H10, H11 – для чистовой обработки отверстий.
Развертки № 1, 2, 3, 4, 5, 6 с припуском под доводку.



Обозначение по ГОСТ	D mm	L mm	l mm	Число зубьев
2360-0130	8	115	58	6
2360-0131	8,5	115	58	6
2360-0132	9	124	62	6
2360-0133	9,5	124	62	6
2360-0134	10	133	66	6
2360-0135	10,5	133	66	8
2360-0136	11	142	71	8
2360-0137	11,5	142	71	8
2360-0138	12	152	76	8
2360-0139	13	152	76	8
2360-0140	14	163	81	8
2360-0141	15	163	81	8
2360-0142	16	175	87	8
2360-0143	17	175	87	8
2360-0144	18	188	93	8
2360-0145	19	188	93	8
2360-0146	20	201	100	8
2360-0147	21	201	100	8
2360-0148	22	215	108	8
2360-0149	23	215	107	8
2360-0150	24	231	115	8
2360-0151	25	231	115	8
2360-0152	26	231	115	8
2360-0153	27	247	124	8
2360-0154	28	247	124	8
2360-0155	30	247	124	10
2360-0156	32	265	133	10
2360-0157	34	284	142	10
2360-0158	35	284	142	10
2360-0159	36	284	142	10
2360-0160	37	305	152	12
2360-0161	38	305	152	12
2360-0162	40	305	152	12
2360-0163	42	305	152	12
2360-0164	44	326	163	12
2360-0165	45	326	163	12
2360-0166	46	326	163	12
2360-0167	47	326	163	12
2360-0168	48	347	174	12

Обозначение по ГОСТ	D mm	L mm	l mm	Число зубьев
2360-0169	50	347	174	12
2360-0170	52	347	174	12
2360-0171	55	367	184	12
2360-0172	56	367	184	12
2360-0173	58	367	184	12
2360-0174	60	367	184	12
2360-0175	62	387	194	12
2360-0176	63	387	194	12
2360-0177	67	387	194	12
2360-0178	71	406	203	12

Развертки Осевой инструмент

ГОСТ 1672-80 РАЗВЕРТКИ МАШИННЫЕ ЦЕЛЬНЫЕ С
ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ

ПРЕИМУЩЕСТВА

Быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265-73

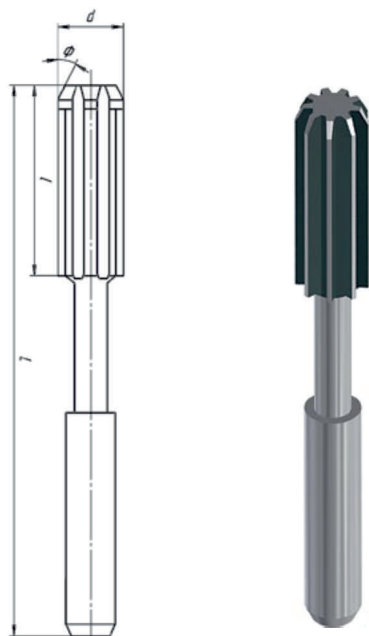
НАЗНАЧЕНИЕ

Развертки с полями допусков G6, H6, K6, G7, H7, K7, N7, H8, H9, H10, H11 – для чистовой обработки отверстий.
Развертки № 1, 2, 3, 4, 5, 6 с припуском под доводку.

ОПИСАНИЕ

Тип 1

Обозначение по ГОСТ		d	l	L	Число зубьев
Ф5°	Ф15°	mm	mm	mm	
2363-3396	2363-3397	13	151	44	8
2363-3398	2363-3399	14	160	47	8
2363-3401	2363-3402	15	162	50	8
2363-3403	2363-3404	16	170	52	8
2363-0119	2363-0121	17	175	54	8
2363-0122	2363-0123	18	182	56	8
2363-0124	2363-0125	19	189	58	8
2363-0126	2363-0127	20	195	60	8



Развертки Осевой инструмент

ГОСТ 1672-80 РАЗВЕРТКИ МАШИННЫЕ ЦЕЛЬНЫЕ С КОНИЧЕСКИМ
ХВОСТОВИКОМ

ПРЕИМУЩЕСТВА

Быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265-73

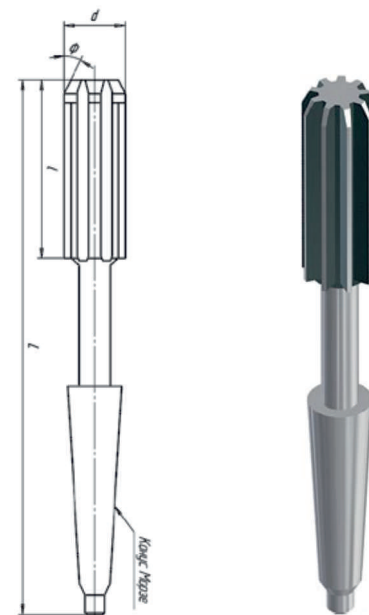
НАЗНАЧЕНИЕ

Развертки с полями допусков G6, H6, K6, G7, H7, K7, N7, H8, H9, H10, H11 – для чистовой обработки отверстий.
Развертки № 1, 2, 3, 4, 5, 6 с припуском под доводку.

ОПИСАНИЕ

Тип 2

Обозначение по ГОСТ			d	L(mm)		K(mm)		Конус Морзе	Число зубьев
Ф5°	Ф15°	Ф45°	mm	ряд 1	ряд 2	ряд 1	ряд 2		
2363-3422	2363-3423	2363-3424	10	168	-	38	-	1	6
2363-0104	2363-0189	2363-0351	10	-	140	-	16	1	6
2363-3425	2363-3426	2363-3427	11	175	-	41	-	1	6
2363-0191	2363-0107	2363-0353	11	-	140	-	16	1	6
2363-3428	2363-3429	2363-3431	12	182	-	44	-	1	8
2363-0193	2363-0111	2363-0355	12	-	150	-	18	1	8
2363-3432	2363-3433	2363-3434	13	182	-	44	-	1	8
2363-0194	2363-0115	2363-0356	13	-	150	-	18	1	8
2363-3435	2363-3436	2363-3437	14	189	-	47	-	1	8
2363-0195	2363-0119	2363-0357	14	-	160	-	18	1	8
2363-3438	2363-3439	2363-3441	15	204	-	50	-	1	8
2363-3442	2363-3443	2363-3444	15	204	-	50	-	2	8
2363-0196	2363-0123	2363-0358	15	-	160	-	18	1	8
2363-3445	2363-3446	2363-3447	15	-	160	-	18	2	8
2363-3448	2363-3449	2363-3451	16	210	-	52	-	2	8
2363-0197	2363-0127	2363-0359	16	-	170	-	18	2	8
2363-3452	2363-3453	2363-3454	17	214	-	54	-	2	8
2363-0198	2363-0131	2363-0360	17	-	170	-	18	2	8
2363-3455	2363-3456	2363-3457	18	219	-	56	-	2	8
2363-0199	2363-0373	2363-0374	18	-	180	-	20	2	8
2363-3458	2363-3459	2363-3461	19	223	-	58	-	2	8
2363-0375	2363-0376	2363-0377	19	-	190	-	20	2	8
2363-3462	2363-3463	2363-3464	20	228	-	60	-	2	8
2363-0378	2363-0379	2363-0380	20	-	190	-	20	2	8
2363-3465	2363-3466	2363-3467	22	237	-	64	-	2	8
2363-0384	2363-0385	2363-0386	22	-	200	-	20	2	8
2363-3468	2363-3469	2363-3471	24	268	-	68	-	3	8
2363-0387	2363-0388	2363-0389	24	-	210	-	20	3	8
2363-3472	2363-3473	2363-3474	25	268	-	68	-	3	8
2363-0390	2363-0391	2363-0392	25	-	220	-	22	3	8
2363-3475	2363-3476	2363-3477	26	273	-	70	-	3	8



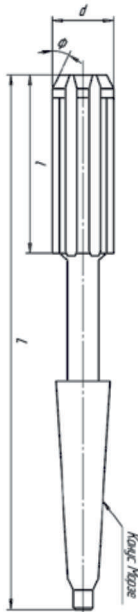
см. далее →

Развертки

Осевой инструмент

ГОСТ 1672-80
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

РАЗВЕРТКИ МАШИННЫЕ ЦЕЛЬНЫЕ С КОНИЧЕСКИМ
ХВОСТОВИКОМ



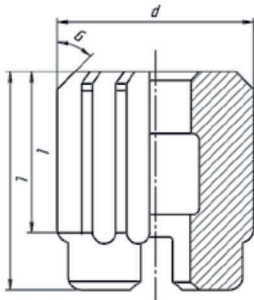
Обозначение по ГОСТ			d mm	L(mm)		K(mm)		Конус Морзе	Число зубьев
Φ5°	Φ15°	Φ45°		ряд 1	ряд 2	ряд 1	ряд 2		
2363-0393	2363-0394	2363-0395	26	-	220	-	22	3	8
2363-3478	2363-3479	2363-3481	28	277	-	71	-	3	8
2363-0399	2363-0650	2363-0651	28	-	240	-	22	3	8
2363-3482	2363-3483	2363-3484	30	281	-	73	-	3	10
2363-0652	2363-0653	2363-0654	30	-	240	-	25	3	10
2363-3485	2363-3486	2363-3487	32	317	-	77	-	3	10
2363-3488	2363-3489	2363-3491	32	317	-	77	-	4	10
2363-0655	2363-0656	2363-0657	32	-	240	-	25	3	10
2363-3492	2363-3493	2363-3494	32	-	240	-	25	4	10
2363-3495	2363-3496	2363-3497	34	321	-	78	-	4	10
2363-3498	2363-3499	2363-3501	35	321	-	78	-	4	12
2363-3502	2363-3503	2363-3504	36	325	-	79	-	4	12
2363-3505	2363-3506	2363-3507	38	329	-	81	-	4	12
2363-3508	2363-3509	2363-3511	40	329	-	81	-	4	12
2363-3512	2363-3513	2363-3514	42	333	-	82	-	4	12
2363-3515	2363-3516	2363-3517	44	336	-	83	-	4	12
2363-3518	2363-3519	2363-3521	45	336	-	83	-	4	12
2363-3522	2363-3523	2363-3524	46	340	-	84	-	4	12
2363-3525	2363-3526	2363-3527	48	344	-	86	-	4	12
2363-3528	2363-3529	2363-3531	50	344	-	86	-	4	12

Развертки

Осевой инструмент

ГОСТ 1672-80

РАЗВЕРТКИ МАШИННЫЕ ЦЕЛЬНЫЕ НАСАДНЫЕ



ПРЕИМУЩЕСТВА

Быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265-73

НАЗНАЧЕНИЕ

Развертки с полями допусков G6, H6, K6, G7, H7, K7, N7, H8, H9, H10, H11 – для чистовой обработки отверстий
Развертки № 1, 2, 3, 4, 5, 6 с припуском под доводку

ОПИСАНИЕ

Тип 3

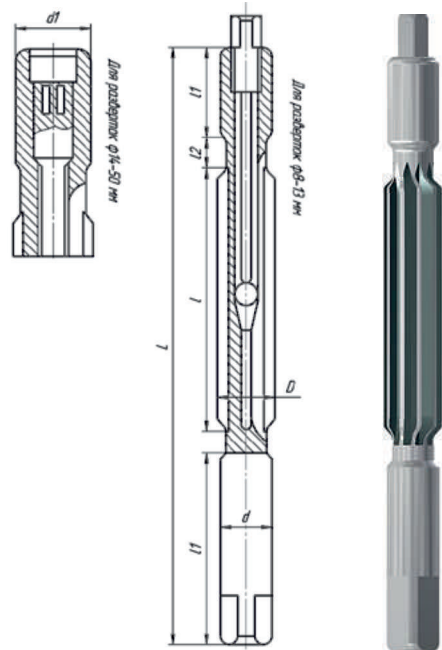
Обозначение по ГОСТ			d mm	L mm	l mm	Число зубьев
Φ5°	Φ15°	Φ45°				
2363-0239	2363-0240	2363-0241	25	45	32	8
2363-0242	2363-0243	2363-0244	26	45	32	8
2363-0245	2363-0246	2363-0247	27	45	32	8
2363-0248	2363-0249	2363-0468	28	45	32	8
2363-0469	2363-0470	2363-0471	30	45	32	8
2363-0472	2363-0473	2363-0474	32	50	36	10
2363-0475	2363-0476	2363-0477	34	50	36	10
2363-0478	2363-0479	2363-0480	35	50	36	10
2363-0481	2363-0482	2363-0483	36	56	40	12
2363-0487	2363-0488	2363-0489	38	56	40	12
2363-0490	2363-0491	2363-0492	40	56	40	12
2363-0493	2363-0494	2363-0495	42	56	40	12
2363-3532	2363-3533	2363-3534	44	63	45	12
2363-0496	2363-0497	2363-0498	45	63	45	12
2363-3535	2363-3536	2363-3537	46	63	45	12
2363-0702	2363-0703	2363-0704	48	63	45	12
2363-0705	2363-0706	2363-0707	50	63	45	12

Развертки Осевой инструмент

ГОСТ 3509-71 РАЗВЕРТКИ РУЧНЫЕ РАЗЖИМНЫЕ

ПРЕИМУЩЕСТВА

Быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265-73



Обозначение по ГОСТ	D mm	d mm	d1 mm	L mm	l mm	l1 mm	Число зубьев, Z
2362-0001	8	8	7,7	110	50	8	6
2362-0002	9	9	8,7	125	50	10	6
2362-0003	10	10	9,7	125	50	10	6
2362-0004	11	11	10,7	140	60	12	8
2362-0005	12	12	11,7	140	60	12	8
2362-0006	13	13	12,7	140	60	12	8
2362-0007	14	14	13,7	160	70	20	8
2362-0008	15	15	14,7	160	70	20	8
2362-0009	16	16	15,7	160	70	20	8
2362-0010	17	17	16,7	160	70	20	8
2362-0011	18	18	17,7	180	75	30	8
2362-0012	19	19	18,7	180	75	30	8
2362-0013	20	20	19,7	200	85	35	8
2362-0014	21	21	20,7	200	85	35	8
2362-0015	22	22	21,7	220	90	42	8
2362-0016	24	24	23,7	220	90	42	8
2362-0017	25	25	24,7	240	100	42	8
2362-0018	26	26	25,7	240	100	42	8
2362-0019	27	27	26,7	240	100	42	8
2362-0020	28	28	27,7	260	110	45	8
2362-0021	30	30	29,7	260	110	45	10
2362-0022	32	32	31,7	260	110	45	10
2362-0023	34	34	33,7	260	110	45	10
2362-0024	36	36	35,7	300	125	45	10
2362-0025	38	38	37,7	300	125	45	10
2362-0026	40	40	39,7	340	140	55	10
2362-0027	42	42	41,7	340	140	55	10
2362-0028	45	45	44,7	380	150	65	10
2362-0029	48	48	47,7	380	150	65	12
2362-0030	50	50	49,7	380	150	65	12

Развертки Осевой инструмент

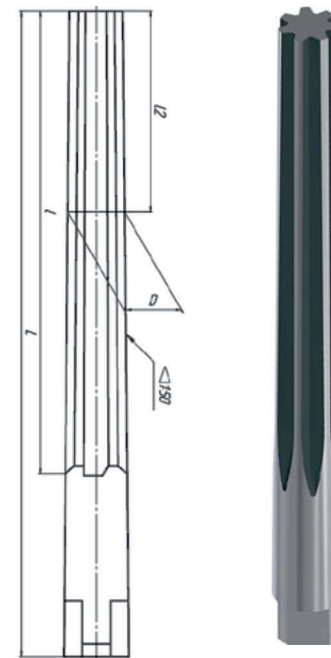
ГОСТ 11177-84 РАЗВЕРТКИ РУЧНЫЕ КОНИЧЕСКИЕ КОНУСНОСТЬЮ 1:50 С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ

ПРЕИМУЩЕСТВА

инструментальная легированная сталь марки 9ХС

НАЗНАЧЕНИЕ

обработка отверстий под конические штифты



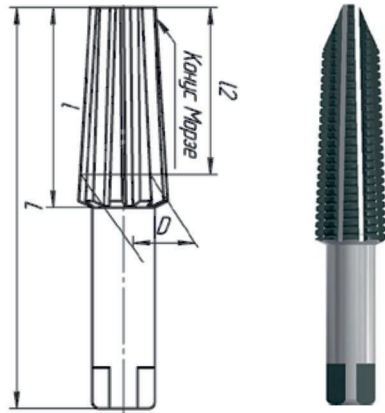
Обозначение по ГОСТ	D mm	L mm	l mm	l2 mm	Число зубьев Z
2372-0015	10	215	175	5	7
2372-0033	12	255	210	10	7
2372-0019	16	280	230	10	7
2372-0021	20	310	250	10	7
2372-0023	25	370	300	15	7
2372-0203	30	400	320	15	9
2372-0025	32	400	320	15	9
2372-0027	40	430	340	15	9
2372-0029	50	460	360	15	9

Развертки

ГОСТ 11182-71

Осевой инструмент

РАЗВЕРТКИ РУЧНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ
ХВОСТОВИКОМ ПОД КОНУСЫ МОРЗЕ



ПРЕИМУЩЕСТВА

Быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265-73

НАЗНАЧЕНИЕ

обработка отверстий с конусом Морзе

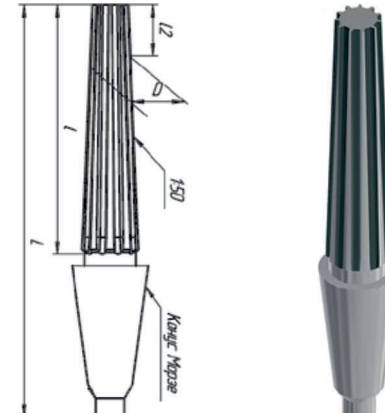
Обозначение по ГОСТ	Для конусов Морзе	D mm	L mm	l mm	l ₂ mm	Число зубьев	
						предварит.	чистовых
2372-0132	0	9,045	93	61	48	5	6
2372-0133	1	12,065	102	66	50	5	7
2372-0134	2	17,78	121	79	61	5	7
2372-0135	3	23,825	146	96	76	7	9
2372-0136	4	31,267	179	119	97	7	9
2372-0137	5	44,399	222	150	124	9	11
2372-0138	6	63,348	300	208	176	11	13

Развертки

ГОСТ 10081-84

Осевой инструмент

РАЗВЕРТКИ МАШИННЫЕ КОНИЧЕСКИЕ
КОНУСНОСТЬЮ 1:50



ПРЕИМУЩЕСТВА

Быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265-73

НАЗНАЧЕНИЕ

обработка отверстий под конические штифты

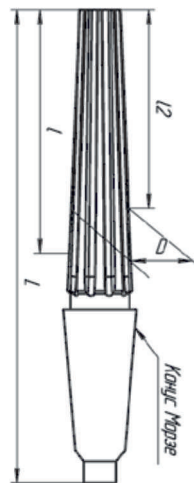
Обозначение по ГОСТ	D mm	L mm	l mm	l ₁ mm	Конус Морзе
2373-0024	6	187	105	5	1
2373-0025	8	227	145	5	1
2373-0027	10	257	175	5	1
2373-0029	12	315	210	10	2
2373-0172	16	335	230	10	2
2373-0174	20	377	250	10	3

Развертки

ГОСТ 10079-71

Осевой инструмент

РАЗВЕРТКИ КОНИЧЕСКИЕ С КОНИЧЕСКИМ
ХВОСТОВИКОМ ПОД КОНУСЫ МОРЗЕ



ПРЕИМУЩЕСТВА

Быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265-73

НАЗНАЧЕНИЕ

обработка отверстий с конусом Морзе

Обозначение по ГОСТ	Для конусов Морзе	D mm	L mm	l mm	l ₁ mm	Конус Морзе
2373-0132	1	12,065	142	66	50	1
2373-0133	2	17,78	173	79	61	2
2373-0134	3	23,825	212	96	76	3
2373-0135	4	31,267	240	119	97	3
2373-0136	5	44,399	295	150	124	4
2373-0137	6	63,348	389	208	176	5

Зенкеры | Осевой инструмент

ГОСТ 12489-71 ЗЕНКЕРЫ ЦЕЛЬНЫЕ С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ

ПРЕИМУЩЕСТВА

Быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265-73

НАЗНАЧЕНИЕ

обработка отверстий в деталях из чугуна и стали

ОПИСАНИЕ

Тип 1

Обозначение по ГОСТ		d	l	L	Конус Морзе
сквозное отверстие	глухое отверстие	mm	mm	mm	
2320-2556	2323-0506	10	168	87	1
2320-2557	2323-0507	10,75	175	94	1
2320-2558	2323-0508	11	175	94	1
2320-2559	2323-0509	11,75	175	94	1
2320-2561	2323-0511	12	182	101	1
2320-2562	2323-0512	12,75	182	101	1
2320-2563	2323-0513	13	182	101	1
2320-2564	2323-0514	13,75	189	108	1
2320-2565	2323-0515	14	189	108	1
2320-2566	2323-0516	14,75	212	114	1
2320-2567	2323-0517	14,75	212	114	2
2320-2568	2323-0518	15	212	114	1
2320-2569	2323-0519	15	212	114	2
2320-2571	2323-0521	15,75	218	120	2
2320-2572	2323-0522	16	218	120	2
2320-2573	2323-0523	16,75	223	125	2
2320-2574	2323-0524	17	223	125	2
2320-2575	2323-0525	17,75	228	130	2
2320-2576	2323-0526	18	228	130	2
2320-2577	2323-0527	18,7	233	135	2
2320-2578	2323-0528	19	233	135	2
2320-2579	2323-0529	19,7	238	140	2
2320-2581	2323-0531	20	238	140	2
2320-2582	2323-0532	20,7	243	145	2
2320-2583	2323-0533	21	243	145	2
2320-2584	2323-0534	21,7	248	150	2
2320-2585	2323-0535	22	248	150	2
2320-2586	2323-0536	22,7	253	155	2
2320-2588	2323-0538	23	253	155	2
2320-2591	2323-0541	23,7	281	160	3
2320-2592	2323-0542	24	281	160	3
2320-2593	2323-0543	24,7	281	160	3
2320-2594	2323-0544	25	281	160	3
2320-2595	2323-0545	25,7	286	165	3
2320-2596	2323-0546	26	286	165	3

Обозначение по ГОСТ		d	l	L	Конус Морзе
сквозное отверстие	глухое отверстие	mm	mm	mm	
2320-2597	2323-0547	27,7	291	170	3
2320-2598	2323-0548	28	291	170	3
2320-2599	2323-0549	29,7	296	175	3
2320-2601	2323-0551	30	296	175	3
2320-2602	2323-0552	31,6	306	185	4
2320-2603	2323-0553	31,6	334	185	4
2320-2604	2323-0554	32	306	185	3
2320-2605	2323-0555	32	334	185	4
2320-2606	2323-0556	33,6	339	190	4
2320-2607	2323-0557	34	339	190	4
2320-2608	2323-0558	34,6	339	190	4
2320-2609	2323-0559	35	339	190	4
2320-2611	2323-0561	35,6	344	195	4
2320-2612	2323-0562	36	344	195	4
2320-2613	2323-0563	37,6	349	200	4
2320-2614	2323-0564	38	349	200	4
2320-2615	2323-0565	39,6	349	200	4
2320-2616	2323-0566	40	349	200	4
2320-2617	2323-0567	41,6	354	205	4
2320-2618	2323-0568	42	354	205	4
2320-2619	2323-0569	43,6	359	210	4
2320-2621	2323-0571	44	359	210	4
2320-2622	2323-0572	44,6	359	210	4
2320-2623	2323-0573	45	359	210	4
2320-2624	2323-0574	45,6	364	215	4
2320-2625	2323-0575	46	364	215	4
2320-2626	2323-0576	47,6	369	220	4
2320-2627	2323-0577	48	369	220	4
2320-2628	2323-0578	49,6	369	220	4
2320-2629	2323-0579	50	369	220	4

Зенкеры | Осевой инструмент

ГОСТ 12489-71 ЗЕНКЕРЫ ЦЕЛЬНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ

ПРЕИМУЩЕСТВА

Быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265-73

НАЗНАЧЕНИЕ

обработка отверстий в деталях из чугуна и стали

ОПИСАНИЕ

Тип 3

Обозначение по ГОСТ		d	l	L
сквозное отверстие	глухое отверстие	mm	mm	mm
2320-2721	2323-2721	10	87	133
2320-2722	2323-2722	10,75	94	142
2320-2723	2323-2723	11	94	142
2320-2724	2323-2724	11,75	94	142
2320-2725	2323-2725	12	101	151
2320-2726	2323-2726	12,75	101	151
2320-2727	2323-2727	13	101	151
2320-2728	2323-2728	13,75	108	160
2320-2729	2323-2729	14	108	160
2320-2731	2323-2731	14,75	114	169
2320-2732	2320-2732	15	114	169
2320-2733	2320-2733	15,75	120	178
2320-2734	2320-2734	16	120	178
2320-2735	2320-2735	16,75	125	184
2320-2736	2320-2736	17	125	18
2320-2737	2320-2737	17,75	130	191
2320-2738	2320-2738	18	130	191
2320-2739	2320-2739	18,7	135	198
2320-2741	2320-2741	19	135	198
2320-2742	2320-2742	19,7	140	206

Зенкеры

Осевой инструмент

ГОСТ 12489-71

ЗЕНКЕРЫ ЦЕЛЬНЫЕ НАСАДНЫЕ

ПРЕИМУЩЕСТВА

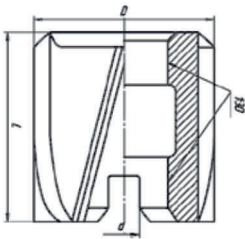
Быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265-73

НАЗНАЧЕНИЕ

обработка отверстий в деталях из чугуна и стали

ОПИСАНИЕ

Тип 2



Обозначение по ГОСТ	D mm	d mm	L mm
2320-2631	24,7	13	45
2320-2632	25	13	45
2320-2633	25,7	13	45
2320-2634	26	13	45
2320-2635	26,7	13	45
2320-2636	27	13	45
2320-2637	27,7	13	45
2320-2638	28	13	45
2320-2639	28,7	13	45
2320-2641	29	13	45
2320-2642	29,7	13	45
2320-2643	30	13	45
2320-2644	30,6	13	45
2320-2645	31	13	45
2320-2646	31,6	13	45
2320-2647	32	13	45
2320-2648	32,6	13	45
2320-2649	33	13	45
2320-2651	33,6	13	45
2320-2652	34	13	45
2320-2653	34,6	13	45
2320-2654	35	13	45
2320-2655	35,6	16	50

Обозначение по ГОСТ	D mm	d mm	L mm
2320-2656	36	16	50
2320-2657	36,6	16	50
2320-2658	37	16	50
2320-2659	37,6	16	50
2320-2661	38	16	50
2320-2662	38,6	16	50
2320-2663	39	16	50
2320-2664	39,6	16	50
2320-2665	40	16	50
2320-2666	41,6	16	50
2320-2667	42	16	50
2320-2668	43,6	16	50
2320-2669	44	16	50
2320-2671	44,6	16	50
2320-2672	45	16	50
2320-2673	45,6	19	56
2320-2674	46	19	56
2320-2675	46,6	19	56
2320-2676	47	19	56
2320-2677	47,6	19	56
2320-2678	48	19	56
2320-2679	49,6	19	56
2320-2681	50	19	56

Метчики

Резьбонарезной инструмент

ГОСТ 3266-81

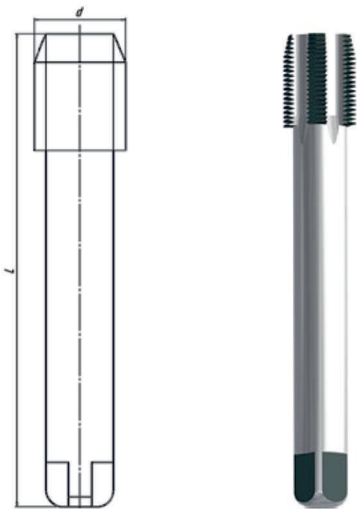
МЕТЧИКИ МАШИННО-РУЧНЫЕ С ПРОХОДНЫМ ХВОСТОВИКОМ ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ (М)

ПРЕИМУЩЕСТВА

Быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265-73

НАЗНАЧЕНИЕ

нарезание метрической резьбы машинным способом и вручную (с шагом до 3 мм) в сквозных и глухих отверстиях



Обозначение по ГОСТ				Номинальный диаметр d mm	Шаг резьбы	L m
Сквозные	Глухие	Черновой	Чистовой			
2621-2481	2621-2483	2621-2485	2621-2487	6	1	66
2621-2489	2621-2491	2621-2493	2621-2495	6	0,75	66
2621-2497	2621-2499	2621-2501	2621-2503	6	0,5	66
2621-2505	2621-2507	2621-2509	2621-2511	7	1	66
2621-2513	2621-2515	2621-2517	2621-2519	7	0,75	66
2621-2521	2621-2523	2621-2525	2621-2527	7	0,5	66
2621-2529	2621-2531	2621-2533	2621-2535	8	1,25	72
2621-2537	2621-2539	2621-2541	2621-2543	8	1	72
2621-2545	2621-2547	2621-2549	2621-2551	8	0,75	66
2621-2553	2621-2555	2621-2557	2621-2559	8	0,5	66
2621-2561	2621-2563	2621-2565	2621-2567	9	1,25	72
2621-2569	2621-2571	2621-2573	2621-2575	9	1	69
2621-2577	2621-2579	2621-2581	2621-2583	9	0,75	66
2621-2585	2621-2587	2621-2589	2621-2591	9	0,5	66
2621-2593	2621-2595	2621-2597	2621-2599	10	1,5	80
2621-2601	2621-2603	2621-2605	2621-2607	10	1,25	80
2621-2609	2621-2611	2621-2613	2621-2615	10	1	80
2621-2617	2621-2619	2621-2621	2621-2623	10	0,75	69
2621-2625	2621-2627	2621-2629	2621-2631	11	0,5	69
2621-1465	2621-1467	2621-1471	2621-1469	11	1,5	85
2621-1457	2621-1459	2621-1463	2621-1461	11	1	80
2621-1449	2621-1451	2621-1455	2621-1453	11	0,75	80
2621-1441	2621-1443	2621-1447	2621-1445	12	0,5	80
2621-1513	2621-1515	2621-1519	2621-1517	12	1,75	89
2621-1505	2621-1507	2621-1511	2621-1509	12	1,5	89
2621-1497	2621-1499	2621-1503	2621-1501	12	1,25	89
2621-1489	2621-1491	2621-1495	2621-1493	12	1	84
2621-1481	2621-1483	2621-1487	2621-1485	12	0,75	80
2621-1473	2621-1475	2621-1479	2621-1477	12	0,5	80
2621-1561	2621-1563	2621-1567	2621-1565	14	2	95
2621-1553	2621-1555	2621-1559	2621-1557	14	1,5	95
2621-1545	2621-1547	2621-1551	2621-1549	14	1,25	95
2621-1537	2621-1539	2621-1543	2621-1541	14	1	84
2621-1529	2621-1531	2621-1535	2621-1533	14	0,75	84

см. далее →

Метчики

Резьбонарезной инструмент

ГОСТ 3266-81
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

МЕТЧИКИ МАШИННО-РУЧНЫЕ С ПРОХОДНЫМ
ХВОСТОВИКОМ ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ (М)



Обозначение по ГОСТ				Номинальный диаметр d mm	Шаг резьбы	L m
Сквозные	Глухие	Комплектные				
		Черновой	Чистовой			
2621-1521	2621-1523	2621-1527	2621-1525	14	0,5	80
2621-1577	2621-1579	2621-1583	2621-1581	15	1,5	95
2621-1569	2621-1571	2621-1575	2621-1573	15	1	84
2621-1617	2621-1619	2621-1623	2621-1621	16	2	102
2621-1609	2621-1611	2621-1615	2621-1613	16	1,5	102
2621-1601	2621-1603	2621-1607	2621-1605	16	1	90
2621-1593	2621-1595	2621-1599	2621-1597	16	0,75	90
2621-1585	2621-1587	2621-1591	2621-1589	16	0,5	80
2621-1633	2621-1635	2621-1639	2621-1637	17	1,5	102
2621-1625	2621-1627	2621-1631	2621-1629	17	1	90
2621-1681	2621-1683	2621-1687	2621-1685	18	2,5	112
2621-1673	2621-1675	2621-1679	2621-1677	18	2	112
2621-1665	2621-1667	2621-1671	2621-1669	18	1,5	112
2621-1657	2621-1659	2621-1663	2621-1661	18	1	95
2621-1649	2621-1651	2621-1655	2621-2653	18	0,75	95
2621-1641	2621-1643	2621-1647	2621-1645	18	0,5	80
2621-1729	2621-1731	2621-1735	2621-1733	20	2,5	112
2621-1721	2621-1723	2621-1727	2621-1725	20	2	112
2621-1713	2621-1715	2621-1719	2621-1717	20	1,5	112
2621-1705	2621-1707	2621-1711	2621-1709	20	1	102
2621-1697	2621-1699	2621-1703	2621-1701	20	0,75	102
2621-1689	2621-1691	2621-1695	2621-1693	20	0,5	90
2621-1777	2621-1779	2621-1783	2621-1781	22	2,5	118
2621-1769	2621-1771	2621-1775	2621-1773	22	2	118
2621-1761	2621-1763	2621-1767	2621-1765	22	1,5	118
2621-1753	2621-1755	2621-1759	2621-1757	22	1	112
2621-1745	2621-1747	2621-1751	2621-1749	22	0,75	112
2621-1737	2621-1739	2621-1743	2621-1741	22	0,5	90
2621-1817	-	2621-1821	2621-1819	24	3	130
2621-1809	2621-1811	2621-1815	2621-1813	24	2	120
2621-1801	2621-1803	2621-1807	2621-1805	24	1,5	120
2621-1793	2621-1795	2621-1799	2621-1797	24	1	113
2621-1785	2621-1787	2621-1791	2621-1789	24	0,75	113
2621-1839	2621-1841	2621-1845	2621-1843	25	2	120
2621-1831	2621-1833	2621-1837	2621-1835	25	1,5	120
2621-1823	2621-1825	2621-1829	2621-1827	25	1	113
2621-1847	2621-1849	2621-1853	2621-1851	25	1,5	120
2621-1887	-	2621-1891	2621-1889	27	3	135
2621-1879	2621-1881	2621-1885	2621-1883	27	2	127
2621-1871	2621-1873	2621-1877	2621-1875	27	1,5	127
2621-1863	2621-1865	2621-1869	2621-1867	27	1	120
2621-1855	2621-1857	2621-1861	2621-1859	27	0,75	120
2621-1909	2621-1911	2621-1915	2621-1913	28	2	127
2621-1901	2621-1903	2621-1907	2621-1905	28	1,5	127

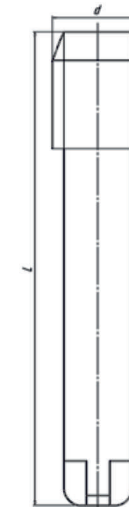
см. далее →

Метчики

Резьбонарезной инструмент

ГОСТ 3266-81
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

МЕТЧИКИ МАШИННО-РУЧНЫЕ С ПРОХОДНЫМ
ХВОСТОВИКОМ ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ (М)



Обозначение по ГОСТ				Номинальный диаметр d mm	Шаг резьбы	L m
Сквозные	Глухие	Комплектные				
		Черновой	Чистовой			
2621-1893	2621-1895	2621-1899	2621-1897	28	1	120
2621-1955	-	2621-1959	2621-1967	30	3,5	138
2621-1949	-	2621-1953	2621-1951	30	3	138
2621-1941	2621-1943	2621-1947	2621-1945	30	2	127
2621-1933	2621-1935	2621-1939	2621-1937	30	1,5	120
2621-1925	2621-1927	2621-1931	2621-1929	30	1	120
2621-1917	2621-1919	2621-1923	2621-1921	30	0,75	120
2621-1969	2621-1971	2621-1975	2621-1973	32	2	127
2621-1961	2621-1963	2621-7967	2621-1965	32	1,5	137
2621-2015	-	2621-2019	2621-2017	33	3,5	151
2621-2009	-	2621-2013	2621-2011	33	3	151
2621-2001	2621-2003	2621-2007	2621-2005	33	2	137
2621-1993	2621-1995	2621-1999	2621-1997	33	1,5	137
2621-1985	2621-1987	2621-1991	2621-1989	33	1	130
2621-1977	2621-1979	2621-1983	2621-1981	33	0,75	130
2621-2021	2621-2023	2621-2027	2621-2025	35	1,5	144
2621-2059	-	2621-2063	2621-2061	36	4	162
2621-2053	-	2621-2057	2621-2055	36	3	162
2621-2045	2621-2047	2621-2051	2621-2049	36	2	144
2621-2037	2621-2039	2621-2043	2621-2041	36	1,5	144
2621-2029	2621-2031	2621-2035	2621-2033	36	1	130
2621-2065	2621-2067	2621-2071	2621-2069	38	1,5	151
2621-2103	-	2621-2107	2621-2105	39	4	170
2621-2097	-	2621-2101	2621-2099	39	3	170
2621-2089	2621-2091	2621-2095	2621-2093	39	2	149
2621-2081	2621-2083	2621-2087	2621-2085	39	1,5	149
2621-2073	2621-2075	2621-2079	2621-2077	39	1	144
2621-2125	-	2621-2129	2621-2127	40	3	170
2621-2117	2621-2119	2621-2123	2621-2121	40	2	149
2621-2109	2621-2111	2621-2115	2621-2113	40	1,5	149
2621-2167	-	2621-2171	2621-2169	42	4,5	170
2621-2161	-	2621-2165	2621-2163	42	4	170
2621-2155	-	2621-2159	2621-2157	42	3	170
2621-2147	2621-2149	2621-2153	2621-2151	42	2	149
2621-2139	2621-2141	2621-2145	2621-2143	42	1,5	149
2621-2131	2621-2133	2621-2137	2621-2135	42	1	144
2621-2209	-	2621-2213	2621-2211	42	4,5	187
2621-2203	-	2621-2207	2621-2205	45	4	187
2621-2197	-	2621-2201	2621-2199	45	3	187
2621-2189	2621-2191	2621-2195	2621-2193	45	2	165
2621-2181	2621-2183	2621-2187	2621-2185	45	1,5	165

см. далее →

Метчики

Резьбонарезной инструмент

ГОСТ 3266-81
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

МЕТЧИКИ МАШИННО-РУЧНЫЕ С ПРОХОДНЫМ
ХВОСТОВИКОМ ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ (М)



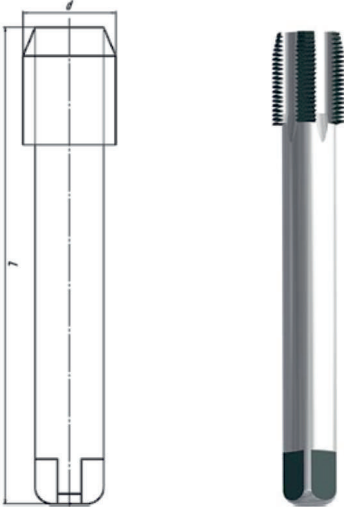
Обозначение по ГОСТ				Номинальный диаметр d mm	Шаг резьбы	L m
Сквозные	Глухие	Комплектные				
		Черновой	Чистовой			
2621-2173	2621-2175	2621-2179	2621-2177	45	1	151
2621-2251	-	2621-2255	2621-2253	48	5	187
2621-2245	-	2621-2249	2621-2247	48	4	187
2621-2239	-	2621-2243	2621-2241	48	3	187
2621-2231	2621-2233	2621-2237	2621-2235	48	2	165
2621-2223	2621-2225	2621-2229	2621-2227	48	1,5	165
2621-2215	2621-2217	2621-2221	2621-2219	48	1	151
2621-2275	-	2621-2277	2621-2275	50	3	187
2621-2265	2621-2266	2621-2272	2621-2270	50	2	165
2621-2258	2621-2260	2621-2264	2621-2262	50	1,5	165
2621-2316	-	2621-2320	2621-2318	52	5	200
2621-2310	-	2621-2314	2621-2316	52	4	200
2621-2304	-	2621-2308	2621-2306	52	3	200
2621-2296	2621-2298	2621-2302	2621-2300	52	2	175
2621-2288	2621-2290	2621-2294	2621-2292	52	1,5	175
2621-2280	2621-2282	2621-2286	2621-2284	52	1	165

Метчики

Резьбонарезной инструмент

ГОСТ 3266-81

МЕТЧИКИ ДЛЯ ДЮЙМОВОЙ РЕЗЬБЫ (R)



ПРЕИМУЩЕСТВА

Быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265-73

НАЗНАЧЕНИЕ

нарезание внутренней дюймовой резьбы

Обозначение по ГОСТ				Номинальный диаметр		Шаг резьбы	L mm
Сквозные	Глухие	Черновой	Чистовой	дюймы	mm		
2625-0121	2625-0123	2625-0125	2625-0127	¼	6,35	1,27	66
2625-0129	2625-0131	2625-0133	2625-0135	5/16	7,938	1,411	72
2625-0137	2625-0139	2625-0141	2625-0143	3/8	9,525	1,588	80
2625-0145	2625-0147	2625-0149	2625-0151	4/9	11,112	1,814	85
2625-0153	2625-0155	2625-0157	2625-0159	1/2	12,7	2,117	89
2625-0161	2625-0163	2625-0165	2625-0167	9/16	14,288	2,117	95
2625-0169	2625-0171	2625-0173	2625-0175	5/8	15,875	2,309	102
2625-0177	2625-0179	2625-0181	2625-0183	¾	19,05	3,54	110
2625-0185	2625-0187	2625-0189	2625-0191	7/8	22,225	2,822	112
2625-0193	-	2625-0195	2625-0197	1	25,4	3,175	130
2625-0199	-	2625-0201	2625-0203	1 1/8	28,575	3,629	138
2625-0205	-	2625-0207	2625-0209	1 ¼	31,75	3,629	151
2625-0211	-	2625-0213	2625-0215	1 3/8	34,925	4,233	162
2625-0217	-	2625-0219	2625-0221	1 ½	38,1	4,233	170
2625-0223	-	2625-0225	2625-0227	1 5/8	41,275	5,08	170
2625-0229	-	2625-0231	2625-0233	1 ¾	44,45	5,08	187
2625-0235	-	2625-0237	2625-0239	1 7/8	47,625	5,644	185
2625-0241	-	2625-0243	2625-0245	2	50,8	5,644	200

Метчики

Резьбонарезной инструмент

ГОСТ 3266-81

МЕТЧИКИ МАШИННО-РУЧНЫЕ ДЛЯ ТРУБНОЙ
ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ (G)

ПРЕИМУЩЕСТВА

Быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265-73

НАЗНАЧЕНИЕ

нарезание трубной цилиндрической резьбы в сквозных и глухих
отверстиях



Обозначение по ГОСТ				Номинальный диаметр		Шаг резьбы	L mm
Сквозные	Глухие	Комплектные		дюймы	mm		
		Черновой	Чистовой				
2625-0009	2625-0011	2625-0015	2625-0013	¼	13,157	1,337	90
2625-0017	2625-0019	2625-0023	2625-0021	3/8	16,662	1,337	100
2625-0025	2625-0027	2625-0031	2625-0029	½	20,955	1,814	125
2625-0033	2625-0035	2625-0039	2625-0037	5/8	22,911	1,814	125
2625-0041	2625-0043	2625-0047	2625-0045	¾	26,441	1,814	135
2625-0049	2625-0051	2625-0055	2625-0053	7/8	30,201	1,814	135
2625-0057	2625-0059	2625-0063	2625-0061	1	33,249	2,309	140
2625-0065	2625-0067	2625-0071	2625-0069	1 1/8	37,897	2,309	140
2625-0073	2625-0075	2625-0079	2625-0077	1 ¼	41,91	2,309	160
2625-0081	2625-0083	2625-0087	2625-0085	1 3/8	44,323	2,309	160
2625-0089	2625-0091	2625-0095	2625-0093	1 1/2	47,805	2,309	160
2625-0097	2625-0099	2625-0103	2625-0101	1 ¾	53,746	2,309	195
2625-0105	2625-0107	2625-0111	2625-0109	2	59,614	2,309	195

Метчики

Резьбонарезной инструмент

ГОСТ 6227-80

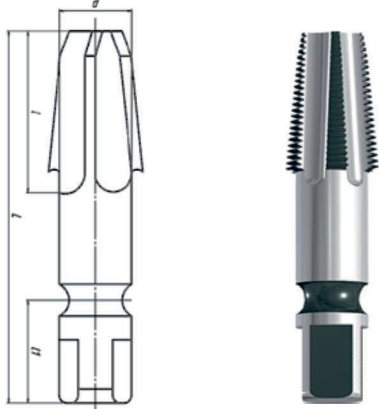
МЕТЧИКИ ДЛЯ КОНИЧЕСКОЙ ДЮЙМОВОЙ РЕЗЬБЫ (K)

ПРЕИМУЩЕСТВА

Быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265-73

НАЗНАЧЕНИЕ

нарезание конической дюймовой резьбы по ГОСТ 6111-52 с углом
профиля 60°



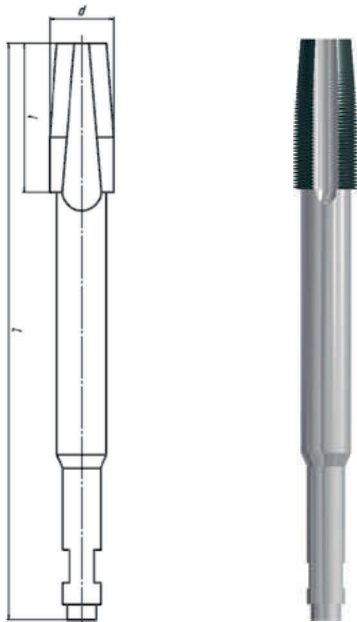
Обозн.по ГОСТ	Обозн. раз-ра резьбы	Шаг резьбы	L mm	l mm	d mm
2680-0005	K1/4"	1,411	65	24	19
2680-0006	K1/4"	1,411	6	24	22
2680-0007	K3/8"	1,411	75	26	22
2680-0008	K1/2"	1,814	85	30	26
2680-0009	K3/4"	1,814	95	32	32
2680-0010	K1"	2,209	110	40	36
2680-0011	K1 1/4"	2,209	120	42	40
2680-0012	K1 1/2"	2,209	140	42	45
2680-0013	K2"	2,209	140	45	52

Метчики

Резьбонарезной инструмент

ГОСТ 1604-71

МЕТЧИКИ ГАЕЧНЫЕ ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ



ПРЕИМУЩЕСТВА

Быстрорежущая сталь по ГОСТ 19265-73

НАЗНАЧЕНИЕ

нарезание резьбы в гайках с метрической резьбой по ГОСТ 24705-81

Обознач. по ГОСТ	Номинал. диаметр d mm	шаг резьбы		L mm	I mm
		крупн.	мелк.		
2640-0053	6	1	-	120	20
2640-0055	6	1	-	200	20
2640-0049	6	-	0,75	120	16
2640-0051	6	-	0,75	200	16
2640-0045	6	-	0,5	120	10
2640-0047	6	-	0,5	200	10
2640-0065	7	1	-	120	20
2640-0067	7	1	-	200	20
2640-0061	7	-	0,75	120	16
2640-0063	7	-	0,75	200	16
2640-0057	7	-	0,5	120	10
2640-0059	7	-	0,5	200	10
2640-0081	8	1,25	-	140	25
2640-0083	8	1,25	-	220	25
2640-0077	8	-	1	140	20
2640-0079	8	-	1	220	20
2640-0073	8	-	0,75	140	16
2640-0075	8	-	0,75	220	16
2640-0069	8	-	0,5	140	10
2640-0071	8	-	0,5	220	10
2640-0117	10	1,5	-	160	30
2640-0119	10	-	-	250	30
2640-0113	10	-	1,25	160	25
2640-0115	10	-	1,25	250	25
2640-0109	10	-	1	160	20
2640-0111	10	-	1	250	20
2640-0105	10	-	0,75	160	16
2640-0107	10	-	0,75	250	16
2640-0101	10	-	0,5	160	10
2640-0103	10	-	0,5	250	10
2640-0133	11	1,5	-	160	30
2640-0135	11	1,5	-	250	30
2640-0129	11	-	1	160	20
2640-0131	11	-	1	250	20
2640-0125	11	-	0,75	160	16
2640-0127	11	-	0,75	250	16
2640-0121	11	-	0,5	160	10
2640-0123	11	-	0,5	250	10
2640-0153	12	1,75	-	180	36
2640-0155	12	1,75	-	280	36
2640-0149	12	-	1,5	180	30
2640-0151	12	-	1,5	280	30
2640-0145	12	-	1,25	180	25

см. далее →

Метчики

Резьбонарезной инструмент

ГОСТ 1604-71
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

МЕТЧИКИ ГАЕЧНЫЕ ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ



Обознач. по ГОСТ	Номинал. диаметр d mm	шаг резьбы		L mm	I mm
		крупн.	мелк.		
2640-0249	22	-	1	220	20
2640-0251	22	-	1	360	20
2640-0245	22	-	0,75	220	16
2640-0247	22	-	0,75	360	16
2640-0277	24	3	-	250	60
2640-0279	24	3	-	360	60
2640-0273	24	-	2	250	40
2640-0275	24	-	2	360	40
2640-0269	24	-	1,5	250	30
2640-0271	24	-	1,5	360	30
2640-0265	24	-	1	250	20
2640-0267	24	-	1	360	20
2640-0289	25	-	2	250	40
2640-0291	25	-	2	360	40
2640-0285	25	-	1,5	250	30
2640-0287	25	-	1,5	360	30
2640-0281	25	-	1	250	20
2640-0283	25	-	1	360	20
2640-0305	27	3	-	250	60

Плашки

Резьбонарезной инструмент

ГОСТ 9740-71

ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ

ПРЕИМУЩЕСТВА

инструментальная легированная сталь марок 9ХС, ХВСГ по ГОСТ 5950-73

НАЗНАЧЕНИЕ

нарезание метрической резьбы по ГОСТ 24705-81



Обознач. по ГОСТ	Номинал. диаметр d	Шаг резьбы
2650-1301	1	0,25
2650-1311	1	0,2
2650-1321	1,1	0,25
2650-1331	1,1	0,2
2650-1341	1,2	0,25
2650-1351	1,2	0,2
2650-1361	1,4	0,3
2650-1371	1,4	0,2
2650-1381	1,6	0,35
2650-1391	1,6	0,2
2650-1401	1,8	0,35
2650-1411	1,8	0,2
2650-1421	2	0,4
2650-1431	2	0,25
2650-1441	2,2	0,45
2650-1451	2,2	0,25
2650-1461	2,5	0,45
2650-1471	2,5	0,35
2650-1481	3	0,5
2650-1493	3	0,35
2650-1505	3,5	0,6
2650-1513	3,5	0,35
2650-1521	4	0,7
2650-1527	4	0,5
2650-1535	4,5	0,75
2650-1543	4,5	0,5
2650-1551	5	0,8
2650-1557	5	0,5
2650-1573	6	1
2650-1581	6	0,75
2650-1587	6	0,5
2650-1595	7	1
2650-1603	7	0,75
2650-1611	7	0,5
2650-1617	8	1,25
2650-1625	8	1
2650-1633	8	0,75
2650-1641	8	0,5

Обознач. по ГОСТ	Номинал. диаметр d	Шаг резьбы
2650-1647	9	1,25
2650-1655	9	1
2650-1663	9	0,75
2650-1671	9	0,5
2650-1677	10	1,5
2650-1685	10	1,25
2650-1693	10	1
2650-1701	10	0,75
2650-1707	10	0,5
2650-1715	11	1,5
2650-1723	11	1
2650-1731	11	0,75
2650-1737	11	0,5
2650-1745	12	1,75
2650-1753	12	1,5
2650-1761	12	1,25
2650-1767	12	1
2650-1775	12	0,75
2650-1783	12	0,5
2650-1791	14	2
2650-1797	14	1,5
2650-1805	14	1,25
2650-1813	14	1
2650-2001	14	0,75
2650-2007	14	0,5
2650-2015	15	1,5
2650-2023	15	1
2650-2031	16	2
2650-2037	16	1,5
2650-2045	16	1
2650-2053	16	0,75
2650-2061	16	0,5
2650-2067	17	1,5
2650-2075	17	1
2650-2083	18	2,5
2650-2091	18	2
2650-2097	18	1,5
2650-2105	18	1
2650-2113	18	0,75
2650-2121	18	0,5

см. далее →

Плашки

Резьбонарезной инструмент

ГОСТ 9740-71
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ



Обознач. по ГОСТ	Номинал. диаметр d	Шаг резьбы
2650-2127	20	2,5
2650-2135	20	2
2650-2143	20	1,5
2650-2151	20	1
2650-2157	20	0,75
2650-2165	20	0,5
2650-2173	22	2,5
2650-2181	22	2
2650-2187	22	1,5
2650-2195	22	1
2650-2203	22	0,75
2650-2211	22	0,5
2650-2217	24	3
2650-2225	24	2
2650-2233	24	1,5
2650-2241	24	1
2650-2247	24	0,75
2650-2255	25	2
2650-2263	25	1,5
2650-2271	25	1
2650-2277	26	1,5
2650-2285	27	3
2650-2293	27	2
2650-2301	27	1,5
2650-2307	27	1
2650-2315	27	0,75
2650-2323	28	2
2650-2331	28	1,5
2650-2337	28	1
2650-2345	30	3,5
2650-2353	30	3
2650-2361	30	2
2650-2367	30	1,5
2650-2375	30	1
2650-2383	30	0,75
2650-2391	32	2
2650-2397	32	1,5
2650-2405	33	3,5
2650-2413	33	3
2650-2421	33	2
2650-2427	33	1,5
2650-2435	33	1
2650-2443	33	0,75
2650-2451	35	1,5
2650-2457	36	4
2650-2465	36	3
2650-2473	36	2
2650-2481	36	1,5
2650-2487	36	1

Обознач. по ГОСТ	Номинал. диаметр d	Шаг резьбы
2650-2495	38	1,5
2650-2503	39	4
2650-2511	39	3
2650-2517	39	2
2650-2525	39	1,5
2650-2533	39	1
2650-2541	40	3
2650-2547	40	2
2650-2555	40	1,5
2650-2563	42	4,5
2650-2571	42	4
2650-2577	42	3
2650-2585	42	2
2650-2593	42	1,5
2650-2601	42	1
2650-2607	45	4,5
2650-2615	45	4
2650-2623	45	3
2650-2631	45	2
2650-2637	45	1,5
2650-2645	45	1
2650-2653	48	5
2650-2661	48	4
2650-2667	48	3
2650-2675	48	2
2650-2683	48	1,5
2650-2691	48	1
2650-2697	50	3
2650-2705	50	2
2650-2713	50	1,5
2650-2721	52	5
2650-2727	52	4
2650-2735	52	3
2650-2743	52	2
2650-2751	52	1,5
2650-2757	52	1
2650-2801	55	4
2650-2807	55	3
2650-2815	55	2
2650-2823	55	1,5
2650-2831	56	5,5
2650-2837	56	4
2650-2845	56	3
2650-2853	56	2
2650-2861	56	1,5

Плашки Резьбонарезной инструмент

ГОСТ 9740-71

ПЛАШКИ КРУГЛЫЕ ДЛЯ ТРУБНОЙ ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ (G)



ПРЕИМУЩЕСТВА

инструментальная легированная сталь марок 9ХС, ХВСГ по ГОСТ 5950-73

НАЗНАЧЕНИЕ

нарезание трубной цилиндрической резьбы по ГОСТ 6357-73

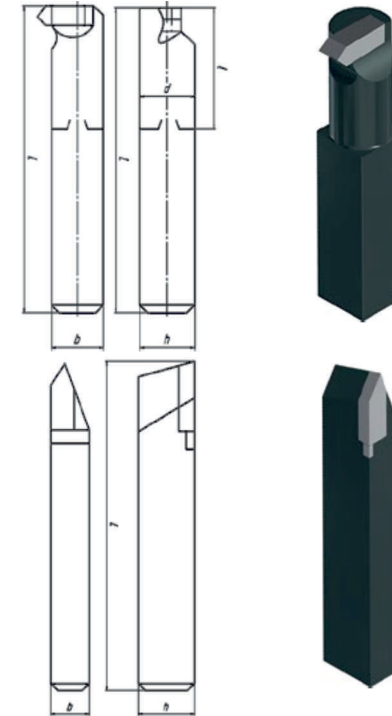
Обознач. по ГОСТ	Номинал. диаметр d	Шаг резьбы
2654-1251	1/16"	0,907
2654-0151	1/8"	0,907
2654-0153	1/4"	1,337
2654-0155	3/8"	1,337
2654-0157	1/2"	1,814
2654-0161	5/8"	1,814
2654-0163	3/4"	1,814
2654-0165	7/8"	1,814

Обознач. по ГОСТ	Номинал. диаметр d	Шаг резьбы
2654-0167	1"	2,309
2654-0171	1 1/8"	2,309
2654-0173	1 1/4"	2,309
2654-0175	1 1/8"	2,309
2654-0177	1 1/2"	2,309
2654-0253	1 3/4"	2,309
2654-0255	2"	2,309
2654-0271	2 1/4"	2,309

Резцы Токарный инструмент

ГОСТ 18885-73

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ РЕЗЬБОВЫЕ С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА



ПРЕИМУЩЕСТВА

твердый сплав марок ВК8, Т5К10, Т15К6

НАЗНАЧЕНИЕ

Тип 1 – нарезание наружной метрической резьбы
Тип 2 – нарезание внутренней метрической резьбы

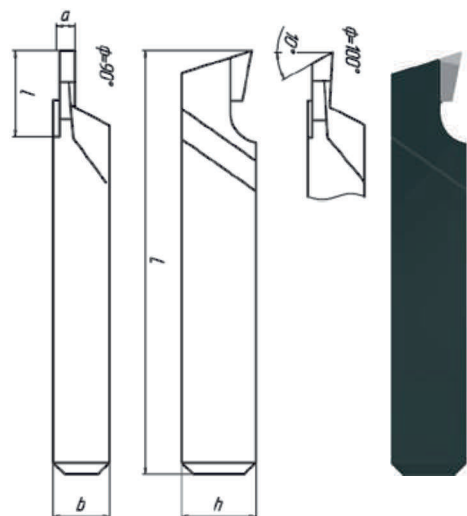
Тип 1			
Обозначение по ГОСТ	h mm b mm	L mm	Шаг резьбы
2660-0001	16x10	100	0,5-2,5
2660-0003	20x12	120	0,8-3,0
2660-0005	25x16	140	1,25-5
2660-0007	32x20	170	2-6

Тип 2					
Обозначение по ГОСТ	h mm b mm	L mm	l mm	d mm	Шаг резьбы
2662-0001	10x10	120	40	10	0,75-2,50
2662-0003	12x12	140	50	12	1-3
2662-0005	16x16	170	60	16	1,5-4
2662-0007	20x20	200	80	20	2-5
2662-0009	25x25	240	100	25	3-6

Резцы Токарный инструмент

ГОСТ ГОСТ 18884-73

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ОТРЕЗНЫЕ С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА



ПРЕИМУЩЕСТВА

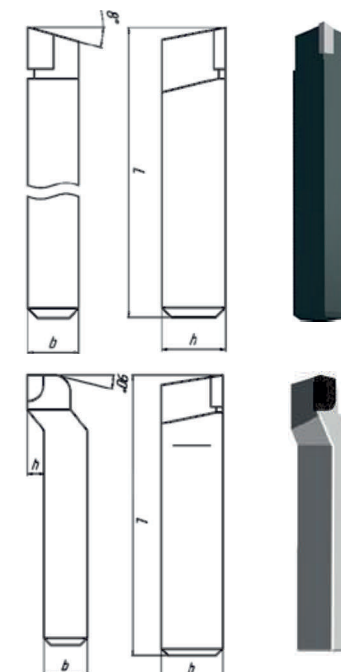
твердый сплав марок ВК8, Т5К10, Т15К6

Обозначение по ГОСТ				Сечение резца h mm b mm	L mm	l mm	a mm
φ=90° исполн. 1	φ=100° исполн. 2	φ=100° исполн. 3	φ=100° исполн. 4				
2130-0251	2130-0001	2130-0261	2130-0002	16x10	100	20	3
2130-0253	2130-0005	2130-0263	2130-0006	20x12	120	25	4
2130-0255	2130-0009	2130-0265	2130-0010	25x16	140	35	5
2130-0257	2130-0013	2130-0267	2130-0014	32x20	170	38	6
2130-0259	2130-0017	2130-0269	2130-0018	40x25	200	45	8

Резцы Токарный инструмент

ГОСТ 18879-73

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ПРОХОДНЫЕ УПОРНЫЕ С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА



ПРЕИМУЩЕСТВА

твердый сплав марок ВК8, Т5К10, Т15К6

ОПИСАНИЕ

Тип 1 – прямые с углом 90°, Тип 2 – изогнутые с углом 90°

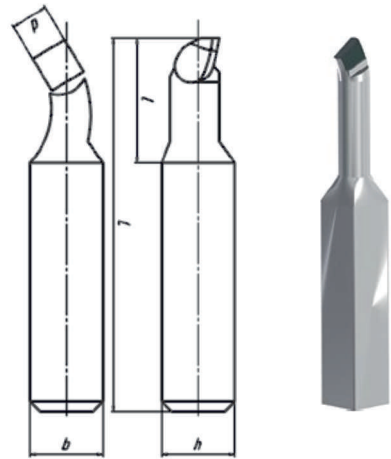
Тип 1			
Обозначение по ГОСТ	угол врезки пластины 10°	угол врезки пластины 0°	Сечение резца h mm b mm
2101-0003	-	-	10x10
2101-0005	-	-	12x12
2101-0007	2101-0051	-	16x16
2101-0009	2101-0053	-	20x12
2101-0011	2101-0055	-	20x20
2101-0013	2101-0057	-	25x16
2101-0015	2101-0059	-	32x20

Тип 2			
Обозначение по ГОСТ	угол врезки пластины 10°	угол врезки пластины 0°	Сечение резца h mm b mm
2103-1101	2103-1121	-	10x10
2103-1103	2103-1123	-	12x12
2103-0017	2103-0067	-	16x10
2103-1105	2103-1125	-	16x16
2103-0003	2103-0053	-	20x12
2103-1107	2103-1127	-	20x20
2103-0007	2103-0057	-	25x16
2103-1111	2103-1131	-	25x25
2103-0009	2103-0059	-	32x20
2103-1113	2103-1133	-	32x32

Резцы | Токарный инструмент

ГОСТ 18882-73

РЕЗЦЫ РАСТОЧНЫЕ ДЛЯ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА



ПРЕИМУЩЕСТВА

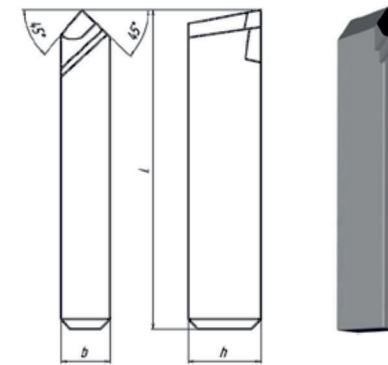
твердый сплав марок ВК8, Т5К10, Т15К6

Обозначение по ГОСТ		Сечение резца			
угол врезки пластины 10°	угол врезки пластины 0°	h mm b mm	L mm	l mm	d mm
2140-0001	2140-0021	16x16	120	25	8
2140-0002	2140-0022	16x16	140	40	8
2140-0003	2140-0023	16x16	140	35	10
2140-0004	2140-0024	16x16	170	60	10
2140-0005	2140-0025	20x20	140	40	12
2140-0006	2140-0026	20x20	170	70	12
2140-0007	2140-0027	20x20	170	50	14
2140-0008	2140-0028	20x20	200	80	14
2140-0009	2140-0029	25x25	200	70	19
2140-0010	2140-0030	25x25	240	100	19

Резцы | Токарный инструмент

ГОСТ 18878-73

РЕЗЦЫ ПРОХОДНЫЕ ПРЯМЫЕ С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА



ПРЕИМУЩЕСТВА

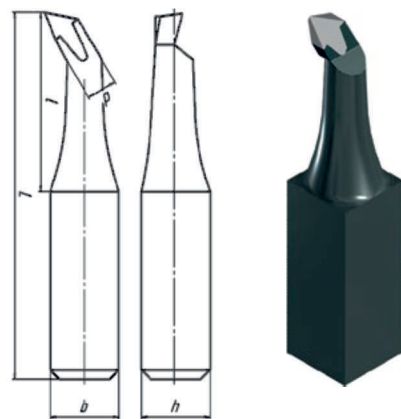
твердый сплав марок ВК8, Т5К10, Т15К6

Обозначение по ГОСТ				Сечение резца	
угол врезки исполн. 1	пластины 10° исполн. 2	угол врезки исполн. 3	пластины 0° исполн. 4	h mm b mm	L mm
2100-0005	-	-	-	12x12	70
-	2100-0025	-	2100-0067	16x10	100
2100-0027	2100-0403	2100-0069	2100-0463	16x12	100
2100-0007	-	5100-0051	-	16x16	80
2100-0011	2100-0405	2100-0055	2100-0465	20x12	120
2100-0029	2100-0407	2100-0071	2100-0467	20x16	120
2100-0013	-	2100-0057	-	20x20	100
2100-0017	2100-0409	2100-0059	2100-0469	25x16	140
2100-0031	2100-0411	2100-0073	2100-0471	25x20	140
2100-0019	2100-0413	2100-0061	2100-0473	32x20	170
2100-0033	2100-0415	2100-0075	2100-0475	32x25	170
2100-0021	2100-0417	2100-0063	2100-0477	40x25	200
2100-0035	2100-0419	2100-0077	2100-0479	40x32	200

Резцы | Токарный инструмент

ГОСТ 18883-73

РЕЗЦЫ РАСТОЧНЫЕ ДЛЯ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА



ПРЕИМУЩЕСТВА

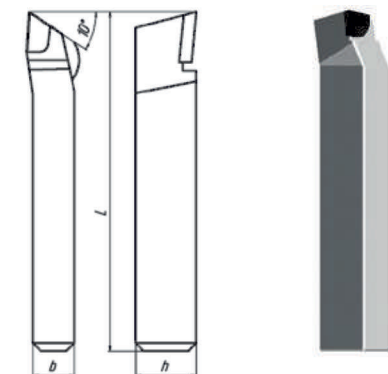
твердый сплав марок ВК8, Т5К10, Т15К6

Обозначение по ГОСТ		Сечение резца			
угол врезки пластины 10°	угол врезки пластины 0°	h mm b mm	L mm	l mm	d mm
2141-0003	2141-0023	16x16	140	30	8
2141-0004	2141-0024	16x16	140	40	10
2141-0005	2141-0025	16x16	170	60	10
2141-0006	2141-0026	20x20	170	40	12
2141-0007	2141-0027	20x20	170	70	12
2141-0008	2141-0028	20x20	170	50	14
2141-0009	2141-0029	20x20	200	80	14
2141-0010	2141-0030	25x25	200	70	19
2141-0011	2141-0031	25x25	240	100	19
2140-0010	2140-0030	25x25	240	100	19

Резцы | Токарный инструмент

ГОСТ 18880-73

РЕЗЦЫ ПОДРЕЗНЫЕ ОТОГНУТЫЕ С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА



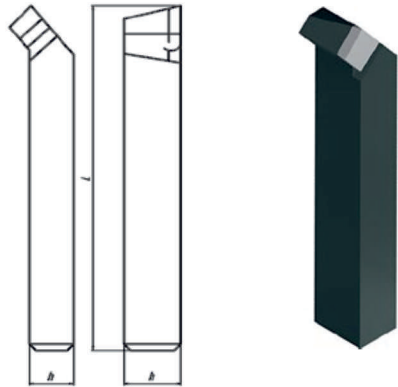
ПРЕИМУЩЕСТВА

твердый сплав марок ВК8, Т5К10, Т15К6

Обозначение по ГОСТ				Сечение резца	
угол врезки правые	пластины 10° левые	угол врезки правые	пластины 0° левые	h mm b mm	L mm
2112-0011	2112-0012	2112-0051	2112-0052	16x12	100
2112-0003	2112-0004	2112-0053	2112-0054	20x12	125
2112-0013	2112-0014	2112-0055	2112-0056	20x16	120
2112-0005	2112-0006	2112-0057	2112-0058	25x16	140
2112-0015	2112-0016	2112-0061	2112-0062	25x20	140
2112-0007	2112-0008	2112-0063	2112-0064	32x20	170
2112-0017	2112-0018	2112-0065	2112-0066	32x25	170
2112-0009	2112-0010	2112-0067	2112-0068	40x25	200
2112-0019	2112-0020	2112-0071	2112-0072	40x32	200
2100-0019	2100-0413	2100-0061	2100-0473	32x20	170
2100-0033	2100-0415	2100-0075	2100-0475	32x25	170
2100-0021	2100-0417	2100-0063	2100-0477	40x25	200
2100-0035	2100-0419	2100-0077	2100-0479	40x32	200

Резцы Токарный инструмент

ГОСТ 18877-73 РЕЗЦЫ ПРОХОДНЫЕ ОТОГНУТЫЕ С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА



ПРЕИМУЩЕСТВА

твёрдый сплав марок ВК8, Т5К10, Т15К6

Обозначение по ГОСТ				Державка резца h mm b mm	L mm
угол врезки	пластины 10°	угол врезки	пластины 0°		
правые	левые	правые	левые		
2102-1097	2102-1098	2102-1099	2102-1101	10x10	90
2102-1102	2102-1103	2102-1104	2102-1105	12x12	100
2102-0021	2102-0022	2102-0071	2102-0072	16x10	110
2102-0023	2102-0024	2102-0073	2102-0074	16x12	100
2102-1106	2102-1107	2102-1108	2102-1109	16x16	110
2102-0025	2102-0026	2102-0075	2102-0076	20x12	125
2102-0027	2102-0028	2102-0077	2102-0078	20x16	120
2102-1111	2102-1112	2102-1113	2102-1114	20x20	125
2102-0005	2102-0006	2102-0055	2102-0056	20x16	140
2102-0029	2102-0030	2102-0079	2102-0080	20x20	170
2102-1115	2102-1116	2102-1117	2102-1118	25x25	170
2102-0009	2102-0010	2102-0059	2102-0060	32x20	170
2102-0031	2102-0032	2102-0081	2102-0082	32x25	170
2102-1119	2102-1121	2102-1122	2102-1123	32x32	170
2102-0013	2102-0014	2102-0063	2102-0064	40x25	200

Пилы Ленточные пилы DoALL

БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ DoALL

ОПИСАНИЕ

Пилы «DoALL» широко известны во всем мире и отлично зарекомендовали себя в процессе эксплуатации. Они одинаково эффективны применительно как к обычным профилям, так и к сплошным заготовкам.

Приобретая пилы «DoALL», Ваше предприятие получает высококачественный инструмент, обладающий высокой производительностью, надежностью и долговечностью. Широкий выбор марок и моделей пил «DoALL», позволяет покупателю подобрать полотно для заготовок из любых материалов, от легких, до жаропрочных и высоколегированных сталей.

Особо отметим, что у компании – производителя есть марки М81, предназначенные для работы с хромоникелевыми сплавами.

Рекомендуем в процессе эксплуатации пил использовать полусинтетические смазочно-охлаждающие жидкости от компании производителя пил «DoALL». Это реальная гарантия увеличения срока службы инструмента. Отсутствие в полусинтетических смазочно-охлаждающих жидкостях «DoALL» вредных аминов делает применение инструмента более безопасным для работников, занятых непосредственной эксплуатацией пил, демонстрирует реальный пример Вашей заботы об их здоровье.

Особое внимание предприятиям, планирующим техническое или технологическое перевооружение, обратить внимание на станки «DoALL» (ленточно-отрезные, консольного и колонного типов) и приобрести их.

Penetrator

ширина	калибр	шаг зубьев										
		0,8/1.2	1/1.5	1/3	1,5/2	2	2/3	3	3/4	4/6	6	5/8
27	0.9						V	V	V	V	V	V
34	1.1			V		V	V	V	V	V		V
41	1.3		V		V		V	V	V	V		V
54	1.3		V		V		V				V	
54	1.6						V			V		
67	1.6	V	V	V	V		V		V	V		
80	1.6	V	V	V					V			

Silencer Plus

ширина	калибр	шаг зубьев									
		1/1.3	1/1.5	1,5/2	2/3	3	3/4	4	4/6	5/8	6
20	0.9					V			V	V	
27	0.9				V		V		V	V	
34	1.1				V		V		V	V	
41	1.1	V									
41	1.3				V		V		V	V	
54	1.3			V	V		V		V	V	
54	1.6	V		V	V		V		V		
67	1.3	V	V	V	V						
80	1.3	V	V	V	V						

см. далее →

Пилы Ленточные пилы DoALL

БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ DoALL

Silencer GP

ширина	калибр	шаг зубьев											
		3/4	4	4/6	5/8	6	6/10	8	8/12	10	14	10/14	18
20	0.9			V	V		V		V			V	V
27	0.9	V	V	V	V	V	V	V					
34	1.1	V	V	V	V	V							
41	1.3	V	V	V	V								

StructurALL

ширина	калибр	шаг зубьев			
		2/3	3/4	4/6	5/8
27	0.9		V	V	V
34	1.1		V	V	V
41	1.3	V	V	V	V
54	1.3	V	V	V	
54	1.6	V	V	V	
67	1.6	V			

Penetrator Prime (PM)

ширина	калибр	шаг зубьев					
		1/1,5	1,5/2	2/3	3/4	4/6	5/8
27	0.9				V	V	V
34	1.1			V	V	V	V
41	1.3		V	V	V	V	
54	1.6		V	V			
67	1.6	V	V	V			

Supreme

ширина	калибр	шаг зубьев						
		0,8/1.2	1/1.3	1,5/2	2/3	3/4	4/6	5/8
27	0.9					V	V	V
34	1.1				V	V	V	V
41	1.3			V	V	V	V	
54	1.6	V	V	V	V			
67	1.6	V	V	V				
80	1.6	V	V					

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ DOALL

TUNGSTEN CARBIDE – Welded tip – Triple Chip Production

ширина	калибр	шаг зубьев				
		0,7/1	1,3/2	2/3	3	3/4
20	0.9				V	
27	0.9			V	V	V
34	1.1			V	V	V
41	1.3		V	V	V	V
54	1.6	V	V	V		
67	1.6	V	V			
80	1.6	V				

UTILITY LINE

Ленточно-отрезные станки DoALL

C-420NC



ОПИСАНИЕ

Новая линия DoALL с ЧПУ – это серия станков, спроектированных и созданных для универсальных операций по распиловке. Идеально подходят для распиловки заготовок в ручном или автоматическом режиме. С целью достижения высокой производительности, в стандартной комплектации эти станки оснащены:

- червячной передачей с большим крутящим моментом;
- двусторонним размыканием тисков при позиционировании;
- раздвоенными тисками спереди;
- транспортёром для удаления стружки и механизированной щёткой для очистки ленточной пилы;
- многоместным зажимным приспособлением (за исключением модели C-560NC, C-8070NC);
- светильником;
- двухметровым роликовым транспортёром, в т.ч. вертикальными роликами на стенке и столе.

Вертикальные ленточно-отрезные станки

Ленточно-отрезные станки DoALL

СЕРИЯ 2013/3613



ОПИСАНИЕ

Ленточно-отрезные станки для профильной распиловки комплектуются скользящим, пневматическим или гидравлическим столом. Стол площадью от 660 x 660 мм до 860 x 3 050 мм

Специальные станки

Ленточно-отрезные станки DoALL

СПЕЦИАЛЬНЫЕ СТАНКИ



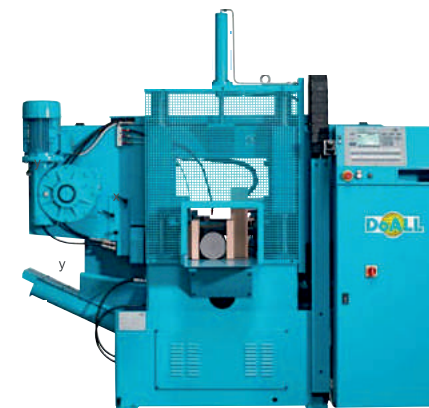
ОПИСАНИЕ

У компании DoALL имеется большой опыт производства специальных станков.

Двухколонные ленточно-отрезные станки

Ленточно-отрезные станки DoALL

C-260NC



ОПИСАНИЕ

Двухколонный высокопроизводительный отрезной станок. Мощная ленточная пила с устройством ЧПУ типа NC или CNC на нескольких языках для быстрой распиловки и простой настройки. Индексирующее устройство с пошаговой подачей для более высокой точности и большой скорости индексации. Включает в себя лазерный фиксатор заготовки для начала цикла резания без подрезки конца заготовки и вмешательства оператора.

Станок с наклоняемой рамой

Ленточно-отрезные станки DoALL

VF-1822M



ОПИСАНИЕ

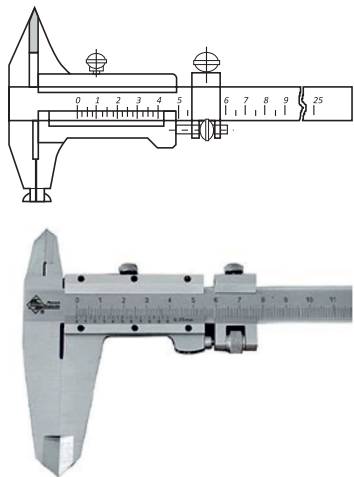
Станки универсального применения с наклоняемой рамой идеально подходят для резания профильного и трубного проката. Они обеспечивают возможность высокоскоростного резания под углом. Этот станок нового поколения имеет функцию быстрой настройки колонн, позволяющую их легко отрегулировать в вертикальное положение или под углом наклона вперёд 3°.

Штангенциркули

ГОСТ 166-89

Измерительный инструмент

ШТАНГЕНЦИРКУЛИ



НАЗНАЧЕНИЕ

измерение наружных и внутренних размеров до 2000 мм

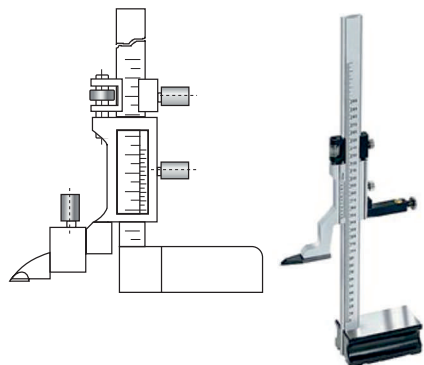
Обозначение по ГОСТ	Предел измерения, мм	Диапазон измерений, мм	Значение отсчета по нониусу, мм	Класс точности
166-0001	125	0 – 125	0,05	-
166-0002	150	0 – 150	0,05	-
166-0003	125	0 – 125	0,1	1
166-0004	150	0 – 150	0,1	1
166-0005	125	0 – 125	0,1	2
166-0006	150	0 – 150	0,1	2
166-0007	250	0 – 250	0,05	1
166-0008	250	0 – 250	0,05	2
166-0009	400	0 – 400	0,1	1
166-0010	500	0 – 500	0,1	1
166-0011	630	250 – 630	0,1	1
166-0012	800	250 – 800	0,1	1
166-0013	1000	320 – 1000	0,1	1
166-0014	1600	500 – 1600	0,1	1
166-0015	2000	800 – 2000	0,1	1

Штангенрейсмасы

ГОСТ 164-90

Измерительный инструмент

ШТАНГЕНРЕЙСМАСЫ



НАЗНАЧЕНИЕ

измерение и разметка

ОПИСАНИЕ

Тип ШР – с отсчетом по нониусу

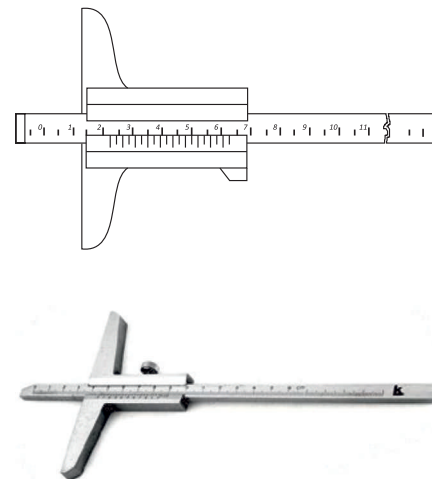
Обозначение по ГОСТ	Предел измерения, мм	Значение отсчета по нониусу, мм	Значение отсчета по нониусу, мм	Габаритные размеры, мм
ШР-	0 – 250	0,05	50	160x70x375
ШР-	40 – 400	0,05	80	275x120x531
ШР-	60 – 630	0,05	80	275x120x761
ШР-	60 – 630	0,1	80	275x120x761
ШР-	100 – 1000	0,1	125	320x155x1160
ШР-	600 – 1600	0,1	125	425x200x1770
ШР-	1500 – 2500	0,1	160	460x200x2670

Штангенглубиномеры

ГОСТ-162-90

Измерительный инструмент

ШТАНГЕНГЛУБИНОМЕРЫ



НАЗНАЧЕНИЕ

измерение глубины

ОПИСАНИЕ

Тип ШГ – с отсчетом по нониусу

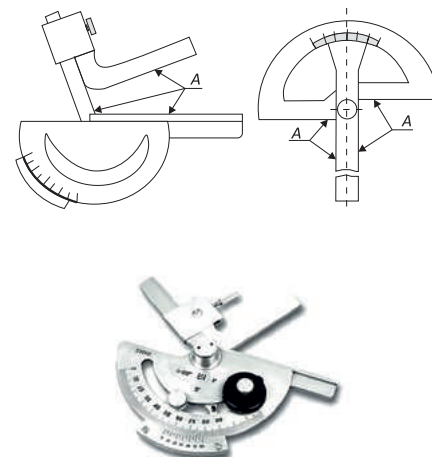
Обозначение по ГОСТ	Диапазон измерений, мм	Значение отсчета по нониусу, мм	Габаритные размеры, мм
ШГ-160	0 – 160	0,05	120x11,4x250
ШГ-250	0 – 250	0,05	120x11,4x310
ШГ-400	0 – 400	0,05	120x11,4x490

Угломеры

ГОСТ 5378-88

Измерительный инструмент

УГЛОМЕРЫ С НОНИУСОМ



НАЗНАЧЕНИЕ

измерение наружных углов от 0° до 180°

Обозначение по ГОСТ	Тип	Предел углов измерения, мм	Значение отсчета по нониусу, мм	Габаритные размеры, мм
5378-2 УМ	1	0 – 180°	2'	140x126x18
5378-5 УМ	1	0 – 180°	5'	140x126x18
5378-4 УМ	4	0 – 180°	10'	194x148x17

Микрометры

ГОСТ 6507-90

Измерительный инструмент

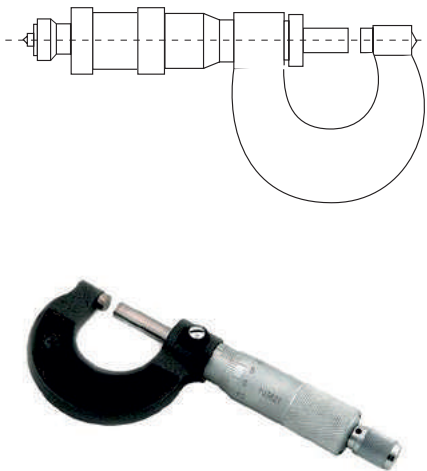
МИКРОМЕТР

НАЗНАЧЕНИЕ

измерение наружных размеров

ОПИСАНИЕ

МК – микрометры гладкие



Обозначение по ГОСТ	Диапазон измерений, мм	Габаритные размеры, мм	Класс точности
МК25-1	0 – 25	22х150х69	1
МК25-2	0 – 25	22х150х69	2
МК50-1	25 – 50	22х178х74	1
МК50-2	25 – 50	22х178х74	2
МК75-1	50 – 75	22х203х85	1
МК75-2	50 – 75	22х203х85	2
МК100-1	75 – 100	22х232х104	1
МК100-2	75 – 100	22х232х104	2
МК125-1	100 – 125	22х260х145	1
МК125-2	100 – 125	22х260х145	2
МК150-1	125 – 150	22х285х165	1
МК150-2	125 – 150	22х285х165	2
МК175-1	150 – 175	22х310х178	1
МК175-2	150 – 175	22х310х178	2
МК200-1	175 – 200	22х337х198	1
МК200-2	175 – 200	22х337х198	2
МК225-1	200 – 225	22х365х220	1
МК225-2	200 – 225	22х365х220	2
МК250-1	225 – 250	22х392х245	1
МК250-2	225 – 250	22х392х245	2
МК275-1	250 – 275	22х422х256	1
МК275-2	250 – 275	22х422х256	2
МК300-1	275 – 300	22х445х268	1
МК300-2	275 – 300	22х445х268	2
МК400-1	300 – 400	22х554х304	1
МК500-1	400 – 500	22х654х367	1
МК600-1	500 – 600	22х754х437	1

Микрометры

ГОСТ 4381-93

Измерительный инструмент

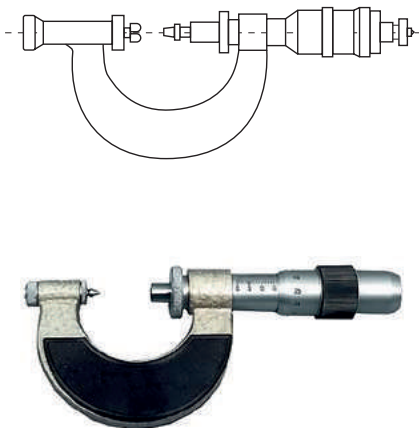
МИКРОМЕТР СО ВСТАВКАМИ

НАЗНАЧЕНИЕ

измерение среднего диаметра метрических, дюймовых и трубных резьб

ОПИСАНИЕ

МВМ – микрометры со вставками



Обозначение по ГОСТ	Модель	Диапазон измерений, мм	Габаритные размеры, мм	Вставки для метрической резьбы с шагом, мм
МВМ 0-25	МВМ 25	0 – 25	157х69х22	0,4-0,45; 0,5-0,6; 0,7-0,8; 1; 1,25; 1,5; 1,75; 2; 2,25; 3
МВМ 25-50	МВМ 50	25 – 50	182х74х22	0,7-0,8; 1; 1,5; 2; 3; 3,5; 4; 4,5; 5
МВМ 50-75	МВМ 70	50 – 75	207х85х22	1; 1,5; 2; 3; 4; 5; 5,5; 6
МВМ 75-100	МВМ 100	75 – 100	232х104х22	1; 1,5; 2; 3; 4; 6
МВМ 100-125	МВМ125	100 – 125	266х144х22	1,5; 2; 3; 4; 6
МВМ 125-150	МВМ 150	125 – 150	291х163х22	1,5; 2; 3; 4; 6
МВМ 150-175	МВМ 175	150 – 175	316х176х22	1,5; 2; 3; 4; 6
МВМ 175-200	МВМ 200	175 – 200	341х196х22	2; 3; 4; 6
МВМ 200-225	МВМ 225	200 – 225	372х214х22	3; 4; 6
МВМ 220-250	МВМ 250	225 – 250	396х239х22	3; 4; 6
МВМ 250-275	МВМ 275	250 – 275	420х254х22	3; 4; 6
МВМ 275-300	МВМ 300	275 – 300	455х266х22	3; 4; 6
МВМ 300-325	МВМ 325	300 – 325	466х274х22	3; 4; 6
МВМ 325-350	МВМ 350	325 – 350	491х292х22	3; 4; 6

Микрометры

ГОСТ 4381-87

Измерительный инструмент

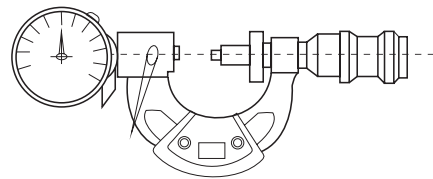
МИКРОМЕТРЫ РЫЧАЖНЫЕ

НАЗНАЧЕНИЕ

измерение наружных размеров

ОПИСАНИЕ

Тип МР – с отсчетным устройством, встроенным в скобу
Тип МРИ – оснащенные отсчетным устройством



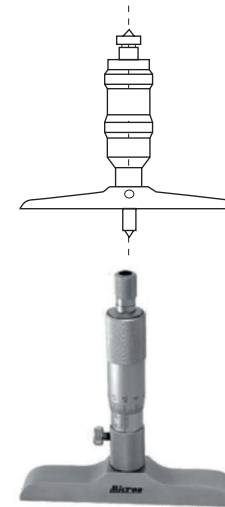
Обозначение по ГОСТ (ТУ)	Диапазон измерений, мм	Цена деления, мм	Диапазон показаний не менее, мм	Измерительное усилие, Н	Колебания измерительного усилия не более, Н
МР 25	0-25	0,001	±0,14	6 ± 1	1
МР 50	25-50	0,001	±0,14	6 ± 1	1
МР 75	50-75	0,001	±0,14	6 ± 1	1
МР 100	75-100	0,002	±0,14	6 ± 1	1
МРИ 125-0,002	100-125	0,002	±0,10	8 ± 2	2
МРИ 150-0,002	125-150	0,002	±0,10	8 ± 2	2
МРИ 200-0,002	150-200	0,002	±0,10	8 ± 2	2
МРИ 250-0,002	200-250	0,002	±0,10	8 ± 2	2
МРИ 300-0,002	250-300	0,002	±0,10	8 ± 2	2
МРИ 400-0,002	300-400	0,002	±0,10	8 ± 2	2
МРИ 500-0,002	400-500	0,002	±0,10	8 ± 2	2
МРИ 400-0,01	300-400	0,01	2	8 ± 2	2
МРИ 500-0,01	400-500	0,01	2	8 ± 2	2
МРИ 600-0,01	500-600	0,01	2	8 ± 2	2
МРИ 700-0,01	600-700	0,01	5	10 ± 2	2,5
МРИ 800-0,01	700-800	0,01	5	10 ± 2	2,5
МРИ 900-0,01	800-900	0,01	5	10 ± 2	2,5
МРИ 1000-0,01	900-1000	0,01	5	10 ± 2	2,5
МРИ 1200-0,01	1000-1200	0,01	10	10 ± 2	2,5
МРИ 1400-0,01	1200-1400	0,01	10	10 ± 2	2,5
МРИ 1600-0,01	1400-1600	0,01	10	10 ± 2	2,5
МРИ 1800-0,01	1600-1800	0,01	10	10 ± 2	2,5
МРИ 2000-0,01	1800-2000	0,01	10	10 ± 2	2,5

Глубиномеры

ГОСТ 7470-92

Измерительный инструмент

ГЛУБИНОМЕР МИКРОМЕТРИЧЕСКИЙ



НАЗНАЧЕНИЕ

измерение глубины пазов и высоты уступов до 300 мм

ОПИСАНИЕ

ГМ – микрометрический с отчетом
По шкалам стебля и барабана

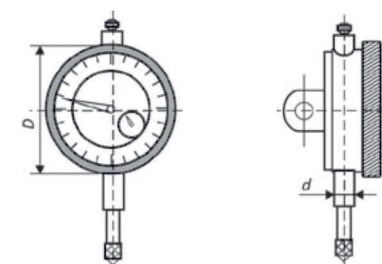
Обозначение по ГОСТ	Диапазон измерений, мм	Цена деления, мм	Габаритные размеры, мм	Класс точности
ГМ-50-0,01	0 – 50	0,01	100x103x34	1; 2
ГМ-75-0,01	0 – 75	0,01	100x103x34	1; 2
ГМ-100-0,01	0 – 100	0,01	100x103x34	1; 2
ГМ-150-0,01	0 – 150	0,01	100x103x34	1; 2

Индикаторы

ГОСТ 577-68

Измерительный инструмент

ИНДИКАТОРЫ ЧАСОВОГО ТИПА С ЦЕНОЙ ДЕЛЕНИЯ 0,01 мм



НАЗНАЧЕНИЕ

контроль линейных размеров, отклонений формы

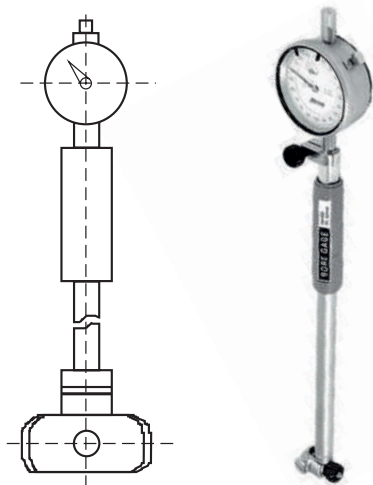
Обозначение индикатора по ГОСТ	Предел измерений	Класс точности	Присоед. диаметр, d мм	Диаметр обода, D мм
ИЧ02	0 – 2	0	8	42
ИЧ02	0 – 2	1	8	42
ИЧ05	0 – 5	0	8	60
ИЧ05	0 – 5	1	8	60
ИЧ10	0 – 5	0	8	60
ИЧ10	0 – 5	1	8	60

Нутромеры

ГОСТ 868-82

Измерительный инструмент

НУТРОМЕРЫ ИНДИКАТОРНЫЕ С ЦЕНОЙ ДЕЛЕНИЯ 0,01 ММ



НАЗНАЧЕНИЕ

измерение внутренних размеров относительным методом

Обозначение по ГОСТ	Тип	Класс точности	Диапазон измерений, мм	Наибольшая глубина измерений, мм	Масса не более, кг	Наименьш. перемещ. измерительного стержня, мм
НИ 6 – 10 – 1	НИ	1	6 – 10	100	0,2	0,6
НИ 6 – 10 – 2	НИ	2	6 – 10	100	0,2	0,6
НИ 10 – 18 – 1	НИ	1	10 – 18	130	0,3	0,8
НИ 10 – 18 – 2	НИ	2	10 – 18	130	0,3	0,8
НИ 18 – 50 – 1	НИ	1	18 – 50	150	0,4	1,5
НИ 18 – 50 – 2	НИ	2	18 – 50	150	0,4	1,5
НИ 50 – 100 – 1	НИ	1	50 – 100	200	0,6	1,5
НИ 50 – 100 – 2	НИ	2	50 – 100	200	0,6	1,5
НИ 100 – 160 – 1	НИ	1	100 – 160	300	1,2	4
НИ 100 – 160 – 2	НИ	2	100 – 160	300	1,2	4
НИ 160 – 250 – 1	НИ	1	160 – 250	400	1,5	4
НИ 160 – 250 – 2	НИ	2	160 – 250	400	1,5	4
НИ 250 – 450 – 2	НИ	2	250 – 450	500	1,8	6
НИ 450 – 700 – 2	НИ	2	450 – 700	500	1,8	6
НИ 700 – 1000 – 2	НИ	2	700 – 1000	-	-	8

Нутромеры

ГОСТ 10-88

Измерительный инструмент

НУТРОМЕР МИКРОМЕТРИЧЕСКИЙ



НАЗНАЧЕНИЕ

измерение внутренних деталей
НМ – нутромеры от 50 до 2500 мм
с микрометрической головкой

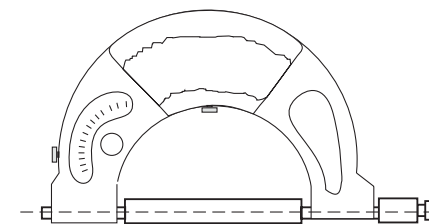
Обознач. по ГОСТ	Тип нутрометра	Диапазон измерений, мм	Цена деления, мм	Типы головок
НМ 75	НМ	50 – 75	0,01	Микрометрическая
НМ 175	НМ	75 – 175	0,01	Микрометрическая
НМ 600	НМ	75 – 600	0,01	Микрометрическая
НМ 1250	НМ	150 – 1250	0,01	Микрометрическая
НМ 2500	НМ	600 – 2500	0,01	Микрометрическая

Скобы

ГОСТ 11098-75

Измерительный инструмент

СКОБЫ С ОТСЧЕТНЫМ УСТРОЙСТВОМ



НАЗНАЧЕНИЕ

измерение размеров и изделий

ОПИСАНИЕ

Тип 1 – СРП – скобы рычажные, повышенной точности, со встроенным в корпус отсчетным устройством
Тип 2 – СР – скобы рычажные, со встроенным в корпус отсчетным устройством
Тип 3 – СИ – скобы индикаторные, оснащенные измерительными головками

Обозначение по ГОСТ	Тип скоб	Диапазон измерения скоб, мм	Цена деления, мм не более	Диапазон измерения, мм не менее	Диапазон перемещения переставной пятки, мм	Количество переставных пяток, шт
СРП 25	СРП	0 – 25	0,001	±0,07	25	1
СРП 50	СРП	25 – 50	0,001	±0,07	25	1
СР 25	СРП	0 – 25	0,001	±0,07	25	1
СР 50	СРП	25 – 50	0,001	±0,07	25	1
СР 75	СР	50 – 75	0,002	±0,14	25	1
СР 100	СР	15 – 100	0,002	±0,14	25	1
СР 125	СР	100 – 125	0,002	±0,14	25	1
СР 150	СР	125 – 150	0,002	±0,14	25	1
СИ 50	СИ	0 – 50	0,01	3	50	1
СИ 100	СИ	50 – 100	0,01	3	50	1
СИ 200	СИ	100 – 200	0,01	3	50	2
СИ 300	СИ	200 – 300	0,01	3	50	2
СИ 400	СИ	300 – 400	0,01	3	50	2
СИ 500	СИ	400 – 500	0,01	3	50	2
СИ 600	СИ	500 – 600	0,01	3	50	2
СИ 700	СИ	600 – 700	0,01	3	50	2
СИ 850	СИ	700 – 850	0,01	5	50	3
СИ 1000	СИ	850 – 1000	0,01	5	50	3

Меры длины

Измерительный инструмент

ГОСТ 9038-90

МЕРЫ ДЛИНЫ КОНЦЕВЫЕ ПЛОСКОПАРАЛЛЕЛЬНЫЕ

НАЗНАЧЕНИЕ

контроль линейных размеров, отклонений формы

Обозначение	Номер набора	Число мер в наборе	Градация мер, мм	Номин. значения длины мер, мм	Число мер	Класс точности наборов из стали
КМД – 01	1	83	-	1,005	1	0;1;2 и 3
			0,01	1 – 1,5	51	
			0,1	1,6 – 2	5	
			0,5	0,5	1	
			0,5	2,5 – 10	16	
			10	20 – 100	9	
			-	1,005	1	
КМД – 02	2	38	0,01	1 – 1,1	11	1;2 и 3
			0,1	1,2 – 2	9	
			1	3 – 10	8	
			10	20 – 100	9	
			-	1,005	1	
			0,01	1 – 1,5	51	
			0,1	1,6 – 2	5	
КМД – 03	3	112	0,5	0,5	1	0;1;2 и 3
			0,5	2,5 – 25	46	
			10	30 – 100	8	
КМД – 04	4	11	0,001	2 – 2,01	11	0;1;2
КМД – 05	5	11	0,001	1,99 – 2	11	0;1;2
КМД – 06	6	11	0,001	1 – 1,01	11	0;1;2
КМД – 07	7	11	0,001	0,99 – 1	11	0;1;2
КМД – 10-1	10	20	0,01	0,1 – 0,29	20	1;2 и 3
КМД – 11	11	43	0,01	0,3 – 0,7	41	0;1;2 и 3
			0,1	0,8 – 0,9	2	
			-	1,005	1	
			0,01	0,9 – 1,5	61	
КМД – 12	12	74	0,1	1,6 – 2	5	1;2;3
			-	0,5	1	
			0,5	2,5 – 5	6	
КМД – 13	13	11	-	5	1	1;2;3
			10	10 – 100	10	
КМД – 14	14	38	0,5	10,5 – 25	30	0;1;2;3
			10	30 – 100	8	
			0,001	1,005	1	
КМД – 15	15	29	0,01	1 – 1,1	11	1;2 и 3
			0,1	1,2 – 2	9	



Линейки

Измерительный инструмент

ГОСТ 8026-92

ЛИНЕЙКИ ПОВЕРОЧНЫЕ

НАЗНАЧЕНИЕ

проверка прямолинейности и плоскостности заготовок

ОПИСАНИЕ

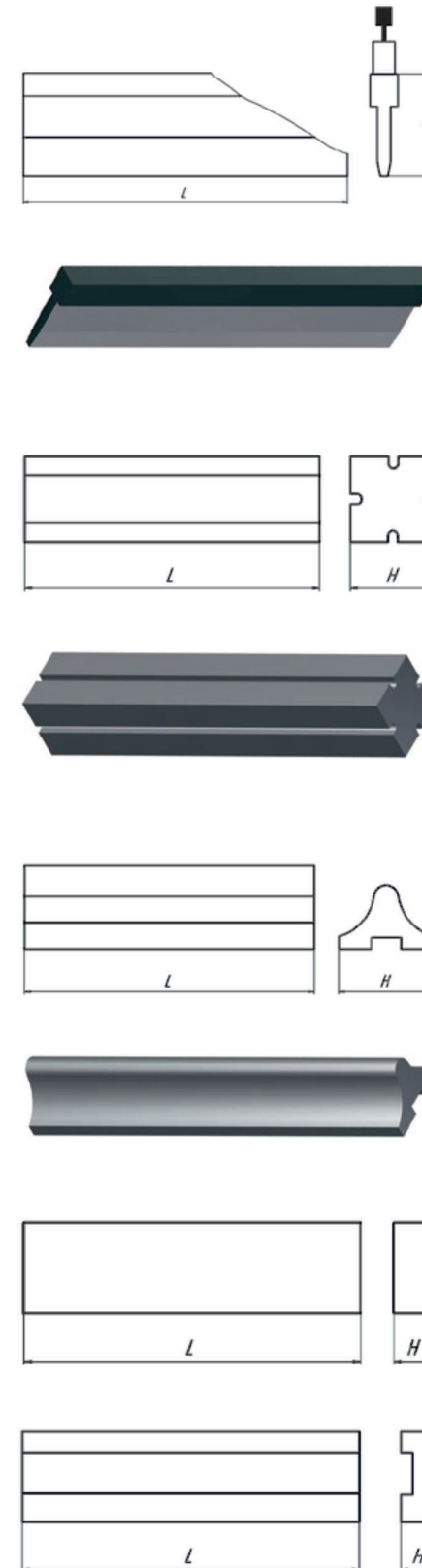
Тип ЛД – лекальные с двухсторонним скосом

Тип ЛТ – лекальные трехгранные

Тип ЛЧ – лекальные четырехгранные

Тип ШП – с широкой рабочей поверхностью прямоугольного сечения

Тип ЩД – с широкой рабочей поверхностью двутаврового сечения



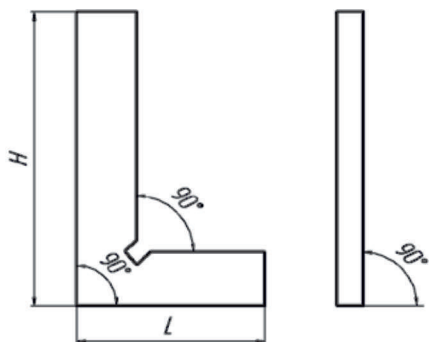
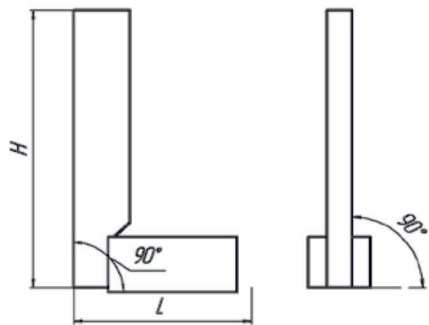
Обозначение по ГОСТ	Тип	L mm	H mm	B mm	Класс точности
ЛД – 80 – 0	лд	80	22	6	0
ЛД 80 – 1	лд	80	22	6	1
ЛД 125 – 0	лд	125	27	6	0
ЛД 125 – 1	лд	125	27	6	1
ЛД – 200 – 0	лд	200	30	8	0
ЛД – 200 – 1	лд	200	30	8	1
ЛД – 320 – 0	лд	320	40	8	0
ЛД – 320 – 1	лд	320	40	8	1
ЛТ – 200 – 0	лт	200	-	26	0
ЛТ – 200 – 1	лт	200	-	26	1
ЛТ – 320 – 0	лт	320	-	26	0
ЛТ – 320 – 1	лт	320	-	26	1
ЛЧ – 200 – 0	лч	200	-	20	0
ЛЧ – 200 – 1	лч	200	-	20	1
ЛЧ – 320 – 0	лч	320	-	25	0
ЛЧ – 320 – 1	лч	320	-	25	1
ШП – 400 – 1	шп	400	-	6	1
ШП 400 – 2	шп	400	-	6	2
ШП – 630 – 1	шп	630	-	10	1
ШП – 630 – 2	шп	630	-	10	2
ЩД – 630 – 1	щд	630	-	14	1
ЩД – 630 – 2	щд	630	-	14	2
ЩД – 1000 – 1	щд	1000	-	16	1
ЩД – 1000 – 2	щд	1000	-	16	2
ЩД – 1600 – 1	щд	1600	-	18	1
ЩД – 1600 – 2	щд	1600	-	18	2
ЩД – 2500 – 1	щд	2500	-	20	1
ЩД – 2500 – 2	щд	2500	-	20	2
ЩД – 3000 – 1	щд	3000	-	20	1
ЩД – 3000 – 2	щд	3000	-	20	2

Угольники

Измерительный инструмент

ГОСТ 3749-77

УГОЛЬНИКИ ПОВЕРОЧНЫЕ 90°



НАЗНАЧЕНИЕ

поверка прямых углов средств измерений и контроля взаимоперпендикулярного расположения деталей или каких-либо поверхностей

ОПИСАНИЕ

Тип УП – угольники поверочные слесарные плоские

Тип УШ – угольники поверочные слесарные с широким основанием

Обозначение по ГОСТ		H mm	L mm	Класс точности
Тип УП	Тип УШ			
УП – 1 – 60	УШ – 1 – 60	60 x 40		1
УП – 2 – 60	УШ – 2 – 60	60 x 40		2
УП – 1 – 100	УШ – 1 – 100	100 x 60		1
УП – 2 – 100	УШ – 2 – 100	100 x 60		2
УП – 1 – 160	УШ – 1 – 160	160 x 100		1
УП – 2 – 160	УШ – 2 – 160	160 x 100		2
УП – 1 – 250	УШ – 1 – 250	250 x 160		1
УП – 2 – 250	УШ – 2 – 250	250 x 160		2
УП – 1 – 400	УШ – 1 – 400	400 x 250		1
УП – 2 – 400	УШ – 2 – 400	400 x 250		2
УП – 1 – 630	УШ – 1 – 630	630 x 400		1
УП – 2 – 630	УШ – 2 – 630	630 x 400		2
УП – 1 – 1000	УШ – 1 – 1000	1000 x 630		1
УП – 2 – 1000	УШ – 2 – 1000	1000 x 630		2
УП – 1 – 1600	УШ – 1 – 1600	1600 x 1000		1
УП – 2 – 1600	УШ – 2 – 1600	1600 x 1000		2

Шаблоны

Измерительный инструмент

ГОСТ 519-77

НАБОРЫ РЕЗЬБОВЫХ ШАБЛОНОВ



НАЗНАЧЕНИЕ

для определения номинального размера шага метрической резьбы (набор М60°) и числа ниток на 1" (набор D55°)

Обозначение	Число шаблонов в наборе	Шаг, мм	Число ниток на 1"	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
Набор №1 М60°	20	0,4; 0,45; 0,5; 0,6; 0,7; 0,75; 0,8; 1,0; 1,25; 1,5; 1,75; 2,0; 2,5; 3,0; 3,5; 4,0; 4,5; 5,0; 5,5; 6,0		75x15x15	0,03
Набор №2 D55°	17		28; 24; 20; 19; 18; 16; 14; 12; 11; 10; 9; 8; 7; 6; 5; 4; 1/2	75x15x15	0,025

Щупы

Измерительный инструмент

ГОСТ 882-75

НАБОРЫ ЩУПОВ



НАЗНАЧЕНИЕ

для контроля зазоров между поверхностями

ОПИСАНИЕ

Длина щупов 70, 100 или 200 mm

Обозначение	Номинальная толщина щупов, мм	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
Набор №1	0,02(2); 0,03(2); 0,04(2); 0,05; 0,06; 0,07; 0,08; 0,09; 0,10	7x12x72	0,009
Набор №2	0,02(2); 0,03(2); 0,04(20); 0,05; 0,06; 0,07; 0,08; 0,09; 0,10; 0,15; 0,20; 0,25; 0,30; 0,35; 0,40; 0,45; 0,50	9,5x12x72	0,023
Набор №3	0,50; 0,55; 0,60; 0,70; 0,75; 0,80; 0,85; 0,90; 0,95; 1,00	12x12x72	0,047
Набор №4	0,10(2); 0,15(2); 0,20; 0,30; 0,40; 0,50; 0,60; 0,80; 0,90; 1,00	12x12x72	0,035

Рулетки

ГОСТ 7502-98

Измерительный инструмент

РУЛЕТКИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ



НАЗНАЧЕНИЕ

для проверки и контроля линейных размеров

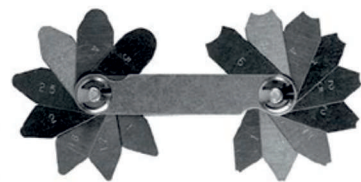
Обозначение	Параметр, м
P – 2УЗК	2
P – 5УЗК	5
P – 10УЗК	10
P – 20УЗК	20
P – 30УЗК	30
P – 50УЗК	50

Шаблоны

ГОСТ 4126-82

Измерительный инструмент

НАБОРЫ РАДИУСНЫХ ШАБЛОНОВ



НАЗНАЧЕНИЕ

для проверки радиусов выпуклых и вогнутых поверхностей

Обозначение	Номинальный рабочий радиус, мм	Количество выпуклых и вогнутых шаблонов	Габаритные размеры, мм
Набор №1	1; 1,2; 1,6; 2; 2,5; 3; 4; 5; 6	9	75x15x15
Набор №2	8; 10; 12; 16; 20; 25	6	90x25x15
Набор №3	7; 8; 9; 10; 11; 12; 14; 16; 18; 20; 22; 25	12	90x25x15

Линейки

ГОСТ 427-75

Измерительный инструмент

ЛИНЕЙКИ ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ



НАЗНАЧЕНИЕ

для проверки и контроля линейных поверхностей

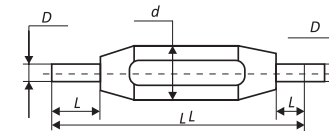
Верхний предел измерений	Допустимые отклонения, мм
150	± 0,10
300	± 0,10
500	± 0,15
1000	± 0,20

Пробки

ГОСТ 14807-69

Измерительный инструмент

ПРОБКИ ГЛАДКИЕ ДВУСТОРОННИЕ



НАЗНАЧЕНИЕ

контроль отверстий с полями допусков по ЕСДП СЭВ и системе ОСТ

ОПИСАНИЕ

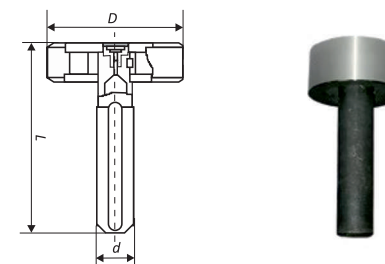
двусторонние со вставками диаметром от 1 до 6 мм

Пробки

ГОСТ 14815-69

Измерительный инструмент

ПРОБКИ ГЛАДКИЕ



НАЗНАЧЕНИЕ

контроль отверстий с полями допусков по ЕСДП СЭВ и системе ОСТ

ОПИСАНИЕ

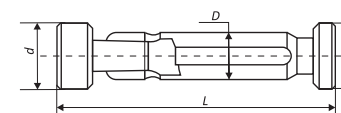
проходные с насадками диаметром свыше 50 до 100 мм

Пробки

ГОСТ 14810-69

Измерительный инструмент

ПРОБКИ ДВУСТОРОННИЕ



НАЗНАЧЕНИЕ

контроль отверстий с полями допусков по ЕСДП СЭВ и системе ОСТ

ОПИСАНИЕ

со вставками диаметром свыше 3 до 50 мм

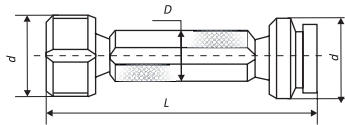


Пробки

Измерительный инструмент

ГОСТ 17758-72

ПРОБКИ РЕЗЬБОВЫЕ



НАЗНАЧЕНИЕ

контроль резьбовых отверстий с метрической резьбой по ГОСТ 9150-81 и ГОСТ 16093-81 с полями допусков: 5H; 5G; 6H; 6G; 7H; 7G – предпочтительное применение

ОПИСАНИЕ

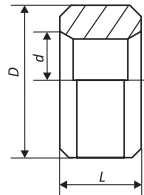
со вставками двусторонние для метрической резьбы диаметром от 2 до 5 мм

Кольца

Измерительный инструмент

ГОСТ 17763-72

КОЛЬЦА РЕЗЬБОВЫЕ



НАЗНАЧЕНИЕ

для контроля метрической резьбы по ГОСТ 16093

ОПИСАНИЕ

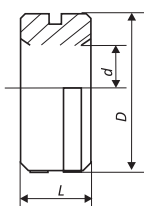
с полным профилем резьбы диаметром от 1 до 100 мм ПР

Кольца

Измерительный инструмент

ГОСТ 17764-72

КОЛЬЦА РЕЗЬБОВЫЕ



НАЗНАЧЕНИЕ

для контроля метрической резьбы по ГОСТ 16093

ОПИСАНИЕ

с укороченным профилем резьбы диаметром от 2 до 100 мм НЕ

Стойки

Измерительный инструмент

ГОСТ 10197-70

СТОЙКИ



НАЗНАЧЕНИЕ

предназначены для установки измерительных головок и контролируемого изделия

ОПИСАНИЕ

С1 – стойки для измерительных головок с ценой деления 0,00005 – 0,0005 мм

С2 – стойки для измерительных головок с ценой деления 0,00 – 0,005 мм

С3 – стойки малогабаритные для измерительных головок с ценой деления 0,001 – 0,01 мм

С4 – стойки для измерительных головок с ценой деления 0,01 мм и более

Обозначение по ГОСТ	Пределы измерения по высоте Н не менее, мм	Диаметр колонки, мм	Вылет измерительной головки В не менее, мм	Диаметр отверстия под измер. головку	Характеристика стола	Размеры стола не менее, мм
С3	0 – 100	30	55	8	круглый гладкий	диаметр 50
С4	0 – 250	40	25 – 160	8	прямоугольный гладкий	160x100

Стойки

Измерительный инструмент

ТУ 2-034-668-83

СТОЙКА ГИБКАЯ С МАГНИТНЫМ ОСНОВАНИЕМ МС-29



НАЗНАЧЕНИЕ

для установки на ней измерительной головки ценой деления 0,01 мм и более

Тип	Высота, мм	Габаритные размеры, мм, не более
МС-29	4 – 20	100x67x360

Штативы

ГОСТ 10197-70

Измерительный инструмент

ШТАТИВЫ



НАЗНАЧЕНИЕ

предназначены для установки на них измерительных головок

ОПИСАНИЕ

Ш 1 – штативы для измерительных головок с ценой деления 0,002 – 0,005 мм.

Ш 2 – штативы для измерительных головок с ценой деления 0,01 мм двух исполнений: с низкой колонкой Ш-2Н и с высокой колонкой Ш-2В.

Ш 3 – штативы облегченные для измерительных головок с ценой деления 0,01 мм и более.

ШМ 1 – штативы с магнитным основанием для измерительных головок с ценой деления 0,002 – 0,005 мм.

ШМ 2 – штативы с магнитным основанием для измерительных головок с ценой деления 0,01 мм двух исполнений: с низкой колонкой ШМ-2Н и с высокой ШМ-2В.

ШМ 3 – штативы облегченные с магнитным основанием для измерительных головок с ценой деления 0,01 мм и более.

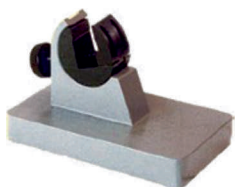
Обозначение по ГОСТ	Высота колонки Н, не менее	Наибольший вылет измерит. головки В, не менее	Диам. отверстия под измерит. головку	Габаритные размеры, мм
Ш2Н	250	200	8	280x122x250
Ш2В	630	500	8	490x150x650
ШМ2Н	250	200	8	283x122x252
ШМ2В	630	500	8	550x300x630
ШМ3	200	160	8;4	180x69x200

Стойки

ТУ 2-034-623-80

Измерительный инструмент

СТОЙКА УНИВЕРСАЛЬНАЯ 15 СТ-М



НАЗНАЧЕНИЕ

для закрепления микрометров с диапазоном измерения до 300 мм и других измерительных приборов с целью использования их в качестве настольных

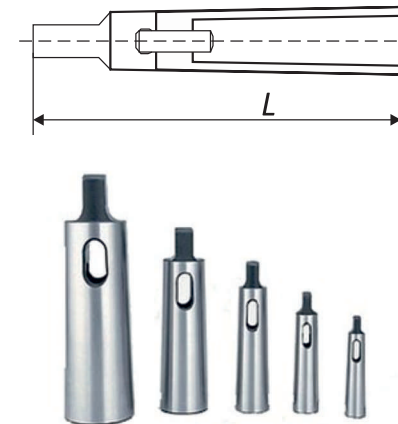
Тип	Толщина закрепляемых изделий, мм	Угол поворота, °	Габаритные размеры, мм, не более
15 СТ-М	4 – 20	60	100x67x360

Втулки

ГОСТ 13598-85

Вспомогательный инструмент

ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ С КОНУСА МОРЗЕ НА КОНУС МОРЗЕ



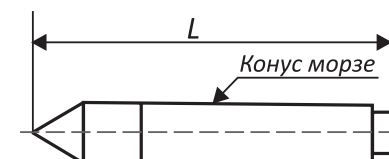
Обозначение по ГОСТ	Внешний Конус Морзе	Внутренний Конус Морзе	L, mm
6100-0141	2	1	92
6100-0142	3	1	99
6100-0143	3	2	112
6100-0221	4	1	124
6100-0144	4	2	124
6100-0145	4	3	140
6100-0222	5	1	156
6100-0223	5	2	156
6100-0146	5	3	156
6100-0147	5	4	171

Центры

ГОСТ 13214-79

Вспомогательный инструмент

ЦЕНТРЫ УПОРНЫЕ



НАЗНАЧЕНИЕ

обработка деталей на металлорежущих станках, контрольные, разметочные и другие работы

ОПИСАНИЕ

Исполнение 1 – с закаленным конусом

Исполнение 2 – с рабочим конусом из твердого сплава

Обозначение по ГОСТ	Исполнение	Конус Морзе №	L mm
7032-0017	1	2	100
7032-0019	1	2	110
7032-0020	2	2	110
7032-0021	1	2	125
7032-0023	1	3	125
7032-0024	2	3	125
7032-0025	1	3	140

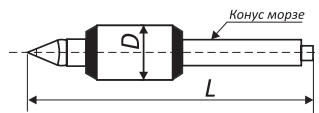
Обозначение по ГОСТ	Исполнение	Конус Морзе №	L mm
7032-0027	1	3	160
7032-0029	1	4	160
7032-0030	2	4	160
7032-0032	1	4	180
7032-0035	1	5	200
7032-0036	2	5	200

Центры

ГОСТ 8742-75

Вспомогательный инструмент

ЦЕНТРЫ СТАНОЧНЫЕ ВРАЩАЮЩИЕСЯ



НАЗНАЧЕНИЕ

обработка деталей на металлорежущих станках, контрольные, разметочные и другие работы

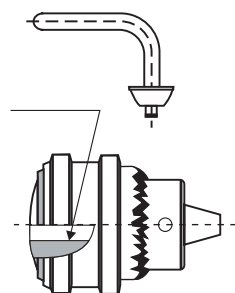
Обозначение по ГОСТ	Конус Морзе	Серия	D	L
A1-2H	2	нормальная	56	160
A1-3H	3	нормальная	63	180
A1-4H	4	нормальная	71	210
A1-5H	5	нормальная	80	240
A1-4У	4	усиленная	75	220
A1-5У	5	усиленная	90	250
A1-6У	6	усиленная	125	340

Патроны

ГОСТ 22993-78

Вспомогательный инструмент

ПАТРОНЫ СВЕРЛИЛЬНЫЕ ТРЕХКУЛАЧКОВЫЕ



ОПИСАНИЕ

Исполнение 1 – с присоединительным конусным отверстием
Исполнение 2 – с присоединительным резьбовым отверстием

Обозначение патрона	Диаметр зажима, mm	Исполнение	Присоединительное отверстие
ПС – 6	0,8 – 6	1	B10
ПС – 10	1 – 10	1	B16
ПСР – 10	1 – 10	2	M10x1
ПСС – 10	2 – 10	1	B12
ПС – 13	1 – 13	1	B16
ПСР – 13	1 – 13	2	M12x1,25
ПС – 16	3 – 16	1	B18

Патроны

ТУ ВУ
500047867022-2007

Вспомогательный инструмент

ПАТРОНЫ ТОКАРНЫЕ САМОЦЕНТРУЮЩИЕ
ТРЕХКУЛАЧКОВЫЕ



ОПИСАНИЕ

Тип 1 – с цилиндрическим центрирующим пояском и с креплением через промежуточный фланец по ГОСТ 3889-80
Тип 2 – с креплением непосредственно на фланцевые концы шпинделей под поворотную шайбу по ГОСТ 12593-72
Тип 3 – с креплением непосредственно на фланцевые концы шпинделей по ГОСТ 12595-72
Исполнение 1 – с цельными кулачками
Исполнение 2 – со сборными кулачками

Наименование	Диаметр патрона	Материал корпуса
3-80.01.01	80	ЧУГУН
3-100.02.01	100	ЧУГУН
3-125.03.11	125	ЧУГУН
3-160.05.11 П	160	ЧУГУН
3-200.07.14 П	200	СТАЛЬ
3-200.33.14 П		
3-250.09.14 П	250	СТАЛЬ
3-250.35.14 В		
3-250.35.01 В		
3-250.35.01 А		
3-250.36.14		
3-250.36.14 П		
3-250.10.14		
3-315.11.12 П	315	СТАЛЬ
3-315.39.14 П		
3-315.41.14 В		
3-315.40.14		
3-315.55.02 П		
3-315.63.12 П	400	СТАЛЬ
3-400.15.14 В		
3-400.16.14		
3-400.43.14 В		
3-400.44.14		
3-400.45.14 В		
3-400.46.14		
3-400.65.11 П	200	СТАЛЬ
4-200.33.14		
4-250.09.14		
4-250.35.14	250	СТАЛЬ
4-315.41.14	315	
4-400.15.14	400	
4-400.45.14		

Тиски

Вспомогательный инструмент

ГОСТ 16518-96

ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ С РУЧНЫМ И МЕХАНИЗИРОВАННЫМ ПРИВОДАМИ



ОПИСАНИЕ

Тип А – с ручным приводом
 Тип Б – с пневматическим приводом
 Тип В – с гидравлическим приводом
 Исполнение 1 – неповоротные
 Исполнение 2 – поворотные
 Исполнение 3 – поворотные с двухсторонним зажимом

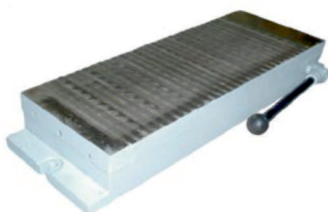
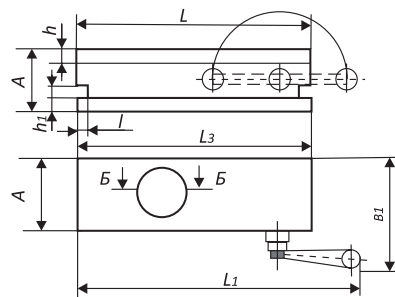
Обозначение по ГОСТ			Ширина губок, В, мм	Ход губок, мм	Масса не более, кг
1	2	3			
	7200-0204		80	50	12
	7200-0206		100	63	25
7200-0207	7200-0208		100	80	30
7200-0209	7200-0210		125	125	32
7200-0214	7200-0215		160	200	52
7200-0219	7200-0220		200	250	80
7200-0224	7200-0225		250	320	120
7200-0227	7200-0228	7200-0229	320	400	200

Плиты

Вспомогательный инструмент

ГОСТ 16528-87

ПЛИТЫ МАГНИТНЫЕ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ С РУЧНЫМ ПРИВОДОМ



НАЗНАЧЕНИЕ

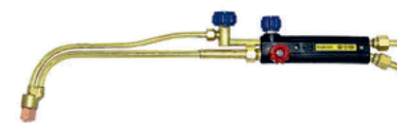
для закрепления заготовок из ферромагнитных материалов на станках с прямоугольным столом

Обозначение плиты	В, мм	Л, мм	А, не более мм
7208-0001	100	250	80
7208-0003	125	400	80
7208-0103	125	250	80
7208-0111	160	320	80
7208-0112	200	320	80
7208-0109	200	400	90
7208-0113	200	450	90
7208-0011	250	630	90
7208-0013	250	630	100
7208-0015	250	800	100
7208-0017	320	630	100
7208-0019	320	1000	100

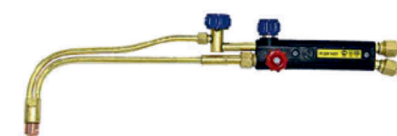
Резаки

Газосварочное оборудование

РЕЗАКИ ГАЗОВЫЕ



резак Р3 300



резак Р1 142

НАЗНАЧЕНИЕ

ручная разделительная кислородная резка углеродистых и низколегированных сталей с применением ацетилена, пропана, метана, природного газа.

Наименование	Толщина разрез. стали, мм	Горючий газ			Длина, мм	Масса, кг	Условный проход резака
		ацетилен	пропан	метан			
Р1 "ДОНМЕТ" 142 А	3 – 100	V			500	0,75	9/9, 6/6
Р1 "ДОНМЕТ" 142П	3 – 100		V		500	0,75	9/9, 6/6
"ДОНМЕТ" 143 универсальный	3 – 100	V	V		500	0,75	9/9, 6/6
"ДОНМЕТ" 149 П	3 – 100		V		500	0,75	9/9, 6/6
"ДОНМЕТ" 300 А	3 – 300	V			520	0,8	9/9
"ДОНМЕТ" 300 П	3 – 300		V		520	0,8	9/9
"ДОНМЕТ" 301	3 – 300	V	V		520	0,8	9/9
"ДОНМЕТ" 337 А (аналог "Маяк")	3 – 300	V			507	0,9	9/9
"ДОНМЕТ" 337 П (аналог "Маяк")	3 – 300		V		507	0,9	9/9
"ДОНМЕТ" 337 М (аналог "Маяк")	3 – 300			V	507	0,9	9/9
"ДОНМЕТ" 341 П	3 – 300		V		1100	1,3	9/9
"ПРОМІНЬ" 344 (с рычагом)	3 – 300	V	V	V	515/915	1,1/1,5	9/9
"ПРОМІНЬ" 347 (с вентилем)	3 – 300	V	V	V	515/915	1,1/1,4	9/9
РПМ "ДОНМЕТ" 502	до 500		V	V	1300	1,97	9/9

Резаки

Газосварочное оборудование

РЕЗАКИ ЖИДКОТОПЛИВНЫЕ

Наименование резаков жидкотопливных "ДОНМЕТ"	номер
ВОГНИК 181 (керосин), L=555, m=0,97	181.000.00
ВОГНИК 181 (дизельное топливо), L=555, m=0,96	181.000.02
ВОГНИК 181 (керосин), L=1055, m=1,2	181.000.04
ВОГНИК 181 (керосин), L=552, m=0,92	181.000.10
ВОГНИК 181 (дизельное топливо), L=552, m=0,92	181.000.12
ВОГНИК 181 (керосин), L=1050, m=1,2	181.000.14
ВОГНИК 181 (дизельное топливо), L=1050, m=1,2	181.000.16
ВОГНИК 182 (бензин А-80, А-92), L=555	182.000.00

Головки

Вспомогательный инструмент

ГОСТ 8615-89

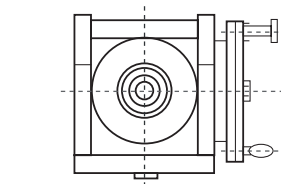
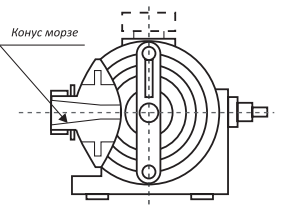
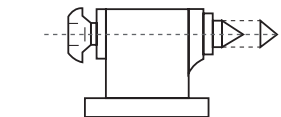
ГОЛОВКИ ДЕЛИТЕЛЬНЫЕ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ

НАЗНАЧЕНИЕ

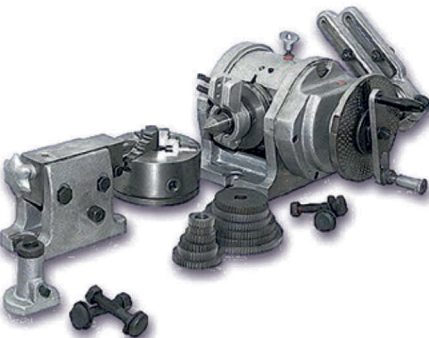
для обработки на металлорежущих станках поверхностей деталей по 8-10-му квалитетам ГОСТ 25346

ОПИСАНИЕ

Исполнение 1 – с резьбовым концом шпинделя
Исполнение 2 – с фланцевым концом шпинделя
Под поворотную шайбу по ГОСТ 12593 класс точности Н, П



Обозначение патрона	Исполнение	Максимальный диаметр изделия, mm	Конус Морзе	Конец шпинделя		Диаметр 3-х кул. патрона	Масса, кг
				усл. разм. по ГОСТ 12593	резьбовый по ГОСТ 9150		
7036-0051	1	160	2	-	M33x2	100	40
7036-0061	2	160	4	3	-	100	45
7036-0052	1	200	3	-	M39x3	125	50
7036-0062	2	200	4	3	-	125	55
7036-0053	1	250	4	-	M52x3	160	55
7036-0063	2	250	4	4	M60x4	160	60
7036-0054	1	320	5	-	-	160	105
7036-0064	2	320	5	5	M76x4	160	110
7036-0055	1	400	5	-	-	200	110
7036-0065	2	400	5	5	-	200	120



Столы

Вспомогательный инструмент

ГОСТ 16936-71

СТОЛЫ ПОВОРОТНЫЕ КРУГЛЫЕ



ОПИСАНИЕ

Исполнение 1 – с ручным приводом
Исполнение 2 – механизированным приводом

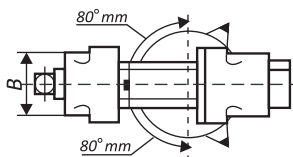
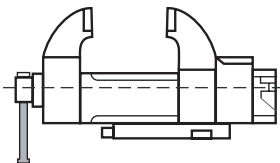
Обозначение по ГОСТ		Диаметр стола, mm
1	2	
7204-0003	7204-0021	250
7204-0004	7204-0022	320
7204-0005	7204-0023	400

Тиски

Вспомогательный инструмент

ГОСТ 4045-75

ТИСКИ СЛЕСАРНЫЕ С РУЧНЫМ ПРИВОДОМ



ОПИСАНИЕ

Исполнение 1, 2 – поворотные
Исполнение 3, 4 – неповоротные

Обозначение по ГОСТ Исполнение 1	Ширина губок, В, mm	Ход губок, mm	Исполнение корп. деталей
(ТУ)	63	80	сталь
(ТУ)	63	80	чугун
(ТУ)	80	100	сталь
(ТУ)	80	100	чугун
(ТУ)	100	140	сталь
(ТУ)	100	140	чугун
(ТУ)	125	160	сталь
(ТУ)	125	160	чугун
(ТУ)	140	180	сталь
(ТУ)	140	180	чугун
(ТУ)	160	200	сталь
(ТУ)	160	200	чугун
(ТУ)	180	240	сталь
(ТУ)	180	240	чугун
(ТУ)	200	280	сталь
(ТУ)	200	280	чугун
(ТУ)	250		сталь
(ТУ)	250		чугун

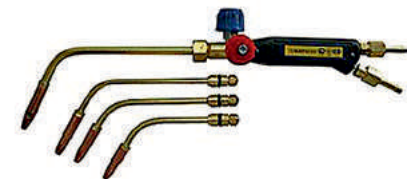
Горелки

Газосварочное оборудование

ГОРЕЛКИ ГАЗОСВАРОЧНЫЕ



Г2 «ДОНМЕТ» 225



Г2 «МАЛЯТКО MINI ДМ» 273

НАЗНАЧЕНИЕ

для ручной газокислородной сварки, пайки, нагрева и других видов газопламенной обработки металлов

Наименование	Толщина свариваем. стали, мм	Горючий газ		Габаритные размеры, мм	Масса, кг	Условный проход резака
		ацетилен	пропан			
Г2 "ДОНМЕТ" 225	1 – 7	V		400	0,41	9/9, 6/6
Г2 "МАЛЯТКО" 233	0,2 – 4	V		390	0,3	6/6
Г2 "МАЛЯТКО MINI ДМ" 273	1,4	V		390	0,29	6/6
Г3 "ДОНМЕТ" 251	2 – 11	V		400	0,41	9/9
ГЗУ "ДОНМЕТ" 247	1 – 3,5		V	400	0,42	9/9, 6/6

Горелки

Газосварочное оборудование

ГОРЕЛКИ ГАЗОВОЗДУШНЫЕ



ГВ 250



ГВ 254

ОПИСАНИЕ

ТИП ГВ
ТИП ГВП

НАЗНАЧЕНИЕ

Нагрев всевозможных изделий и заготовок из черных металлов, неметаллических материалов, а также для оплавления поверхностей битумных рулонных материалов. Нагрев при сгибе пластиковых труб, сушка железобетонных панелей, ковшей литейных форм, кирпичной кладки и т.д.

Наименование	Температура нагрева, С°	Горючий газ пропан/метан	Мощность теплового потока, кВт	Масса, Кг	Условный проход резака
ГВП "ДОНМЕТ" 229	700	V	0,85/0,5	0,33	6
ГВП "ДОНМЕТ" 246	700	V	1,0/0,5	0,21	6
ГВ «ДОНМЕТ» 231	-	V	5,0/2,0	0,3	6
ГВ "ДОНМЕТ" 250У	-	V	12,0/8,0	0,73	9
ГВ "ДОНМЕТ" 252	-	V	18.0/14,0	0,95	9
ГВ "ДОНМЕТ" 254	-	V	Наконечник ГВП 1,0/0,76 Наконечник №0 1,5/1,2 Наконечник №1 5,0/2,0	0,55	6

Рукава

Газосварочное оборудование

РУКАВА РЕЗИНОВЫЕ



НАЗНАЧЕНИЕ

для подачи под давлением: горючего газа, ацетилена, городского газа, пропана, бутана, жидкого топлива, кислорода к приборам для газовой сварки и резки металлов.

ОПИСАНИЕ

3 класса для подачи определенной группы газов:
Класс 1 – ацетилена, городского газа, пропана и бутана; рабочее давление - 6,3 атм.
Класс 2 – жидкого топлива: бензина А – 72, уайт-спирита, керосина или смесей указанных жидкостей; рабочее давление – 6,3 атм.
Класс 3 – кислорода; рабочее давление – 20 атм.

Внутренний диаметр мм	Наружный диаметр мм	Вес кг
6,3	13	0,14
9	18	0,24

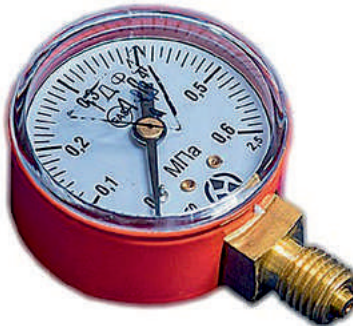
Манометры

Газосварочное оборудование

МАНОМЕТРЫ ГАЗОВЫЕ

МАНОМЕТРЫ ГАЗОВЫЕ

Пропановый 0,6 МПа
 Ацетиленовый 0,4; 4,0 МПа
 Кислородный 2,5; 25,0 МПа



Редукторы

Газосварочное оборудование

РЕДУКТОРЫ БАЛОННЫЕ ОДНОСТУПЕНЧАТЫЕ



НАЗНАЧЕНИЕ

понижение давления рабочих газов, поступающих из баллона или распределительного трубопровода, и автоматического поддержания постоянным рабочего давления этих газов.

Наименование	Тип газа	Наиб. пропуск. способность м³/ч	Макс. давление на входе, Мпа	Макс. рабочее давление, Мпа	Масса кг	Услов. прох.
БКО-50ДМ	кислород	50	20	1,25	0,78	9/6
БКО-50-4ДМ	кислород	50	20	1,25	1,2	9/6
БПО-5ДМ	пропан	5	2,5	0,3	0,5	9/6
БПО-5ДМ 10	пропан	5	2,5	0,2	0,4	9/6
У-30-2ДМ	углекислый газ	1,8	10	0,6	0,7	9/6
УР-6ДМ	углекислый газ	1,05	10	0,6	0,78	9/6
АР-40/У30 ДМ	аргон/углекислота	1,8	20	20	0,8	9/6
АР-40-2ДМ	аргон	2,4	20	0,8	0,78	9/6
БАО -5ДМ	ацетилен	5	2,5	0,15	0,83	9

Средства защиты

Газосварочное оборудование

СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ

СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ

Очки защитные

Очки газосварщика

Маска сварщика (электрокартон, пластик)

Щитки сварщика

Краги

Электрододержатели (комплектующие)



очки сварщика



маска сварщика



щитки сварщика

Круги

ГОСТ 52781-2007

Шлифовальный инструмент

КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ



ОПИСАНИЕ

ТИП 1 - прямой профиль
ТИП 3 - конический профиль
ТИП 11 - чашечные конические
ТИП 12 - тарельчатые
ТИП 14 - тарельчатые

Параметры круга

ТИП	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
ТИП 1	500x63x305	25A	40-П	CM2	6	K	35	A	2	ГОСТ 2424-83
ТИП 1	600x80x305	25A	40	CM2		K				
ТИП 1	300x50x127	25A	4	C1		K				ГОСТ 2424-83

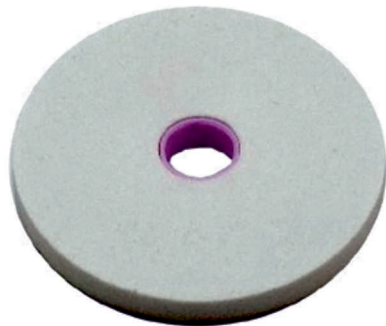
№	Параметры круга	Обозначение	Расшифровка
1	Тип круга	1	ПП
		3	ЗП
		11	ЧК
		12	Т
		14	Т
2	Размер	D	наружный диаметр
		T	высота
		H	диаметр посадочного отверстия
3	Шлифовальный материал	13A; 14A	нормальный электрокорунд
		25A	белый электрокорунд
		53C; 54C	черный карбид кремния
		63C; 64C	зеленый карбид кремния
4	Зернистость	Крупная	200; 160; 125; 100; 80; 63
		Средняя	50; 40; 32; 25; 20; 16
		Мелкая	12; 10; 8; 6
5	Твердость	CM1; CM2	средне-мягкая
		C1; C2	средняя
		CT1; CT2; CT3	средне-твердая
6	Структура	1-2-3-4	закрытая
		5-6-7	средняя
		8-9-10	открытая
7	Связка	K	керамическая
		B	бакелитовая
		B	вулканитовая
8	Рабочая скорость	1	30, 35, 40, 50, 60, 80
		3	15, 25, 30, 35, 50
		11, 12, 13	20, 25, 30
9	Класс точности	AA	
		A	
		B	
10	Неуравновешенность	1	
		2	
		3	
		4	
11	Обозначение нормативного документа	ГОСТ 52781-2007, ГОСТ 2464-82	
		ОСТ2-И70-8-87, ОСТ2-И70-10-90	
		ОСТ2-И70-11-92	
		ТУ2-036-986-86, ТУ2-036-701-88	
		ТУ2-036-953-90	

см. далее →

Круги | Шлифовальный инструмент

ГОСТ 52781-2007
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

ТИП 1 - прямой профиль



D mm	T mm	H mm
100	10	13
100	10,0; 13,0; 16,0; 20,0; 25,0; 32,0; 40,0; 50,0; 63,0; 80,0; 100,0	20
100	10,0; 13,0; 16,0; 20,0; 25,0; 32,0; 40,0; 50,0; 63,0; 80,0	32
125	10,0; 13,0; 16,0; 20,0; 25,0; 32,0; 40,0; 50,0; 63,0	32
125	10,0; 13,0; 16,0; 20,0; 25,0; 32,0; 40,0; 50,0; 63,0	20
125	10,0; 13,0; 16,0; 20,0; 25,0; 32,0; 40,0; 50,0; 63,0; 80,0; 100,0	51
150	10,0; 13,0; 16,0; 20,0; 25,0; 32,0; 40,0; 50,0; 63,0	20,0; 32,0
150	10,0; 13,0; 16,0; 20,0; 25,0; 32,0; 40,0; 50,0; 63,0; 80,0; 100,0	51
175	10,0; 13,0; 16,0; 20,0; 25,0; 32,0; 40,0; 50,0	32
200	10,0; 13,0; 16,0; 20,0; 25,0; 32,0; 40,0; 50,0; 63,0; 80,0	32
200	10,0; 13,0; 16,0; 20,0; 25,0; 32,0; 40,0; 50,0; 63,0; 80,0; 100,0	51

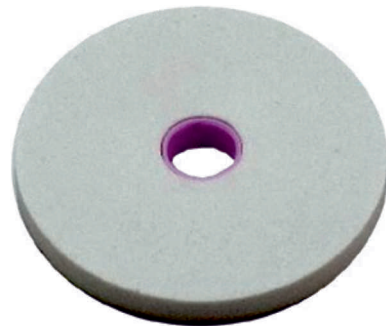
D mm	T mm	H mm
200	10,0; 13,0; 16,0; 20,0; 25,0; 32,0; 40,0; 50,0; 63,0; 80,0; 100,0; 125,0; 150,0; 160,0; 200,0 150,0; 160,0; 200,0	76
250	10,0; 13,0; 16,0; 20,0; 25,0; 32,0; 40,0; 50,0; 63,0	32,0; 51,0
250	10,0; 13,0; 16,0; 20,0; 25,0; 32,0; 40,0; 50,0; 63,0; 80,0; 100,0	76
250	10,0; 13,0; 16,0; 20,0; 25,0; 32,0; 40,0; 50,0; 63,0; 80,0; 100,0	
300	40,0; 50,0; 63,0; 80,0; 100,0	76
300	10,0; 13,0; 16,0; 20,0; 25,0; 32,0;	32,0;
300	10,0; 13,0; 16,0; 20,0; 25,0; 32,0; 40,0; 50,0; 63,0; 80,0; 100,0	127
350	32,0; 40,0; 50,0	76
350	10,0; 13,0; 16,0; 20,0; 25,0; 32,0;	127,0;
350	40,0; 50,0; 63,0; 80,0; 100,0	203

см. далее →

Круги | Шлифовальный инструмент

ГОСТ 52781-2007
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

ТИП 1 - прямой профиль



D mm	T mm	H mm
400	10,0; 13,0; 16,0; 20,0; 25,0; 32,0; 40,0; 50,0; 63,0; 80,0; 100,0; 125,0; 150,0; 160,0; 200,0	127
400	4,0; 5,0; 6,0; 8,0; 10,0; 13,0; 16,0; 20,0; 25,0; 32,0; 40,0; 50,0; 63,0; 80,0; 100,0; 150,0; 160,0; 200,0	203
450	10,0; 13,0; 16,0; 20,0; 25,0; 32,0; 40,0; 50,0; 63,0; 80,0	127
450	10,0; 13,0; 16,0; 20,0; 25,0; 32,0; 40,0; 50,0; 63,0; 80,0; 100,0	203

D mm	T mm	H mm
500	10,0; 13,0; 16,0; 20,0; 25,0; 32,0; 40,0; 50,0; 63,0; 80,0; 100,0; 150,0; 160,0; 200,0	203
500	8,0; 10,0; 13,0; 16,0; 20,0; 25,0; 32,0; 40,0; 50,0; 63,0; 80,0; 100,0; 150,0; 160,0; 200,0	305
600	10,0; 13,0; 16,0; 20,0; 25,0; 32,0; 40,0; 50,0; 63,0; 80,0; 100,0; 150,0; 160,0; 200,0	305
750	16,0; 20,0; 25,0; 32,0; 40,0; 50,0; 63,0; 80,0; 100,0; 150,0; 160,0; 200,0	305
900	25,0; 32,0; 40,0; 50,0; 63,0; 80,0; 100,0; 125,0	305
1060	40,0; 50,0; 63,0; 80,0; 100,0; 125,0	305

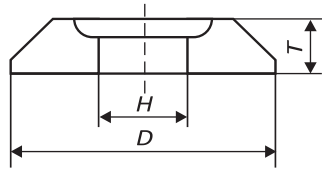
см. далее →

Круги Шлифовальный инструмент

ГОСТ 52781-2007
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ

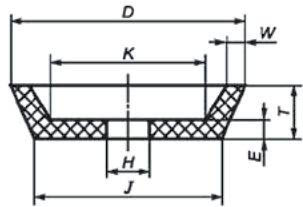
ТИП 3 - конический профиль



D mm	T mm	H mm
63	10	10
80	6; 8; 10; 13	20
100	6; 8; 13; 16	20
100	10	51
125	8	32
150	8; 10; 16; 20	32
150	13	51
175	10; 13	32
200	10; 13; 16; 20	32; 51
200	6; 8; 10; 13	76

D mm	T mm	H mm
250	16	32
250	16; 20; 25	76
300	6; 8; 10; 25; 32	76
300	6; 8; 10; 13; 20	127
350	25	127
350	40	76
400	20; 25; 40	127
400	50	76
450	20; 25; 32	127
500	32	203

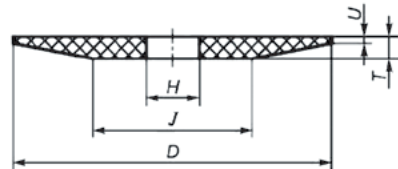
ТИП 11 - чашечные конические



D mm	T mm	H mm
50	25	13
80	32	20
80	32	22
80	40	20
100	25	20
100	40	20
125	40	32
125	45	22

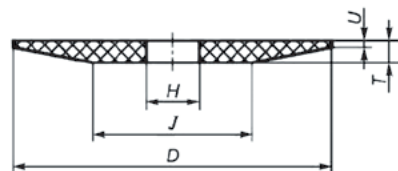
D mm	T mm	H mm
125	45	32
125	20	20; 22
125	50	32
150	40	32
150	50	32
175	63	32
250	140	100
300	150	150

ТИП 12 - тарельчатые

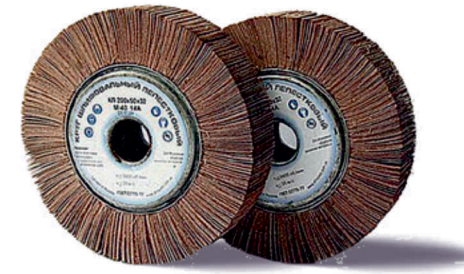


D mm	T mm	H mm
80	8	13
100	10; 13	20
125	13	32
150	16	32
175	16; 20	32
200	20	32
250	20; 25	32

ТИП 14 - тарельчатые



D mm	T mm	H mm
100	10	20
150	10	32
150	16	32
200	20	32
250	25	32
280	25	40
300	20; 25	127
350	40	127



Круги Шлифовальный инструмент

ГОСТ 22775-77

КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЛЕПЕСТКОВЫЕ

Параметры круга, №					
1	2	3	4	5	6
КЛ	150x30x32	14А	5-П	М	У1
№	Параметры круга	Обозначение	Расшифровка		
1	Тип круга	КЛ	круг лепестковый радиальный		
2	Размер	D	наружный диаметр		
		T	высота		
		H	диаметр посадочного отверстия		
3	Шлифовальный материал	14А	электрокорунд		
			нормальный		
4	Зернистость	размер	зернистость		
		150x30x32	50...М40		
		200x50x32	50...М40		
		350x50x44,5	М63...М40		
		350x50x44,5	50...М40		
		350x100x44,5	50...М40		
5	Тип связки	М	клей мездровый		
		У1	саржа утяжеленная		

D mm	T mm	H mm
150	30	32
200	50	32
350	50	44,5
350	100	44,5
350	140	44,5

Круги Шлифовальный инструмент

ГОСТ 21963-2002

КРУГИ ОТРЕЗНЫЕ



ПАРАМЕТРЫ КРУГА

D от 115 до 1200 мм

Сегменты шлифовальные

ГОСТ 2464-82

Шлифовальный инструмент

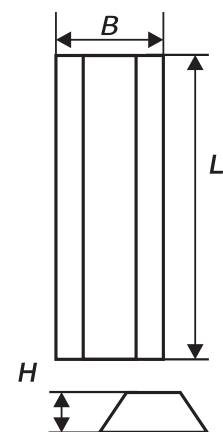
СЕГМЕНТЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ

ОПИСАНИЕ

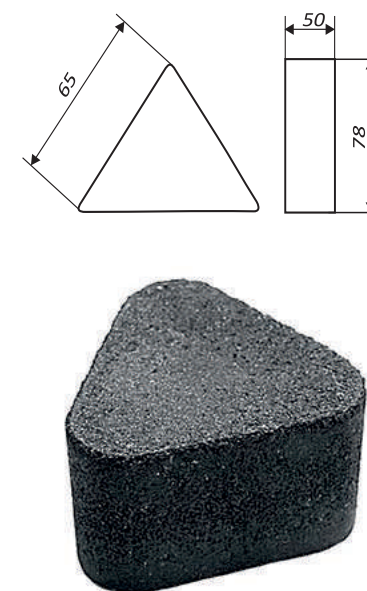
ТИП 5С - трапецевидные

НАЗНАЧЕНИЕ

плоское шлифование сталей различных марок и твердостей.



Параметры сегмента, №				
1	2	3	4	5
5С	100х40х150	14А	40-Н	СМ1
№	Параметры сегмента	Обозначение	Расшифровка	
1	Тип	5С	трапецевидный	
2	Размер	100х40х150	L x H x B	
3	Шлифовальный материал	14А	нормальный электрокорунд	
		25А	белый электрокорунд	
		54С	черный карбид кремния	
4	Зернистость	16-100		
5	Твердость	М3	мягкая	
		СТ2	средне-твердая	
6	Структура	5	средняя	
7	Связка	Б	бакелитовая	



Сегменты шлифовальные

ГОСТ 2464-82

Шлифовальный инструмент

СЕГМЕНТЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ

ОПИСАНИЕ

ТИП 6С - специальные

НАЗНАЧЕНИЕ

шлифование мозаичных и бетонных полов.

Параметры шкурки, №			
1	2	3	4
6С	14А	80-Н	СМ1
№	Параметры шкурки	Обозначение	Расшифровка
1	Тип	6С	для шлифовки полов
		14А	нормальный электрокорунд
2	Шлифовальный материал	25А	белый электрокорунд
		54С	черный карбид кремния
3	Зернистость	16-100	
4	Твердость	М3	мягкая
		СТ2	средне твердая
5	Структура	3	закрытая
		5	средняя
6	Связка	Б	бакелитовая

Бруски

Шлифовальный инструмент

ГОСТ 2464-82

БРУСКИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ



Параметры бруска, №			
1	2	3	4
БКв	20х20х200	25А	25
№	Параметры бруска	Обозначение	Расшифровка
1	Тип бруска	БКв БП В х I х L	квадратные прямоугольные
2	Разммер	10х10х100	11х9х100
		10х10х150	20х16х150
		13х13х150	25х16х150
		16х16х150	40х20х200
		20х20х150	40х20х200
		20х20х200	40х20х200
3	Шлифовальный материал	25х25х150	40х20х200
		14А	нормальный электрокорунд
		25А	белый электрокорунд
		54С	черный карбид кремния
4	Зернистость	63С	зеленый карбид кремния
		95А	титанистый
5	Твердость	25,4	средняя
6	Связка	СМ	средне мягкая
		К	керамическая

Шкурка

Шлифовальный инструмент

ГОСТ 5009-82

ШКУРКА ШЛИФОВАЛЬНАЯ
НА ТКАНЕВОЙ ОСНОВЕ НЕВОДОСТОЙКАЯ



ОПИСАНИЕ

связующий материал – смола СФЖ, КФЖ
М – мездровый клей

Параметры шкурки, №						
1	2	3	4	5	6	7
2	Р	900х50	С2	14А	40	ОФЖ
№	Параметры шкурки	Обозначение	Расшифровка			
1	Тип шлифшкурки	1	для машинной обработки неметаллических материалов, металлов и сплавов низкой твердости			
		2	для машинной и ручной обработки твердых и прочновязких материалов			
2	Вид рабочего слоя	С	сплошной			
		Р	рельефный			
		В	700; 760; 900; 1090; 1250; 1380			
3	Размер	L	20; 30; 50			
		С1	саржа средняя № 1			
4	Тип ткани	С2	саржа средняя №2			
		У1	саржа утяжеленная №1			
		14А	электрокорунд нормальный			
5	Шлифматериал	Крупная	63			
		Средняя	50, 40, 32, 25, 20, 16			
6	Зернистость	Мелкая	12, 10, 8, 6, М63, М50, М40			
		СФЖ	смола			
7	Тип связки	КФЖ	смола			
		М	мездровый клей			

Шкурка

ГОСТ 13344-79

Шлифовальный инструмент

ШКУРКА ШЛИФОВАЛЬНАЯ НА ТКАНЕВОЙ ОСНОВЕ ВОДОСТОЙКАЯ



ОПИСАНИЕ

Связующий материал – смола СФЖ

Параметры шкурки, №			
1	2	3	4
B2	C	700x30	C1
№	Параметры шкурки	Обозначение	Расшифровка
1	Тип шлифшкурки	1	для машинной обработки неметаллических материалов, металлов и сплавов низкой твердости
		2	для машинной и ручной обработки твердых и прочновязких материалов
2	Вид рабочего слоя	C	сплошной
		P	рельефный
3	Размер	B	700; 760; 900; 1090; 1250; 1380
		L	20; 60; 50
4	Тип ткани	C1	саржа средняя №1
		C2	саржа средняя №2
		У1	саржа утяжеленная №1
5	Шлифматериал	14A	электрокорунд нормальный
6	Зернистость	Крупная	63
		Средняя	50, 40, 32, 25, 20, 16
		Мелкая	12, 10, 8, 6, M63, M50, M40
7	Тип связки	СФЖ	смола

Круги алмазные

Шлифовальный инструмент

КРУГИ АЛМАЗНЫЕ



НАЗНАЧЕНИЕ

Заточка и доводка твердосплавного инструмента, плоское и профильное шлифование деталей из труднообрабатываемых материалов, обработка изделий из хрусталя и художественного стекла и другие виды обработки осуществляются с использованием алмазных шлифовальных кругов, обладающих высокой режущей способностью и производительностью.

Алмазными кругами эффективно обрабатываются твердые сплавы и чугуны, керамика, кремний, германий, бетон, мрамор, фарфор, стекло, хрусталь, драгоценные камни и многие другие материалы, широко применяемые в различных областях промышленности.

ПРЕИМУЩЕСТВО

Характеристикой, определяющей режущую способность и производительность кругов, является концентрация алмаза в алмазном слое: 50%, 75%, 100%, 150%

КЛАССИФИКАЦИЯ АЛМАЗНОГО ПОРОШКА

Для изготовления алмазосодержащего слоя применяются порошки из синтетических алмазов следующих марок и зернистостей в зависимости от типа связки.

Тип связки	Марка алмазного порошка	Зернистость порошка
Органическая	AC4, AC5C, AC6, ACH, (ACM)	250/160 - 50/40 60/40 - 5/3
Металлическая	AC6, AC15, AC20, AC32, AC50, ACH (ACM)	250/200 - 50/40 630/500 - 50/40 60/40 - 5/3

ОПИСАНИЕ

Круги на органических связках применяются для чистовых и доводочных работ: чистовой заточки и доводки режущего инструмента из твердых сплавов и сверхтвердых материалов, чистового шлифования и доводки измерительного инструмента, для обработки материалов высокой твердости.

Круги на металлических связках используются для предварительных операций, требующих съема сравнительно больших припусков, для заточки твердосплавного инструмента, шлифования изделий из твердого сплава, стекла, керамики, полупроводниковых и труднообрабатываемых материалов

Круги алмазные

ГОСТ 16172-90

Шлифовальный инструмент

КРУГИ АЛМАЗНЫЕ

ЧАШЕЧНЫЕ КОНИЧЕСКОЙ ФОРМЫ

12A2-45 С УГЛОМ 45°

НАЗНАЧЕНИЕ

заточка и доводка режущего инструмента из твердого сплава, шлифование торцев, доводочное шлифование деталей типа тел вращения



ГОСТ	D mm	H mm	W mm	h mm	d mm
4-0004	50	21	3	3	16
4-0117	75	21	3	3	20
4-0118	75	21	6	3	16
4-0015	100	32	3	3	20
4-0016	100	32	5	3	20
4-0017	100	32	10	3	20
4-0027	125	40	3	3	32
4-0028	125	40	5	3	32
4-0029	125	40	10	3	32
4-0031	125	42	5	5	32
4-0040	150	40	10	3	32
4-0043	150	42	10	5	32
4-0041	150	40	20	3	32
4-0044	150	42	20	5	32
4-0073	200	50	10	3	51
4-0074	200	50	20	3	51
4-0076	200	52	20	5	51
4-0092	250	50	20	3	76

Круги алмазные

ГОСТ 16167-90

Шлифовальный инструмент

КРУГИ АЛМАЗНЫЕ

ПЛОСКИЕ ПРЯМОГО ПРОФИЛЯ ФОРМЫ 1A1

НАЗНАЧЕНИЕ

шлифование и доводка цилиндрических наружных и внутренних поверхностей, плоское шлифование, обработка пазов, заточка инструмента, бесцентровое шлифование, вышлифовка стружколомных канавок на резцах



Обозначение по ГОСТ	D mm	H mm	X mm	d mm
0-0004	16	8	2	6
0-0005	16	13	2	6
0-0010	20	10	2	6
0-0011	20	16	2	6
0-0016	25	10	3	6
0-0018	25	16	3	6
0-0022	32	10	3	10
0-0024	32	16	3	10
0-0031	40	16	3	16
0-0037	50	16	3	16
0-0044	63	16	3	20
0-0045	80	6	3	20
0-0048	80	6	3	20
0-0054	80	6	3	20
0-0050	80	10	3	20
0-0056	80	10	5	20
0-0053	80	20	5	20
0-0059	100	3	3	20
0-0060	100	6	3	20
0-0063	100	10	3	20
0-0065	100	10	5	20
0-0071	100	20	3	20
0-0068	125	3	3	32
0-0076	125	5	3	32
0-0078	125	6	3	32
0-0079	125	10	3	32
0-0080	125	10	5	32
0-0085	125	20	3	32
0-0083	125	20	5	32
0-0088	125	32	5	32
0-0089	150	3	3	32
0-0091	150	5	3	32
0-0093	150	6	3	32
0-0094	150	6	5	32

Обозначение по ГОСТ	D mm	H mm	X mm	d mm
0-0100	150	10	3	32
0-0096	150	10	5	32
0-0102	150	20	5	32
0-0099	150	20	3	32
0-0105	250	20	5	32
0-0109	200	6	3	76
0-0111	200	10	3	76
0-0116	200	10	5	76
0-0114	200	20	3	76
0-0119	200	20	5	76
0-0120	200	40	5	76
0-0126	250	10	5	76
0-0128	250	15	5	76
0-0129	250	20	5	76
0-0130	250	40	5	76
0-0131	250	50	5	76
0-0137	300	15	5	76
0-0145	300	15	5	127
0-0138	300	20	5	76
0-0146	300	20	5	127
0-0139	300	40	5	127
0-0149	350	20	5	127
0-0158	400	25	4	203
0-0154	400	25	6	127
0-0155	400	40	6	127
0-0159	400	40	6	203
0-0169	500	50	6	305
0-0162	500	20	6	203
0-0164	500	40	6	203

Круги алмазные

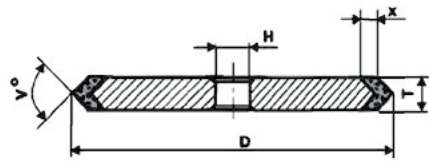
ГОСТ 16179-91

Шлифовальный инструмент

КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ПЛОСКИЕ
С ДВУХСТОРОННИМ КОНИЧЕСКИМ ПРОФИЛЕМ
ФОРМЫ 1ЕЕ1 и 14ЕЕ1

НАЗНАЧЕНИЕ

профильное шлифование, шлифовальные резьбы, вышлифовка стружколомных канавок.



Обозначение по ГОСТ	D mm	T mm	H mm	X mm	a° mm	d mm
9-3229	125	6	3	3	90	32
9-3133	125	6	3	4	60	32
9-3204	125	6	3	5	45	32
9-3203	125	6	3	6	35	32
9-3201	150	6	3	4	50	32
9-3239	150	8	5	3	90	32
9-3171	200	10	6	3	90	60

Круги алмазные

ГОСТ 16175-90

Шлифовальный инструмент

КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ТАРЕЛЬЧАТЫЕ
КОНИЧЕСКОЙ ФОРМЫ 12А2 С УГЛОМ 20°



НАЗНАЧЕНИЕ

заточка и доводка поверхностей зубьев разверток, фрез, пил, протяжек и др. инструмента из твердого сплава.

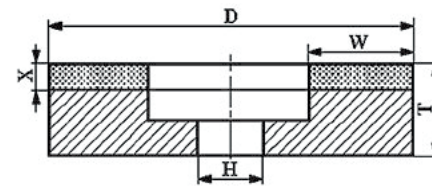
Обозначение по ГОСТ	D, mm	T, mm	W, mm	X, mm	H, mm
5-0005	75	10	3	2	16
5-0006	75	10	6	2	16
5-0007	100	12	3	2	20
5-0008	100	12	6	2	20
5-0009	125	16	3	2	32
5-0010	125	16	6	2	32
5-0011	125	16	10	2	32
5-0012	150	18	3	2	32
5-0013	150	18	6	2	32
5-0014	150	18	10	2	32
5-0018	200	22	10	2	51

Круги алмазные

ГОСТ 16170-91

Шлифовальный инструмент

КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ПЛОСКИЕ С ВЫТОЧКОЙ
ФОРМЫ 6А2



НАЗНАЧЕНИЕ

заточка и доводка твердосплавного инструмента (резцов, сверел, зенкеров и др.)

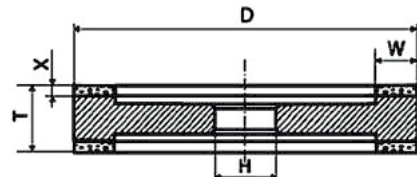
Обозначение по ГОСТ	D mm	T mm	W mm	X mm	H mm
3-0001	50	22	3	2	16
3-0002	50	22	5	2	16
3-0003	75	22	3	2	20
3-0004	75	22	5	2	20
3-0005	100	22	10	2	20
3-0006	100	22	5	2	20
3-0007	100	22	10	2	20
3-0008	100	22	15	2	20
3-0009	100	24	5	4	20
3-0011	100	24	10	4	20
3-0013	100	24	15	4	20
3-0019	125	22	6	2	32
3-0020	125	22	10	2	32
3-0021	125	22	15	2	32
3-0023	125	24	6	4	32
3-0024	125	24	10	4	32
3-0025	125	24	15	4	32
3-0026	150	24	6	4	32
3-0027	150	24	10	4	32
3-0028	150	26	20	4	32
3-0035	150	26	6	6	51
3-0036	150	26	10	6	51
3-0037	150	29	20	6	51
3-0038	200	29	10	4	51
3-0039	200	29	20	4	51
3-0057	250	29	20	4	76
3-0058	250	29	40	4	76

Круги алмазные

ГОСТ 16171-91

Шлифовальный инструмент

КРУГИ АЛМАЗНЫЕ
ПЛОСКИЕ С ДВУХСТОРОННЕЙ ВЫТОЧКОЙ ФОРМЫ
9А3



НАЗНАЧЕНИЕ

заточка и доводка твердосплавного инструмента, обработки стекла, керамики, кварца, полупроводниковых материалов и т.д

Обозначение по ГОСТ	D mm	T mm	W mm	X mm	H mm
3-0132	100	10	6	1,5	20
3-0135	125	20	10	2	32
3-0136	125	20	15	2	32
3-0137	150	16	6	3	32
3-0138	150	16	10	3	32
3-0139	150	16	20	3	32
3-0149	200	16	20	3	32
3-0160	250	21	10	3	76
3-0161	250	21	20	3	76

Круги алмазные

ТУ 2-037-559-86

Шлифовальный инструмент

КРУГИ АЛМАЗНЫЕ
«ТУРБО» ДЛЯ СУХОЙ РЕЗКИ



НАЗНАЧЕНИЕ

для сухой резки ручными электрическими машинами строительных материалов и природного камня

Обозначение по ГОСТ	D mm	T mm	X mm	H mm
6-0611	115	2,2	8	22,22
3-2972	125	2,2	8	22,2
3-2973	230	2,6	8,5	22,2

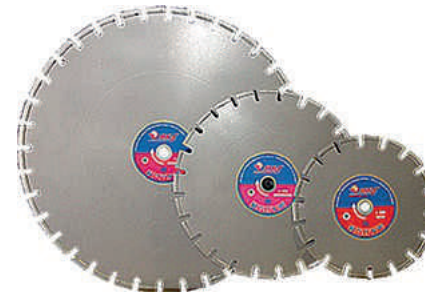
Исполнение круга	Обрабатываемый материал
Бетон	бетон неармированный, керамзитобетон, тротуарная плитка, кирпич, черепица, пенобетон
Железобетон	бетон стеновой армированный и неармированный, тротуарная плитка, песчаник, клинкерный кирпич
Гранит	гранит, гнейс, габро

Круги алмазные

ГОСТ 16115-88

Шлифовальный инструмент

КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ОТРЕЗНЫЕ ФОРМЫ 1А1RSS



НАЗНАЧЕНИЕ

резание мрамора, гранита, огнеупоров, бетона и других строительных материалов

Обозначение по ГОСТ	D mm	d mm	h mm	H mm	X mm
6-0771	250	32	1,6	2,5	7
6-0773	250	32	1,8	2,5	7
6-0775	300	63	1,8	3	7
6-0776	300	63	2	3	7
6-0777	300	63	2,5	4	7
6-0778	300	63	2,8	4	7
6-0782	400	90	2,2	3,5	7
6-0783	400	90	2,5	3,5	7
6-0788	500	90	2,8	4	7
6-0789	500	90	3	4	7
6-0829	600	90	3,5	5	7
6-0830	600	90	4	5	7
6-0831	800	90	4,5	6	7
6-0832	1000	120	5	7	7
6-0833	1200	120	5,5	7,5	7
6-0834	1500	200	6,5	8,5	8
6-0835	2000	200	8	11,5	10

Круги алмазные

ГОСТ 10110-87

Шлифовальный инструмент

КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ОТРЕЗНЫЕ ФОРМЫ 1А1R

НАЗНАЧЕНИЕ

резание неметаллического материала (стекло, керамика, горные породы и т.п.)

ОПИСАНИЕ

связка металлическая
зернистость по ГОСТ 9206-80 (50/40...400/315)



Обозначение по ГОСТ	D mm	T mm	X mm	H mm
6-0127	50	1	5	12
6-0138	75	0,6	5	12
6-0163	100	0,6	5	20
6-0165	100	0,8	5	20
6-0167	100	1	5	20
6-0183	125	0,6	5	32
6-0185	125	0,8	5	32
6-0187	125	1	5	32
6-0191	125	1,2	5	20
6-0189	125	1,2	5	32
6-0207	150	0,6	5	32
6-0209	150	0,8	5	32
6-0212	150	1	5	32
6-0219	150	1,2	5	20
6-0214	150	1,2	5	32
6-0216	150	1,5	5	32
6-0223	175	1	5	32
6-0225	175	1,5	5	32
6-0229	200	1	10	32
6-0682	200	1,2	5	32
6-0232	200	1,2	5	32
6-0234	200	1,5	5	32
6-0236	200	2	5	32
6-0238	200	2	5	32
6-0241	250	1,5	5	20
6-0243	250	2	5	32
6-0245	250	2,2	5	32
6-0691	300	2,2	5	32
6-0703	350	2,2	5	32
6-0707	350	2,2	5	76
6-0705	350	2,2	10	32
6-0712	400	2,2	5	32
6-0267	400	2,2	5	76

Алмазные пасты

ГОСТ 25593-83

Шлифовальный инструмент

НАЗНАЧЕНИЕ

доводка и полирование черных и цветных металлов, сплавов, неметаллических материалов

ОПИСАНИЕ

Концентрация: Н - нормальная П - повышенная В - высокая



Зернистость алмазного порошка	Массовая доля алмазов % Н	П	В	Цвет пасты	Применение
125/100 - 80/63	40	60	-	сиреневый	черновая доводка
63/50, 50/40	20	40	-	сиреневый	черновая доводка
60/40, 40/28	8	20	40	красный	черновая доводка
28/20 - 14/10	6	15	30	голубой	предварительная доводка
10/7 - 5/3	4	10	20	зеленый	точная доводка
3/2 - 1/0	2	5	10	желтый	предварительное полирование
1/0,5 - 0,1/0	2	5	10	не окрашивается	не окрашивается

КОНСИСТЕНЦИЯ

(М) маэобразные,
(Т) твердые,
(О) смывание органическими растворителями - керосином, бензином, спиртом,
(В) смываемые водой,
(ВО) смываемые как водой, так и органическими растворителями

Карандаши алмазные

ГОСТ 607-80

Шлифовальный инструмент

КАРАНДАШИ АЛМАЗНЫЕ
ПРАВЯЩИЕ (ТИП 01, 02, 04)

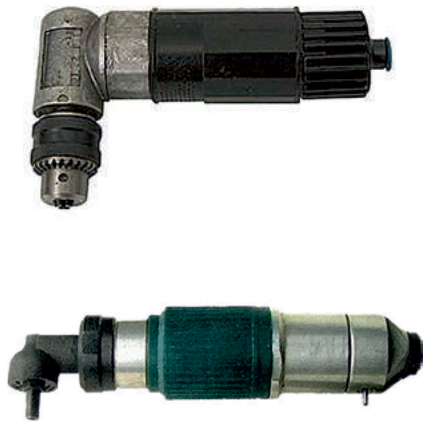
НАЗНАЧЕНИЕ

правка шлифовальных кругов



Обозначение	Тип	Исполнение	Весовая группа алмазов (карат)	Зернистость алмазного порошка (мкм)	Общая масса алмазов (карат)
3908-0051	1	A	0,03 – 0,05		0,5
3908-0052	1	A	0,05 – 0,10	200/160	0,5
3908-0053	1	A	0,10 – 0,20	63/50	0,5
3908-0054	1	A	0,20 – 0,30	100/80	1
3908-0055	1	A	0,31 – 0,50	125/100	0,31 – 0,50
3908-0058	4	A		200/160	0,5
3908-0059	4	A		315/250	1
3908-0060	4	A		400/315	1
3908-0061	4	A		500/400	1
3908-0062	4	A		630/500	1
3908-0063	4	A		800/630	1
3908-0064	4	A		1000/800	1
3908-0065	4	A			1
3908-0066	4	A			1
3908-0067	4	A			1
3908-0069	4	A	0,05 – 0,10		2
3908-0070	1	B	0,10 – 0,20		0,5
3908-0071	1	B	0,20 – 0,50		0,5
3908-0072	1	B	0,31 – 0,50		1
3908-0073	1	B	0,05 – 0,10		0,31 – 0,50
3908-0074	2	B	0,10 – 0,20		1
3908-0075	2	B	0,05 – 0,10		1
3908-0076	2	B	0,10 – 0,20		1
3908-0077	2	B	40 – 60 шт/карат		1
3908-0081	2	C	0,05 – 0,10		1
3908-0082	2	C	0,10 – 0,20		1
3908-0083	2	C	0,10 – 0,20		1
3908-0084	2	C			2

Пневмодрели



Пневмоинструмент

НАЗНАЧЕНИЕ

Машины ручные пневматические сверлильные применяют для сверления и рассверливания отверстий в сталях средней прочности, чугуне, цветных металлах и сплавах, а также в пластмассе и дереве

Технические характер.	Макс. диаметр сверления, мм	Частота вращ-я, об/мин	Давление сжатого воздуха, атм	Расход воздуха м³ /мин	Масса, кг	Тип исполнения
СМ 21-10-270	10	300	6,3	0,8	1,3	прямая
СМУ 21-6-500	6	500	6,3	0,8	1,4	угловая
СМ 21-10-2300	10	2300	6,3	0,8	1,2	прямая
ИП-1104	9	1400	6,3	0,72	1,,2	угловая
ИП-1009	10	1500	6,3	0,67	1,1	прямая
ИП-1027	10	1400/2800	6,3	0,7	1,1	прямая
ИП-1016	32	250	6,3	2,2	8,1	прямая

Пневмошлифмашинки



Пневмоинструмент

НАЗНАЧЕНИЕ

Машинки ручные пневматические шлифовальные предназначены для зачистки литья, сварных швов и других поверхностей, а также для резания металлопроката

Технические характер.	Мощность кВт	Макс. диаметр сверления мм	Частота вращ-я об/мин	Давление сжатого воздуха атм	Расход воздуха м³ /мин	Масса кг	Тип исполнения
ИП-2009	0,44	63	12100	6,3	0,88	2	прямая
ИП-2020	0,5	63	15180	6,3	0,82	1,4	прямая
ИП-2063	0,8	63	15000	6,3	0,6	2	прямая
ИП-2014	1,3	150	5100	6,3	1,89	4,2	прямая
ИП-20150	1,3	150	6000	6,3	1,75	3,4	прямая
ИП-2203А-230	1,4	230	6500	6,3	2,1	4	торцевая
ИП-21180	1,3	180	8000	6,3	1,56	3	угловая
ИП-2106А	1,5	180	7000-8500	6,3	1,5	4,2	угловая

Пневмогайковерты

Пневмоинструмент



НАЗНАЧЕНИЕ

Машинки ручные пневматические шлифовальные предназначены для зачистки литья, сварных швов и других поверхностей, а также для резания металлопроката

Технические характеристики	Момент затяжки	Макс. диаметр резьбы	Давление сжатого воздуха	Расход воздуха	Масса	Квадрат шпинделя	Тип исполнения
	Нм	мм	атм	м³/мин	кг	мм	
ИП-3115	3150	48	6,3	1,4	13,5	40	прямой
ИП-3126	405	20	6,3	0,77	3,5	16	прямой
ИП-3127	160	16	6,3	0,6	1,9	12,7	прямой
ИП-3128	2000	36	6,3	1,2	8,5	32	прямой
ИП-3131	250	18	6,3	0,6	2,1	12,7	прямой

Пневмотрамбовки

Пневмоинструмент



НАЗНАЧЕНИЕ

Применяются для уплотнения формовочной смеси в литейном производстве

Технические характеристики	Энергия удара, Дж	Длина трамбовки, мм	Частота ударов, уд./мин.	Расход воздуха, м³/мин	Давление сжатого воздуха, атм	Масса, кг
ИП-4503	25	1185	720	1,1	6,3	10,5
ПТ-20	3	540	1300	0,5	6,3	3,6
ПТ-20М	6	540	1300	0,5	6,3	3,6
ПТ-32У	20	800	1600	0,6	6,3	7,5
ПТ-38	30	1000	1300	0,8	6,3	8,8
ПТ-4	2,5	600	900	0,6	6,3	3
ПТ-22	22	1090	990		6,3	9
ТПВ-3	2,5	335	1320	0,4	6,3	3
ТПВ-5	4	630	990	0,6	6,3	6,3
ТПВ-5У	4	1100	990	0,4	6,3	7
ТР-1	22	1090	990		6,3	9
ТР-2В	25	1090	990		6,3	9
ТР-4	32	1090	720		6,3	12

Пневмоножницы

Пневмоинструмент



НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначены для резания металла с временным сопротивлением разрыву не более 392 МПа

Технические характеристики	Макс. толщина резания, мм	Производительность, м/мин	Давление сжатого воздуха, атм	Расход воздуха, м³/мин	Масса, кг
ИП5405	2	2	5,25	0,8	2
ПН-2	1,2 – 2,5	2	6,3	0,81	1,6

Пневмомолотки

Пневмоинструмент



НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначены для рубки арматуры, очистки литья, клёпки заклёпок, разрушения асфальта, бетона, полускальных пород

Технические характеристики	Энергия удара, Дж	Частота ударов, уд/мин.	Давление сжатого воздуха, атм	Расход воздуха, м³/мин	Масса, кг	Назначение
КМП-14 МЦ	2,5	2520	6,3	0,3	1,3	клепальный
КМП-24 МЦ	5	2220	6,3	0,45	1,6	клепальный
КМП-32	10	1380	6,3	0,5	2,2	клепальный
КМП-42	12,7	1140	6,3	0,75	3,3	клепальный
ИП-4010	35,3	996	5	2,04	8,2	клепальный
ИП-4009 М	22,5	1500	5	2	6,3	клепальный
ИП-4126	14	2100	6,3	1,1	5,9	рубильный
МР-22	22	1500	5	1,1	7,2	рубильный
МР-36	36	1000	5	1,2	8,7	рубильный
МО-2Б	39	1350	5	1,5	8,5	отбойный
МО-2К	43	1560	5	1,56	10	отбойный
МО-3Б	44	1150	5	1,2	9	отбойный
МО-4Б	55	1020	5	1,5	9,5	отбойный
ИП-4613МО	43	1380	5	1,5	8,7	отбойный

Электродрели

Электроинструмент



НАЗНАЧЕНИЕ

сверление отверстий в различных материалах: кирпич, бетон, дерево, металл

Техн. характер.	Марка	мощность Вт	Число оборотов /мин.	диаметр сверления сталь/ дерево	патрон мм	опции	кол-во скорость
GSB 13 RE	BOSCH	600	2800	10/25	13	реверс, удар	1
GSB 19-2 RE	BOSCH	850	3000	13/40	13	реверс, удар	2
GSB 21-2 RE	BOSCH	1100	3000	16/22	13	реверс, удар	2
PSB 750 RCE	BOSCH	750	3000	13/40	13	реверс, удар	1
HP1620	MAKITA	650	2800	13/30	13	реверс, удар	1
HP2070	MAKITA	1010	2900	16/40	13	реверс, удар	2
DRL 300	HAMMER	230	7000	10/18	10	реверс, удар	1

Шуруповерты аккумуляторные

Электроинструмент



НАЗНАЧЕНИЕ

ручной инструмент с регулируемым крутящим моментом предназначен для закручивания и откручивания шурупов, саморезов, винтов, дюбелей и других видов крепежных изделий, а также сверления изделий.

Техн. характер.	Марка	мощность В	Емкость аккумуля. Ач.	число оборотов/ мин	крутящий момент, Нм	диаметр сверления сталь/ дерево	патрон	тип аккумулятора
GSR 14,4 - 2	BOSCH	14,4	1,5	400/1400	15/30	12/26	10	NiCd
GSB 18 VE-2Li	BOSCH	18	4	440/1850	42/85	13/45	13	Li-LON
PSR 12-2	BOSCH	12	1,5	390/1250	17/30	10/30	10	NiCd
PSR 14,4 Li-2	BOSCH	14,4	1,5	390/1300	20/40	10/30	10	Li-LON

Электроперфораторы

Электроинструмент



НАЗНАЧЕНИЕ

электрический инструмент ударно-вращательного действия, предназначенный для бурения отверстий в твердых материалах.

Техн. характер.	Марка	мощность Вт	энергия удара, Дж	диаметр сверления бетона бур/коронка	режимы	тип хвостовика	масса кг
GBH 2-26 DRE	BOSCH	800	2,7	26/28	3	SDS+	2,7
GBH 2-28 DFV	BOSCH	850	3,2	28/68	3	SDS+	3,1
GBH 11 DE	BOSCH	1500	14,2	80/150	2	SDS MAX	11,1
HP 2470	MAKITA	780	2,7	24/54	3	SDS+	2,6
HP 4501 C	MAKITA	1300	13	45/125	2	SDS MAX	7,8
PRT 800C	HAMMER	800	3	26/68	1	SDS+	4,95

Электромолотки

Электроинструмент



НАЗНАЧЕНИЕ

разрыхление твердого, скального и промерзшего грунта, рубка металла, разборка кирпичных и каменных кладок, раскалывание льда, отбойка угля, добыча мягких руд, для удаления асфальта, пробивка ниш и проемов в кирпичных и бетонных стенах зданий.

Техн. характер.	Марка	мощность	сила удара, Дж	число ударов	патрон	вес, кг
GSH7VC	BOSCH	1500	13	2720	SDS max	8,5
GSH11E	BOSCH	1500	16,8	1890	SDS max	10,1
GSH27VC	BOSCH	2000	62	1000	HEX28	32
HK1820	MAKITA	550	3,9	3200	SDS+	3,3
HK0500	MAKITA	550	2,8	3500	SDS+	6,2
HM1304	MAKITA	1500	27,5	1450	HEX30	24

Электрорубанки

Электроинструмент



НАЗНАЧЕНИЕ

строгание поверхности или кромки доски, снятие фаски, вырубки неглубокой четверти.

Техн. характер.	Марка	мощность	обороты	ширина ножа	макс. толщина реза	макс. глубина
GHO26-82	BOSCH	710	16500	82	2,6	9
GHO40-82	BOSCH	850	1400	82	4	24
O810	MAKITA	850	1600	82	4	25
PHO20-82	BOSCH	680	19500	82	2	8
RNK710C	HAMMER	710	1600	82	2,6	
P20SA2	HITACHI	720	1400	82	3	

Угловые шлифовальные машинки аккумуляторные



Электроинструмент

НАЗНАЧЕНИЕ

предназначена для отрезных и обдирочных работ, для крацевания (шлифования) металлических и каменных материалов

Техн. характер.	Марка	мощность В	Число оборотов /мин.	диаметр круга	резьба шпинделя	тип применения
BGA 452 Z	MAKITA	18 В	10 000	115 мм	M 14 / Li-LON	угловая
GWS 18-125 V-Li	BOSCH	18 В	10 000	125 мм	M 14 / Li-LON	угловая

Электропилы дисковые



Электроинструмент

НАЗНАЧЕНИЙ

распил самых разных материалов: дерево, фанера, ДСП, полимер, металл

Техн. характер.	Марка	мощность	число оборотов	глубина пропила 90/45	посадка	наружный
GKS 190	BOSCH	1400	5500	70/50	30	190
PKS 40	BOSCH	600	4200	40/26	16	130
GKS 160	BOSCH	1050	5600	54/38	20	160
SP 6000	MAKITA	1300	2000-5200	56/35	20	165
5800MG	MAKITA	1800	5200	75/57	30	210
GKS65	BOSCH	1800	2300-5000	65/45	30	190
CRP 1400C	HAMMER	1400	5000	63/46	20	185
C6SS	HITACHI	1050	5500	57/38	30	165

Угловая шлифовальная машинка



Электроинструмент

ОПИСАНИЕ

превосходная обработка поверхности

Техн. характер.	Марка	мощность Вт	Число оборотов /мин.	диаметр круга мм	резьба шпинделя	тип применения
GWS 850 CE	BOSCH	850	2800-11000	125	M14	угловая
GWS 22-230H	BOSCH	2200	6500	230	M14	угловая
PWS 1300-125CE	BOSCH	1300	2800-11500	125	M14	угловая
GWS 26-230 LVI	BOSCH	2600	6500	230	M14	угловая
9069	Makita	2000	6600	230	M14	угловая
9558 HN	Makita	840	1100	125	M14	угловая
USM 2300 CS	HAMMER	2300	6000	230	M14	угловая

Электролобзики



Электроинструмент

НАЗНАЧЕНИЕ

выполнение прямых или фигурных пропилов в различных материалах: ДСП, фанера, древесина, металл, пластик, керамика, гипсокартон

Техн. характер.	Марка	мощность	обороты	макс. толщина дерева	макс. толщина металл
PST 650	BOSCH	500	3100	65	3
PST900PEL	BOSCH	620	3100	90	8
GST65B	BOSCH	400	3100	65	8
GST150BCE	BOSCH	780	3100	150	10
4329	MAKITA	450	3100	65	6
4351FCT	MAKITA	720	2800	135	10
LZK600C	HAMMER	600	2500	130	10
LZK500LE	HAMMER	350	3000	55	8

Электроножницы



Электроинструмент

НАЗНАЧЕНИЕ

листовые (вырезные) выполняют прямые и криволинейные резы в листовом материале.

шлицевые выполняют разрезы любой конфигурации в листовом материале. Возможность работать с закрытыми, смонтированными ранее конструкциями, резка воздуховодов, профилей любых видов.

вырубные (высечные) вырубает листовой металл любой формы: волнистый, гофрированный, подходят для труб и профилей.

Техн. характер.	Марка	мощность	число ходов/мин	макс. толщина рез	мин. радиус рез.	тип
GNA 16	BOSCH	350	2200	1,6	40	высечные
GSZ 160	BOSCH	500	5600	1,6	30	шлицевые
GSC 160	BOSCH	500	5000	1,6	35	листовые
JN 1601	MAKITA	550	2200	2,5	45	высечные
JS 1601	MAKITA	380	4500	1,6	250	шлицевые
JS 1600	MAKITA	300	4000	1,6	30	листовые

Молотки

Слесарно-монтажный инструмент

ГОСТ 2310-77

МОЛОТКИ СЛЕСАРНЫЕ СТАЛЬНЫЕ



ОПИСАНИЕ

Тип 1 – с круглым бойком
Тип 2 – с квадратным бойком
Материал:
Углеродистая сталь У7А, У8А

ТИП 1			
Обозначение по ГОСТ	Номин.масса головок молотков т, кг	L mm	H mm
7850-0101	0,2	250	80
7850-0102	0,4	320	100
7850-0103	0,5	320	105
7850-0104	0,6	360	110
7850-0105	0,8	360	120
7850-0106	1	400	130

ТИП 2			
Обозначение по ГОСТ	Номин.масса головок молотков т, кг	L mm	H mm
7850-0115	0,1	250	82
7850-0116	0,2	250	95
7850-0147	0,3	250	95
7850-0117	0,4	320	112
7850-0118	0,5	320	118
7850-0119	0,6	360	122
7850-0121	0,8	360	130
7850-0122	1	400	135

Плоскогубцы

Слесарно-монтажный инструмент

ГОСТ 5547-93

ПЛОСКОГУБЦЫ КОМБИНИРОВАННЫЕ



ОПИСАНИЕ

Исполнение 1 – с удлиненными губками
Исполнение 2 – с короткими губками
Материал: углеродистая сталь У7А, У8А, инструментальная сталь 8ХФ

Обозначение по ГОСТ	L mm	W mm	T mm
7814-0257	125	20	10
7814-0258	160	24	11
7814-0259	180	38	12
7814-0261	200	32	14

Клейма ручные

Слесарно-монтажный инструмент

ГОСТ 25726-83

КЛЕЙМА РУЧНЫЕ:
БУКВЕННЫЕ, ЦИФРОВЫЕ



ОПИСАНИЕ

Тип 1 – стальные
Тип 2 – с твердосплавными вставками

Обозначение по ГОСТ				Высота шрифта мм	Длина державки мм
Клейма типа 1		Клейма типа 2			
буквенные	цифровые	буквенные	цифровые		
7858-0121	7858-0141	7858-0051	7858-0071	2	60
7858-0122	7858-0142	7858-0052	7858-0072	3	60
7858-0123	7858-0143	7858-0053	7858-0073	4	80
7858-0124	7858-0144	7858-0054	7858-0074	5	80
7858-0125	7858-0145	7858-0055	7858-0075	6	80
7858-0126	7858-0146	7858-0056	7858-0076	8	90
7858-0127	7858-0147	7858-0057	7858-0077	10	90

Зубила

Слесарно-монтажный инструмент

ГОСТ 7211-86

ЗУБИЛА СЛЕСАРНЫЕ



ОПИСАНИЕ

инструментальная сталь 7ХФ, 8ХФ, углеродистая сталь У7А, У8А

Обозначение по ГОСТ	L mm	B mm	Масса кг
2810-0193	160	16	0,28
2810-0225	200	20	0,55
2810-0255	250	25	0,63

Плоскогубцы

ГОСТ 50072-92

Слесарно-монтажный инструмент

ПЛОСКОГУБЦЫ РЕГУЛИРУЕМЫЕ



ОПИСАНИЕ

Исполнение 1 – перестановка шарнира в отверстиях
 Исполнение 2 – перестановка шарнира путем фиксации выступов в канавках
 Исполнение 3 – перестановка шарнира в полуотверстиях

Исполн. 1	Обозначение по ГОСТ		L mm	T mm	G mm
Исполн. 2	Исполн. 3				
7814-0184	7814-0185	7814-0186	250	11	28

Ножницы

ГОСТ 7210-75

Слесарно-монтажный инструмент

НОЖНИЦЫ РУЧНЫЕ ДЛЯ РЕЗКИ МЕТАЛЛА



ОПИСАНИЕ

углеродистая сталь У7А, У8А, инструментальная сталь 8ХФ

Обозначение по ГОСТ		Тип ножниц	L mm	I mm	B mm
леворежущ.	праворежущ.				
2809-0001	2809-0002	1	200	63	10
2809-0003	2809-0004	1	250	71	11
2809-0005	2809-0006	1	320	90	13
2809-0011	2809-0012	2	250	63	11
2809-0013	2809-0014	2	320	71	13
2809-0015	2809-0016	3	250	71	11
2809-0017	2809-0018	3	320	80	13

Круглогубцы

ГОСТ 7283-93

Слесарно-монтажный инструмент



ОПИСАНИЕ

углеродистая сталь У7А, У8А

Обозначение по ГОСТ	L mm	W mm	T mm
7814-0113	125	16	8
7814-0114	160	19	10

Кусачки

ГОСТ 28037-89

Слесарно-монтажный инструмент



ОПИСАНИЕ

Тип 1 – боковые
 Тип 2 – торцовые
 Материал:
 инструментальная сталь 8ХФ

ТИП 1			
Обозначение по ГОСТ	L mm	a mm	b mm
без изолирующих рукояток			
7814-0132	125	16	9
7814-0133	140	25	18
7814-0134	160	28	20
7814-0403	180	32	26
7814-0405	200	34	30
с изолирующими рукоятками			
7814-0135	125	16	9
7814-0136	140	25	18
7814-0137	160	28	20
7814-0404	180	32	26
7814-0406	200	34	30

ТИП 2			
Обозначение по ГОСТ	L mm	W mm	T mm
без изолирующих рукояток			
7814-0121	125	20	22
7814-0123	160	26	26
7814-0125	180	28	30
7814-0127	200	30	34
с изолирующими рукоятками			
7814-0122	125	20	22
7814-0124	160	26	26
7814-0126	180	28	30
7814-0128	200	30	34

Ключи гаечные

ГОСТ 2839-80

Слесарно-монтажный инструмент

КЛЮЧИ ГАЕЧНЫЕ
С ОТКРЫТЫМ ЗЕВОМ ДВУХСТОРОННИЕ

ОПИСАНИЕ

инструментальная сталь Ц15ХР, 40ХФА



Обозначение по ГОСТ	Размеры зевов Sx S2	l mm
7811-0005	5x5,5	95
7811-0002	5,5x7	100
7811-0454	6x7	100
7811-0006	7x8	110
7811-0455	8x9	110
7811-0003	8x10	120
7811-0456	9x11	125
7811-0457	10x11	125
7811-0004	10x12	125
7811-0458	10x13	140
7811-0459	11x12	125
7811-0461	11x13	140
7811-0462	11x14	140
7811-0007	12x13	140
7811-0021	12x14	140
7811-0027	13x14	140
7811-0463	13x15	160

Обозначение по ГОСТ	Размеры зевов Sx S2	l mm
7811-0468	24x30	260
7811-0041	27x30	260
7811-0469	27x32	270
7811-0042	30x32	280
7811-0479	30x34	280
7811-0471	30x36	310
7811-0481	32x34	310

Обозначение по ГОСТ	Размеры зевов Sx S2	l mm
7811-0471	14x15	160
7811-0472	13x16	160
7811-0464	13x17	160
7811-0022	14x17	160
7811-0473	16x17	160
7811-0474	16x18	175
7811-0023	17x19	175
7811-0465	17x22	180
7811-0475	18x19	175
7811-0476	18x21	205
7811-0024	19x22	205
7811-0466	19x24	205
7811-0477	21x22	205
7811-0478	21x24	220
7811-0025	22x24	220
7811-0467	22x27	230
7811-0026	24x27	250

Обозначение по ГОСТ	Размеры зевов Sx S2	l mm
7811-0043	32x36	310
7811-0482	34x36	310
7811-0044	36x41	350
7811-0045	41x46	380
7811-0046	46x50	420
7811-0047	50x55	460



Ключи гаечные

ГОСТ 16983-80

Слесарно-монтажный инструмент

КЛЮЧИ ГАЕЧНЫЕ КОМБИНИРОВАННЫЕ

ОПИСАНИЕ

инструментальная сталь Ц15ХР, 40ХФА

Обозначение по ГОСТ	Исполн. 1	Исполн. 2	Размеры зевов SxS2	l mm
7811-6553	7811-6566		6x6	105
7811-0222	7811-0251		7x7	105
7811-0223	7811-0252		8x8	115
7811-6555	7811-6568		9x9	120
7811-0542	7811-0543		11x11	130
7811-0225	7811-0544		12x12	130
7811-0226	7811-0545		13x13	140
7811-0227	7811-0546		14x14	150
7811-6558	7811-6571		15x15	160
7811-6559	7811-6572		16x16	160
7811-0228	7811-0257		17x17	160
7811-6561	7811-6574		18x18	180
7811-0229	7811-0258		19x19	180
7811-6564	7811-6577		21x21	200
7811-0230	7811-0259		22x22	200
7811-0231	7811-0260		24x24	220
7811-0232	7811-0261		27x27	260
7811-0233	7811-0262		30x30	280
7811-0234	7811-0263		32x32	280

Ключи гаечные

ГОСТ 11737-93

Слесарно-монтажный инструмент

КЛЮЧИ ГАЕЧНЫЕ
ДЛЯ ВИНТОВ С ВНУТРЕННИМИ
ШЕСТИГРАННИКАМИ

Обозначение по ГОСТ	Размер S	L mm
7812-0372	3	63
7812-0373	4	70
7812-0374	5	80
7812-0375	6	90
7812-0376	8	100
7812-0377	10	112

Обозначение по ГОСТ	Размер S	L mm
7812-0378	12	125
7812-0379	14	140
7812-0381	17	160
7812-0382	19	180
7812-0383	22	200
7812-0384	24	224

Ключи гаечные

ГОСТ 2906-80

Слесарно-монтажный инструмент

КЛЮЧИ ГАЕЧНЫЕ

КОЛЬЦЕВЫЕ ДВУХСТОРОННИЕ КОЛЕНЧАТЫЕ



ОПИСАНИЕ

инструментальная сталь Ц15ХР, 40ХФА

Обозначение по ГОСТ	Размеры зевов	l mm
7811-0502	8x9	180
7811-0283	8x10	180
7811-0503	9x11	190
7811-0504	10x11	190
7811-0284	10x12	200
7811-0505	11x12	200
7811-0506	11x13	210
7811-0507	11x14	210
7811-0285	12x13	210
7811-0286	12x14	210
7811-0287	13x14	210
7811-0515	13x16	240
7811-0508	13x17	240
7811-0288	14x17	240
7811-0516	16x17	240

Обозначение по ГОСТ	Размеры зевов	l mm
7811-0517	16x18	260
7811-0289	17x19	260
7811-0509	17x22	280
7811-0518	18x19	280
7811-0519	18x21	280
7811-0290	19x22	280
7811-0511	19x24	320
7811-0521	21x22	320
7811-0522	21x24	320
7811-0291	22x24	320
7811-0292	24x27	320
7811-0512	24x30	340
7811-0293	27x30	340
7811-0294	30x32	360

Ключи гаечные

ГОСТ 2841-80

Слесарно-монтажный инструмент

КЛЮЧИ ГАЕЧНЫЕ

С ОТКРЫТЫМ ЗЕВОМ ОДНОСТОРОННИЕ



ОПИСАНИЕ

инструментальная сталь Ц15ХР, 40ХФА

Обозначение по ГОСТ	Размер S, mm	l mm
7811-0144	36	300
7811-0145	41	340
7811-0146	46	380
7811-0147	50	410
7811-0148	55	460
7811-0149	60	490
7811-0150	65	530
7811-0151	70	580
7811-0152	75	615
7811-0153	80	650
7811-0495	85	680

Ключи гаечные

ГОСТ 25787-83

Слесарно-монтажный инструмент

КЛЮЧИ ГАЕЧНЫЕ

ТОРЦЕВЫЕ С ВНУТРЕННИМ ШЕСТИГРАННИКОМ
ОДНОСТОРОННИЕ



ОПИСАНИЕ

Исполнение 1 – трубчатые

Исполнение 2 – стержневые

Обозначение по ГОСТ		Размер S, mm	l mm
Исполн. 1	Исполн. 2		
7812-1415	7812-1416	10	95
7812-1419	7812-1421	12	105
7812-1422	7812-1423	13	105
7812-1424	7812-1425	14	105
7812-1431	7812-1432	17	120
7812-1435	7812-1436	19	120
7812-1437	7812-1438	21	120
7812-1439	7812-1441	22	120
7812-1442	7812-1443	24	135
7812-1444	7812-1445	27	135
7812-1446	7812-1447	30	155
7812-1448	7812-1449	32	155
7812-1453	7812-1454	36	175
7812-1459	7812-1461	50	190
7812-1462	7812-1463	55	210

Ключи гаечные

ГОСТ 16984-79

Слесарно-монтажный инструмент

КЛЮЧИ ГАЕЧНЫЕ

ДЛЯ КРУГЛЫХ ШЛИЦЕВЫХ ГАЕК



ОПИСАНИЕ

инструментальная сталь Ц15ХР

Обозначение по ГОСТ		Наружн. диаметр D, mm	h mm	a mm	a ₁ mm	L mm	H mm
Исполн. 1	Исполн. 2						
7811-0315	7811-0415	30-34	6	4,5	2,5	155	23
7811-0316	7811-0416	38-42	7	4,5	2,5	165	29
7811-0317	7811-0417	45-52	7	4,5	2,5	190	32
7811-0318	7811-0418	55-60	7	5	3	215	41
7811-0319	7811-0419	65-70	8	5	3	240	48
7811-0320	7811-0421	75-85	8	7	4	270	53
7811-0321	7811-0422	90-95	10	7	4	290	61
7811-0322	7811-0423	100-110	10	8	5	315	69
7811-0323	7811-0424	115-120	10	8	5	340	77
7811-0324	7811-0425	125-130	10	10	6	350	82

Ключи гаечные

ГОСТ 25788-83

Слесарно-монтажный инструмент

КЛЮЧИ ГАЕЧНЫЕ
ТОРЦЕВЫЕ С ВНУТРЕННИМ ШЕСТИГРАННИКОМ
ИЗОГНУТЫЕ



ОПИСАНИЕ

ТИП 1 – односторонние
ТИП 2 – двухсторонние

Обозначение по ГОСТ		Размер S		L mm
Исполн. 1	Исполн. 2	Тип 1	Тип 2	
7812-1606	7812-1607	10	10x10	150
7812-1608	7812-1609	-	11x11	150
7812-1611	7812-1612	12	12x12	150
7812-1613	7812-1614	13	13x13	160
7812-1615	7812-1616	14	14x14	160
7812-1622	7812-1623	17	17x17	180
7812-1626	7812-1624	19	-	190
7812-1628	7812-1629	21	-	210
7812-1631	7812-1632	22	-	210
7812-1633	7812-1634	24	-	220
7812-1635	7812-1636	27	-	250

Ключи гаечные

ГОСТ 18981-73

Слесарно-монтажный инструмент

КЛЮЧИ ГАЕЧНЫЕ
ТРУБНЫЕ РЫЖАЧНЫЕ



ОПИСАНИЕ

углеводородистая сталь У7, У7А

НАЗНАЧЕНИЕ

захват и вращение труб

Обозначение по ГОСТ	N ₂	D mm	L mm
7813-0001	1	от 10 до 36	300
7813-0002	2	от 20 до 50	400
7813-0003	3	от 20 до 63	500
7813-0004	4	от 25 до 90	630
7813-0005	5	от 32 до 120	800

Ключи гаечные

ГОСТ 25789-83

Слесарно-монтажный инструмент

КЛЮЧИ ГАЕЧНЫЕ
ТОРЦЕВЫЕ С ВНУТРЕННИМ ШЕСТИГРАННИКОМ
ДВУХСТОРОННИЕ

ОПИСАНИЕ

Тип 1 – трубчатые
Тип 2 – стержневые

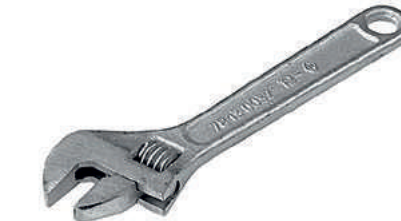
Обозначение по ГОСТ		Размеры mm Sx S2	l
Исполн. 1	Исполн. 2		
7812-1494	7812-1495	8x10	95
7812-1498	7812-1499	10x12	105
7812-1503	7812-1504	12x13	105
7812-1505	7812-1506	12x14	105
7812-1507	7812-1508	13x14	105
7812-1514	7812-1515	13x17	115
7812-1523	7812-1524	17x19	115
7812-1529	7812-1531	19x22	120
7812-1534	7812-1535	21x22	135
7812-1538	7812-1539	22x24	135
7812-1541	7812-1542	24x27	135
7812-1549	7812-1551	30x32	155

Ключи гаечные

ГОСТ 7275-75

Слесарно-монтажный инструмент

КЛЮЧИ ГАЕЧНЫЕ
РАЗВОДНЫЕ



ОПИСАНИЕ

сталь 40Х, 45

Обозначение по ГОСТ	Размер S	L mm
7813-0032	19	150
7813-0034	30	250
7813-0035	36	300
7813-0036	46	375

Головки сменные
Слесарно-монтажный инструмент

ГОСТ 25604-83
ГОЛОВКИ СМЕННЫЕ



Обозначение по ГОСТ	Размер зева S mm	Сторона присоединит. квадрата S2 mm	d mm
7812-0465	7	10	11
7812-0466	8	10	12
7812-0467	9	10	13
7812-0468	10	10	15
7812-0469	11	10	16
7812-0471	12	10	17,5
7812-0472	13	10	18,5
7812-0473	14	10	20
7812-0474	15	10	20
7812-0475	16	10	24
7812-0476	17	10	24
7812-0477	18	10	26,5
7812-0478	19	10	26,5
7812-0479	20	10	28
7812-0481	21	10	28
7812-0482	22	10	30
7812-0483	10	12,5	16
7812-0484	11	12,5	16,5
7812-0485	12	12,5	18
7812-0486	13	12,5	19
7812-0487	14	12,5	20,5
7812-0488	15	12,5	22
7812-0489	16	12,5	23
7812-0491	17	12,5	24
7812-0492	18	12,5	26
7812-0493	19	12,5	26
7812-0494	20	12,5	28
7812-0495	21	12,5	30
7812-0496	22	12,5	30
7812-0497	23	12,5	32
7812-0498	24	12,5	32
7812-0499	25	12,5	34
7812-0501	26	12,5	35
7812-0502	27	12,5	36
7812-0503	20	12,5	37
7812-0504	30	12,5	40
7812-0505	32	12,5	43
7812-0506	22	20	32
7812-0507	23	20	34
7812-0508	24	20	35,5
7812-0509	25	20	38
7812-0511	26	20	38

см. далее →

Головки сменные
Слесарно-монтажный инструмент

ГОСТ 25604-83
ГОЛОВКИ СМЕННЫЕ

(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

Обозначение по ГОСТ	Размер зева S mm	Сторона присоединит. квадрата S2 mm	d mm
7812-0512	27	20	39,5
7812-0513	28	20	39,5
7812-0514	30	20	43
7812-0515	32	20	45,5
7812-0516	36	20	50,5
7812-0517	41	20	57
7812-0518	46	20	63
7812-0519	50	20	68
7812-0521	55	20	74
7812-0522	32	25	46
7812-0523	36	25	53
7812-0524	41	25	57
7812-0525	46	25	66
7812-0526	50	25	71
7812-0527	55	25	77
7812-0528	60	25	83
7812-0529	65	25	86
7812-0531	70	25	92
7812-0532	75	25	98
7812-0533	80	25	104

Отвертки
Слесарно-монтажный инструмент

ГОСТ 21010-75
ОТВЕРТКИ диэлектрические



ОПИСАНИЕ

углеродистая сталь У7, У7А

Обозначение по ГОСТ	Размер лопатки ахb mm	L mm
7810-1005	0,6х4,0	180
7810-0437	1,0х6,5	200
7810-0439	1,0х6,5	250
7810-0442	1,0х6,5	320
7810-0446	1,2х8,0	250

Отвертки

Слесарно-монтажный инструмент

ГОСТ 17199-88

ОТВЕРТКИ СЛЕСАРНО-МОНТАЖНЫЕ



ОПИСАНИЕ

Исполнение 1 – с прямым шлицем

Исполнение 2 – с крестообразным шлицем

Исполнение 9 – с прямым шлицем, с накладными щечками

Обозначение по ГОСТ ахb		Размер лопатки мм	Крестообр.часть мм №	L
Исп. 1	Исп. 2			
7810-0301	-	0,3x2,0	-	95
7810-0904	-	0,4x2,5	-	70
7810-0905	-	0,4x2,5	-	90
7810-0303	-	0,4x2,5	-	120
7810-0906	-	0,4x2,5	-	145
7810-0908	7810-0975	0,5x3,5	0	105
7810-0909	7810-0976	0,5x3,5	0	130
7810-0911	7810-1034	0,5x3,5	0	155
7810-0912	7810-1035	0,5x3,5	0	180
7810-0913	-	0,6x4,0	-	105
7810-0308	-	0,6x4,0	-	155
7810-0915	-	0,6x4,0	-	180
7810-0916	-	0,6x4,0	-	205
7810-0917	-	0,6x4,0	-	230
7810-0922	7810-0979	0,8x5,5	1	190
7810-0923	7810-1039	0,8x5,5	1	215
7810-0314	7810-1041	0,8x5,5	1	240
7810-0924	7810-1042	0,8x5,5	1	290
7810-0928	-	1,0x6,5	-	190
7810-0320	-	1,0x6,5	-	240
7810-0931	-	1,0x6,5	-	290
7810-0935	7810-1047	1,2x8,0	2	250
7810-1048	7810-1049	1,2x8,0	2	275
7810-1053	7810-1054	1,6x10,0	3	200
7810-0941	7810-0985	1,6x10,0	3	250
7810-1055	7810-1056	1,6x10,0	3	275
7810-0942	7810-1057	1,6x10,0	3	300
-	7810-1061	2,0x13,0	4	70
-	7810-1062	2,0x13,0	4	260
-	7810-0986	2,0x13,0	4	310
-	7810-1063	2,0x13,0	4	360

Исп. 9 ахb	Размер лопатки мм	L
7810-0989	1,0x6,5	160
7810-0395	1,2x8,0	200
7810-0397	1,6x10,0	250
7810-0991	2,0x13,0	280

Напильники

Слесарно-монтажный инструмент

ГОСТ 1465-80

НАПИЛЬНИКИ



ОПИСАНИЕ

углеродистая сталь У13, У13А, инструментальная сталь 13Х

ПЛОСКИЕ ТУПОНОСЫЕ		
Обозначение по ГОСТ	L mm	Номера насечек
2820-0011	150	1
2820-0012	150	2
2820-0013	150	3
2820-0016	200	1
2820-0017	200	2
2820-0018	200	3
2820-0021	250	1
2820-0022	250	2
2820-0023	250	3
2820-0026	300	1
2820-0027	300	2
2820-0028	300	3
2820-0032	350	1
2820-0033	350	2
2820-0034	350	3
2820-0036	400	1
2820-0037	400	2
2820-0038	400	3

ПЛОСКИЕ ОСТРОНОСЫЕ		
Обозначение по ГОСТ	L mm	Номера насечек
2820-0061	150	1
2820-0062	150	2
2820-0063	150	3
2820-0066	200	1
2820-0067	200	2
2820-0068	200	3
2820-0071	250	1
2820-0072	250	2
2820-0073	250	3
2820-0076	300	1
2820-0077	300	2
2820-0078	300	3
2820-0082	350	1
2820-0083	350	2
2820-0084	350	3
2820-0086	400	1
2820-0087	400	2
2820-0088	400	3

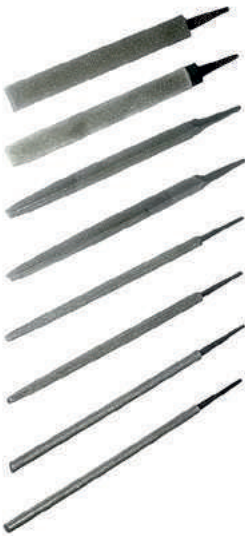
см. далее →

Напильники
ГОСТ 1465-80
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

Слесарно-монтажный инструмент
НАПИЛЬНИКИ

Напильники
ГОСТ 1465-80
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

Слесарно-монтажный инструмент
НАПИЛЬНИКИ



ТРЕХГРАННЫЕ		
Обозначение по ГОСТ	L mm	Номера насечек
2821-0061	150	1
2821-0062	150	2
2821-0063	150	3
2821-0066	200	1
2821-0067	200	2
2821-0068	200	3
2821-0071	250	1
2821-0072	250	2
2821-0073	250	3
2821-0076	300	1
2821-0077	300	2
2821-0078	300	3
2821-0082	350	1
2821-0083	350	2
2821-0084	350	3
2821-0086	400	1
2821-0087	400	2
2821-0088	400	3

КВАДРАТНЫЕ		
Обозначение по ГОСТ	L mm	Номера насечек
2821-0011	150	1
2821-0012	150	2
2821-0013	150	3
2821-0016	200	1
2821-0017	200	2
2821-0018	200	3
2821-0021	250	1
2821-0022	250	2
2821-0023	250	3
2821-0026	300	1
2821-0027	300	2
2821-0028	300	3
2821-0032	350	1
2821-0033	350	2
2821-0034	350	3
2821-0036	400	1
2821-0037	400	2
2821-0038	400	3

см. далее →



КРУГЛЫЕ С НАРЕЗАННЫМИ ЗУБЬЯМИ		
Обозначение по ГОСТ	L mm	Номера насечек
2822-0057	150	1
2822-0058	150	2
2822-0059	150	3
2822-0060	200	1
2822-0061	200	2
2822-0062	200	3
2822-0063	250	1
2822-0064	250	2
2822-0065	250	3
2822-0066	300	1
2822-0067	300	2
2822-0068	300	3
2822-0070	350	1
2822-0071	350	2
2822-0072	350	3
2822-0074	400	1
2822-0075	400	2
2822-0076	400	3

ПОЛУКРУГЛЫЕ		
Обозначение по ГОСТ	L mm	Номера насечек
2822-0117	150	1
2822-0119	150	2
2822-0121	150	3
2822-0125	200	1
2822-0127	200	2
2822-0129	200	3
2822-0133	250	1
2822-0135	250	2
2822-0137	250	3
2822-0141	300	1
2822-0143	300	2
2822-0145	300	3
2822-0151	350	1
2822-0153	350	2
2822-0155	350	3
2822-0159	400	1
2822-0161	400	2
2822-0163	400	3

Надфили

Слесарно-монтажный инструмент

ГОСТ 1513-77

НАДФИЛИ



ОПИСАНИЕ
углеродистая сталь У12, У12А, У13, У13А, инструментальная сталь 13Х

ТРЕХГРАННЫЕ			
Обозначение по ГОСТ	L mm	l mm	№ насечек
2827-0092	160	80	00
2827-0093	160	80	0
2827-0094	160	80	2

КРУГЛЫЕ			
Обозначение по ГОСТ	L mm	l mm	№ насечек
2828-0052	160	80	00
2828-0053	160	80	0
2828-0054	160	80	2

ПОЛУКРУГЛЫЕ			
Обозначение по ГОСТ	L mm	l mm	№ насечек
2828-0072	160	80	00
2828-0073	160	80	0
2828-0074	160	80	2

РОМБИЧЕСКИЕ			
Обозначение по ГОСТ	L mm	l mm	№ насечек
2827-0132	160	80	00
2827-0133	160	80	0
2827-0134	160	80	2

ОВАЛЬНЫЕ			
Обозначение по ГОСТ	L mm	l mm	№ насечек
2828-0122	160	80	00
2828-0123	160	80	0
2828-0124	160	80	2

см. далее →

Надфили

Слесарно-монтажный инструмент

ГОСТ 1513-77

НАДФИЛИ

(ПРОДОЛЖЕНИЕ)



ПЛОСКИЕ ОСТРОНОСЫЕ			
Обозначение по ГОСТ	L mm	l mm	№ насечек
2826-0052	160	80	00
2826-0053	160	80	0
2826-0054	160	80	2

КВАДРАТНЫЕ			
Обозначение по ГОСТ	L mm	l mm	№ насечек
2827-0072	160	80	00
2827-0073	160	80	0
2827-0074	160	80	2

ПЛОСКИЕ ТУПОНОСЫЕ			
Обозначение по ГОСТ	L mm	l mm	№ насечек
2826-0032	160	80	00
2826-0033	160	80	0
2826-0034	160	80	2

Рамки ножовочные

Слесарно-монтажный инструмент

ГОСТ 17270-71

Исполнение 1
Исполнение 2



Обозначение по ГОСТ	h mm	l mm	ТИП
6920-0002	90	300	ТИП 1
6920-0020	70	300	ТИП 2
6920-0021	85	300	ТИП 2

Наборы | Слесарно-монтажный инструмент

ТУ2-035-05748298-022-93

НАБОР ОТВЕРТОК №6

НАЗНАЧЕНИЕ

НАБОР бытового назначения

Комплектность	Кол-во
Отвёртка крестовая № 1	
Отвёртка крестовая № 2	1
Отвёртка шлицевая 1,0 x 6,5	1

Наборы | Слесарно-монтажный инструмент

ТУ 2.035.0221532.011-93

НАБОР ОТВЕРТОК НО-10 ДВУХСТОРОННИЕ

НАЗНАЧЕНИЕ

НАБОР бытового назначения

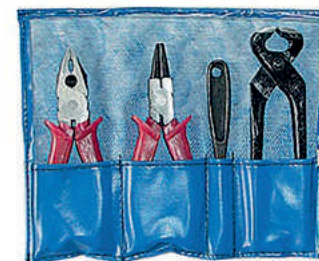
Комплектность Отвертки:	Кол-во
Отвёртка шлицевая 1,0 x 6,5	1
Отвёртка шлицевая 0,6 x 4,0	1
Отвёртка крестовая № 1	1
Отвёртка крестовая № 2	1
Отвёртка крестовая № 3	1

Наборы | Слесарно-монтажный инструмент

ТУ 3926-013-02955281-98

НАБОРЫ БЫТОВОГО НАЗНАЧЕНИЯ

Набор №5



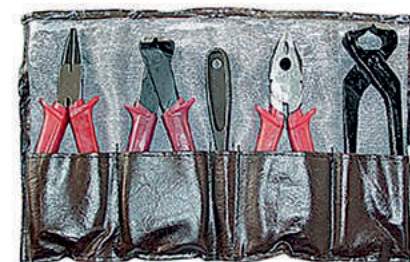
Комплектность	Кол-во
Плоскогубцы комбинированные 160 мм	1
Круглогубцы 160 мм	1
Клещи строительные КСП 180	1
Отвертка 190x1	1
Сумка инструментальная	1

Наборы | Слесарно-монтажный инструмент

ТУ 3926-013-02955281-98
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

НАБОРЫ БЫТОВОГО НАЗНАЧЕНИЯ

Набор №6



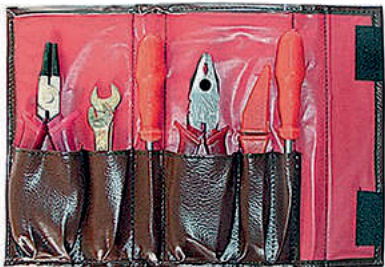
Комплектность	Кол-во
Плоскогубцы комбинированные 160мм	1
Плоскогубцы комбинированные	1
Клещи строительные КСП 180	1
Кусачки хозяйственные 160 мм	1
Сумка инструментальная	1

см. далее →

Наборы
ТУ 3926-013-02955281-98
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

Слесарно-монтажный инструмент
НАБОРЫ БЫТОВОГО НАЗНАЧЕНИЯ

Набор
Электромонтажника-2



Комплектность		Кол-во
Ключи гаечные:	8х10	1
	12х13	1
	13х17	1
	17х19	1
Кусачки 160 мм		1
Отвертка 190х1		1
Круглогубцы 160 мм		1
Плоскогубцы комбинированные		1
Сумка инструментальная		1

Наборы
ТУ 2.035.1140-88

Слесарно-монтажный инструмент
НАБОР СЛЕСАРНОГО ИНСТРУМЕНТА №5

Набор
Слесарного
изолированного
инструмента
№ 5 А



НАЗНАЧЕНИЕ
 выполнение слесарно-монтажных работ в электроустановках с напряжением до 1000 В

ОПИСАНИЕ
 инструмент с изолирующим покрытием

Комплектность		Кол-во
Плоскогубцы изолированные 200 мм		1
Кусачки боковые изолированные 160 мм		1
Ключ разводной изолированный 19 мм		1
Нож кабельный изолированный		1
Нож прямой изолированный		1
Отвертка с Т-образной ручкой изолированная плоская 0,6 х 4,0		1
Отвертка с Т-образной ручкой изолированная плоская 1,0 х 6,5		1
Отвертка с Т-образной ручкой изолированная крестовая № 1		1
Отвертка с Т-образной ручкой изолированная крестовая № 2		1
Отвертка с Т-образной ручкой изолированная крестовая № 3		1

Наборы | Слесарно-монтажный инструмент

ТУ 2.035.816-81

НАБОР СЛЕСАРНЫЙ "ПРОГРЕСС"

НАЗНАЧЕНИЕ

выполнение слесарно-монтажных работ

ОПИСАНИЕ

набор слесарного инструмента с изолирующим покрытием



Комплектность	Кол-во
Ключ разводной 7813-0034 (30) ГОСТ 7275-75	1
Кусачки боковые 160ТУ2.035.0221532.018-00	1
Ключ трубный 7813-0001 (№) ГОСТ 18981-13 или ключ трубный 1" ТУ2.035.0224638.1245-94	1
Плоскогубцы 7814-0266(200) ГОСТ 5547-93	1
Напильник плоский 2820-0011 ГОСТ 1465-80 с ручкой	1
Напильник трехгранный 2821-0011 или четырехгранный 2821-0061 ГОСТ 1465-80 с ручкой	1
Тиски ручные со струбиной-наковальней 7827-0061 ГОСТ 28241-89	1
Стамеска плоская 16 ГОСТ 1184-80	1
Стамеска плоская 25 ГОСТ 1184-80	1
Отвертка 7810-0308 3A(0,6x4,0) или 7810-0978 B(№1) ГОСТ 17199-88	1
отвертка 7810-0928 3A(1,0x6,5) или 7810-0982 B(№2) ГОСТ 17199-88	1
Молоток 7850-0116(0,2кг) ГОСТ 2310-77	1
Кернер 7843-0036(3,2) ГОСТ 7213-72	1
Зубило 2810-0196(16x160) ГОСТ 7211-86	1
Бородак 7851-0156(2,0) ГОСТ 7214-72	1

№ инструмента:	Вид покрытия
пункт 3	лакокраска
5 и 6	оксидирование
прочие	цинковые или хромирование
размеры футляра: мм	514x36x66
вес набора	5,4 кг

Наборы | Слесарно-монтажный инструмент

ГОСТ 2.035.662-79

НАБОРЫ БЫТОВОГО НАЗНАЧЕНИЯ

Набор
шоферского
инструмента
№1



ОПИСАНИЕ

металлический или пластиковый футляр;

исполнение 1 или исполнение 2

по шероховатости поверхности инструмента

вид покрытия: цинкование или хромирование

Комплектность	Кол-во
Сменные головки ГОСТ 25604-83 (размер зева):	
7812-0483(10)	1
7812-0484(11)	1
7812-0485(12)	1
7812-0486(13)	1
7812-0487(14)	1
7812-0491(17)	1
7812-0493(19)	1
Ключ с присоединительным квадратом 6910-0324 малый ГОСТ 25601-83	1
Головки могут изготавливаться со сдвоенным шестигранником.	
Размер присоединительного квадрата 12,5 мм	

Набор
шоферского
инструмента
№2



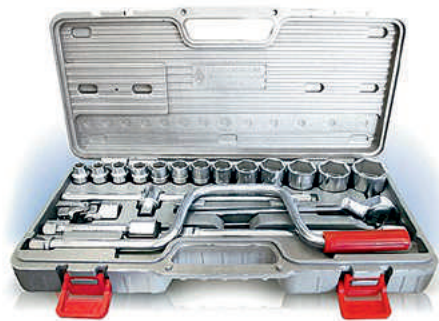
Комплектность	Кол-во
Головки сменные: ГОСТ 25604-83	
7812-0483(10)	1
7812-0484(11)	1
7812-0485(12)	1
7812-0486(13)	1
7812-0487(14)	1
7812-0488(15)	1
7812-0491(17)	1
7812-0493(19)	1
7812-0496(22)	1
7812-0498(24)	1
7812-0502(27)	1
7812-0504(30)	1
7812-0505(32)	1
Ключ с присоединительным квадратом 6910-0324 ГОСТ 25601-83	1
Удлинитель 6910-0232(250) ГОСТ 25690-83 или 6910-0344(250) ГОСТ 25600-83 с переходником	1
Ключ трещеточный 6910-0296 ГОСТ 22402-77 или 6910-0296 Д ТУ2.035.1141-88	1
Футляр	1

см. далее →

Наборы | Слесарно-монтажный инструмент

ГОСТ 2.035.662-79
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

Набор
шоферского
инструмента
№3



Комплектность	Кол-во
Коловорот 6910-0352 ГОСТ 25602-83	1
Ключ трещеточный 6910-0296 ГОСТ 22402-77 или 6910-0296Д ТУ2.035.1141-88	1
Шарнир 6910-0361 ГОСТ 25603-83	1
Ключ с присоединительным квадратом 6910-0324 ГОСТ 25601-83	1
Удлинитель 6910-0229(125) ГОСТ 25600-83 или 6910-0343(125) ГОСТ 25600-83 с переходником	1
Удлинитель 6910-0232(250) ГОСТ 25600-84 или 6910-0344(250) ГОСТ 25600-83	1
Футляр	1
Головки сменные: ГОСТ 25604-83	
7812-0483(10)	1
7812-0484(11)	1
7812-0485(12)	1
7812-0486(13)	1
7812-0487(14)	1
7812-0488(15)	1
7812-0491(17)	1
7812-0493(19)	1
7812-0496(22)	1
7812-0498(24)	1
7812-0502(27)	1
7812-0504(30)	1
7812-0505(32)	1

см. далее →

Наборы | Слесарно-монтажный инструмент

ГОСТ 2.035.662-79
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

Набор
шоферского
инструмента
№4



ОПИСАНИЕ

Головки могут изготавливаться со сдвоенным шестигранником.
Размер присоединительного квадрата 12,5 мм

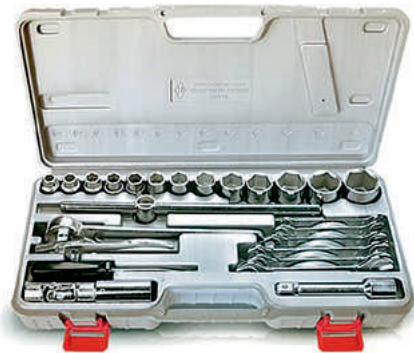
Комплектность	Кол-во
Сменные головки ГОСТ 25604-83 (размер зева):	
7812-0483(10)	1
7812-0485(12)	1
7812-0486(13)	1
7812-0487(14)	1
7812-0488(15)	1
7812-0489(16)	1
7812-0491(17)	1
7812-0492(18)	1
7812-0493(19)	1
7812-0494(20)	1
7812-0495(21)	1
7812-0496(22)	1
7812-0497(23)	1
7812-0498(24)	1
7812-0499(25)	1
7812-0501(26)	1
7812-0502(27)	1
7812-0503(28)	1
7812-0504(30)	1
7812-0505(32)	1
Ключ с присоединительным квадратом 6910-0324 ГОСТ 25601-83	1
Коловорот 6910-0352 ГОСТ 25602-83	1
Удлинитель 6910-0229(125) ГОСТ 25600-83	1
Удлинитель 6910-0232(250) ГОСТ 25600-83	1
Ключ трещеточный 6910-0296 ГОСТ 22402-77	1
Шарнир 6910-0361 ГОСТ 25603-83	1

см. далее →

Наборы | Слесарно-монтажный инструмент

ГОСТ 2.035.662-79
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

Набор
автомобилиста



ОПИСАНИЕ

Головки могут изготавливаться со сдвоенным шестигранником.
Размер присоединительного квадрата 12,5 мм

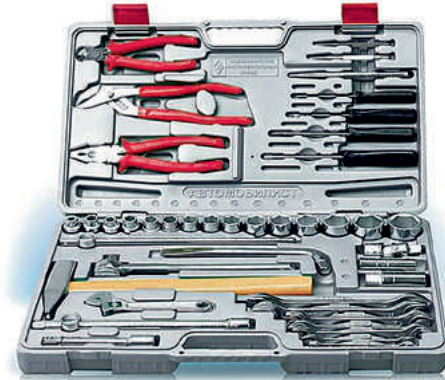
Комплектность	Кол-во
Сменные головки ГОСТ 25604-83(размер зева):	1
7812-0483(10)	1
7812-0485(12)	1
7812-0487(14)	1
7812-0491(17)	1
7812-0495(21)	1
7812-0498(24)	1
7812-0504(30)	1
7812-0486(13)	1
7812-0488(15)	1
7812-0493(19)	1
7812-0496(22)	1
7812-0502(27)	1
7812-0505(32)	1
Ключи гаечные двусторонние ГОСТ 2839-80:	
7811-0003 (8x10)	1
7811-0004 (10x12)	1
7811-0021 (12x14)	1
7811-0463 (13x15)	1
7811-0022 (14x17)	1
7811-0023 (17x19)	1
Ключ с присоединительным квадратом 6910-0324 ГОСТ 25601-8	1
Ключ трещеточный 6910-0296 ГОСТ 22402-77	1
Удлинитель 6910-0229 ГОСТ 25600-83	1
Шарнир 6910-0361 ГОСТ 25603-83	1
Ключ торцовый для свечей зажигания "21" ТУ 2-035-1079-87	1
Плоскогубцы переставные 150 мм ТУ 2-035-0221532-016-98	1
Отвертка комбинированная 1,0x6,0/№2 ТУ 2-035-02211532-016	1

см. далее →

Наборы | Слесарно-монтажный инструмент

ГОСТ 2.035.662-79
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

Набор
автомобилиста-1



ОПИСАНИЕ

Головки могут изготавливаться со сдвоенным шестигранником.
Размер присоединительного квадрата 12,5 мм

Комплектность	Кол-во
Сменные головки ГОСТ 25604-83 (размер зева):	
(8) ТУ 3926-001-05797687-2006	1
7812-0483(10)	1
7812-0485(12)	1
7812-0487(14)	1
7812-0491(17)	1
7812-0495(21)	1
7812-0498(24)	1
7812-0504(30)	1
7812-0486(13)	1
7812-0488(15)	1
7812-0493(19)	1
7812-0496(22)	1
7812-0502(27)	1
7812-0505(32)	1
Ключи гаечные двусторонние ГОСТ 2839-80:	
7811-0003 (8x10)	1
7811-0004 (10x12)	1
7811-0463 (13x15)	1
7811-0022 (14x17)	1
7811-0023 (17x19)	1
7811-0024 (19x22)	1
7811-0025 (22x24)	1
Ключ разводной 7813-0032 (КР-19) ГОСТ 7275-75	1
Ключ с присоединительным квадратом 6910-0324 ГОСТ 25601-8	1
Ключ с присоединительным квадратом изогнутый 6910-0321 ГОСТ 25601-8 с лопаткой	1
Ключ трещеточный6910-0296 ГОСТ 22402-77	1
Бородок 7851-0156 (2 мм) ГОСТ 7214-72	1
Удлинитель 6910-0229 ГОСТ 25600-83 (125 мм)	1
Кернер 7843-0032 (2 мм) ГОСТ 7213-72	1
Удлинитель(сварной) 6910-0232 ГОСТ 25600-83 (250 мм)	1
Головка для удлинителя ТУ 3926-001-05797687-2006	1
Шарнир 6910-0361 ГОСТ 25603-83	1
Ключ торцовый для свечей зажигания "16" ТУ 3926-001-05797687-2006	1
Ключ торцовый для свечей зажигания "21" ТУ 3926-001-05797687-2006	1

см. далее →

Наборы
ГОСТ 2.035.662-79
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

Слесарно-монтажный инструмент
НАБОРЫ БЫТОВОГО НАЗНАЧЕНИЯ

Комплектность	Кол-во
Отвертки ГОСТ 17199-88:	
7810-0308 3А (06х4,0)	1
7810-0928 3А (1,0х6,5)	1
7810-0978 В (№1)	1
7810-0308 В(№2)	1
7814-0184Д Плоскогубцы регулируемые ГОСТ Р50072-92, ТУ 2.035.1141-88	1
7814-0266ДР Плоскогубцы ГОСТ 5547-93, ТУ 2.035.1141-88	1
Кусачки боковые 160ДР ТУ 2.035.0221532.018-00, ТУ 2.035.1141-88	1
Молоток слесарный стальной 7850-0118 (0,5 кг) ГОСТ 2310-77	1
Зубило 2810-0196 (16х160) ГОСТ 7211-72	1

Наборы
ТУ 3926-013-02955281-98
Слесарно-монтажный инструмент
НАБОРЫ БЫТОВОГО НАЗНАЧЕНИЯ

Набор строителя-2



Комплектность	Кол-во
Молоток-кирочка	1
Кельма штукатурная КШ-190	1
Кельма бетонная КБ-180	1
Расшивка	1
Шпатель ШП 45	1
Шпатель ШП 75	1
Шпатель ШП 95	1
Шпатель ШП 150	1
Скребок	1
Отвес	1
Футляр	1

МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Оборудование
Лутсо

Серия MV-206



Металлообрабатывающее оборудование

ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ
ЦЕНТРЫ С ПОДВИЖНОЙ КОЛОННОЙ

ОПИСАНИЕ

Серия MV - 206 / 306 / 406 / 606
Серия MV - 208 / 308 / 408 / 608

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Вертикальное расположение шпинделя.
- Неподвижный стол увеличенного размера позволяет обработку длинных и тяжелых заготовок.
- Линейные направляющие с увеличенной нагрузкой М55 на всех осях.
- Шпиндель с прямым приводом.
- Масляное охлаждение шпинделя.
- Полностью закрытый кабинет.
- Возможна установка поворотных и наклонных столов (4-ая и 5-ая ось).
- Так же идеально подходит для обработки алюминиевых и полимерных материалов.

Модель	MV-206/306/406/606	MV-208/308/408/608
Перемещения:		
По оси X	2,000/3,000/4,000/6,0	2,000/3,000/4,000/6,0
По оси Y	600 мм	800 мм
По оси Z	550 мм	700 мм
Конус шпинделя	BT-40	BT-40
Тип привода	Прямой привод	Прямой привод
Скорость вращения	10,000 об/мин	10,000 об/мин
Вместимость барабана автоматической смены инструмента (рукавного типа)	24/30/40 шт.	24/30/40 шт.



Оборудование Lymco

Серия МН-206

Металлообрабатывающее оборудование

ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ
ЦЕНТРЫ С ПОДВИЖНОЙ КОЛОННОЙ

ОПИСАНИЕ

Серия МН - 206 / 306
Серия МН - 208 / 308
Серия МН - 210 / 310

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Неподвижный стол увеличенного размера позволяет обработку длинных и тяжелых заготовок.
- Горизонтальное расположение шпинделя.
- Линейные направляющие с увеличенной нагрузкой М55 на всех осях.
- Шпиндель с прямым приводом.
- Масляное охлаждение шпинделя.
- Полностью закрытый кабинет.
- Возможна установка поворотных и наклонных столов (4-ая и 5-ая ось).
- Так же идеально подходит для обработки алюминиевых и полимерных материалов.

Модель	МН-206/306	МН-208/308
Перемещения:		
По оси X	2,000/3,000/4,000/6,000 мм	2,000/3,000/4,000/6,000 мм
По оси Y	550 мм	700 мм
По оси Z	600 мм	800 мм
Конус шпинделя	BT-50	BT-50
Тип привода	Прямой привод	Прямой привод
Скорость вращения	6,000 об/мин (8,000 об/мин опционально)	6,000 об/мин (8,000 об/мин -опционально)
Вместимость барабана автоматической смены инструмента (цепного типа)	40 шт.	40 шт.



Оборудование Lymco

Серия MV-86U

Металлообрабатывающее оборудование

5-ОСЕВЫЕ ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ
ЦЕНТРЫ С ПОДВИЖНОЙ КОЛОННОЙ

ОПИСАНИЕ

Серия MV- 86U / 107U

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Вертикальное расположение шпинделя.
- Полноценная 5-осевая обработка (одновременное управление 5-ю осями).
- Линейные направляющие с увеличенной нагрузкой на всех осях.
- Шпиндель с прямым приводом.
- Поворотно-наклонный стол закреплен непосредственно на основании станины, что позволяет получить максимальную жесткость и облегчает загрузку и выгрузку заготовок.
- Полностью закрытый кабинет.
- Станки данной серии могут применяться в таких отраслях, как: авиакосмическая, энергетическая, автомобильная, кораблестроительная, изготовление штампов и пресс-форм.

Модель	MV-86U	MV-107U
Перемещения:		
По оси X / Y / Z	800 / 600 / 600 мм	1000 / 700 / 600 мм
По оси A	+30° ~ +120°	-10° ~ +100°
По оси C	360°	360°
Конус шпинделя	BT-40	BT-40
Тип привода	Прямой привод	Прямой привод
Скорость вращения	10,000 об/мин	10,000 об/мин
Мощность шпинделя	7.5 / 11 кВт	11 / 15 кВт
Размер поворотного стола	500 мм	630 мм
Макс. нагрузка на стол (горизонтально)	300 кг	500 кг
Макс. нагрузка на стол (вертикально)	200 кг	300 кг
Макс. устанавливаемая деталь	500 мм x H300мм	600 мм x H400мм
Вместимость барабана автоматической смены инструмента (рукавного типа)	24 шт.	24 шт (опц. 30/40 шт.)
Габариты (Д x Ш x В)	5800 x 5100 x 3200 мм	4480 x 5610 x 3700 мм
Вес	11'000 кг	15'000 кг

Оборудование Lymco

Серия MV-86P



Металлообрабатывающее оборудование

ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ПОДВИЖНОЙ КОЛОННОЙ И АВТОМАТИЧЕСКОЙ СМЕНОЙ ПАЛЛЕТ

ОПИСАНИЕ

Серия MV - 86P / 107P

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Вертикальное расположение шпинделя.
- Подвижная колонна и двухпаллетный стол.
- Автоматическая паллета 180° закреплена непосредственно на станине для максимальной жёсткости.
- Вращение (смена) паллета осуществляется гидравлически.
- Погрузочная зона (нерабочая часть паллета).
- Линейные направляющие с увеличенной нагрузкой на всех осях.
- Шпиндель с прямым приводом.
- Полностью закрытый кабинет. Возможна установка поворотных и наклонных столов (4-ая и 5-ая ось).

Модель	MV-86P	MV-107P
Перемещения:		
По оси X / Y / Z	800 / 610 / 600 мм	1000 / 700 / 700 мм
Конус шпинделя	BT-40	BT-40
Тип привода	Прямой привод	Прямой привод
Скорость вращения	10,000 об/мин	10,000 об/мин
Мощность шпинделя	7.5 / 11 кВт	11 / 15 кВт
Размер стола	900 x 610 мм x 2шт.	1200 x 700 мм x 2шт.
Макс. нагрузка на стол	400 кг x 2 шт.	450 кг x 2шт.
Время смены паллет	12 секунд	19 секунд
Вместимость барабана автоматической смены инструмента (рукавного типа)	24 шт.	24 шт (опц. 30/40 шт.)
Габариты (Д x Ш x В)	2700 x 4300 x 3200 мм	2880 x 4480 x 3285 мм
Вес	11'000 кг	15'000 кг

Оборудование Lymco

Серия MCV-M7



Металлообрабатывающее оборудование

ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ЛИНЕЙНЫМИ НАПРАВЛЯЮЩИМИ

ОПИСАНИЕ

Серия MCV - M7(H)
Серия MCV - M8(H)
Серия MCV - M11(H)

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Шпиндель 20'000 об/мин (опционально).
- Конус BT-40 в стандарте, BT-30 (опционально).
- Полностью закрытый кабинет.
- Идеален для фрезерных и сверлильных операций, жёсткой резьбонарезки, обработки пресс-форм.

Модель	MCV-M5(H)	MCV-M7(H)	MCV-M8(H)	MCV-M10(H)	MCV-M11(H)
Перемеще-ния:					
По оси X	550 мм	760 мм	800 мм	1020 мм	1100 мм
По оси Y	400 мм	450 мм	500 мм	500 мм	650 мм
По оси Z	500 мм	500 мм	500 мм	500 мм	600 мм
Конус шпинделя	BT-40	BT-40	BT-40	BT-40	BT-40
Тип при-вода	Ремень (прямой привод)				
Скорость вращения	10000 об/мин (12000/15000 об/мин)				
Размер стола (мм)	700x400	900x500	900x500	1200x500	1300x600
Кол-во ин-струментов (шт.)	16/24	16/24	16/24	16/24	16/24/30



Оборудование Lymco

Серия MB-1210

Металлообрабатывающее оборудование

ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ
ПОРТАЛЬНОГО ТИПА

ОПИСАНИЕ

Серия MB – 1207/1210/1220

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Компактная конструкция и высокоскоростная обработка подходят идеально для обработки штампов и пресс-форм.
- Все элементы конструкции являются цельнолитыми и изготовлены из высококачественного чугуна-механит.
- Система удаления стружки состоит из двух шнеков, расположенных с обеих сторон и соединенных с цепным конвейером.
- Передняя и боковая дверцы делают доступ в рабочую зону удобным для постоянной эксплуатации.
- Увеличенный ход по оси Z, в сравнении с конкурентами.
- Тяжелые роликовые линейные направляющие на всех трёх осях.

Модель	MB - 1207	MB - 1210	MB - 1220
Перемещения:			
По оси X	700 мм	1000 мм	2000 мм
По оси Y	1200 мм	1200 мм	1200 мм
По оси Z	500 мм	700 мм	700 мм
Конус шпинделя	BT-40	BT-40	BT-50
Тип привода	Прямой привод		
Скорость вращения	10000 об/мин	10000 об/мин	6000 об/мин
Размер стола	720x1300мм	1020x1300мм	2200x1200мм
Кол-во инструментов	16/24 шт.	16/24 шт.	16/24/32 шт.



Оборудование Lymco

Серия MCV-85

Металлообрабатывающее оборудование

ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ
(V-ОБРАЗНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ НА ВСЕХ ОСЯХ)

ОПИСАНИЕ

Серия MCV - 85/100 BA
Серия MCV - 85/100 GA

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Закалённые и отшлифованные V-образные направляющие скольжения на всех осях. Направляющие покрыты материалом Turcite-B.
- Двухступенчатый зубчатый редуктор 10~6'000 об/мин (модели GA).
- Шпиндель с прямым приводом (модели BA).
- Конус BT-40 в стандарте.
- BT-50 -опционально.
- Полностью закрытый кабинет.
- Масляное охлаждение шпинделя.

Модель	MCV-85 BA (GA)	MCV-100 BA (GA)
Перемещения:		
По оси X	800 мм	1000 мм
По оси Y	600 мм	600 мм
По оси Z	600 (550) мм	600 (550) мм
Конус шпинделя	BT-40	BT-40
Скорость вращения	8000 / 6000 об/мин	8000 / 6000 об/мин
Тип привода	ремень / редуктор	ремень / редуктор
Кол-во инструментов	24 шт.	24 шт.



Оборудование Lymco

Серия MCV-86

Металлообрабатывающее оборудование

ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С
КОРОБЧАТЫМИ НАПРАВЛЯЮЩИМИ (2 ШТ)

ОПИСАНИЕ

Серия MCV - 86BA/116BA

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Коробчатые направляющие с увеличенной шириной, закалённые и отшлифованные.
- Увеличенная подача по оси Y (до 650мм).
- Конус BT-40 в стандарте (BT-50 опционально).
- 8'000 об/мин с ремённой передачей.
- 10'000/15'000 об/мин с прямым приводом.
- Полностью закрытый кабинет.
- Масляное охлаждение шпинделя.



Модель	MCV-86 BA	MCV-116 BA
Перемещения:		
По оси X	850 мм	1100 мм
По оси Y	650 мм	650 мм
По оси Z	600 мм	600 мм
Конус шпинделя	BT-40	BT-40
Размер стола	1050 x 600 мм	1300 x 600 мм
Скорость вращения	10000 об/мин	10000 об/мин
Тип привода	ремень	ремень
Кол-во инструментов	16 / 24 шт.	16 / 24 шт.



Оборудование Lymco

Серия MCV-127

Металлообрабатывающее оборудование

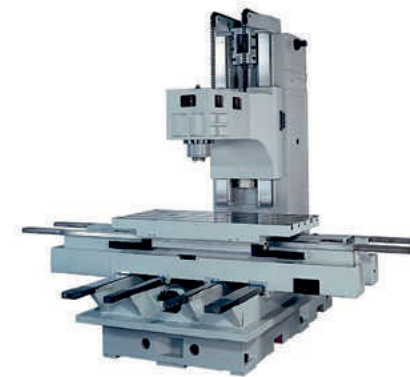
ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ
С КОРОБЧАТЫМИ НАПРАВЛЯЮЩИМИ (4 ШТ)

ОПИСАНИЕ

Серия MCV - 127BA(GA)

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Четыре коробчатых направляющих установлены на основание станины.
- Система автоматической смены инструмента карусельного или рукавного типа.
- Конус BT-40 или BT-50.
- 8'000 об/мин (BT-40) / 6'000 об/мин (BT-50).
- Ремённый привод (модель BA).
- Зубчатый редуктор (модель GA).
- Полностью закрытый кабинет.
- Масляное охлаждение шпинделя.



Модель	MCV-127 BA	MCV-127 GA
Перемещения:		
По оси X	1200 мм	1200 мм
По оси Y	700 мм	700 мм
По оси Z	600 мм	600 мм
Конус шпинделя	BT-40	BT-50
Размер стола	1300 x 600 мм	1300 x 600 мм
Скорость вращения	7000/10000 об/мин	5500 об/мин
Тип привода	ремень	зубчатый редуктор
Кол-во инструментов	16 / 24 шт.	16 / 24 шт.



Оборудование Lymco

Серия MCV-147

Металлообрабатывающее оборудование

ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ
С КОРОБЧАТЫМИ НАПРАВЛЯЮЩИМИ (4 ШТ)

ОПИСАНИЕ

Серия MCV - 147(BA)(GA)

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Четыре коробчатых направляющих установлены на основание станины.
- Тяжелая конструкция станины позволяет получить максимальную жёсткость и стабильность.
- Конус BT-40 или BT-50.
- Ремённый привод (модель E и BA).
- Зубчатый редуктор (модель GA).
- Полностью закрытый кабинет.
- Масляное охлаждение шпинделя.

Модель	MCV-147E	MCV-147BA	MCV-147GA
Перемещения:			
По оси X	1400 мм	1400 мм	1400 мм
По оси Y	700 мм	700 мм	700 мм
По оси Z	600 мм	700 мм	600 мм
Конус шпинделя	BT-40 / BT-50	BT-40 / BT-50	BT-50
Размер стола	1450 x 600 мм	1450 x 680 мм	1450 x 680 мм
Скорость вращения	7000/10000 об/мин	7000/10000 об/мин	5500 об/мин
Тип привода	(BT-50: 6000 об/мин) ремень	(BT-50: 6000 об/мин) ремень	зубчатый редуктор
Кол-во инструментов	24 / 32 / 40 шт.	24 / 32 / 40 шт.	24 / 32 / 40 шт.



Оборудование Lymco

4-х шпиндельный
станок

Металлообрабатывающее оборудование

КОПИРОВАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ

ОПИСАНИЕ

Серия 4R372

Модель	4R372
Перемещения:	
По оси X	320 мм
По оси Y	700 мм
По оси Z	250 мм
Расстояние от конуса шпинделя до поверхности стола	10 - 260 мм
Размер стола	1300 x 720 мм
Конус шпинделя	ER16
Скорость вращения	30000 об/мин
Тип привода	Встроенный
Мощность шпинделя	2.3 кВт / 30000
Макс. диаметр инструмента	6 - 10 мм
Кол-во инструментов	5 (опц.)
Пневмосистема	6 кг/см ²
Энергопотребление	15 кВт
Вакуумная помпа	3 гПа



Оборудование Lymco

Серия MCV-168

Металлообрабатывающее оборудование

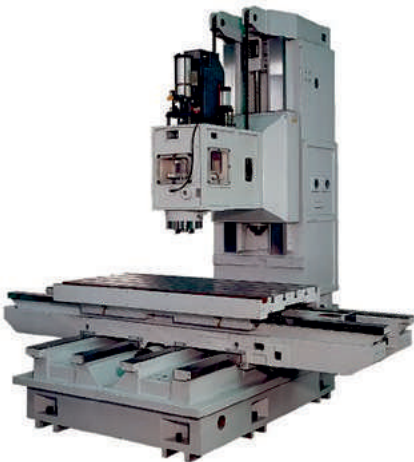
ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ
С КОРОБЧАТЫМИ НАПРАВЛЯЮЩИМИ (6ШТ)

ОПИСАНИЕ

Серия MCV - 2010/2510/3010

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Шесть коробчатых направляющих установлены на основание станины.
- Супертяжелая конструкция станины позволяет получить максимальную жёсткость и стабильность.
- Конус BT-50.
- Ремённый привод (модель BA).
- Зубчатый редуктор (модель GA).
- Полностью закрытый кабинет.
- Масляное охлаждение шпинделя.



Модель	MCV-2010BA/GA	MCV-2510BA/GA	MCV-3010BA/GA
Перемещения:			
По оси X	2000 мм	2500 мм	3000 мм
По оси Y	1000 мм	1000 мм	1000 мм
По оси Z	800 мм	800 мм	800 мм
Конус шпинделя	BT-50	BT-50	BT-50
Размер стола	2200 x 1000 мм	2700 x 1000 мм	3200 x 1000 мм
Скорость вращения	6000/5500 об/мин	6000/5500 об/мин	6000/5500 об/мин
Тип привода	ремень/зуб. редуктор	ремень/зуб. редуктор	ремень/зуб. редуктор
Кол-во инструментов	24 / 32 / 40 шт.	24 / 32 / 40 шт.	24 / 32 / 40 шт.



Оборудование Lymco

BM-22

Металлообрабатывающее оборудование

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ КОНСОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ
СТАНКИ

ОПИСАНИЕ

Серия BM – 21VC/22VD/23VD
Серия BM – 31/41/51/61/71/81 VI

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Ременная передача на шпинделе.
- Направляющие скольжения X , Y и Z с увеличенной шириной.
- Направляющие закалены, отшлифованы и покрыты Turcite-B.
- ШВП с двойной гайкой и сервопривод на осях X , Y и Z.
- Наклонная шпиндельная головка.



Модель	BM-21VC	BM-22VD	BM-23VD	BM-24VD
Перемещения:				
По оси X / Y / Z	720 / 380 / 500 мм	800 / 430 / 550мм	750 / 420 / 500 мм	1000/500/500 мм
Конус шпинделя	NT-30	NT-40	NT-40	NT-40
Размер стола	1245 x 230 мм	1270 x 254 мм	1270 x 320 мм	1245 x 306 мм
Макс.нагрузка на стол	400 кг	600 кг	600 кг	600 кг
Мотор шпинделя	3 Л.с.	5 Л.с.	5 Л.с.	5 Л.с.
Скорость вращения (60Hz)	70 ~ 3900 об/мин	8000/10000 об/мин	70 ~ 3900 об/мин	70 ~ 3900 об/мин
Тип привода	ремень	ремень	ремень	ремень
Наклон шпинд. головки	±45°	±45°	±45°	±45°

Модель	BM-33VD	BM-34VD	BM-43VD
Перемещения:			
По оси X / Y / Z	1000/460/500 мм	1000/460/760 мм	1300/460/500 мм
Конус шпинделя	NT-40	NT-40	NT-40
Размер стола	1270 x 254 мм	1270 x 320 мм	1500 x 400 мм
Макс.нагрузка на стол	800 кг	800 кг	800 кг
Мотор шпинделя	5 Л.с.	5 Л.с.	5 Л.с.
Скорость вращения (60Hz)	8000/10000 об/мин	70 ~ 3900 об/мин	70 ~ 3900 об/мин
Тип привода	ремень	ремень	ремень
Наклон шпинд. головки	±45°	±45°	±45°

Оборудование Lymco

Серия BM-32

Металлообрабатывающее оборудование

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ФРЕЗЕРНЫЕ/РАСТОЧНЫЕ СТАНКИ

ОПИСАНИЕ

Серия BM – 32/42/51/61/71/81 GD

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Конус BT-40, Ременная передача (Модель VI).
- Конус BT-50, Зубчатый редуктор (Модель GA/GB).
- Направляющие скольжения X, Y и Z с увеличенной шириной.
- Направляющие закалены, отшлифованы и покрыты Turcite-B.
- ШВП с двойной гайкой и сервопривод на осях X, Y и Z.
- Наклонная шпиндельная головка.



Модель	BM-51VI	BM-61VI	BM-71VI	BM-81VI
Перемещения:				
По оси X / Y / Z (мм)	1600/800/650	2000/800/650	2500/800/650	1600/800/650
Конус шпинделя	NT-40	NT-40	NT-40	NT-40
Размер стола (мм)	1900 x 700	2300 x 700	2800 x 700	3300 x 700
Макс.нагрузка на стол	1400 кг	1400 кг	1400 кг	1400 кг
Мотор шпинделя	7,5 Л.с.	7,5 Л.с.	7,5 Л.с.	7,5 Л.с.
Скорость вращения(60Hz) (об/ мин)	75 ~ 3600	75 ~ 3600	75 ~ 3600	75 ~ 3600
Тип привода	ремень	ремень	ремень	ремень
Наклон шпинд. головки	±45°	±45°	±45°	±45°

Модель	BM-51GA(GB)	BM-61GA(GB)	BM-71GA(GB)	BM-81GA(GB)
Перемещения:				
По оси X / Y / Z (мм)	1600/800/650	2000/800/650	2500/800/650	3000/800/650
Конус шпинделя	NT-50	NT-50	NT-50	NT-50
Размер стола (мм)	1900 x 700	2300 x 700	2800 x 700	3300 x 700
Макс.нагрузка на стол	1400 кг	1400 кг	1400 кг	1400 кг
Мотор шпинделя	7,5 / 10 / 15 Л.с.	7,5 / 10 / 15 Л.с.	7,5 / 10 / 15 Л.с.	7,5 / 10 / 15 Л.с.
Скорость вращения(60Hz) (об/мин)	186 ~ 1216	186 ~ 1216	186 ~ 1216	186 ~ 1216
Тип привода	зубчат. редуктор	зубчат. редуктор	зубчат. редуктор	зубчат. редуктор
Наклон шпинд. головки	±45°	±45°	±45°	±45°

Оборудование Lymco

Серия CNC-12

Металлообрабатывающее оборудование

ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ

ОПИСАНИЕ

Серия CNC – 51 MB/CNC-61 MB

Серия CNC – 71 MB/CNC 81 MB

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Конус BT-40 в стандарте (BT-50 опционально).
- Ременный привод шпинделя.
- Коробчатая колонна.
- Направляющие скольжения покрытые Turcite-B.
- Закрытый кабинет доступен в качестве опции.
- Теплообменник для электрошкафа.
- Масляной охладитель шпинделя.



Модель	CNC-51MB	CNC-61MB
Перемещения:		
По оси X / Y / Z	1600 / 800 / 635 мм	2000 / 800 / 635 мм
Конус шпинделя	BT-40 / BT-50	BT-40 / BT-50
Размер стола	1900 x 700 мм	2300 x 700 мм
Скорость вращения (об/мин)	8000(опц. 10000)/6000	8000(опц. 10000)/6000
Тип привода	ремень	ремень
Кол-во инструментов	16 / 24 шт.	16 / 24 шт.

Модель	CNC-71MB	CNC-81MB
Перемещения:		
По оси X / Y / Z	2500 / 800 / 635 мм	3000 / 800 / 635 мм
Конус шпинделя	BT-40 / BT-50	BT-40 / BT-50
Размер стола	2800 x 700 мм	3300 x 700 мм
Скорость вращения (об/мин)	8000(опц. 10000)/6000	8000(опц. 10000)/6000
Тип привода	ремень	ремень
Кол-во инструментов	16 / 24 шт.	16 / 24 шт.

Оборудование Lymco

Серия CNC-12
с ЧПУ

Металлообрабатывающее оборудование

ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ

ОПИСАНИЕ

Серия CNC – 24MA/CNC-36 MB
Серия CNC – 46 MB

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Конус BT-40.
- Ременной привод на осях подачи X,Y и Z.
- Закрытый кабинет доступен в качестве опции.
- Теплообменник для электрошкафа.
- Масляной охладитель шпинделя.

Модель	CNC-24MA	CNC-36MB	CNC-46MB
Перемещения:			
По оси X	750 мм	1000 мм	1300 мм
По оси Y	400 мм	500 мм	500 мм
По оси Z	570 мм	570 мм	570 мм
Конус шпинделя	BT-40	BT-40	BT-40
Размер стола	1270 x 320 мм	1270 x 400 мм	1500 x 400 мм
Скорость вращения (об/мин)	8000/10000	8000/10000	8000/10000
Тип привода	ремень	ремень	ремень
Кол-во инструментов	12 / 16 шт.	16 / 24 шт.	16 / 24 шт.



Оборудование Lymco

Серия MGD (Z1/Z2)

Металлообрабатывающее оборудование

ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ

ОПИСАНИЕ

Серия MGD – 610/813/1016
Серия MGD – 1020/1025/1030

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Система ЧПУ на выбор - Fanuc, Mitsubishi или Fagor.
- 4 оси перемещений.
- Диапазон сверления - D4~32 мм.
- Опционально доступен полностью закрытый кабинет.

Модель	MGD-610	MGD-813	MGD-1016
Перемещения:			
По оси X / Y /Z1/Z2 (мм)	1000/600/600/400	1300/600/800/400	1600/600/1000/300
Конус шпинделя	DIN 40 (DIN69871)	DIN 40 (DIN69871)	DIN 40 (DIN69871)
Размер стола	1270 x 400 мм	1500 x 400 мм	1900 x 700 мм
Скорость шпинделя	8000/10000 об/мин	8000/10000 об/мин	8000/10000 об/мин
Глубина сверления	600 мм	800 мм	1000 мм
Диаметр сверления	4 ~ 25 (32)	4 ~ 25 (32)	4 ~ 25 (32)
Подача по оси Z	20 ~ 5000	20 ~ 5000	20 ~ 5000

Модель	MGD-1020	MGD-1025	MGD-1030
Перемещения:			
По оси X / Y /Z1/Z2 (мм)	2000/600/1000/300	2500/600/1000/300	3000/600/1000/300
Конус шпинделя	DIN 40 (DIN69871)	DIN 40 (DIN69871)	DIN 40 (DIN69871)
Размер стола	2300 x 700 мм	2800 x 700 мм	3300 x 700 мм
Скорость шпинделя	8000/10000 об/мин	8000/10000 об/мин	8000/10000 об/мин
Глубина сверления	1000 мм	1000 мм	1000 мм
Диаметр сверления	4 ~ 25 (32)	4 ~ 25 (32)	4 ~ 25 (32)
Подача по оси Z	20 ~ 5000	20 ~ 5000	20 ~ 5000



Оборудование Lymco

Серия MGD (Z1)

Металлообрабатывающее оборудование

СТАНКИ ГЛУБОКОГО СВЕРЛЕНИЯ

ОПИСАНИЕ

Серия MGD – 1015/1520/1525

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Все структурные элементы изготовлены из высококачественного чугуна FC-30.
- Жёсткая конструкция станины позволяет получить максимальную нагрузку на рабочий стол.
- Скорость основного шпинделя регулируется бесступенчатым инвертором.
- Система подачи СОЖ высокого давления расположена отдельно от машины, что обеспечивает лёгкий доступ на обслуживание.
- 3 оси перемещений.
- «V» образные направляющие на всех осях.
- Задняя бабка может быть перемещена.

Модель	MGD-1015	MGD-1520	MGD-1525
Перемещения:			
По оси X / Y / Z(мм)	1500/600/1000	2000/1000/1500	2500/1000/1500
Конус шпинделя	DIN 40 (DIN69871)	DIN 40 (DIN69871)	DIN 40 (DIN69871)
Размер стола	2000 x 600 мм	2300 x 1200 мм	2800 x 1200 мм
Скорость шпинделя	8000/10000 об/мин	8000/10000 об/мин	8000/10000 об/мин
Глубина сверления	1000 мм	1500 мм	1500 мм
Диаметр сверления	Ø4 ~ Ø25 (Ø32)	Ø4 ~ Ø25 (Ø32)	Ø4 ~ Ø25 (Ø32)
Подача по оси Z	20 ~ 5000	20 ~ 5000	20 ~ 5000



Оборудование Lymco

Серия CNC-DH-3100SC

Металлообрабатывающее оборудование

СТАНКИ ГЛУБОКОГО СВЕРЛЕНИЯ

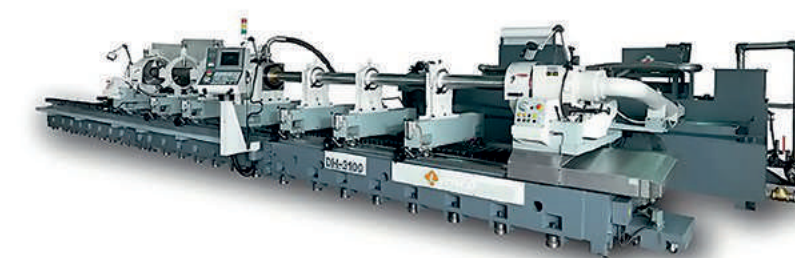
ОПИСАНИЕ

Серия CNC – DH – 3100SC/6000SC

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Все структурные элементы изготовлены из высококачественного чугуна FC-30.
- Подходит для выполнения глубокого сверления в продукции военного назначения.
- Управление на базе PC.
- Роликовые линейные направляющие.

Модель	CNC-DH-3100SC	CNC-DH-6000SC
Растачиваемый диаметр (ВТА)	Ø38~ Ø200 мм	Ø38~ Ø200 мм
Растачиваемый диаметр (кольцевое)	Ø160~ Ø400 мм	Ø160~ Ø400 мм
Глубина сверления	3100 мм	6000 мм
Мотор шпинделя	60 HP	60 HP
Мотор передней бабки	10 HP	10 HP
Направляющие	Роликовые	Роликовые
Диаметр над станиной	1300 мм	1300 мм
Макс. длина заготовки	6000 мм	6000 мм





г. Екатеринбург, ул. Фрунзе, 35-А
тел.: +7 (343) 251 - 99 - 09

www.sizkp.ru
Pk@sizkp.ru

