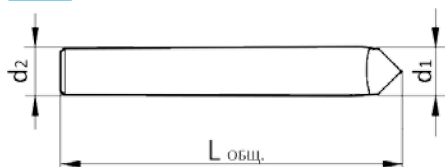
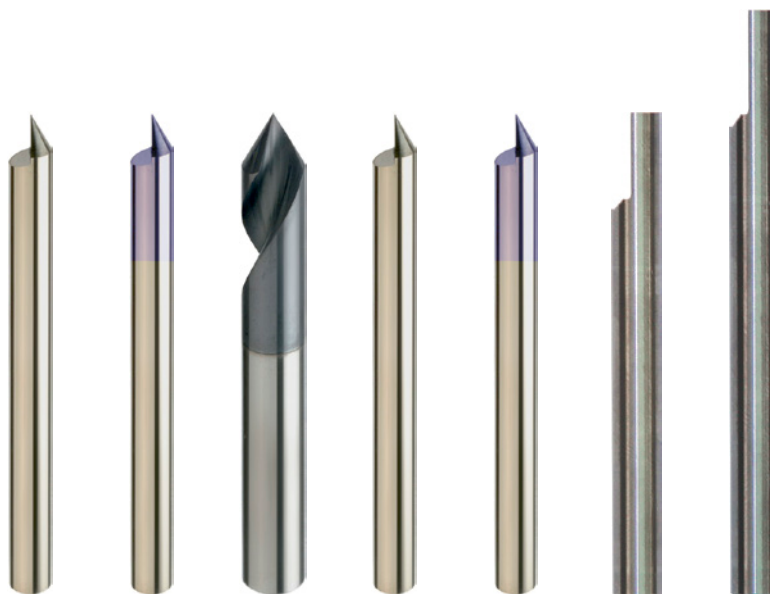


VHM



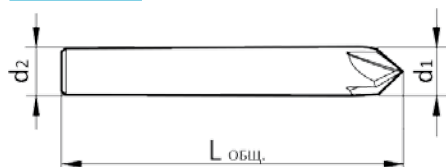
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
d2	диаметр хвостовика, мм
Lобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
Z	колво зубьев



Угол при вершине	60°	60°	60°	90°	90°	60°	60°			
Материал	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM			
Тип	OCT	OCT	spiralo 30°	OCT	OCT	заготовка	заготовка удл.			
Покрытие	BR	TiAIN	TiAIN	BR	TiAIN	BR	BR			
Группы обрабатываемых материалов. Основное применение	P	•	•	•	•	•	•			
	M	•	•	•	•	•	•			
	N	•	•	•	•	•	•			
	K	•	•	•	•	•	•			
	S	•	•	•	•	•	•			
	H	•	•	•	•	•	•			
d1/d2	Lобщ	l2	Z	Артикулы						
				STM9062	STM9063	STM9066	STM9064	STM9065	STM9060	STM9061
2	50	3	1	•	•		•	•	•	
			1	•	•		•	•	•	
3		1	•	•	•	•	•	•		
4		1	•	•	•	•	•	•		
5		1	•	•		•	•	•		
5		100	6	1	•	•		•	•	•
6	50	1		•	•	•	•	•		
8	100	8	1	•	•		•	•	•	
	1		1	•	•		•	•	•	
10	50	10	1	•	•		•	•	•	
	60	15	1	•	•		•	•		
	100	10	1						•	
12	50	12	1						•	
	60	18	1	•	•		•	•		
	100	12	1						•	

твердосплавные для снятия фасок

60°, 90°, 120°



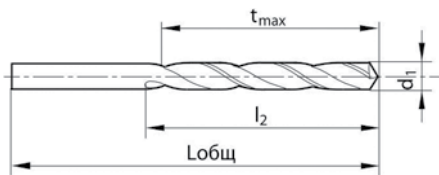
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
d2	диаметр хвостовика, мм
Лобщ	общая длина, мм
Z	кол-во зубьев



Угол при вершине	60°	60°	60°	60°	60°	90°	90°	90°	90°	90°	120°	120°
Материал	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Тип					XL					XL		
Хвостовик	HB	HA	HB	HB	HA	HB (d2≤4мм HA)	HB (d2≤4мм HA)	HA	HB (d2≤6мм HA)	HA	HB	HA
Покрытие	ALTiN	ALTiN	ALTiN	BR	STB	ALTiN	ALTiN	ALTiN	BR	STB	ALTiN	ALTiN
Группы обрабатываемых материалов. Основное применение	P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	M	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	N	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	S	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
H	o	o	o		o	o	o	o	o	o	o	o
d1/d2	Лобщ	Z	Артикулы									
STM9600 STM9601 STM9603 STM9602 STM9604 STM9901 STM9903 STM9900 STM9904 STM9905 STM9121 STM9120												
1	39	3						•			•	
2								•				
3									•			
3	38	4								•		
4				•				•				•
4	50	4								•		
54			•			•		•				
6	57	4	•	•			•			•		•
8			•	•			•		•		•	
8	63	5								•		
4					•			•				•
10	72	6	•	•						•		
4					•			•				•
12	83	6	•	•						•		
4					•			•				•
16	92	6	•	•						•		
4					•			•				•
20	104	6	•	•						•		
4					•			•				•
ОСТ												
4	100	4									•	
6								•				•
8	150	5									•	
10								•				•
12								•				•

универсальное применение

Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части мм,
Лобц.	Общая длина
l2	Максимальная глубина резания



HSS

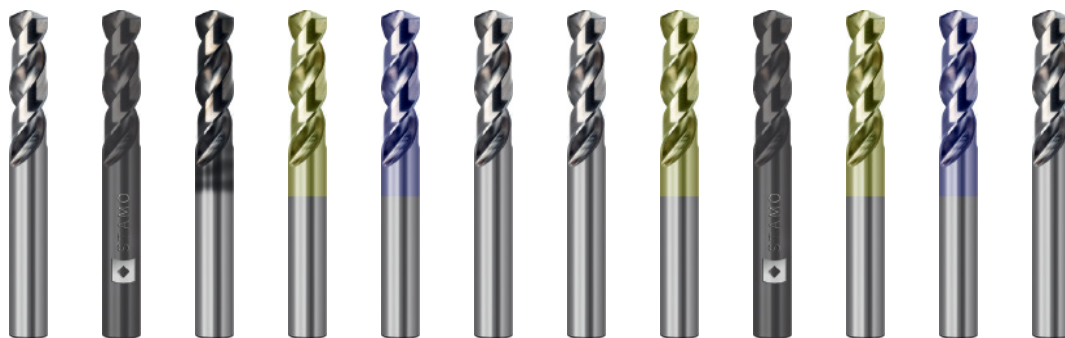
HSSE

RH

h8

DIN 1897

118°

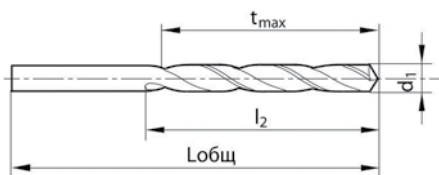


Глубина обработки	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	M42
Покрытие	BR	V	Nit	TIN	TiAIN	BR	BR	TIN	V	TIN	TiAIN	BR
Угол при вершине	118°	118°	130°	118°	118°	130°	118°	118°	118°	130°	130°	118°
Тип						Va	uni	uni	Va			uni
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	M	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	N	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	S						•			•		•
H									•	•	•	•

d1	Лобц.	l2	Артикулы												
			STD1116	STD1110	STD2110	STD7110	STD7117	STD7210	STD3210	STD2210	STD1210	STD7215	STD7215	STD3510	
0,4	19	2									•	•			
0,5	20,00	3		•							•				
0,6	21,00	3,5		•							•				
0,65	22,00	4									•				
0,7	23,00	4,5	•	•								•			
0,75												•			
0,8	24,00	5	•	•							•				
0,85												•			
0,86	25,00	5,5									•				
0,87												•			
0,9			•									•			
0,95												•			
1	26,00	6	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•	
1,03											•				
1,05												•			
1,1	28,00	7	•	•				•	•	•	•	•	•	•	
1,15											•				
1,2	30,00	8	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•	
1,25			•	•							•				
1,3			•	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
1,35						•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
1,4	32,00	9		•				•	•	•	•	•	•	•	
1,45											•				
1,5			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
1,55	34,00	10		•							•				
1,6			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
1,65			•	•								•			
1,7			•	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
1,75	36,00	11		•							•				
1,8			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
1,85			•	•								•			
1,9			•	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

универсальное применение

Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части мм,
Лобц.	Общая длина
l2	Максимальная глубина резания



HSS

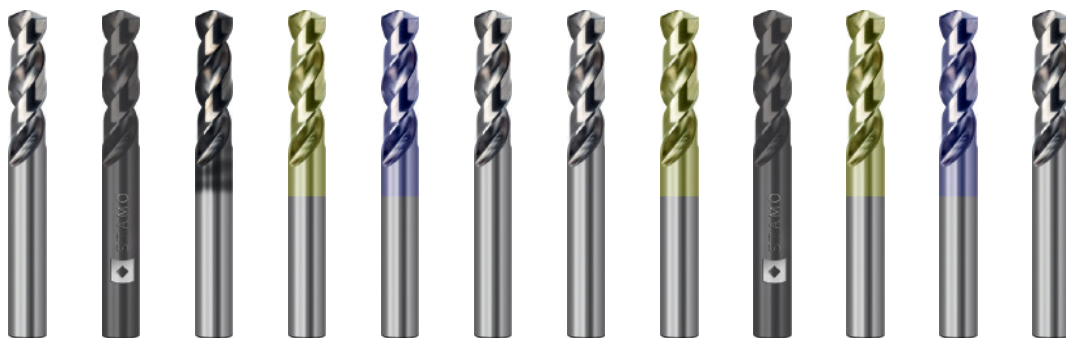
HSSE

RH

h8

DIN 1897

118°



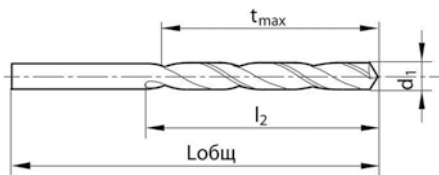
Глубина обработки	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	M42
Покрытие	BR	V	Nit	TIN	TiAIN	BR	BR	TIN	V	TIN	TiAIN	BR
Угол при вершине	118°	118°	130°	118°	118°	130°	118°	118°	118°	130°	130°	118°
Тип						Va	uni	uni	Va			uni
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	M	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	N	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	S						•					•
H									•	•	•	

d1	Лобц.	l2	Артикулы															
			STD1116	STD1110	STD2110	STD7110	STD7117	STD7210	STD3210	STD2210	STD1210	STD7215	STD7215	STD3510				
1,95	38,00	12		•								•						
1,97													•					
1,98														•				
2				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
2,03														•				
2,05														•				
2,1				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
2,2			40,00	13	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
2,25															•			
2,3						•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
2,35														•				
2,4	43,00	14	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
2,45													•					
2,47													•					
2,5				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
2,55														•				
2,6				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
2,65												•						
2,7	46,00	16	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
2,75													•					
2,8				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
2,9				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
2,95														•				
3				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
3,05	49,00	18											•					
3,1				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
3,15														•				
3,2				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
3,25														•				
3,3				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
3,35														•				



универсальное применение

Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части мм,
Лобц.	Общая длина
l2	Максимальная глубина резания



HSS

HSSE

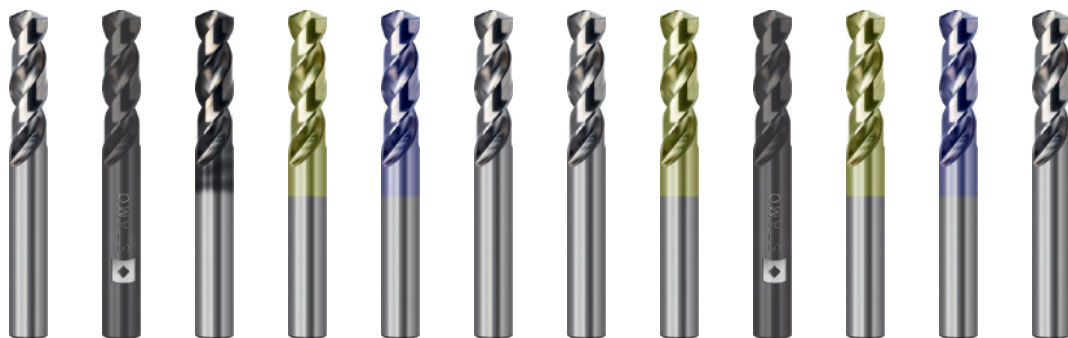
RH

h8

DIN 1897

118°

130°

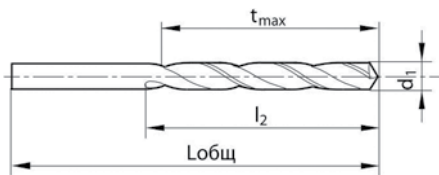


Глубина обработки	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	M42
Покрытие	BR	V	NiTi	TiN	TiAlN	BR	BR	TiN	V	TiN	TiAlN	BR
Угол при вершине	118°	118°	130°	118°	118°	130°	118°	118°	118°	130°	130°	118°
Тип						Va	uni	uni	Va			uni
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	M	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	N	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	S						•					•
H									•	•	•	

d1	Лобц.	l2	Артикулы										
			STD1116	STD1110	STD2110	STD7110	STD7117	STD7210	STD3210	STD2210	STD1210	STD7215	STD7215
3,4	52,00	20	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•
3,45													
3,5			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
3,55													
3,6			•	•		•	•	•	•	•	•	•	•
3,65			•	•									
3,7			•	•									
3,75	•	•											
3,8	55,00	22	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•
3,85			•	•									
3,9			•	•		•	•	•	•	•	•	•	•
4			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
4,1			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
4,2			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
4,25			•	•									
4,3	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
4,4	•	•											
4,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
4,6	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
4,65	•	•											
4,7	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
4,75	•	•											
4,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
4,85	•	•											
4,9	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
4,95	•	•											
5	62,00	26	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
5,05			•	•									
5,1			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
5,2			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
5,25			•	•									
5,3			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

универсальное применение

Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части мм,
Лобц.	Общая длина
l2	Максимальная глубина резания



HSS

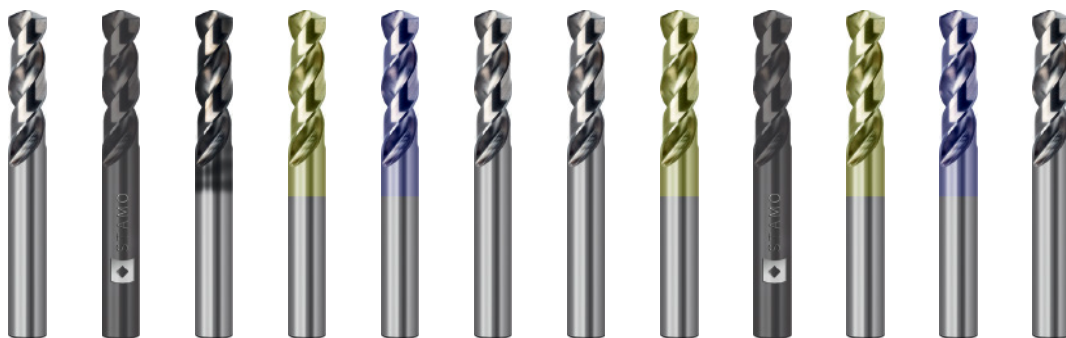
HSSE

RH

h8

DIN 1897

118°

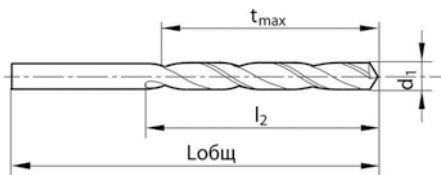


Глубина обработки	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	M42
Покрытие	BR	V	Nit	TIN	TiAIN	BR	BR	TIN	V	TIN	TiAIN	BR
Угол при вершине	118°	118°	130°	118°	118°	130°	118°	118°	118°	130°	130°	118°
Тип						Va	uni	uni	Va			uni
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	M	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	N	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	S						•			•		•
H									•	•	•	•

d1	Лобц.	l2	Артикулы											
			STD1116	STD1110	STD2110	STD7110	STD7117	STD7210	STD3210	STD2210	STD1210	STD7215	STD7215	STD3510
5,4	66,00	28		•	•	•	•		•	•	•	•	•	•
5,5			•	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•
5,55												•		
5,6			•	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•
5,7			•	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•
5,75			•	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•
5,8			•	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•
5,85			•	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•
5,9			•	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•
5,95			•	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•
6	70,00	31	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
6,1			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
6,15			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
6,2			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
6,25			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
6,3			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
6,35			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
6,4			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
6,5			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
6,6			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
6,7	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
6,75	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
6,8	74,00	34	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
6,9			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
7			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
7,1			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
7,2			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
7,3			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
7,3			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
7,4			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
7,4			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
7,5			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	

универсальное применение

Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части мм,
Лобц.	Общая длина
l2	Максимальная глубина резания



HSS

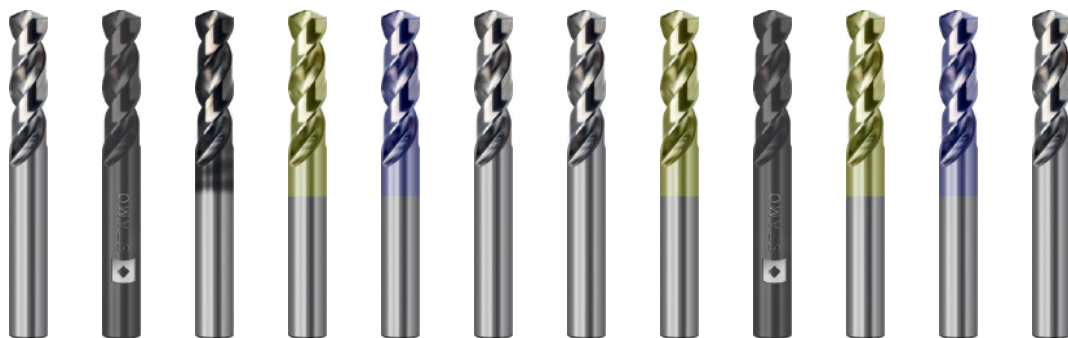
HSSE

RH

h8

DIN 1897

118°

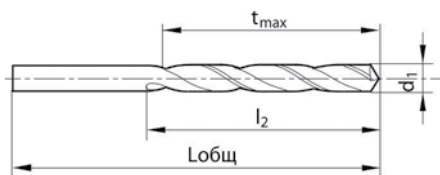


Глубина обработки	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	M42
Покрытие	BR	V	NiTi	TiN	TiAlN	BR	BR	TiN	V	TiN	TiAlN	BR
Угол при вершине	118°	118°	130°	118°	118°	130°	118°	118°	118°	130°	130°	118°
Тип						Va	uni	uni	Va			uni
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	M	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	N	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	S						•			•		•
H									•	•	•	•

d1	Лобц.	l2	Артикулы																
			STD1116	STD1110	STD2110	STD7110	STD7117	STD2110	STD3210	STD2210	STD1210	STD7215	STD7215	STD3510					
7,6	79,00	37		•		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•				
7,7				•		•				•	•	•	•	•	•	•			
7,75							•												
7,8					•		•			•	•	•	•	•	•	•	•		
7,9							•			•	•	•	•	•	•	•	•		
8					•		•			•	•	•	•	•	•	•	•		
8,1							•			•	•	•	•	•	•	•	•		
8,2							•			•	•	•	•	•	•	•	•		
8,25							•												
8,3							•				•	•	•	•	•	•	•		
8,4							•				•	•	•	•	•	•	•		
8,5					•		•			•	•	•	•	•	•	•	•		
8,6			84,00	40			•			•	•	•	•	•	•	•	•		
8,7									•			•	•	•	•	•	•	•	
8,75									•										
8,8									•			•	•	•	•	•	•	•	•
8,9							•			•	•	•	•	•	•	•	•		
9					•		•			•	•	•	•	•	•	•	•		
9,1							•			•	•	•	•	•	•	•	•		
9,2							•			•	•	•	•	•	•	•	•		
9,25							•												
9,3							•			•	•	•	•	•	•	•	•		
9,4							•			•	•	•	•	•	•	•	•		
9,5							•			•	•	•	•	•	•	•	•		

универсальное применение

Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части мм,
Лобц.	Общая длина
l2	Максимальная глубина резания



HSS

HSSE

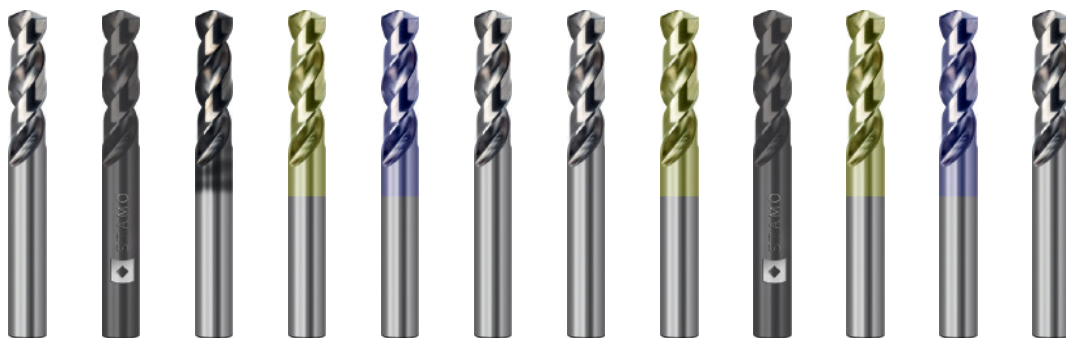
RH

h8

DIN 1897

118°

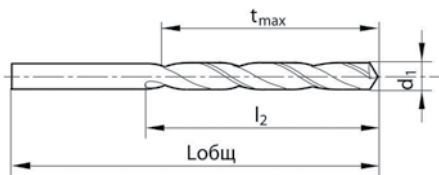
118°



Глубина обработки	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD			
Материал	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	M42			
Покрытие	BR	V	Nit	TIN	TiAIN	BR	BR	TIN	V	TIN	TiAIN	BR			
Угол при вершине	118°	118°	130°	118°	118°	130°	118°	118°	118°	130°	130°	118°			
Тип						Va	uni	uni	Va			uni			
Группы обрабатываемых материалов	P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
	M	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
	N	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
	K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
	S						•								
Основное применение						•									
H									•	•	•	•			
d1	Лобц.	l2	Артикулы												
			STD1116	STD1110	STD2110	STD7110	STD7117	STD7210	STD3210	STD2210	STD1210	STD7215	STD7215	STD3510	
9,6	89,00	43		•	•		•		•		•	•	•		
9,7				•	•	•	•		•		•	•	•	•	
9,75												•			
9,8					•	•	•	•		•		•	•	•	•
9,9										•		•	•	•	•
10					•	•	•	•		•		•	•	•	•
10,05												•			
10,1										•		•			
10,2					•	•				•		•	•	•	
10,25															
10,3												•			
10,4												•			
10,5							•			•		•	•	•	•
10,6							•					•			
10,7															
10,72							•	•							
10,75															
10,8					•					•					
10,9					•					•					
11			•	•	•	•		•		•	•	•	•		
11,1	95,00	47						•		•					
11,2					•	•			•		•				
11,3												•			
11,4															
11,5							•	•		•		•	•	•	•
11,7							•			•					
11,8							•	•				•			

универсальное применение

Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части мм,
Лобц.	Общая длина
l2	Максимальная глубина резания



HSS

HSSE

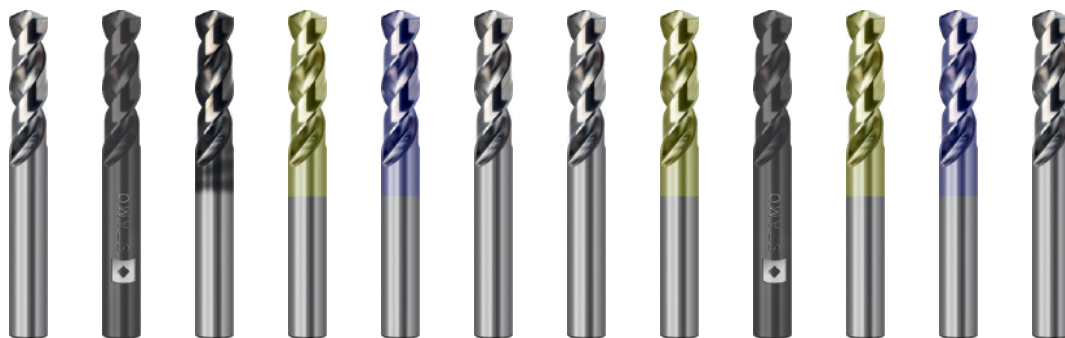
RH

h8

DIN 1897

118°

118°

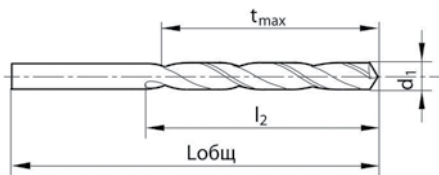


Глубина обработки	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	M42
Покрытие	BR	V	NiTi	TiN	TiAlN	BR	BR	TiN	V	TiN	TiAlN	BR
Угол при вершине	118°	118°	130°	118°	118°	130°	118°	118°	118°	130°	130°	118°
Тип						Va	uni	uni	Va			uni
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	M	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	N	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	S						•					•
H									•	•	•	•

d1	Лобц.	l2	Артикулы													
			STD1116	STD1110	STD2110	STD7110	STD7117	STD7210	STD3210	STD2210	STD1210	STD7215	STD7215	STD3510		
11,9	102,00	51					•									
12			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
12,05				•												
12,1						•	•									
12,2						•	•					•				
12,25												•				
12,3						•	•					•				
12,4												•				
12,5			•	•	•	•	•			•	•	•	•	•	•	•
12,6												•				
12,7												•				•
12,75																
12,8												•				
12,9																
13			•	•	•	•	•			•	•	•	•	•	•	•
13,1																
13,2																
13,5										•	•	•	•	•		
13,6																
13,75																
13,8	•	•			•					•	•	•	•	•		
14	•	•			•			•	•	•	•	•	•	•		
14,2																
14,25																
14,3																
14,5										•	•	•	•	•		
14,75																
14,8																
15																

универсальное применение

Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части мм,
Лобц.	Общая длина
l2	Максимальная глубина резания



HSS

HSSE

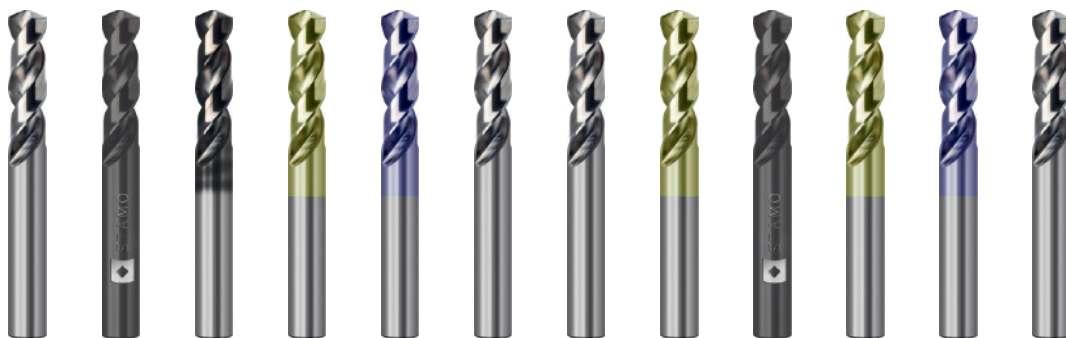
RH

h8

DIN 1897

118°

118°

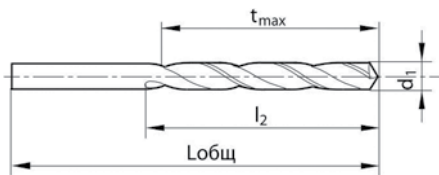


Глубина обработки	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD
Материал	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	M42
Покрытие	BR	V	Nit	TIN	TiAIN	BR	BR	TIN	V	TIN	TiAIN	BR
Угол при вершине	118°	118°	130°	118°	118°	130°	118°	118°	118°	130°	130°	118°
Тип						Va	uni	uni	Va			uni
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	M	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	N	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	S						•					
H									•	•	•	•

d1	Лобц.	l2	Артикулы												
			STD1116	STD1110	STD2110	STD7110	STD7117	STD7210	STD3210	STD2210	STD1210	STD7215	STD7215	STD3510	
15,1	115,00	58		•											
15,25				•											
15,3							•								
15,5					•		•					•	•		
15,75					•							•			
16	119,00	60		•							•	•			
16,25				•											
16,27												•	•		
16,5					•							•			
17					•			•				•	•		
17,5	123,00	62		•							•	•			
18				•							•	•			
18,2	127,00	64		•											
18,5				•			•				•	•			
18,75				•											
19				•								•	•		
19,1				•											
19,5	131,00	66		•							•	•			
20				•			•				•	•			
20,5	136,00	68		•							•	•			
21				•							•				
21,5				•								•			
22	141,00	70		•							•	•			
22,2				•								•			
22,5	146,00	72		•											
23				•							•				
23,5				•											
24	151,00	75		•											
24,5				•							•				
25				•			•								
26	156,00	78		•											
26,5				•											

универсальное применение

Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части мм,
Лобц.	Общая длина
l2	Максимальная глубина резания



HSS

HSSE

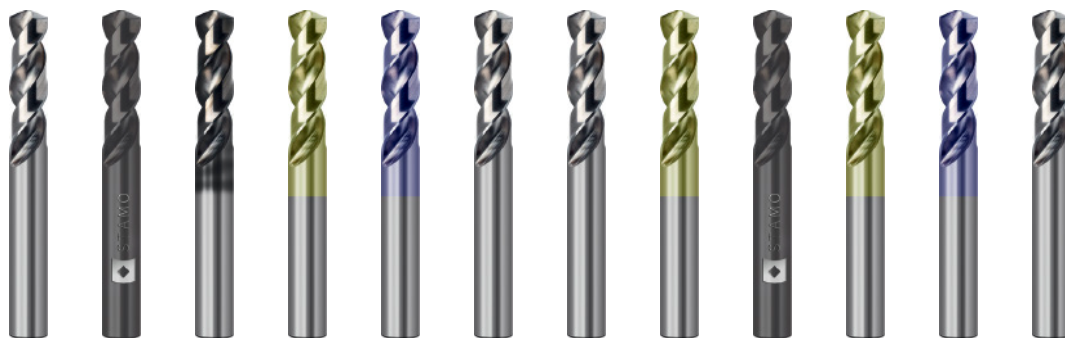
RH

h8

DIN 1897

118°

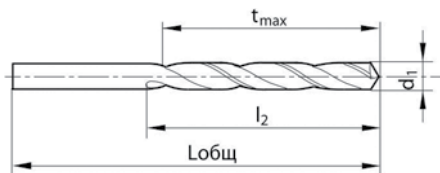
130°



Глубина обработки	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3xD		
Материал	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	M42		
Покрытие	BR	V	Nit	TIN	TiAIN	BR	BR	TIN	V	TIN	TiAIN	BR		
Угол при вершине	118°	118°	130°	118°	118°	130°	118°	118°	118°	130°	130°	118°		
Тип						Va	uni	uni	Va			uni		
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
	M	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
	N	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
	K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
	S						•			•		•		
H									•	•	•	•		
d1	Лобц.	l2	Артикулы											
			STD1116	STD1110	STD2110	STD7110	STD7117	STD2120	STD3210	STD2210	STD1210	STD7215	STD7215	STD3510
27	162,00	81		•										
27,5				•										
28				•										
28,75	168,00	84		•										
29				•										
30				•										
31	174,00	87		•										
32	180,00	90		•										
39,5	200,00	100		•										



универсальное применение



Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части мм,
Лобц.	Общая длина
l2	Максимальная глубина резания

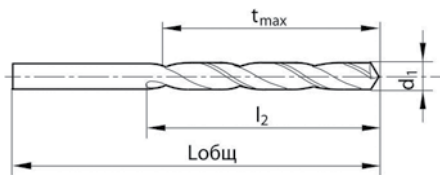


Глубина обработки	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD			
Материал	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS			
Покрытие	BR	V	NiTi	TiN	TiN	TiN	TiAlN			
Угол при вершине	118°	118°	130°	118°	118°	130°	130°			
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•			
	M									
	N	•	•	•	•	•	•			
	K	•	•	•	•	•	•			
	S									
H										
d1	Лобц.	L2	Артикулы							
			STD1126	STD1120	STD2120	STD3120	STD7120	STD2125	STD7127	
0,2	19	2,5		•						
0,22				•						
0,23				•						
0,24				•						
0,25				•						
0,26				•						
0,27				•						
0,28				•						
0,29				•						
0,3				•						
0,31					•					
0,32					•					
0,33					•					
0,35				•						
0,36					•					
0,37					•					
0,38					•					
0,39					•					
0,4				•				•		
0,41				•						
0,42				•						
0,43				•						
0,44				•						
0,45			•							
0,46				•						
0,47				•						
0,48				•						
0,49				•						
0,5	22	6	•	•			•			
0,51				•						
0,52				•						
0,53				•						





универсальное применение



HSS
RH
h8
  
DIN 338
118°

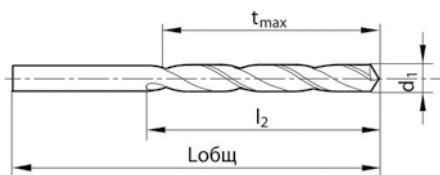
Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части мм,
Лобц.	Общая длина
l2	Максимальная глубина резания



Глубина обработки	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD			
Материал	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS			
Покрытие	BR	V	Nit	TiN	TiN	TiN	TiAlN			
Угол при вершине	118°	118°	130°	118°	118°	130°	130°			
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•			
	M									
	N	•	•	•	•	•	•			
	K	•	•	•	•	•	•			
	S									
H										
d1	Лобц.	L2	Артикулы							
			STD1126	STD1120	STD2120	STD3120	STD7120	STD2125	STD7127	
0,54	24	7		•						
0,55				•						
0,56				•						
0,57				•						
0,58				•						
0,59				•						
0,6			•				•			
0,61	26	8		•				•		
0,62				•						
0,63				•						
0,64				•						
0,65				•						
0,66				•						
0,67			•							
0,68	28	9		•						
0,69				•						
0,7				•				•		
0,71				•						
0,72				•						
0,73				•						
0,74			•							
0,75	30	10		•						
0,76				•						
0,77				•						
0,78				•						
0,79				•						
0,8				•		•			•	
0,81				•						
0,82				•					•	
0,83				•						
0,84				•						
0,85		•		•						



универсальное применение



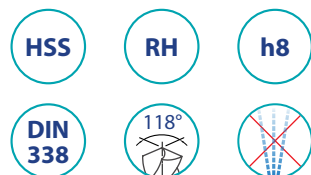
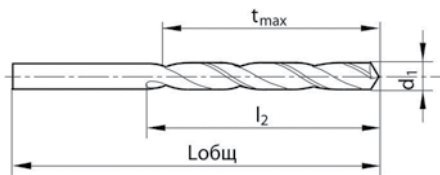
Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части мм,
Лобц.	Общая длина
l2	Максимальная глубина резания



Глубина обработки	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD			
Материал	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS			
Покрытие	BR	V	NiTi	TiN	TiN	TiN	TiAlN			
Угол при вершине	118°	118°	130°	118°	118°	130°	130°			
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•			
	M									
	N	•	•	•	•	•	•			
	K	•	•	•	•	•	•			
	S									
H										
d1	Лобц.	L2	Артикулы							
			STD1126	STD1120	STD2120	STD3120	STD7120	STD2125	STD7127	
0,86	32	11		•						
0,87				•						
0,88				•						
0,89				•						
0,9				•	•					
0,91				•						
0,92				•						
0,93				•						
0,94				•						
0,95				•						
0,96	34	12		•						
0,97				•						
0,98				•						
0,99				•						
1				•	•			•		•
1,01				•						
1,02				•				•		
1,03				•						
1,04				•						
1,05				•						
1,07	36	14		•						
1,1				•	•		•			•
1,11				•						
1,12				•						
1,13				•						
1,14				•						
1,15				•				•		
1,16				•						
1,17				•						
1,18				•						
1,19	38	16		•		•				
1,2				•	•		•		•	
1,21				•						
1,22				•						



универсальное применение



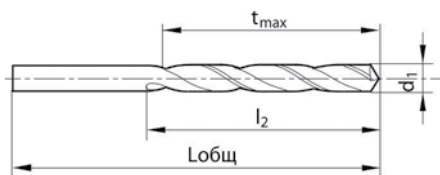
Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части мм,
Лобц.	Общая длина
l2	Максимальная глубина резания



Глубина обработки	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD		
Материал	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS		
Покрытие	BR	V	NiTi	TiN	TiN	TiN	TiAlN		
Угол при вершине	118°	118°	130°	118°	118°	130°	130°		
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•		
	M								
	N	•	•	•	•	•	•		
	K	•	•	•	•	•	•		
	S								
H									
d1	Лобц.	l2	Артикулы						
			STD1126	STD1120	STD2120	STD3120	STD7120	STD2125	STD7127
1,23	38	16		•					
1,24				•					
1,25			•	•			•		
1,26				•					
1,27				•					
1,28				•					
1,3			•	•	•		•		•
1,31		•							
1,35	40	18	•	•	•		•		
1,36				•					
1,37				•					
1,4			•	•	•		•		•
1,41				•					
1,42				•					
1,43				•					
1,44				•					
1,45			•	•	•		•		
1,46				•					
1,48		•							
1,49		•							
1,5	43	20	•	•	•		•		•
1,51				•					
1,52				•					
1,55			•	•	•		•		
1,56				•					
1,57				•					
1,58				•					
1,59				•			•		
1,6			•	•	•		•		•
1,62				•					
1,65		•				•			
1,7		•			•	•	•		



универсальное применение



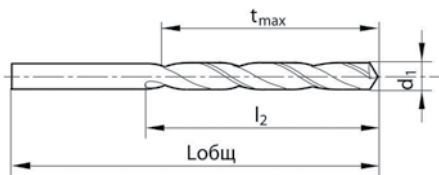
Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части мм,
Лобц.	Общая длина
l2	Максимальная глубина резания



Глубина обработки	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD		
Материал	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS		
Покрытие	BR	V	NiTi	TiN	TiN	TiN	TiAlN		
Угол при вершине	118°	118°	130°	118°	118°	130°	130°		
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•		
	M	•	•	•	•	•	•		
	N	•	•	•	•	•	•		
	K	•	•	•	•	•	•		
	S	•	•	•	•	•	•		
H									
d1	Лобц.	L2	Артикулы						
			STD1126	STD1120	STD2120	STD3120	STD7120	STD2125	STD7127
1,72	46	22		•					
1,73				•					
1,74				•					
1,75			•	•			•		
1,76				•					
1,8				•		•	•	•	•
1,81			•	•					
1,82				•			•		
1,83				•					
1,84				•					
1,85	•	•	•						
1,89		•							
1,9	•	•	•	•	•		•		
1,91		•							
1,92		•							
1,93		•							
1,95	•	•	•						
1,98		•			•				
1,99		•							
2	•	•	•	•	•	•	•		
2,01		•							
2,02		•							
2,03		•							
2,04		•							
2,05	•	•	•			•			
2,1	•	•	•	•	•		•		
2,11		•							
2,12		•							
2,15	•	•	•			•			
2,17		•							
2,2	•	•	•	•	•	•	•		
2,22		•							
2,25	•	•				•			
2,27		•							



универсальное применение



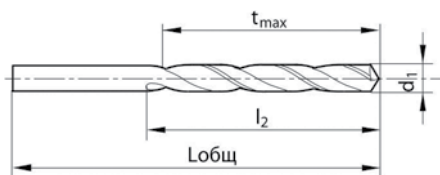
Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части мм,
Лобц.	Общая длина
l2	Максимальная глубина резания



Глубина обработки	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD		
Материал	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS		
Покрытие	BR	V	NiTi	TiN	TiN	TiN	TiAlN		
Угол при вершине	118°	118°	130°	118°	118°	130°	130°		
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•		
	M	•	•	•	•	•	•		
	N	•	•	•	•	•	•		
	K	•	•	•	•	•	•		
	S	•	•	•	•	•	•		
H									
d1	Лобц.	L2	Артикулы						
			STD1126	STD1120	STD2120	STD3120	STD7120	STD2125	STD7127
2,3	53	27	•	•	•	•	•	•	•
2,33			•	•					
2,35			•	•	•				
2,36			•	•					
2,37	57	30	•	•					
2,38			•	•	•				
2,4			•	•	•	•	•	•	•
2,44			•	•		•			
2,45			•	•			•		
2,46			•	•					
2,49			•	•	•				
2,5			•	•	•	•	•	•	
2,51			•	•					
2,52			•	•				•	
2,53	•	•				•			
2,55	•	•	•			•			
2,57	•	•							
2,6	•	•	•	•	•	•	•		
2,64	•	•							
2,65	•	•				•			
2,7	61	33	•	•	•	•	•	•	
2,75			•	•	•	•	•		
2,78			•	•		•			
2,8			•	•	•	•	•	•	•
2,85			•	•	•	•	•		
2,88			•	•					
2,9			•	•	•	•	•	•	•
2,94			•	•					
2,95			•	•				•	
2,97			•	•					
3	65	36	•	•	•	•	•	•	
3,01			•	•		•			
3,02			•	•					
3,05			•	•	•		•		



универсальное применение



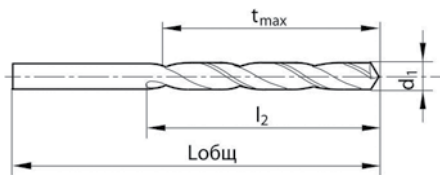
Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части мм,
Лобц.	Общая длина
l2	Максимальная глубина резания



Глубина обработки	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD		
Материал	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS		
Покрытие	BR	V	NiTi	TiN	TiN	TiN	TiAlN		
Угол при вершине	118°	118°	130°	118°	118°	130°	130°		
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•		
	M	•	•	•	•	•	•		
	N	•	•	•	•	•	•		
	K	•	•	•	•	•	•		
	S	•	•	•	•	•	•		
H									
d1	Лобц.	L2	Артикулы						
			STD1126	STD1120	STD2120	STD3120	STD7120	STD2125	STD7127
3,07	65	36	•	•					
3,1			•	•			•	•	•
3,15			•	•			•		
3,16			•	•					
3,17			•	•			•		
3,2			•	•	•	•	•	•	•
3,25			•	•	•	•			
3,26			•	•	•	•			
3,3			•	•	•	•	•	•	•
3,35			•	•	•	•		•	
3,4	70	39	•	•	•	•	•	•	
3,45			•	•	•	•	•	•	
3,5			•	•	•	•	•	•	
3,55			•	•	•	•	•	•	
3,6			•	•	•	•	•	•	
3,65			•	•	•	•	•	•	
3,67			•	•	•	•			
3,68			•	•	•	•			
3,7			•	•	•	•	•	•	
3,75			•	•	•	•	•	•	
3,8	75	43	•	•	•	•	•	•	
3,85			•	•	•	•	•	•	
3,9			•	•	•	•	•	•	
3,93			•	•	•	•	•	•	
3,95			•	•	•	•	•	•	
3,97			•	•	•	•	•	•	
3,99			•	•	•	•	•	•	
4			•	•	•	•	•	•	
4,03			•	•	•	•	•	•	
4,04			•	•	•	•	•	•	
4,05	•	•	•	•	•	•			
4,06	•	•	•	•	•	•			
4,09	•	•	•	•	•	•			
4,1	•	•	•	•	•	•			



универсальное применение



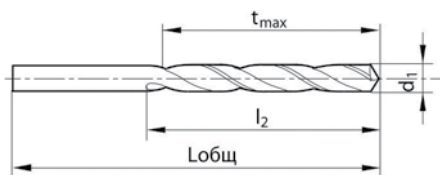
Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части мм,
Лобц.	Общая длина
l2	Максимальная глубина резания



Глубина обработки	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD		
Материал	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS		
Покрытие	BR	V	NiTi	TiN	TiN	TiN	TiAlN		
Угол при вершине	118°	118°	130°	118°	118°	130°	130°		
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•		
	M								
	N	•	•	•	•	•	•		
	K	•	•	•	•	•	•		
	S								
H									
d1	Лобц.	L2	Артикулы						
			STD1126	STD1120	STD2120	STD3120	STD7120	STD2125	STD7127
4,15	75	43		•			•		
4,2			•	•	•	•	•	•	
4,22			•						
4,25			•	•			•		
4,3	80	47	•	•	•	•	•	•	
4,32				•					
4,35				•					
4,37				•		•			
4,39				•					
4,4			•	•	•	•	•	•	
4,45				•					
4,5			•	•	•	•	•	•	
4,53				•					
4,55				•					
4,57				•					
4,6			•	•	•	•	•	•	
4,65				•					
4,7			•	•	•	•	•	•	
4,75		•							
4,76	86	52		•					
4,78				•					
4,8			•	•	•	•	•	•	
4,83				•					
4,85				•					
4,9			•	•	•	•	•	•	
4,92				•					
4,95				•					
5			•	•	•	•	•	•	
5,03				•					
5,05				•					
5,06		•							
5,1	•	•	•	•	•	•			
5,11		•							
5,15		•				•			



универсальное применение



Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части мм,
Лобц.	Общая длина
l2	Максимальная глубина резания

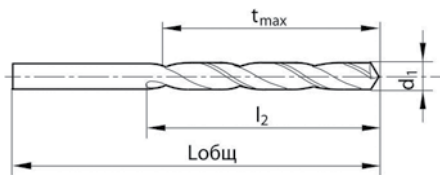


Глубина обработки	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD		
Материал	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS		
Покрытие	BR	V	NiTi	TiN	TiN	TiN	TiAlN		
Угол при вершине	118°	118°	130°	118°	118°	130°	130°		
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•		
	M	•	•	•	•	•	•		
	N	•	•	•	•	•	•		
	K	•	•	•	•	•	•		
	S	•	•	•	•	•	•		
H									
d1	Лобц.	L2	Артикулы						
			STD1126	STD1120	STD2120	STD3120	STD7120	STD2125	STD7127
5,16	86	52	•	•	•	•	•	•	•
5,2			•	•	•	•	•	•	•
5,25			•	•	•	•	•	•	•
5,3			•	•	•	•	•	•	•
5,31	93	57	•	•	•	•	•	•	•
5,35			•	•	•	•	•	•	•
5,4			•	•	•	•	•	•	•
5,41			•	•	•	•	•	•	•
5,42			•	•	•	•	•	•	•
5,45			•	•	•	•	•	•	•
5,5			•	•	•	•	•	•	•
5,53			•	•	•	•	•	•	•
5,55			•	•	•	•	•	•	•
5,56			•	•	•	•	•	•	•
5,6			•	•	•	•	•	•	•
5,61			•	•	•	•	•	•	•
5,62			•	•	•	•	•	•	•
5,65			•	•	•	•	•	•	•
5,7	•	•	•	•	•	•	•		
5,75	•	•	•	•	•	•	•		
5,79	•	•	•	•	•	•	•		
5,8	•	•	•	•	•	•	•		
5,85	•	•	•	•	•	•	•		
5,9	•	•	•	•	•	•	•		
5,95	•	•	•	•	•	•	•		
6	101	63	•	•	•	•	•	•	•
6,03			•	•	•	•	•	•	•
6,04			•	•	•	•	•	•	•
6,05			•	•	•	•	•	•	•
6,1			•	•	•	•	•	•	•
6,15			•	•	•	•	•	•	•
6,2			•	•	•	•	•	•	•
6,25	•	•	•	•	•	•	•		
6,3	•	•	•	•	•	•	•		





универсальное применение



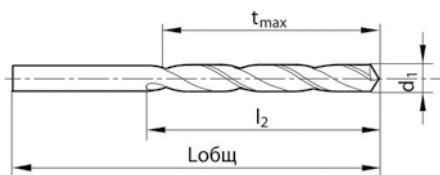
Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части мм,
Лобц.	Общая длина
l2	Максимальная глубина резания



Глубина обработки	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD		
Материал	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS		
Покрытие	BR	V	NiTi	TiN	TiN	TiN	TiAlN		
Угол при вершине	118°	118°	130°	118°	118°	130°	130°		
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•		
	M	•	•	•	•	•	•		
	N	•	•	•	•	•	•		
	K	•	•	•	•	•	•		
	S	•	•	•	•	•	•		
H									
d1	Лобц.	L2	Артикулы						
			STD1126	STD1120	STD2120	STD3120	STD7120	STD2125	STD7127
6,35	101	63	•	•	•	•	•	•	•
6,4			•	•	•	•	•	•	•
6,45			•	•	•	•	•	•	•
6,5			•	•	•	•	•	•	•
6,55			•	•	•	•	•	•	•
6,6			•	•	•	•	•	•	•
6,65			•	•	•	•	•	•	•
6,7	•	•	•	•	•	•	•		
6,75	109	69	•	•	•	•	•	•	•
6,8			•	•	•	•	•	•	•
6,85			•	•	•	•	•	•	•
6,9			•	•	•	•	•	•	•
6,95			•	•	•	•	•	•	•
7			•	•	•	•	•	•	•
7,05			•	•	•	•	•	•	•
7,1			•	•	•	•	•	•	•
7,14			•	•	•	•	•	•	•
7,2			•	•	•	•	•	•	•
7,25	•	•	•	•	•	•	•		
7,3	•	•	•	•	•	•	•		
7,35	•	•	•	•	•	•	•		
7,4	•	•	•	•	•	•	•		
7,45	•	•	•	•	•	•	•		
7,5	•	•	•	•	•	•	•		
7,54	117	75	•	•	•	•	•	•	•
7,6			•	•	•	•	•	•	•
7,7			•	•	•	•	•	•	•
7,75			•	•	•	•	•	•	•
7,8			•	•	•	•	•	•	•
7,85			•	•	•	•	•	•	•
7,9			•	•	•	•	•	•	•
7,94			•	•	•	•	•	•	•
7,95			•	•	•	•	•	•	•
8			•	•	•	•	•	•	•



универсальное применение



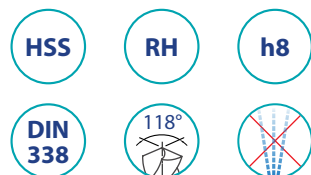
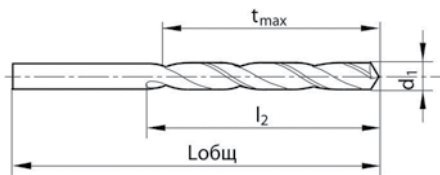
Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части мм,
Лобц.	Общая длина
l2	Максимальная глубина резания



Глубина обработки	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD		
Материал	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS		
Покрытие	BR	V	NiTi	TiN	TiN	TiN	TiAlN		
Угол при вершине	118°	118°	130°	118°	118°	130°	130°		
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•		
	M	•	•	•	•	•	•		
	N	•	•	•	•	•	•		
	K	•	•	•	•	•	•		
	S	•	•	•	•	•	•		
H									
d1	Лобц.	L2	Артикулы						
			STD1126	STD1120	STD2120	STD3120	STD7120	STD2125	STD7127
8,05	117	75	•	•	•	•	•	•	•
8,1			•	•	•	•	•	•	•
8,2			•	•	•	•	•	•	•
8,25			•	•	•	•	•	•	•
8,3			•	•	•	•	•	•	•
8,33			•	•	•	•	•	•	•
8,4			•	•	•	•	•	•	•
8,45			•	•	•	•	•	•	•
8,5	•	•	•	•	•	•	•		
8,55	125	81	•	•	•	•	•	•	
8,6			•	•	•	•	•	•	•
8,7			•	•	•	•	•	•	•
8,73			•	•	•	•	•	•	•
8,75			•	•	•	•	•	•	•
8,8			•	•	•	•	•	•	•
8,85			•	•	•	•	•	•	•
8,9			•	•	•	•	•	•	•
9			•	•	•	•	•	•	•
9,05			•	•	•	•	•	•	•
9,1			•	•	•	•	•	•	•
9,13			•	•	•	•	•	•	•
9,2			•	•	•	•	•	•	•
9,25			•	•	•	•	•	•	•
9,3			•	•	•	•	•	•	•
9,35			•	•	•	•	•	•	•
9,4	•	•	•	•	•	•	•		
9,5	•	•	•	•	•	•	•		
9,52	133	87	•	•	•	•	•	•	
9,55			•	•	•	•	•	•	•
9,6			•	•	•	•	•	•	•
9,65			•	•	•	•	•	•	•
9,7			•	•	•	•	•	•	•
9,75			•	•	•	•	•	•	•
9,75			•	•	•	•	•	•	•
9,8			•	•	•	•	•	•	•



универсальное применение



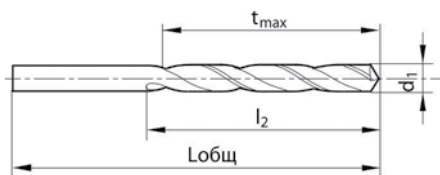
Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части мм,
Лобц.	Общая длина
l2	Максимальная глубина резания



Глубина обработки	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD			
Материал	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS			
Покрытие	BR	V	NiTi	TiN	TiN	TiN	TiAlN			
Угол при вершине	118°	118°	130°	118°	118°	130°	130°			
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•			
	M									
	N	•	•	•	•	•	•			
	K	•	•	•	•	•	•			
	S									
H										
d1	Лобц.	l2	Артикулы							
			STD1126	STD1120	STD2120	STD3120	STD7120	STD2125	STD7127	
9,9	133	87	•	•	•	•	•		•	
9,92										
9,95										
10					•				•	•
10,05										
10,08										
10,1					•			•	•	
10,2					•		•		•	•
10,25					•		•			
10,3					•		•		•	•
10,32					•		•			
10,4					•		•			
10,5					•		•		•	•
10,6					•		•			
10,7			•		•		•	•		
10,72	142	94	•			•				
10,75										
10,8					•		•		•	
10,9					•		•			
11					•		•		•	•
11,1					•		•			
11,11					•		•			
11,2					•		•		•	
11,25					•		•		•	
11,3					•		•			
11,4					•		•			•
11,5					•		•		•	•
11,51					•		•			
11,6					•		•			•
11,7			•		•		•	•		
11,75			•		•					
11,8			•		•		•	•		



универсальное применение



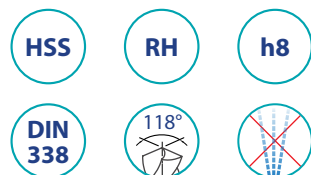
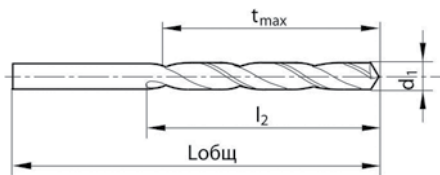
Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части мм,
Лобц.	Общая длина
l2	Максимальная глубина резания



Глубина обработки	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD		
Материал	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS		
Покрытие	BR	V	NiTi	TiN	TiN	TiN	TiAlN		
Угол при вершине	118°	118°	130°	118°	118°	130°	130°		
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•		
	M								
	N	•	•	•	•	•	•		
	K	•	•	•	•	•	•		
	S								
H									
d1	Лобц.	L2	Артикулы						
			STD1126	STD1120	STD2120	STD3120	STD7120	STD2125	STD7127
11,9	151	101	•	•		•	•		
11,91			•	•		•			
12			•	•	•	•	•	•	•
12,05			•	•					•
12,1			•	•		•	•		•
12,2			•	•	•	•	•		
12,25			•	•		•			
12,3			•	•		•			•
12,4			•	•	•	•			
12,5			•	•	•	•	•	•	•
12,6			•	•		•			
12,7			•	•		•	•		•
12,75			•	•		•			
12,8			•	•	•	•	•		•
12,85			•	•		•			
12,9	•	•		•	•				
13	•	•	•	•	•	•	•		
13,1	•	•		•	•				
13,2	•	•		•					
13,25	•	•		•	•	•			
13,3	•	•		•					
13,4	•	•		•					
13,49	•	•		•					
13,5	•	•	•	•	•	•	•		
13,6	•	•		•					
13,7	•	•		•					
13,75	•	•		•					
13,8	•	•		•					
13,9	•	•		•					
14	•	•	•	•	•	•	•		
14,1	•	•		•					
14,2	•	•		•	•	•			
14,25	•	•		•					
14,3	•	•		•					
	160	108							
	169	114							



универсальное применение



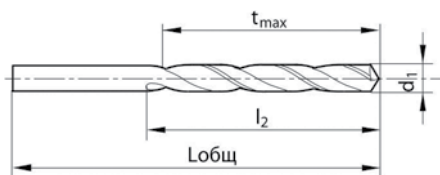
Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части мм,
Лобц.	Общая длина
l2	Максимальная глубина резания



Глубина обработки	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD		
Материал	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS		
Покрытие	BR	V	NiTi	TiN	TiN	TiN	TiAlN		
Угол при вершине	118°	118°	130°	118°	118°	130°	130°		
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•		
	M								
	N	•	•	•	•	•	•		
	K	•	•	•	•	•	•		
	S								
H									
d1	Лобц.	L2	Артикулы						
			STD1126	STD1120	STD2120	STD3120	STD7120	STD2125	STD7127
14,4	169	114		•					
14,5			•	•					
14,6			•	•					
14,7				•					
14,75				•		•			
14,8			•	•					
14,9	•	•							
15	•	•	•	•	•		•		
15,08	178	120		•		•			
15,1				•					
15,2				•					
15,25			•	•		•	•		
15,4				•					
15,5			•	•	•	•	•		
15,6				•					
15,7				•					
15,75			•	•		•			
15,8				•				•	
15,87		•							
16	•	•	•	•	•		•		
16,1	184	125		•					
16,2				•					
16,25				•					
16,27				•					
16,5			•	•				•	
16,7			•	•					
16,9				•					
17	•	•				•			
17,25	191	130		•					
17,5			•	•			•		
17,75				•					
17,8				•					
18	•	•							



универсальное применение



Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части мм,
Лобц.	Общая длина
l2	Максимальная глубина резания



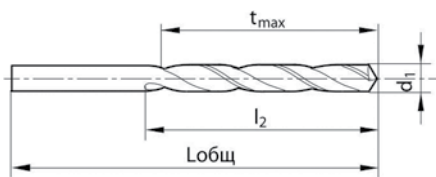
Глубина обработки	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD		
Материал	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS		
Покрытие	BR	V	NiTi	TiN	TiN	TiN	TiAlN		
Угол при вершине	118°	118°	130°	118°	118°	130°	130°		
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•		
	M								
	N	•	•	•	•	•	•		
	K	•	•	•	•	•	•		
	S								
H									
d1	Лобц.	L2	Артикулы						
			STD1126	STD1120	STD2120	STD3120	STD7120	STD2125	STD7127
18,5	198	135	•	•					
18,75				•					
19				•					
19,25	205	140	•	•					
19,5				•					
20				•					



универсальное применение

### Система обозначений

d1	Диаметр режущей части мм,
Лобц.	Общая длина
l2	Максимальная глубина резания



Глубина обработки	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	M42	M42
Покрытие	BR	V	Nit	BR	TIN	TIN	BR	TIN	TiAlN	BR	TiAlN
Угол при вершине	130°	118°	130°	130°	135°	130°	118°	118°	130°	135°	135°
Тип	Va			Ti		UNI				UNI	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	M	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	N	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	S	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
H											

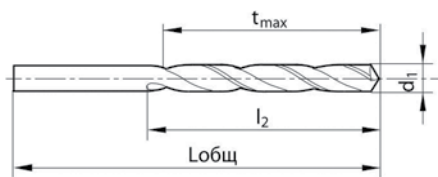
d1	Лобц.	L2	Артикулы												
			STD9220	STD1220	STD5220	STD7220	STD3222	STD2222	STD3220	STD2220	STD7227	STD3520	STD7520		
0,2	19	2,5		•		•									
0,25		3		•		•									
0,3		4			•		•								
0,35					•		•								
0,4	20	5		•		•									
0,43					•		•								
0,45	22	6		•		•									
0,5					•		•								
0,55	24	7		•		•									
0,58					•		•								
0,6	26	8		•		•									
0,65					•		•								
0,68	28	9		•		•									
0,7					•		•								
0,75	30	10		•		•									
0,8					•		•								
0,85	32	11		•		•									
0,86					•		•								
0,87	34	12		•		•				•		•		•	
0,9					•		•				•		•		•
0,95	36	14		•		•				•		•		•	
0,98					•		•				•		•		•
1	38	16		•		•				•		•		•	
1,01					•		•				•		•		•
1,05	36	14		•		•				•		•		•	
1,1					•		•				•		•		•
1,15	38	16		•		•				•		•		•	
1,17					•		•				•		•		•
1,18	38	16		•		•				•		•		•	
1,19					•		•				•		•		•
1,2	38	16		•		•				•		•		•	
1,21					•		•				•		•		•
1,23	38	16		•		•				•		•		•	
1,25					•		•				•		•		•



универсальное применение

### Система обозначений

d1	Диаметр режущей части мм,
Лобц.	Общая длина
l2	Максимальная глубина резания



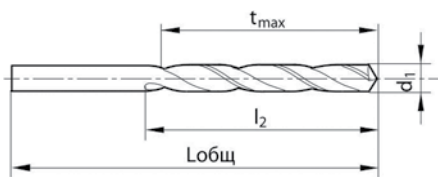
Глубина обработки	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD		
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	M42	M42		
Покрытие	BR	V	Nit	BR	TIN	TIN	BR	TIN	TiAlN	BR	TiAlN	TiAlN		
Угол при вершине	130°	118°	130°	130°	135°	130°	118°	118°	130°	135°	135°	135°		
Тип	Va			Ti		UNI				UNI		UNI		
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
	M	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
	N	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
	K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
	S	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
H														
d1	Лобц.	L2	Артикулы											
			STD9220	STD1220	STD5220	STD7220	STD3222	STD2222	STD3220	STD2220	STD7227	STD3520	STD7520	
1,3	38	16	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
1,35	40	18		•		•								
1,37				•		•								
1,4			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
1,45				•		•		•						
1,5			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
1,51	43	20				•								
1,52						•								
1,55				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
1,6			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
1,65				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
1,7			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
1,73								•						
1,75	46	22		•		•				•		•	•	
1,8			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
1,82				•		•		•						
1,85				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
1,86				•		•		•						
1,89								•						
1,9			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
1,93	49	24				•								
1,95						•								
1,99						•		•						
2			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
2,03				•		•		•						
2,05				•		•		•						
2,1	53	27	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
2,15				•		•		•						
2,2			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
2,25				•		•		•						
2,27						•		•						
2,3			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
2,35					•		•		•					





### универсальное применение

Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части мм,
Лобц.	Общая длина
l2	Максимальная глубина резания



HSSE

RH

h8

DIN 338

118°



Глубина обработки	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	M42	M42
Покрытие	BR	V	Nit	BR	TIN	TIN	BR	TIN	TiAlN	BR	TiAlN	TiAlN
Угол при вершине	130°	118°	130°	130°	135°	130°	118°	118°	130°	135°	135°	135°
Тип	Va			Ti		UNI				UNI		UNI
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	M	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	N	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	S	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
H												

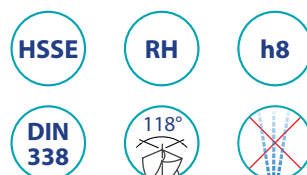
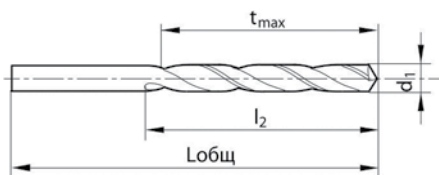
d1	Лобц.	L2	Артикулы										
			STD9220	STD1220	STD5220	STD7220	STD3222	STD2222	STD3220	STD2220	STD7227	STD3520	STD7520
2,38	57	30				•				•			•
2,4			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
2,45			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
2,5			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
2,55			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
2,6	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
2,65	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
2,7	61	33	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
2,75			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
2,78			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
2,8			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
2,85			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
2,9	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
2,95	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
3	65	36	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
3,05			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
3,1			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
3,15			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
3,17			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
3,2	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
3,25	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
3,3	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
3,35	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
3,4	70	39	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
3,45			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
3,5			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
3,6			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
3,65			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
3,7	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
3,75	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
3,8	75	43	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
3,9			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
3,97			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	



универсальное применение

### Система обозначений

d1	Диаметр режущей части мм,
Лобц.	Общая длина
l2	Максимальная глубина резания



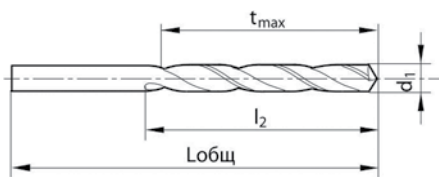
Глубина обработки	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	M42	M42
Покрытие	BR	V	Nit	BR	TIN	TIN	BR	TIN	TiAlN	BR	TiAlN
Угол при вершине	130°	118°	130°	130°	135°	130°	118°	118°	130°	135°	135°
Тип	Va			Ti		UNI				UNI	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	M	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	N	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	S	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
H											

d1	Лобц.	L2	Артикулы												
			STD9220	STD1220	STD5220	STD7220	STD3222	STD2222	STD3220	STD2220	STD7227	STD3520	STD7520		
4	75	43	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
4,05			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
4,1			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
4,15			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
4,2			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
4,25	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•				
4,3	80	47	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
4,4			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
4,5			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
4,55			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
4,6			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
4,65			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
4,7			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
4,75			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
4,76			86	52	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
4,8					•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
4,85	•	•			•	•	•	•	•	•	•	•	•		
4,9	•	•			•	•	•	•	•	•	•	•	•		
5	•	•			•	•	•	•	•	•	•	•	•		
5,02	•	•			•	•	•	•	•	•	•	•	•		
5,05	•	•			•	•	•	•	•	•	•	•	•		
5,1	•	•			•	•	•	•	•	•	•	•	•		
5,15	•	•			•	•	•	•	•	•	•	•	•		
5,16	•	•			•	•	•	•	•	•	•	•	•		
5,2	93	57	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
5,25			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
5,3			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
5,4			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
5,5			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
5,55			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
5,56			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
5,6			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
5,7			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		



### универсальное применение

Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части мм,
Лобц.	Общая длина
l2	Максимальная глубина резания



HSSE

RH

h8

DIN 338

118°



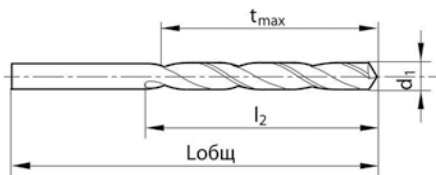
Глубина обработки	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	M42	M42		
Покрытие	BR	V	Nit	BR	TIN	TIN	BR	TIN	TiAlN	BR	TiAlN		
Угол при вершине	130°	118°	130°	130°	135°	130°	118°	118°	130°	135°	135°		
Тип	Va		Ti		UNI				UNI		UNI		
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
	M	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
	N	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
	K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
	S	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
H													
d1	Лобц.	L2	Артикулы										
			STD9220	STD1220	STD5220	STD7220	STD3222	STD2222	STD3220	STD2220	STD7227	STD3520	STD7520
5,75	93	57	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
5,8			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
5,85			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
5,9			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
5,95			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6	101	63	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,05			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,1			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,15			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,2			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,3			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,35			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,4			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,5			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,6			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,7	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
6,75	109	69	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,8			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,9			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
7			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
7,1			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
7,14			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
7,2			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
7,3			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
7,3			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
7,4			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
7,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
7,54	117	75	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
7,6			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
7,7			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
7,8			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
7,9			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
7,94			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
8			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•



универсальное применение

### Система обозначений

d1	Диаметр режущей части мм,
Лобц.	Общая длина
l2	Максимальная глубина резания



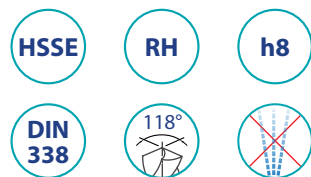
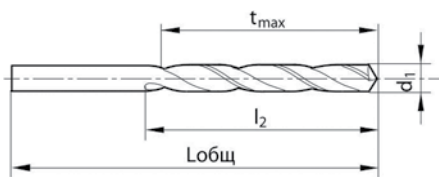
Глубина обработки	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	M42	M42
Покрытие	BR	V	Nit	BR	TIN	TIN	BR	TIN	TAIN	BR	TAIN	TAIN
Угол при вершине	130°	118°	130°	130°	135°	130°	118°	118°	130°	135°	135°	135°
Тип	Va			Ti		UNI				UNI		UNI
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	○	•	•	•	•	○	•	•
	M	•	○	○	•	•	○	•	•	•	○	•
	N	○	○	•	•	•	○	•	•	•	•	•
	K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	S	○	○	○	•	○	○	○	○	○	○	○
H												

d1	Лобц.	L2	Артикулы														
			STD9220	STD1220	STD5220	STD7220	STD3222	STD2222	STD3220	STD2220	STD7227	STD3520	STD7520				
8,05	117	75							•								
8,1			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
8,2			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
8,3			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
8,4			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
8,5	125	81							•								
8,6			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
8,7			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
8,73											•						
8,75												•					
8,8			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
8,9			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
9			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
9,1			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
9,2			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
9,25												•					
9,3			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
9,4			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
9,5			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
9,52												•					
9,6	133	87															
9,65																	
9,7			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
9,8			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
9,8			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
9,9			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
9,92			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
10			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
10,05																	
10,1			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
10,2			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
10,25																	
10,3			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
10,4			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•



универсальное применение

Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части мм,
Лобц.	Общая длина
l2	Максимальная глубина резания

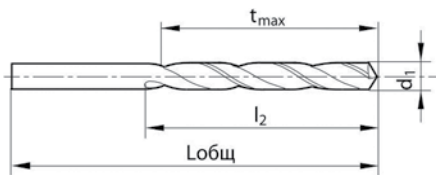


Глубина обработки	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD		
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	M42	M42		
Покрытие	BR	V	Nit	BR	TIN	TIN	BR	TIN	TiAlN	BR	TiAlN	TiAlN		
Угол при вершине	130°	118°	130°	130°	135°	130°	118°	118°	130°	135°	135°	135°		
Тип	Va			Ti		UNI				UNI		UNI		
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
	M	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
	N	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
	K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
	S	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
H														
d1	Лобц.	L2	Артикулы											
			STD9220	STD1220	STD5220	STD7220	STD3222	STD2222	STD3220	STD2220	STD7227	STD3520	STD7520	
10,5	133	87	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
10,6			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
10,7			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
10,72			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
10,8			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
10,9			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
11			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
11,1			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
11,11			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
11,2			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
11,25	142	94	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
11,3			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
11,4			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
11,5			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
11,6			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
11,7			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
11,75			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
11,8			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
11,9			151	101	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
11,91					•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
12	•	•			•	•	•	•	•	•	•	•		
12,1	•	•			•	•	•	•	•	•	•	•		
12,2	•	•			•	•	•	•	•	•	•	•		
12,3	•	•			•	•	•	•	•	•	•	•		
12,4	•	•			•	•	•	•	•	•	•	•		
12,5	•	•			•	•	•	•	•	•	•	•		
12,6	•	•			•	•	•	•	•	•	•	•		
12,7	•	•			•	•	•	•	•	•	•	•		
12,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•				
12,9	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•				
13	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•				
13,2	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•				



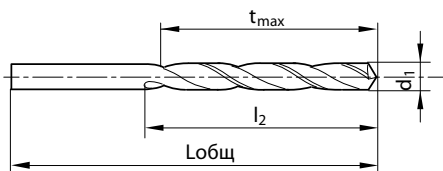
универсальное применение

Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части мм,
Лобц.	Общая длина
l2	Максимальная глубина резания



Глубина обработки	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	5xD		
Материал	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	M42	M42		
Покрытие	BR	V	Nit	BR	TIN	TIN	BR	TIN	TiAlN	BR	TiAlN	TiAlN		
Угол при вершине	130°	118°	130°	130°	135°	130°	118°	118°	130°	135°	135°	135°		
Тип	Va			Ti		UNI				UNI		UNI		
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
	M	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
	N	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
	K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
	S	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
H														
d1	Лобц.	L2	Артикулы											
			STD9220	STD1220	STD5220	STD7220	STD3222	STD2222	STD3220	STD2220	STD7227	STD3520	STD7520	
13,3	160	108		•										
13,4				•										
13,5				•		•			•	•				
13,6				•										
13,7				•										
13,8				•										
13,9											•			
14				•					•	•			•	
14,2	169	114		•										
14,4				•										
14,5				•		•								
15				•		•								•
15,25	178	120		•										
15,5				•		•								
15,87				•										
16				•									•	
16,5	184	125		•										
17				•		•								
17,5	191	130		•										
19	198	135		•										
20	205	140		•										

### универсальное применение

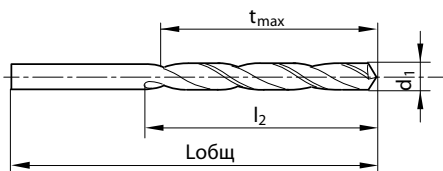


Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм
tmax	Максимальная глубина резания, мм



Глубина обработки	~10xD	~10xD	~10xD	~10xD	~10xD	~10xD	~10xD			
Материал	HSS	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE			
Покрытие	BR	V	Nit	TiN	BR	V	Nit			
Угол при вершине	118°	118°	130°	118°	118°	118°	130°			
Группы обрабатываемых материалов (основное применение)	P	P	P	P	P	P	P			
	K	K	K	K	M	M	M			
	N	N	N	N	K	K	K			
					N	N	N			
				S	S					
d1	Лобщ	l2	tmax	Артикулы						
				STD1146	STD1140	STD6140	STD3140	STD1246	STD1240	STD3247
0,40	30,0	10,0	9,4		•					
0,50	32,0	12,0	11,3		•		•		•	
0,60	35,0	15,0	14,1		•				•	
0,65	38,0	18,0	17,0		•					
0,70	42,0	21,0	20,0		•		•		•	
0,75			19,9		•					
0,80	46,0	25,0	23,8		•		•		•	
0,85			23,7		•					
0,90	51,0	29,0	27,7	•	•			•	•	
0,91			27,6		•					
0,95			27,6		•					
1,00	56,0	33,0	31,5	•	•	•	•	•	•	
1,10	60,0	37,0	35,4	•	•	•	•	•	•	
1,15			35,3		*					
1,20	65,0	41,0	39,2	•	•	•	•	•	•	
1,25			39,1		•					
1,30			39,1		•	•	•	•	•	
1,35	70,0	45,0	43,0		•					
1,40			42,9		•	•	•	•	•	•
1,50			42,8		•	•	•	•	•	•
1,55			47,7		•	•				
1,60	76,0	50,0	47,6	•	•	•	•	•		
1,70			47,5		•	•	•	•	•	
1,75			50,4		•	•				
1,80	80,0	53,0	50,3	•	•	•	•	•		
1,90			50,2		•	•	•	•	•	
1,95	85,0	56,0	53,1		•					
2,00			53,0		•	•	•	•	•	
2,05			52,9		•	•				
2,10			52,9		•	•	•	•	•	
2,20	90,0	59,0	55,7	•	•	•	•	•	•	
2,25			55,6		•	•				
2,30			55,6		•	•	•	•	•	
2,35			55,5		*					

### универсальное применение



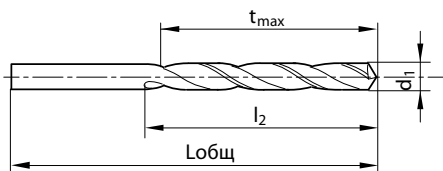
Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм
tmax	Максимальная глубина резания, мм



Глубина обработки	~10xD	~10xD	~10xD	~10xD	~10xD	~10xD	~10xD					
Материал	HSS	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE					
Покрытие	BR	V	Nit	TiN	BR	V	Nit					
Угол при вершине	118°	118°	130°	118°	118°	118°	130°					
Группы обрабатываемых материалов (основное применение)	P	P	P	P	P	P	P					
	K	K	K	K	M	M	M					
	N	N	N	N	K	K	K					
					N	N	N					
				S	S							
d1	Лобщ	l2	tmax	Артикулы								
				STD1146	STD1140	STD6140	STD3140	STD1246	STD1240	STD3247		
2,40	95,0	62,0	58,4	•	•	•	•	•				
2,44			58,3									
2,45			58,3									
2,50			58,3	•	•	•	•	•	•			
2,55			58,2									
2,60			58,1	•	•	•		•				
2,65			58,0			*						
2,70	100,0	66,0	62,0	•	•	•	•	•				
2,75			61,9			*						
2,80			61,8	•	•	•	•	•				
2,85			61,7			*						
2,90			61,7	•	•	•	•	•				
2,95			61,6			*						
3,00			61,5	•	•	•	•	•	•	•		
3,05	106,0	69,0	64,4		•	•	•	•	•			
3,10												
3,15												
3,17												
3,20							•	•	•	•	•	
3,25								•	•			
3,30							•	•	•	•	•	
3,35	112,0	73,0	67,9		•	•	•	•	•			
3,40				67,8	•	•	•	•	•	•		
3,45				67,8	•	•	•	•	•	•		
3,50				67,8								
3,55				67,7								
3,60				67,6	•	•	•	•	•	•		
3,65				67,5								
3,70	67,5	*	•	•	•	•	•					
3,75	67,4			•	•							



### универсальное применение

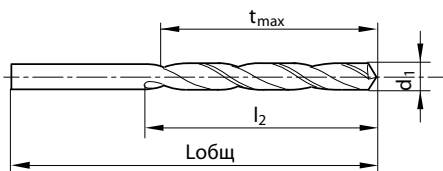


Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм
tmax	Максимальная глубина резания, мм



Глубина обработки	~10xD	~10xD	~10xD	~10xD	~10xD	~10xD	~10xD			
Материал	HSS	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE			
Покрытие	BR	V	NiTi	TiN	BR	V	NiTi			
Угол при вершине	118°	118°	130°	118°	118°	118°	130°			
Группы обрабатываемых материалов (основное применение)	P	P	P	P	P	P	P			
	K	K	K	K	M	M	M			
	N	N	N	N	K	K	K			
					N	N	N			
				S	S					
d1	Лобщ	l2	tmax	Артикулы						
				STD1146	STD1140	STD6140	STD3140	STD1246	STD1240	STD3247
3,80	119,0	78,0	72,3	•	•	•	•	•		
3,85			72,2	•	*					
3,90			72,2	•	•	•	•	•	•	
3,95			72,1	•	•					
4,00			72,0	•	•	•	•	•	•	
4,04			71,9	•	•					
4,05			71,9	•	•					
4,10			71,9	•	•	•	•	•	•	
4,15			71,8	•	*					
4,20			71,7	•	•	•	•	•	•	
4,25	71,6	•	•	•	•	•	•			
4,30	126,0	82,0	75,6	•	•	•	•	•	*	
4,40			75,4	•	•	•	•	*	•	
4,45			75,3	•	•					
4,50			75,3	•	•	•	•	•	•	
4,55			75,2	•	•					
4,60			75,1	•	•	*	•	*	•	
4,65			75,0	•	•					
4,70			75,0	•	•	•	*	*	*	
4,75			74,9	•	•	•				
4,76			79,9	•	•					
4,80	132,0	87,0	79,8	•	•	•	•	•	•	
4,85			79,7	•	•					
4,90			79,7	•	•	*	•	•	•	
4,95			79,6	•	•					
5,00			79,5	•	•	•	•	•	•	
5,05			79,4	•	•					
5,10			79,4	•	•	•	•	•	•	
5,15			79,3	•	•					
5,20			79,2	•	•	•	•	•	•	
5,25			79,1	•	•					
5,30	79,1	•	•	•	•	•	•	•		

### универсальное применение

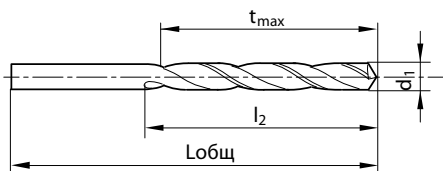


Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм
tmax	Максимальная глубина резания, мм



Глубина обработки	~10xD	~10xD	~10xD	~10xD	~10xD	~10xD	~10xD			
Материал	HSS	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE			
Покрытие	BR	V	Nit	TiN	BR	V	Nit			
Угол при вершине	118°	118°	130°	118°	118°	118°	130°			
Группы обрабатываемых материалов (основное применение)	P	P	P	P	P	P	P			
	K	K	K	K	M	M	M			
	N	N	N	N	K	K	K			
					N	N	N			
				S	S					
d1	Лобщ	l2	tmax	Артикулы						
				STD1146	STD1140	STD6140	STD3140	STD1246	STD1240	STD3247
5,35	139,0	91,0	83,0		•					
5,40			82,9	•	•	•	•	*		
5,45			82,8		•					
5,50			82,8	•	•	•	•	•	•	
5,60			82,6	•	•	*	*	*	•	
5,65			82,5		*					
5,70			82,5	•	•	*	•	*	•	
5,75			82,4		•					
5,80			82,3	•	•	*	•	•	•	
5,90			82,2	•	•	•	•	•	•	
5,95			82,1		•					
6,00			82,0	•	•	•	•	•	•	
6,10			87,9	•	•	•	•	*	•	
6,15			87,8		•					
6,20			87,7	•	•	•	•	•	•	
6,25	87,6		•							
6,30	87,6	•	•	•	*	•	•			
6,35	87,5		•							
6,40	87,4	*	•		•	•	•			
6,50	87,3	•	•	•	•	•	•			
6,60	87,1	*	•	•	•	*	•			
6,70	87,0	•	•	*	*	•	*			
6,75	91,9		•							
6,80	91,8	•	•	•	•	•	*			
6,90	91,7	*	•	•	•	*	•			
7,00	91,5	•	•	•	•	•	*			
7,10	91,4	•	•	•		*				
7,20	91,2	•	•	*	•	•	•			
7,25	91,1		•							
7,30	91,1	*	•	•	•	*	•			
7,40	90,9	*	•	*		*	*			
7,50	90,8	•	•	•	*	•				

### универсальное применение

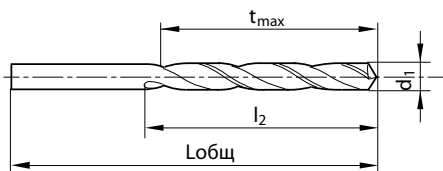


Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм
tmax	Максимальная глубина резания, мм



Глубина обработки	~10xD	~10xD	~10xD	~10xD	~10xD	~10xD	~10xD					
Материал	HSS	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE					
Покрытие	BR	V	Nit	TiN	BR	V	Nit					
Угол при вершине	118°	118°	130°	118°	118°	118°	130°					
Группы обрабатываемых материалов (основное применение)	P	P	P	P	P	P	P					
	K	K	K	K	M	M	M					
	N	N	N	N	K	K	K					
					N	N	N					
				S	S							
d1	Лобщ	l2	tmax	Артикулы								
				STD1146	STD1140	STD6140	STD3140	STD1246	STD1240	STD3247		
7,60	165,0	109,0	97,6	•	*	•	•	*	•			
7,70			97,5	*	•	*	•	*	*			
7,75			97,4		*							
7,80			97,3	•	•	•	•	•	•			
7,90			97,2	*	•	*	•	•	•			
7,94			97,1		•							
8,00			97,0	•	•	•	•	•	•			
8,10			96,9	*	•	*	•	*	*			
8,20			96,7	•	•	*	•	•	•			
8,25			96,6		•							
8,30			96,6	•	•	*		*	*			
8,40			96,4	*	•	•	•	•	•			
8,50			96,3	•	•	•	•	•	•			
8,60			175,0	115,0	102,1	*	•	•	*	*	*	
8,70					102,0	•	•	•	•	*	•	
8,80	101,8	*			•	•	•	•	•			
8,90	101,7	*			•	*	•	•	•			
9,00	101,5	•			•	•	•	•	•			
9,10	101,4	*			*	•	*	*	•			
9,20	101,2	*			•	•	*	•	•			
9,30	101,1	*			•	•	•	•	•			
9,40	100,9	*			•	•	•	*	•			
9,50	100,8	•			•	•	•	•	•			

### универсальное применение

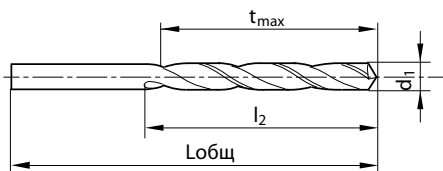


Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм
tmax	Максимальная глубина резания, мм



Глубина обработки	~10xD	~10xD	~10xD	~10xD	~10xD	~10xD	~10xD			
Материал	HSS	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE			
Покрытие	BR	V	Nit	TiN	BR	V	Nit			
Угол при вершине	118°	118°	130°	118°	118°	118°	130°			
Группы обрабатываемых материалов (основное применение)	P	P	P	P	P	P	P			
	K	K	K	K	M	M	M			
	N	N	N	N	K	K	K			
					N	N	N			
				S	S					
d1	Лобщ	l2	tmax	Артикулы						
				STD1146	STD1140	STD6140	STD3140	STD1246	STD1240	STD3247
9,60	184,0	121,0	106,6	*	•	•		*	•	
9,70			106,5	*	•	*		•	•	
9,75			106,4		•					
9,80			106,3		•	•	•	•	•	
9,90			106,2		*	•	•	•	•	•
9,92			106,1			•				
10,00			106,0		•	•	•	•	•	•
10,10			105,9		*	•			•	
10,20			105,7		•	•		•	•	
10,25			105,6			•				
10,30			105,6		*		•		*	
10,40			105,4		*	•			*	
10,50			105,3		•	•	•		•	•
10,60			105,1		*	•			*	
10,70			112,0		*	•			•	
10,72			111,9			•				
10,75			111,9			•				
10,80	111,8		*		•	•	*	•		
10,90	111,7		*	•			•			
11,00	111,5		•	•	•	•	•	*		
11,10	111,4		*				*			
11,20	111,2		•	•	•		*	•		
11,25	111,1			•	•					
11,30	111,1		*				*			
11,40	110,9		•				*			
11,50	110,8		*	•	•	•	•			
11,60	110,6		*	*			*			
11,70	110,5		•	•			*			
11,75	110,4			•						
11,80	110,3		•	•	•		•			
11,91	110,1									

### универсальное применение

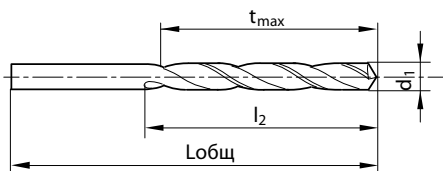


Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм
tmax	Максимальная глубина резания, мм



Глубина обработки	~10xD	~10xD	~10xD	~10xD	~10xD	~10xD	~10xD					
Материал	HSS	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE					
Покрытие	BR	V	Nit	TiN	BR	V	Nit					
Угол при вершине	118°	118°	130°	118°	118°	118°	130°					
Группы обрабатываемых материалов (основное применение)	P	P	P	P	P	P	P					
	K	K	K	K	M	M	M					
	N	N	N	N	K	K	K					
					N	N	N					
				S	S							
d1	Лобщ	l2	tmax	Артикулы								
				STD1146	STD1140	STD6140	STD3140	STD1246	STD1240	STD3247		
11,90	205,0	134,0	110,2	*				*				
12,00						•		•	•	•		
12,10						•					•	
12,20						*		*		*		
12,30						•				*		
12,40						*				*		
12,50											•	
12,60						*	*			•		
12,70						•			•	*		
12,80						*				*		
12,90						*	•			*		
13,00						•	•	•	•	•		
13,10						*				*		
13,20						*	•			*		
13,30						*				*		
13,40			214,0	140,0	119,9	*				*		
13,49						•						
13,50						•			•	•		
13,60						*				*		
13,70						•				*		
13,80						•				•		
13,90						*				*		
14,00						•		•	•	•		
14,20	220,0	144,0			122,7	•						
14,25							*	•				
14,50					*	•		•				
14,75					*							
14,80								•				
14,90							•					
15,00						•	•		•			
15,20	227,0	149,0	126,2	•	•							
15,25					*	•						
15,50					*	•		*				
15,60						•						
15,75					*							
16,00						•	•		•			

### универсальное применение



Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм
tmax	Максимальная глубина резания, мм



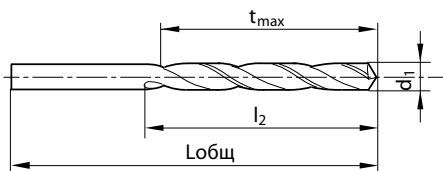
Глубина обработки	~10xD	~10xD	~10xD	~10xD	~10xD	~10xD	~10xD			
Материал	HSS	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE			
Покрытие	BR	V	Nit	TiN	BR	V	Nit			
Угол при вершине	118°	118°	130°	118°	118°	118°	130°			
Группы обрабатываемых материалов (основное применение)	P	P	P	P	P	P	P			
	K	K	K	K	M	M	M			
	N	N	N	N	K	K	K			
					N	N	N			
				S	S					
d1	Лобщ	l2	tmax	Артикулы						
				STD1146	STD1140	STD6140	STD3140	STD1246	STD1240	STD3247
16,25	235,0	154,0	129,6	*						
16,50			129,3	*						
16,75			128,9	*						
17,00			128,5	•	•					
17,25	241,0	158,0	132,1	*						
17,50			131,8	*	•					
17,75			131,4	*						
18,00			131,0	•	•					
18,25	247,0	162,0	134,6	*						
18,50			134,3	*	•					
18,75			133,9	*						
19,00			133,5	*	•					
19,25	254,0	166,0	137,1	*						
19,50			136,8	*						
19,75			136,4	*						
20,00			136,0	•	•					
20,50	261,0	171,0	140,3		•					
21,00			139,5		•					
21,50			143,8	*						
22,00			143,0		•					
23,50	275,0	180,0	144,8		*					

\* изготовление данного размера возможно под заказ

# СВЕРЛА УДЛИНЕННЫЕ

15xD из быстрорежущей стали HSS, HSSE

универсальное применение



Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм
tmax	Максимальная глубина резания, мм



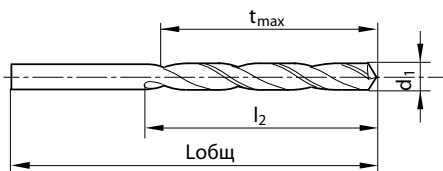
Глубина обработки	~15xD	~15xD	~15xD	~15xD	~15xD	~15xD			
Материал	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE			
Покрытие	BR	V	Nit	BR	BR	Nit			
Угол при вершине	118°	118°	130°	130°	130°	130°			
Группы обрабатываемых материалов (основное применение)	P	P	P	P	P	P			
	K	K	K	M	M	M			
	N	N	N	K	K	K			
				N	N	N			
d1	Лобщ	l2	tmax	Артикулы					
				STD2150	STD1150	STD3150	STD1250	STD1256	STD3250
1,60	115,0	75,0	72,6		•				
1,80	120,0	80,0	77,3		•				
1,90			77,2		•				
2,00	125,0	85,0	82,0	•	•	•	•		
			93,0				•		
85,0			•						
89,9						•			
2,10			89,7				•		
2,20	135,0	90,0	86,7	•	•	•	•		
2,25			86,6	•					
2,30	125,0	93,0	89,6					•	
	135,0	90,0	86,6	*	•	•			
2,40	140,0	95,0	91,4	•	•	•			
	125,0	93,0	89,4					•	
2,50			89,3					•	
	140,0	95,0	91,3	•	•	•	•		
2,60	125,0	93,0	89,1					•	
	140,0	95,0	91,1	•					
2,70	125,0	93,0	89,0					•	
	150,0	100,0	96,0	•	•	•			
95,9			*						
2,80	125,0	93,0	88,8					•	
	150,0	100,0	95,8	•	•		•		
95,7					•				
2,90	125,0	93,0	88,7					•	
	150,0	100,0	95,7	•	•	•			
95,6					•				
2,95			88,5					•	
	125,0	93,0	95,5	•	•	•	•		•
3,00	150,0	100,0							
3,10	155,0	105,0	100,4	•	•	•			
3,17			100,2			•			
3,20			100,2	•	•	•	•		
3,25			100,1	*	•				
3,30					100,1	•	•	•	
	160,0	120,0	115,1				•		

# СВЕРЛА УДЛИНЕННЫЕ

15xD из быстрорежущей стали HSS, HSSE



универсальное применение



Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм
tmax	Максимальная глубина резания, мм



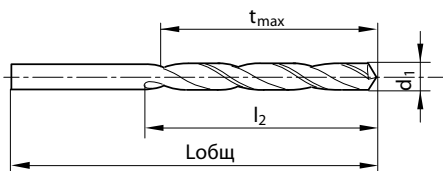
Глубина обработки	~15xD	~15xD	~15xD	~15xD	~15xD	~15xD			
Материал	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE			
Покрытие	BR	V	Nit	BR	BR	Nit			
Угол при вершине	118°	118°	130°	130°	130°	130°			
Группы обрабатываемых материалов (основное применение)	P	P	P	P	P	P			
	K	K	K	M	M	M			
	N	N	N	K	K	K			
				N	N	N			
d1	Лобщ	l2	tmax	Артикулы					
				STD2150	STD1150	STD3150	STD1250	STD1256	STD3250
3,40	165,0	115,0	109,9	•	•	•			
3,50	160,0	120,0	114,8					•	
			109,8	•	•	•	•		
3,70	165,0	115,0	109,5	•	•	•			
3,75			109,4	•	•	•			
3,80	175,0	120,0	114,3	•	•	•	•		
3,90			114,2	•	•	•			
4,00	160,0	120,0	114,0				•		
	175,0		114,0	•	•	•	•		•
4,10	160,0	120,0	113,9	•	•				
4,20			113,7	•	•		•		
4,25	175,0	120,0	113,7	•	•	•	•		
			113,6	•	•	•			
4,30	185,0	125,0	118,6	•	•				•
4,40			118,4	•					
4,50	160,0	120,0	113,3					•	
	185,0	125,0	118,3	•	•	•	•		•
4,60	200,0	150,0	118,1	•	•	•			
			143,1				•		
4,70	185,0	125,0	118,0	•	•	•			
	200,0	150,0	143,0					•	
4,75	185,0	125,0	117,9	•					
4,76	195,0	135,0	127,9						•
			127,8	•	•	•	•		
4,80	200,0	150,0	142,8					•	
			127,7	•	•				
4,90	195,0	135,0	127,7	•	•				
	200,0	150,0	142,7					•	
5,00	195,0	135,0	127,5	•	•	•	•		•
	200,0	150,0	142,5					•	
5,10	195,0	135,0	127,4	•	•	•			
	200,0	150,0	142,4					•	
5,20	195,0	135,0	127,2	•	•	•	•		
	200,0	150,0	142,2					•	



# СВЕРЛА УДЛИНЕННЫЕ

15xD из быстрорежущей стали HSS, HSSE

универсальное применение



Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Lобщ	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм
tmax	Максимальная глубина резания, мм



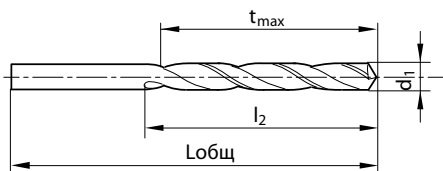
Глубина обработки				~15xD	~15xD	~15xD	~15xD	~15xD	~15xD
Материал				HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE
Покрытие				BR	V	Nit	BR	BR	Nit
Угол при вершине				118°	118°	130°	130°	130°	130°
Группы обрабатываемых материалов (основное применение)				P	P	P	P	P	P
				K	K	K	M	M	M
				N	N	N	K	K	K
				N	N	N	N	N	N
d1	Lобщ	l2	tmax	Артикулы					
				STD2150	STD1150	STD3150	STD1250	STD1256	STD3250
5,25	195,0	135,0	127,1	•					
			127,1	•					
5,30	200,0	150,0	142,1					•	
			141,9					•	
5,40	205,0	140,0	131,9	•	•	•			•
			141,8					•	
5,50	200,0	150,0	141,8					•	
			131,8	•	•	•	•		•
5,60	200,0	150,0	141,6					•	
			131,6	•					
5,70	200,0	150,0	141,5					•	
			131,5	•	•	•			
5,75	205,0	140,0	131,4	•					
			141,3					•	
5,80	200,0	150,0	131,3	•	•	•	•		
			141,2					•	
5,90	205,0	140,0	131,2	•	•	•			
			141,0					•	
6,00	200,0	150,0	131,0	•	•	•	•		•
			140,9					•	
6,10	215,0	150,0	140,9	•					
			140,7					•	
6,20	200,0	150,0	140,7	•	•	•			
			140,6	•					
6,25	215,0	150,0	140,6	•					
			140,6	•				•	
6,30	200,0	150,0	140,6	•	•	•			
			140,4					•	
6,40	215,0	150,0	140,4	•	•	•			
			140,3	•	•	•	•		•
6,50	200,0	150,0	140,3	•	•	•	•		•
			140,1					•	
6,60	215,0	150,0	140,1	•	•	•			
			140,0	•	•			•	
6,70	200,0	150,0	140,0	•	•				
			139,9	•					
6,75	215,0	150,0	139,9	•					
			139,8					•	
6,80	200,0	150,0	139,8					•	
			144,8	•	•	•			

# СВЕРЛА УДЛИНЕННЫЕ

15xD из быстрорежущей стали HSS, HSSE



универсальное применение



Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Lобщ	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм
tmax	Максимальная глубина резания, мм

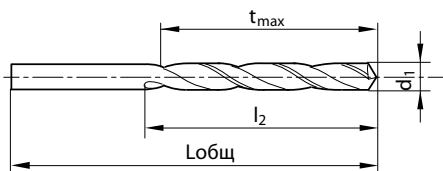


Глубина обработки				~15xD	~15xD	~15xD	~15xD	~15xD	~15xD
Материал				HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE
Покрытие				BR	V	Nit	BR	BR	Nit
Угол при вершине				118°	118°	130°	130°	130°	130°
Группы обрабатываемых материалов (основное применение)				P	P	P	P	P	P
				K	K	K	M	M	M
				N	N	N	K	K	K
				N	N	N	N	N	N
d1	Lобщ	l2	tmax	Артикулы					
				STD2150	STD1150	STD3150	STD1250	STD1256	STD3250
6,90	200,0	150,0	139,7					•	
	225,0	155,0	144,7	•					
7,00	200,0	150,0	139,5					•	
	225,0	155,0	144,5	•	•	•	•		•
7,10	200,0	150,0	139,4					•	
	225,0	155,0	144,4	•	•	•			
7,20	200,0	150,0	139,2					•	
	225,0	155,0	144,2	•					
7,25	200,0	150,0	139,1					•	
	225,0	155,0	144,1	•		•			
7,30	200,0	150,0	138,9					•	
	225,0	155,0	144,1	•		•			
7,40	200,0	150,0	138,8					•	
	225,0	155,0	143,9	•					
7,50	200,0	150,0	138,8					•	
	225,0	155,0	143,8	•	•	•	•		
7,60	200,0	150,0	138,0					•	
	225,0	155,0	143,8	•	•	•	•		
7,70	200,0	150,0	138,0					•	
	225,0	155,0	143,8	•	•	•	•		
7,75	240,0	165,0	153,6	•	•				
	240,0	165,0	153,5	•	•				
7,80	240,0	165,0	153,4	•	•				
	240,0	165,0	153,3	•	•	•			
7,90	240,0	165,0	153,2	•	•	•			
	240,0	165,0	153,2	•	•	•			
8,00	200,0	150,0	138,0					•	
	240,0	165,0	153,0	•	•	•	•		•
8,10	200,0	150,0	138,0					•	
	240,0	165,0	153,0	•	•	•	•		•
8,20	200,0	150,0	138,0					•	
	240,0	165,0	153,0	•	•	•	•		•
8,25	200,0	150,0	138,0					•	
	240,0	165,0	153,0	•	•	•	•		•
8,30	200,0	150,0	138,0					•	
	240,0	165,0	153,0	•	•	•	•		•
8,40	200,0	150,0	138,0					•	
	240,0	165,0	153,0	•	•	•	•		•
8,50	200,0	150,0	137,3					•	
	240,0	165,0	152,3	•	•	•	•		•
8,60	200,0	150,0	137,3					•	
	240,0	165,0	152,3	•	•	•	•		•
8,70	200,0	150,0	137,3					•	
	240,0	165,0	152,3	•	•	•	•		•
8,75	200,0	150,0	137,3					•	
	240,0	165,0	152,3	•	•	•	•		•
8,80	200,0	150,0	137,3					•	
	240,0	165,0	152,3	•	•	•	•		•
8,90	200,0	150,0	137,3					•	
	240,0	165,0	152,3	•	•	•	•		•

# СВЕРЛА УДЛИНЕННЫЕ

15xD из быстрорежущей стали HSS, HSSE

универсальное применение



Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм
tmax	Максимальная глубина резания, мм

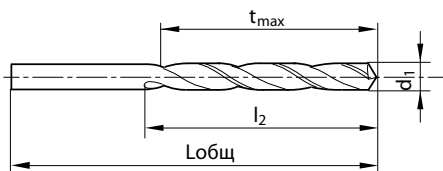


Глубина обработки				~15xD	~15xD	~15xD	~15xD	~15xD	~15xD
Материал				HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE
Покрытие				BR	V	Nit	BR	BR	Nit
Угол при вершине				118°	118°	130°	130°	130°	130°
Группы обрабатываемых материалов (основное применение)				P	P	P	P	P	P
				K	K	K	M	M	M
				N	N	N	K	K	K
				N	N	N	N	N	N
d1	Лобщ	l2	tmax	Артикулы					
				STD2150	STD1150	STD3150	STD1250	STD1256	STD3250
9,00	200,0	150,0	136,5					•	
			161,5	•	•	•	•	•	
9,10	250,0	175,0	175,0	•					
9,20			161,4	•	•				
9,25			161,2	•					
9,30			161,1	•	•				
9,40			161,1	•	•	•			
9,50	200,0	150,0	135,8					•	
	250,0	175,0	160,8	•	•	•	•		•
9,60	265,0	185,0	170,6	•		•			
9,70			170,5	•	•				
9,75			170,4	•					
9,80			170,3	•	•				
9,90			170,2	•	•				
10,00	200,0	150,0	135,0					•	
			170,0	•	•	•	•	•	
10,10	265,0	185,0	185,0	•		•			•
10,20			169,9	•	•				
10,25			169,7	•					
10,30			169,6	•					
10,40			169,6	•					
10,50	250,0	187,0	169,4	•	•	•	•		
			171,3	•			•		
10,60	265,0	185,0	169,1	•					
10,70	280,0	195,0	179,0	•					
10,75			178,9	•					
10,80			178,8	•					
10,90			178,7	•					
11,00			250,0	187,0	170,5	•			•
11,10	280,0	195,0	178,5	•	•	•	•		
			195,0	•					
11,20	178,4	•							
11,25	178,2	•							
11,30	178,1	•							
11,40	178,1	•							

# СВЕРЛА УДЛИНЕННЫЕ

15xD из быстрорежущей стали HSS, HSSE

универсальное применение



Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Lобщ	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм
tmax	Максимальная глубина резания, мм



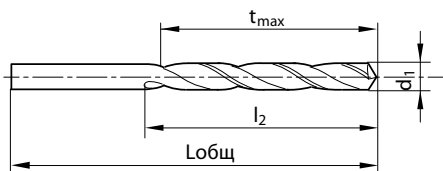
Глубина обработки	~15xD	~15xD	~15xD	~15xD	~15xD	~15xD			
Материал	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE			
Покрытие	BR	V	Nit	BR	BR	Nit			
Угол при вершине	118°	118°	130°	130°	130°	130°			
Группы обрабатываемых материалов (основное применение)	P	P	P	P	P	P			
	K	K	K	M	M	M			
	N	N	N	K	K	K			
				N	N	N			
d1	Lобщ	l2	tmax	Артикулы					
				STD2150	STD1150	STD3150	STD1250	STD1256	STD3250
11,50	250,0	187,0	169,8					•	
			177,8	•	•	•			
11,60	280,0	195,0	195,0	•					
11,70			177,6	•					
11,75			177,5	•	•				
11,80			177,4	•	•	•			
11,90	295,0	205,0	187,2	•					
12,00	250,0	187,0	169,0					•	
			187,0	•	•	•			
12,10	295,0	205,0	205,0	•					
12,20			186,9	•					
12,25			186,7	•					
12,30			186,6	•					
12,40			186,6	•					
12,50			250,0	187,0	168,3				•
12,60	295,0	205,0	186,3	•	•	•	*		
			205,0	•					
12,70	186,1	•	•						
12,75	186,0	•							
12,80	185,9	•							
12,90	185,8	•							
13,00	250,0	187,0	167,5					•	
	295,0	205,0	185,5	•	•	•	*		

\* изготовление данного размера возможно под заказ

# СВЕРЛА УДЛИНЕННЫЕ

20xD из быстрорежущей стали HSS, HSSE

универсальное применение



Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм
tmax	Максимальная глубина резания, мм

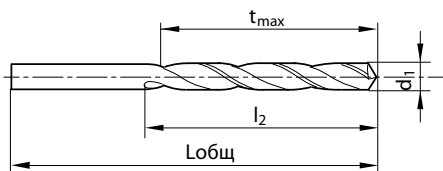


Глубина обработки	~20xD	~20xD	~20xD	~20xD	~20xD	~20xD			
Материал	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE			
Покрытие	BR	V	Nit	BR	BR	Nit			
Угол при вершине	118°	118°	130°	130°	130°	130°			
Группы обрабатываемых материалов (основное применение)	P	P	P	P	P	P			
	K	K	K	M	M	M			
	N	N	N	K	K	K			
				N	N	N			
d1	Лобщ	l2	tmax	Артикулы					
				STD2160	STD1160	STD3160	STD1260	STD1266	STD3260
2,00	160,0	110,0	107,0			•			
			117,0				•		
120,0						*			
120,0		116,9					*		
		116,7					*		
		116,6					*		
2,50	180,0		116,4				•		
			116,3			•			
2,70	190,0	130,0	126,0	•					
			125,9	*					
2,80	160,0	120,0	115,8					*	
	190,0	130,0	125,8	•			•		
2,90	160,0	120,0	115,7			•		*	
	190,0	130,0	125,7	•					
3,00	160,0	120,0	115,5					•	
	190,0	130,0	125,5	•	•	•	•		•
3,10	200,0	135,0	130,4	*					
			150,0	145,4				*	
135,0		130,2		•					•
		130,2		•		•			•
150,0		145,2					*		
		130,1	*						
3,25	135,0	130,1	•	•	•				
		145,1					*		
3,30	150,0	144,9					*		
		139,9	*						
3,40	210,0	145,0	139,9	*					
	200,0	150,0	144,8					•	
3,50	210,0	145,0	139,8	•	•	•	•		•
	200,0	150,0	144,6					*	
3,60	210,0	145,0	139,6	•					
	200,0	150,0	144,5					*	
3,70	210,0	145,0	139,5	*					
	210,0	145,0	139,4	*					

# СВЕРЛА УДЛИНЕННЫЕ

20xD из быстрорежущей стали HSS, HSSE

универсальное применение



Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм
tmax	Максимальная глубина резания, мм

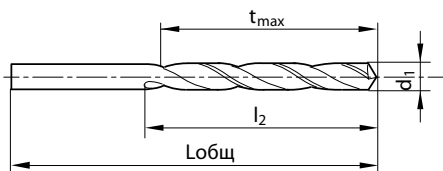


Глубина обработки	~20xD	~20xD	~20xD	~20xD	~20xD	~20xD			
Материал	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE			
Покрyтие	BR	V	Nit	BR	BR	Nit			
Угол при вершине	118°	118°	130°	130°	130°	130°			
Группы обрабатываемых материалов (основное применение)	P	P	P	P	P	P			
	K	K	K	M	M	M			
	N	N	N	K	K	K			
				N	N	N			
d1	Лобщ	l2	tmax	Артикулы					
				STD2160	STD1160	STD3160	STD1260	STD1266	STD3260
3,80	200,0	150,0	144,3				*	•	
	220,0		144,3	•					
3,90	200,0		144,2					•	
	220,0		144,2	•					
4,00	200,0		144,0					•	
	220,0		144,0	•	•	•	•		•
4,10	200,0		143,9					•	
	220,0		143,9	•		•			
4,20	200,0		143,7					•	
	220,0		143,7	•	•	•	*		•
4,25	220,0		143,6	•					
4,30	200,0		143,6					*	
	235,0	160,0	153,6	*					
4,40	200,0	150,0	143,4				*		
	235,0	160,0	153,4	*					
4,50	200,0	150,0	143,3				•		
	235,0	160,0	153,3	•	•	•	•		
4,60		160,0	153,1	•					
	250,0	187,0	180,1				*		
4,70	235,0	160,0	153,0	*					
	250,0	187,0	180,0				*		
4,75	235,0	160,0	152,9	*					
4,80	245,0	170,0	162,8	•	•		*		
	250,0	187,0	179,8				•		
4,90	245,0	170,0	162,7	*					
	250,0	187,0	179,7				*		
5,00	245,0	170,0	162,5	•	•	•	•	•	
	250,0	187,0	179,5				•		
5,10	245,0	170,0	162,4	*					
	250,0	187,0	179,4				*		
5,20	245,0	170,0	162,2	•	•		*		
	250,0	187,0	179,2				*		
5,25	245,0	170,0	162,1	*					
			162,1	*					
5,30	250,0	187,0	179,1				*		
			178,9				*		
5,40	260,0	180,0	171,9	*					

# СВЕРЛА УДЛИНЕННЫЕ

20xD из быстрорежущей стали HSS, HSSE

универсальное применение



Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм
tmax	Максимальная глубина резания, мм



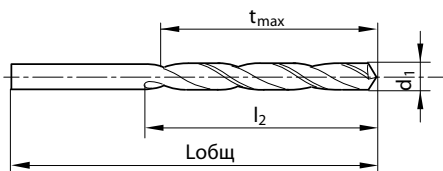
Глубина обработки	~20xD	~20xD	~20xD	~20xD	~20xD	~20xD			
Материал	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE			
Покрытие	BR	V	Nit	BR	BR	Nit			
Угол при вершине	118°	118°	130°	130°	130°	130°			
Группы обрабатываемых материалов (основное применение)	P	P	P	P	P	P			
	K	K	K	M	M	M			
	N	N	N	K	K	K			
				N	N	N			
d1	Лобщ	l2	tmax	Артикулы					
				STD2160	STD1160	STD3160	STD1260	STD1266	STD3260
5,50	250,0	187,0	178,8					•	
	260,0	180,0	171,8	•	•	•	•		
5,60	250,0	187,0	178,6					*	
	260,0	180,0	171,6	•					
5,70	250,0	187,0	178,5					*	
			171,5	*					
5,75	260,0	180,0	171,4	*					
5,80	250,0	187,0	178,3					•	
	260,0	180,0	171,3	•	•		*		
5,90	250,0	187,0	178,2					*	
	260,0	180,0	171,2	•					
6,00	250,0	187,0	178,0					•	
	260,0	180,0	171,0	•	•	•	•		•
6,10	250,0	187,0	177,9					*	
	275,0	190,0	180,9	*					
6,20	250,0	187,0	177,7					*	
			180,7	*					•
6,25	275,0	190,0	180,6	*					
6,30	250,0	187,0	177,6					*	
			180,6	*					
6,35	275,0	190,0	180,5						
6,40	250,0	187,0	177,4					*	
	275,0	190,0	190,0	*					
6,50	250,0	187,0	177,3					•	
	275,0	190,0	180,3	•	•	•	•		•
6,60	250,0	187,0	177,1					*	
	275,0	190,0	180,1	*					
6,70	250,0	187,0	177,0					*	
			180,0	*					
6,75	275,0	190,0	179,9	*					
6,80	250,0	187,0	176,8					•	
			189,8	•	•				
6,90	250,0	187,0	176,7					*	
	290,0	200,0	189,7	*					
7,00	250,0	187,0	176,5					•	
	290,0	200,0	189,5	•	•	•	•		•

# СВЕРЛА УДЛИНЕННЫЕ

20xD из быстрорежущей стали HSS, HSSE



универсальное применение



Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм
tmax	Максимальная глубина резания, мм



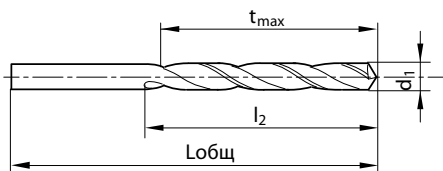
Глубина обработки	~20xD	~20xD	~20xD	~20xD	~20xD	~20xD			
Материал	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE			
Покрытие	BR	V	Nit	BR	BR	Nit			
Угол при вершине	118°	118°	130°	130°	130°	130°			
Группы обрабатываемых материалов (основное применение)	P	P	P	P	P	P			
	K	K	K	M	M	M			
	N	N	N	K	K	K			
				N	N	N			
d1	Лобщ	l2	tmax	Артикулы					
				STD2160	STD1160	STD3160	STD1260	STD1266	STD3260
7,10	250,0	187,0	176,4					*	
			189,4	*					
7,20	250,0	187,0	176,2					*	
			189,2	*					
7,25	290,0	200,0	189,1	*					
7,30	250,0	187,0	176,1					*	
			189,1	*					
7,40	250,0	187,0	175,9					*	
			188,9	*					
7,50	250,0	187,0	175,8					*	
			188,8	*		*			*
7,60	305,0	210,0	198,6	*					
7,70			198,5	*					
7,75			198,4	*					
7,80			198,3	*					
7,90			198,2	*					
8,00			250,0	187,0	175,0				*
8,10	305,0	210,0	210,0	*	*	*	*	*	*
			197,9	*					
			197,7	*		*			
			197,6	*					
			197,6	*					
			197,4	*					
8,50	250,0	187,0	174,3					*	
			197,3	*	*	*	*	*	*
8,60	320,0	220,0	207,1	*					
8,70			207,0	*					
8,75			206,9	*					
8,80			206,8	*					
8,90			206,7	*					
9,00			250,0	187,0	173,5				*
9,10	320,0	220,0	206,5	*	*	*	*	*	*
			220,0	*					
			206,4	*					
			206,2	*					
			206,1	*					
			206,1	*					



# СВЕРЛА УДЛИНЕННЫЕ

20xD из быстрорежущей стали HSS, HSSE

универсальное применение



Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Lобщ	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм
tmax	Максимальная глубина резания, мм

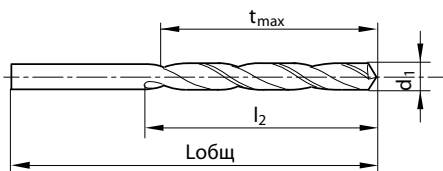


Глубина обработки	~20xD	~20xD	~20xD	~20xD	~20xD	~20xD			
Материал	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE			
Покрытие	BR	V	Nit	BR	BR	Nit			
Угол при вершине	118°	118°	130°	130°	130°	130°			
Группы обрабатываемых материалов (основное применение)	P	P	P	P	P	P			
	K	K	K	M	M	M			
	N	N	N	K	K	K			
				N	N	N			
d1	Lобщ	l2	tmax	Артикулы					
				STD2160	STD1160	STD3160	STD1260	STD1266	STD3260
9,50	250,0	187,0	172,8						
	320,0	220,0	205,8	•	•	•	*	•	
9,60	340,0	235,0	220,6	*					
			220,5	*					
220,4			*						
220,3			*		•				
220,2			*						
220,0				•	•			•	•
10,00	250,0	187,0	172,0						
			220,0	•	•	•	•		
10,10	340,0	235,0	235,0	*					
			219,9	•		•			
219,7			*						
219,6			*						
219,6			*						
219,4				•	•			•	
10,50	315,0		219,3	•	•	•	*		
	340,0		219,1	*					
10,70		365,0	250,0	234,0	*				
	233,9					•			
233,9	*								
233,8	*								
233,7	*								
218,5				•	•			•	
11,00	315,0	235,0	233,5	•	•	•	•		
			250,0	*					
11,20	365,0	250,0	233,4	*					
			233,2	*					
233,1			*						
233,1			*						
217,8				•	•			•	
232,8			•	•	•	*		•	
11,60	365,0	250,0	250,0	*					
			232,6	*					
232,5			*						
232,4			*						
242,2			*						

# СВЕРЛА УДЛИНЕННЫЕ

20xD из быстрорежущей стали HSS, HSSE

универсальное применение



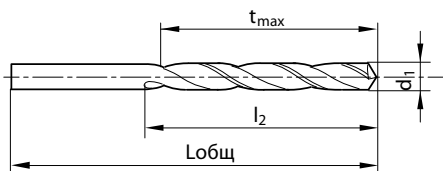
Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Lобщ	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм
tmax	Максимальная глубина резания, мм



Глубина обработки	~20xD	~20xD	~20xD	~20xD	~20xD	~20xD			
Материал	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE			
Покрытие	BR	V	Nit	BR	BR	Nit			
Угол при вершине	118°	118°	130°	130°	130°	130°			
Группы обрабатываемых материалов (основное применение)	P	P	P	P	P	P			
	K	K	K	M	M	M			
	N	N	N	K	K	K			
				N	N	N			
d1	Lобщ	l2	tmax	Артикулы					
				STD2160	STD1160	STD3160	STD1260	STD1266	STD3260
12,00	315,0	235,0	217,0						
			242,0	•	•	•	•	•	
12,10	375,0	260,0	260,0	*					
12,20			241,9	*					
12,25			241,7	*					
12,30			241,6	*					
12,40			241,6	*					
12,50			315,0	235,0	216,3			•	•
12,60	375,0	260,0	241,3	*		•	*		
12,70			260,0	*					
12,75			241,1	*			•		
12,80			241,0	*					
12,80			240,9	*					
12,90			240,8	*					
13,00	315,0	235,0	215,5					•	
	375,0	260,0	240,5	•		•	•		

\* изготовление данного размера возможно под заказ

универсальное применение

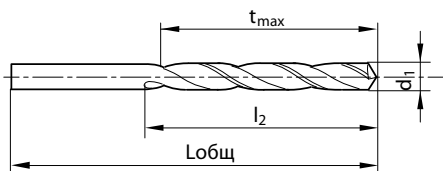


Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм
tmax	Максимальная глубина резания, мм



Глубина обработки				~25xD	~25xD	~25xD	~25xD	~25xD	
Материал				HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	
Покрытие				BR	V	NiTi	BR	BR	
Угол при вершине				118°	118°	130°	130°	130°	
Группы обрабатываемых материалов (основное применение)				P	P	P	P	P	
				K	K	K	M	M	
				N	N	N	K	K	
				N	N		N	N	
d1	Лобщ	l2	tmax	Артикулы					
				STD2170	STD1170	STD3170	STD1270	STD1276	
3,00	200,0	150,0	145,5					•	
	240,0	160,0	155,5			•			
3,10	250,0	187,0	182,4					*	
3,17		170,0	165,2			•			
3,20		187,0	182,2					•	
3,30		170,0	165,1			*			
3,40		187,0	182,1						*
			181,9						•
3,50	265,0	181,8						•	
		180,0	174,8	•		•			
3,60	250,0	187,0	181,6					*	
	265,0	180,0	174,6	*					
3,70	250,0	187,0	181,5					*	
	265,0	180,0	174,5	*		•			
174,4			*						
3,80	250,0	187,0	181,3					•	
	280,0	190,0	184,3	•			*		
3,90	250,0	187,0	181,2					•	
	280,0	190,0	184,2	*					
4,00	250,0	187,0	181,0					•	
	280,0	190,0	184,0	•	•	•	•		
4,10	250,0	187,0	180,9					•	
	280,0	190,0	183,9	*					
4,20	250,0	187,0	180,7					•	
		183,7	•		•	*			
4,25	280,0	190,0	183,6	*					
			180,6					*	
4,30	250,0	187,0	180,6					*	
	295,0	200,0	193,6	*					
4,40	250,0	187,0	180,4					*	
	295,0	200,0	193,4	*					
4,50	250,0	187,0	180,3					•	
	295,0	200,0	193,3	•		•	*		
193,1			*						
4,60	315,0	235,0	228,1					*	
	295,0	200,0	193,0	*					
4,70	315,0	235,0	228,0					*	

универсальное применение

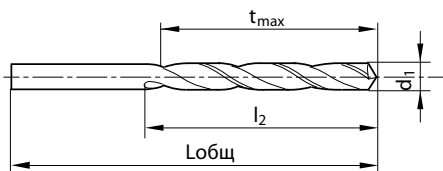


Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм
tmax	Максимальная глубина резания, мм



Глубина обработки	~25xD	~25xD	~25xD	~25xD	~25xD				
Материал	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE				
Покрытие	BR	V	NiP	BR	BR				
Угол при вершине	118°	118°	130°	130°	130°				
Группы обрабатываемых материалов (основное применение)	P	P	P	P	P				
	K	K	K	M	M				
	N	N	N	K	K				
				N	N				
d1	Лобщ	l2	tmax	Артикулы					
				STD2170	STD1170	STD3170	STD1270	STD1276	
4,75	295,0	200,0	192,9	*					
4,80		210,0	202,8	•			*		
		235,0	227,8					•	
4,90		210,0	202,7	*					
		235,0	227,7						*
5,00		210,0	202,5	•	•	•	•		
		235,0	227,5						•
5,10	315,0	210,0	202,4	*		•			
		235,0	227,4						*
5,20		210,0	202,2	•			*		
		235,0	227,2						*
5,25		210,0	202,1	*					
5,30			202,1	*					
		235,0	227,1						*
5,40			226,9						*
		330,0	225,0	216,9	*				
5,50		315,0	235,0	226,8					•
		330,0	225,0	216,8	•	•	•	*	
5,60		315,0	235,0	226,6					*
		330,0	225,0	216,6	*				
5,70		315,0	235,0	226,5					*
				216,5	*				
5,75		330,0	225,0	216,4	*				
5,80		315,0	235,0	226,3					•
		330,0	225,0	216,3	•	•		*	
5,90		315,0	235,0	226,2					*
		330,0	225,0	216,2	*	•			
6,00		315,0	235,0	226,0					•
		330,0	225,0	216,0	•	•	•	•	

### универсальное применение

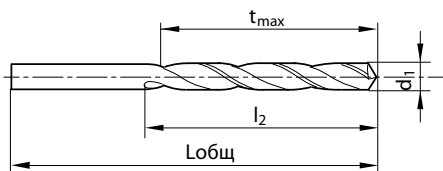


Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобц	Общая длина, мм
l <sub>2</sub>	Длина рабочей части, мм
t <sub>max</sub>	Максимальная глубина резания, мм



Глубина обработки	~25xD	~25xD	~25xD	~25xD	~25xD				
Материал	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE				
Покрyтие	BR	V	NiP	BR	BR				
Угол при вершине	118°	118°	130°	130°	130°				
Группы обрабатываемых материалов (основное применение)	P	P	P	P	P				
	K	K	K	M	M				
	N	N	N	K	K				
				N	N				
d1	Лобц	l <sub>2</sub>	t <sub>max</sub>	Артикулы					
				STD2170	STD1170	STD3170	STD1270	STD1276	
6,10	315,0	235,0	225,9						*
	350,0		225,9	*					*
6,20	315,0		225,7						*
	350,0		225,7	*					*
6,25	350,0		225,6	*					*
6,30	315,0		225,6						*
	350,0		225,6	*					*
6,35	350,0		225,5			•			*
6,40	315,0		225,4						*
	350,0		225,4	*					*
6,50	315,0		225,3						•
	350,0		225,3	•		•		*	*
6,60	315,0		225,1						*
	350,0		225,1	*					*
6,70	315,0	225,0						*	
	350,0	225,0	*					*	
6,75	350,0	224,9	*					*	
6,80	315,0	224,8						•	
	370,0	239,8	•		•			*	
6,90	315,0	224,7						*	
	370,0	239,7	*					*	
7,00	315,0	224,5						•	
	370,0	239,5	•	•	•	•		*	
7,10	315,0	224,4						*	
	370,0	239,4	*					*	
7,20	315,0	224,2						*	
	370,0	239,2	*					*	
7,25	370,0	239,1	*					*	
7,30	315,0	224,1						*	
	370,0	239,1	*					*	
7,40	315,0	223,9						*	
	370,0	238,9	*					*	
7,50	315,0	223,8						•	
	370,0	238,8	•	•	•	*		*	

универсальное применение



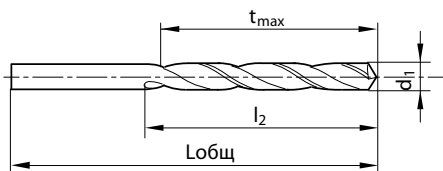
Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм
tmax	Максимальная глубина резания, мм



Глубина обработки				~25xD	~25xD	~25xD	~25xD	~25xD	
Материал				HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	
Покрытие				BR	V	NiP	BR	BR	
Угол при вершине				118°	118°	130°	130°	130°	
Группы обрабатываемых материалов (основное применение)				P	P	P	P	P	
				K	K	K	M	M	
				N	N	N	K	K	
				N	N		N	N	
d1	Лобщ	l2	tmax	Артикулы					
				STD2170	STD1170	STD3170	STD1270	STD1276	
7,60	390,0	265,0	253,6	*					
7,70			253,5	*					
7,75			253,4	*					
7,80			253,3	*		•			
7,90			253,2	*					
8,00	315,0	235,0	223,0					•	
8,10	390,0	265,0	253,0	•	•	•	•		
8,20			265,0	*					
8,25			252,9	*		•			
8,30			252,7	*					
8,40			252,6	*					
8,40			252,6	*					
8,50	315,0	235,0	222,3					•	
8,50	390,0	265,0	252,3	•		•	•		
8,60	410,0	280,0	267,1	*					
8,70			267,0	*					
8,75			266,9	*					
8,80			266,8	*					
8,90			266,7	*					
9,00	315,0	235,0	221,5					•	
9,00	410,0	280,0	266,5	•	•	•	•		
9,10			280,0	*					
9,20			266,4	*					
9,25			266,2	*					
9,30			266,1	*					
9,40			266,1	*					
9,50	315,0	235,0	220,8					•	
9,50	410,0	280,0	265,8	•	•	•	*		
9,52	430,0	295,0	280,7		•				
9,60			280,6	*					
9,70			280,5	*					
9,75			280,4	*					
9,80			280,3	•					
9,90			280,2	*					



универсальное применение



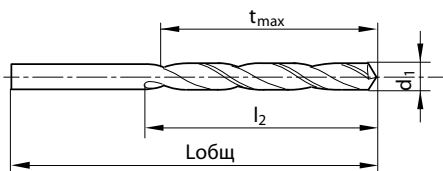
Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм
tmax	Максимальная глубина резания, мм



Глубина обработки				~25xD	~25xD	~25xD	~25xD	~25xD
Материал				HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE
Покрытие				BR	V	NiP	BR	BR
Угол при вершине				118°	118°	130°	130°	130°
Группы обрабатываемых материалов (основное применение)				P	P	P	P	P
				K	K	K	M	M
				N	N	N	K	K
				N	N		N	N
d1	Лобщ	l2	tmax	Артикулы				
				STD2170	STD1170	STD3170	STD1270	STD1276
10,00	315,0	235,0	220,0					•
			280,0	•	•	•	•	
10,10	430,0	295,0	279,9	*				
10,20			279,7	*				
10,25			279,6	*				
10,30			279,6	•				
10,40			279,4	*				
10,50			279,3	•	*	•	*	
10,60	400,0	300,0	284,3				•	
10,70	430,0	295,0	279,1	*				
10,75	455,0	310,0	294,0	*				
10,80			293,9	*				
10,90			293,8	*				
11,00			293,7	*				
11,10	400,0	300,0	283,5				•	
11,20	455,0	310,0	293,5	•	•	•	•	
11,30			310,0	*				
11,40			293,4	*				
11,50			293,2	*				
11,60			293,1	*				
11,70			293,1	*				
11,80	400,0	300,0	282,8				•	
11,90	455,0	310,0	292,8	•		•	•	
12,00			310,0	*				
12,10			292,6	*				
12,20			292,5	*				
12,30	292,4	*						
12,40	480,0	330,0	312,2	*				
12,50	400,0	300,0	282,0				•	
12,60	480,0	330,0	312,0	•	•	•	•	
12,70			311,9	*				
12,80			311,7	*				
12,90			311,6	*				
13,00			311,6	*				
13,10			311,4	*				



### универсальное применение



Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм
tmax	Максимальная глубина резания, мм



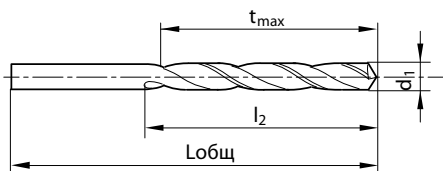
Глубина обработки	~25xD	~25xD	~25xD	~25xD	~25xD			
Материал	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE			
Покрытие	BR	V	NiP	BR	BR			
Угол при вершине	118°	118°	130°	130°	130°			
Группы обрабатываемых материалов (основное применение)	P	P	P	P	P			
	K	K	K	M	M			
	N	N	N	K	K			
				N	N			
d1	Лобщ	l2	tmax	Артикулы				
				STD2170	STD1170	STD3170	STD1270	STD1276
12,50	400,0	300,0	281,3					•
			311,3	•			•	*
12,60	480,0	330,0	311,1	*				
12,70			311,0	*				
12,75			310,9	*				
12,80			310,8	*				
12,90			310,7	*				
13,00	400,0	300,0	280,5					•
	480,0	330,0	310,5	•		•		•

\* изготовление данного размера возможно под заказ





универсальное применение

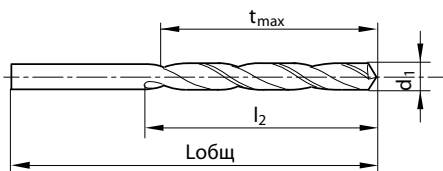


Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм
tmax	Максимальная глубина резания, мм



Глубина обработки				~45xD	~54xD	~74xD	~30xD	~45xD	
Материал				HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	
Покрытие				<b>Nit</b>	<b>BR</b>	<b>BR</b>	<b>BR</b>	<b>BR</b>	
Угол при вершине				130°	130°	130°	130°	130°	
Группы обрабатываемых материалов (основное применение)				P	P	P	P	P	
				K	K	K	M	M	
				N	N	N	K	K	
				N	N		N	N	
d1	Лобщ	l2	tmax	Артикулы					
				STD3180	STD1180	STD1190	STD1286	STD1296	
3,00	250,0	187,0	182,5				•		
4,00	315,0	235,0	229,0				•		
4,10			228,9				•		
4,20			228,7				•		
4,30			228,6				*		
4,40			228,4					*	
4,50			228,3					•	
5,00	400,0	300,0	292,5				•		
	500,0	450,0	442,5					•	
5,10	400,0	300,0	292,4				*		
5,20			292,2				*		
5,30			292,1				*		
5,40			291,9				*		
5,50			291,8				•		
5,60			291,6				*		
5,70			291,5				*		
5,80			291,3				•		
5,90			291,2				*		
			291,0				•		
6,00	500,0	400,0	391,0	•					
		450,0	441,0					•	
6,10	400,0	300,0	290,9				*		
6,20			290,7				*		
6,30			290,6				*		
6,40			290,4				*		
6,50			290,3				•		
6,60			290,1				*		
6,70			290,0				*		
6,80			289,8				*		
6,90			289,7				•		
			289,5				•		
7,00	500,0	450,0	439,5					•	

универсальное применение



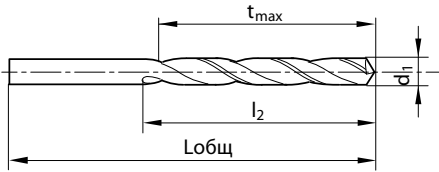
Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобщ	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм
tmax	Максимальная глубина резания, мм



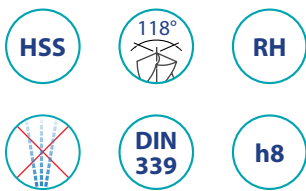
Глубина обработки	~45xD	~54xD	~74xD	~30xD	~45xD			
Материал	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE			
Покрытие	<b>(Nit)</b>	<b>(BR)</b>	<b>(BR)</b>	<b>(BR)</b>	<b>(BR)</b>			
Угол при вершине	130°	130°	130°	130°	130°			
Группы обрабатываемых материалов (основное применение)	P	P	P	P	P			
	K	K	K	M	M			
	N	N	N	K	K			
				N	N			
d1	Лобщ	l2	tmax	Артикулы				
				STD3180	STD1180	STD1190	STD1286	STD1296
7,10	400,0	300,0	289,4				*	
7,20			289,2				*	
7,30			289,1				*	
7,40			288,9				*	
7,50			288,8				*	
			288,0				*	
8,00	500,0	400,0	388,0	*				
		450,0	438,0					*
		650,0	638,0		*			
8,50	400,0	300,0	287,3				*	
9,00	500,0	450,0	286,5				*	
			436,5				*	
9,50	400,0	300,0	285,8				*	
			285,0				*	
			435,0					*
10,00	500,0	450,0	485,0	*				*
		500,0	635,0		*			
		650,0	835,0			*		
		850,0	835,0			*		
11,00	500,0	450,0	433,5				*	
			483,5	*				
			633,5		*			
12,00	500,0	450,0	432,0				*	
			482,0	*				
			632,0		*			
			832,0		*			
13,00	500,0	450,0	430,5				*	

\* изготовление данного размера возможно под заказ

универсальное применение



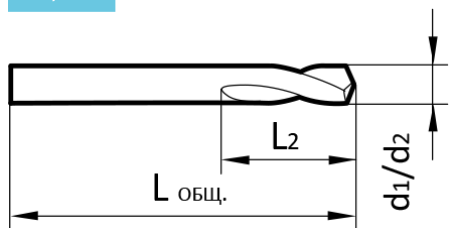
Система обозначений	
d1	Диаметр режущей части, мм
Лобц	Общая длина, мм
l2	Длина рабочей части, мм
tmax	Максимальная глубина резания, мм



Глубина обработки	10xD			
Материал	HSS			
Покрытие	V			
Угол при вершине	118°			
Группы обрабатываемых материалов (свное применение)	P			
	K			
	N			
d1	Лобц	l2	tmax	Артикул
<b>STD1145</b>				
0,80	42,0	22,0	20,8	•
0,95	45,0	24,0	22,6	•
1,00	48,0	26,0	24,5	•
1,20	52,0	30,0	28,2	•
1,25			28,1	•
1,35	55,0	33,0	31,0	•
1,40			30,9	•
1,45			30,8	•
1,50			30,8	•
1,70	58,0	35,0	32,5	•
1,80	62,0	38,0	35,3	•
1,90			35,2	•
1,99	66,0	41,0	38,0	•
2,00			38,0	•
2,10			37,9	•
2,35			40,5	•
2,40	74,0	47,0	43,4	•
2,45			43,3	•
2,50			43,3	•
2,60			43,1	•
2,90			46,7	•
3,00	79,0	51,0	46,5	•
3,05	84,0	55,0	50,4	•
3,10			50,4	•
3,20			50,2	•
3,25			50,1	•
3,30			50,1	•
3,40			54,9	•
3,50			54,8	•
3,60	91,0	60,0	54,6	•
3,70			54,5	•
3,75			54,4	•
3,80			58,3	•
3,90	96,0	64,0	58,2	•
4,00			58,0	•
4,05			57,9	•
4,20			57,7	•

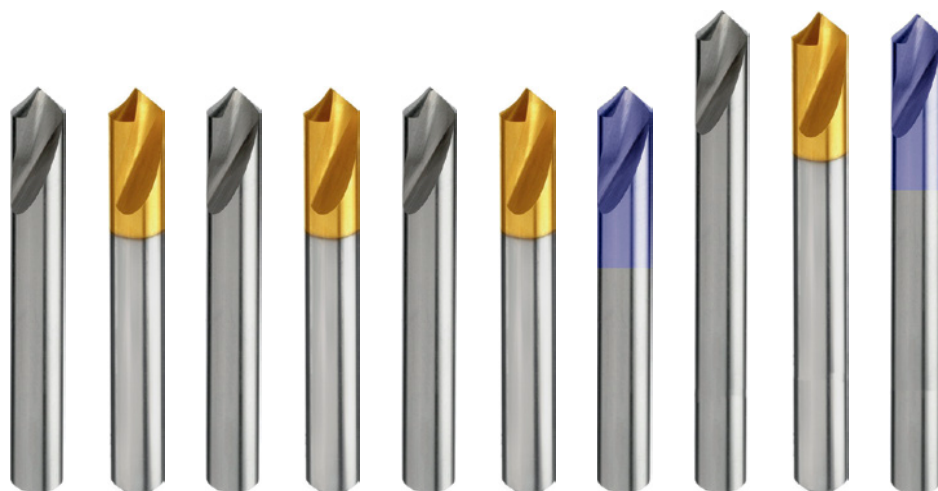
d1	Лобц	l2	tmax	Артикул
<b>STD1145</b>				
4,30	102,0	69,0	62,6	•
4,40			62,4	•
4,50			62,3	•
4,60			62,1	•
4,70			62,0	•
4,80	108,0	74,0	66,8	•
4,90			66,7	•
5,00			66,5	•
5,10			66,4	•
5,20			66,2	•
5,30			66,1	•
5,35			116,0	80,0
5,40	71,9	•		
5,50	71,8	•		
5,55	71,7	•		
5,60	71,6	•		
5,70	71,5	•		
5,75	71,4	•		
5,80	71,3	•		
5,90	71,2	•		
5,95	71,1	•		
6,00	124,0	86,0	71,0	•
6,20			76,7	•
6,40			76,4	•
6,50			76,3	•
6,60			76,1	•
6,70			76,0	•
6,75			133,0	93,0
6,90	82,7	•		
7,00	82,5	•		
7,10	82,4	•		
7,20	82,2	•		
7,30	82,1	•		
7,40	81,9	•		
7,50	81,8	•		
7,60	142,0	100,0	88,6	•
7,70			88,5	•
7,80			88,3	•
8,00			88,0	•
8,25			87,6	•
8,50	151,0	107,0	87,3	•
8,60			94,1	•
8,70			94,0	•
8,80			93,8	•
9,00			93,5	•
9,10			93,4	•
9,40			92,9	•
9,50			92,8	•
9,60	162,0	116,0	101,6	•
9,80			101,3	•
10,00			101,0	•
10,20			100,7	•
10,50			100,3	•
10,60	173,0	125,0	100,1	•
10,80			108,8	•
11,00			108,5	•
11,50			107,8	•
11,75			107,4	•
12,00			116,0	•
12,20			115,7	•
12,40	184,0	134,0	115,4	•
12,50			115,3	•
13,00			114,5	•
13,50			121,8	•
14,00	194,0	142,0	121,0	•
14,20			125,7	•
14,50			125,3	•
15,50	211,0	153,0	129,8	•
16,50	218,0	159,0	134,3	•
18,00	226,0	165,0	138,0	•
19,00	234,0	171,0	142,5	•

HSS, HSSE



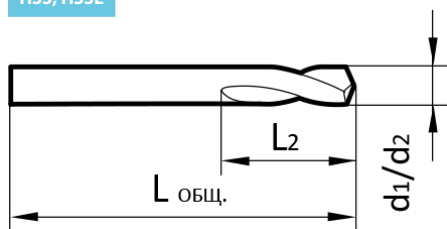
h6

Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
d2	диаметр хвостовика, мм
ЛОБЦ	общая длина, мм
L2	длина рабочей части



Угол при вершине	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°		
Материал	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE		
Тип								XL	XL	XL		
Хвостовик	HA	HA	HA	HA	HA	HA	HA	HA	HA	HA		
Покрытие	BR	TIN	BR	TIN	BR	TIN	TiAIN	BR	TIN	TiAIN		
Группы обрабатываемых материалов. Основное применение	P	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
	M	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
	N	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
	K	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
	S	○	○	○	•	○	○	•	○	○		
H												
d1/d2 мм	Лобц	L2 мм	Артикулы									
			STD9190	STD9191	STD9294	STD9293	STD9290	STD9291	STD9295	STD9292	STD9296	STD9297
3	46	12	•	•	•	•						
	50	10					•	•				
	80								•	•		
4	52	12					•	•				
	55		•	•	•	•						
	100									•	•	
5	60	15			•	•						
	62	14	•	•								
	120	15								•	•	
6	66	16	•	•		•						
	66	20			•	•						
	140									•	•	
8	79	21	•	•								
	79	25			•	•				•		
	140									•	•	•
10	89	25	•	•	•	•				•		
	170									•	•	•
12	102	30	•	•	•	•				•		
	170										•	•
14	107	33,5	•									
	115	35			•	•				•		
16	115	37,5	•	•								
	200	35								•	•	•
	131	40			•	•				•		
20	131	45	•	•								
	200	40								•	•	•
	25	45				•						
25	151	53	•	•								

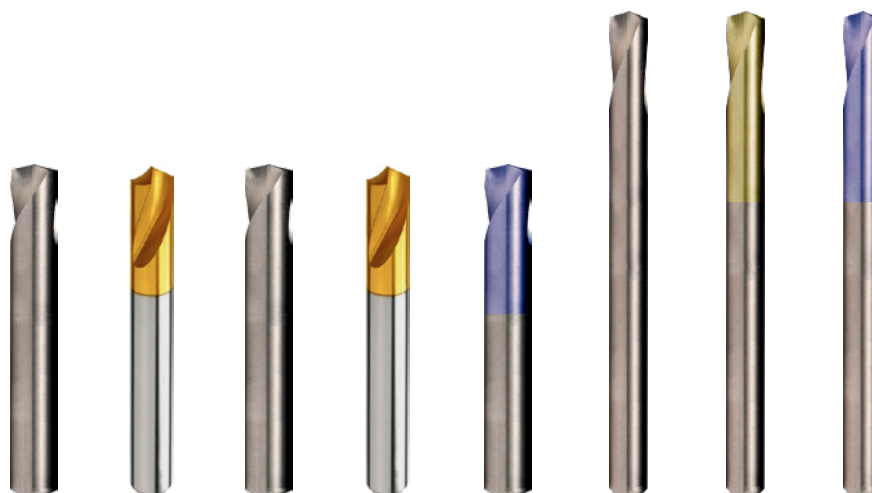
HSS, HSSE



h6

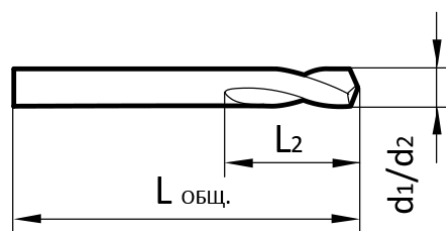
### Система обозначений

d1	диаметр режущей части, мм
d2	диаметр хвостовика, мм
ЛОБЦ	общая длина, мм
L2	длина рабочей части



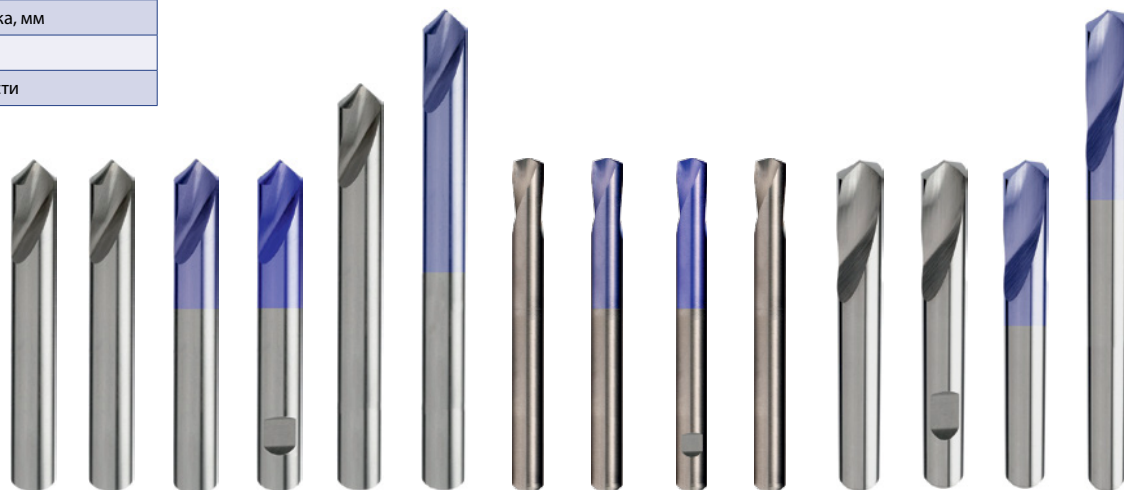
Угол при вершине	120°	120°	120°	120°	120°	120°	120°	120°		
Материал	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE		
Тип						XL	XL	XL		
Хвостовик	HA	HA	HA	HA	HA	HA	HA	HA		
Покрытие	BR	TIN	BR	TIN	TiAlN	BR	TIN	TiAlN		
Группы обрабатываемых материалов. Основное применение	P	•	•	•	•	•	•	•		
	M	○	○	○	○	○	○	○		
	N	•	•	•	•	•	•	•		
	K	•	•	•	•	•	•	•		
	S	○	○	○	•	•	○	•		
	H									
d1/d2 мм	Лобц	L2 мм	Артикулы							
			STD9113	STD9112	STD9212	STD9114	STD9115	STD9116	STD9117	STD9118
3	46	12	•	•		•				
	50	10			•			•	•	
	80									
4	52	12			•					
	55		•	•	•					
	100							•	•	
5	60	15			•	•				
	62	14	•	•						
	120	15						•	•	
6	66	16	•	•						
	66	20			•	•				
	140							•	•	
8	79	21	•	•						
	79	25			•	•	•			
	140							•	•	•
10	89	25	•	•		•	•			
	170							•	•	•
12	102	30	•	•		•	•			
	170							•	•	•
14	107	33,5	•							
16	115	35			•	•	•			
	115	37,5	•	•						
	200	35						•	•	•
20	131	40			•	•	•			
	131	45	•	•						
	200	40						•	•	•
25	151	53	•	•						

VHM



h6

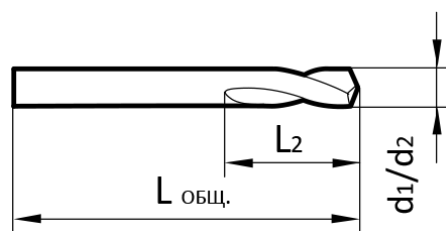
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
d2	диаметр хвостовика, мм
ЛОБЦ	общая длина, мм
L2	длина рабочей части



Угол при вершине	90°	90°	90°	90°	90°	90°	120°	120°	120°	120°	142°	142°	142°	142°
Материал	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Тип					XL	XXL								XXL
Хвостовик	HA	HA	HA	HB	HA	HA	HA	HA	HB	HA	HA	HB	HA	HA
Покрытие	(BR)	(BR)	(TiAlN)	(STB)	(BR)	(TiAlN)	(BR)	(TiAlN)	(STB)	(BR)	(BR)	(BR)	(TiAlN)	(TiAlN)
Группы обрабатываемых материалов. Основное применение	P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	M	○	○	•	•	○	•	○	•	•	○	○	○	•
	N	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	S	○	○	•	•	○	•	○	•	•	○	•	○	•
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

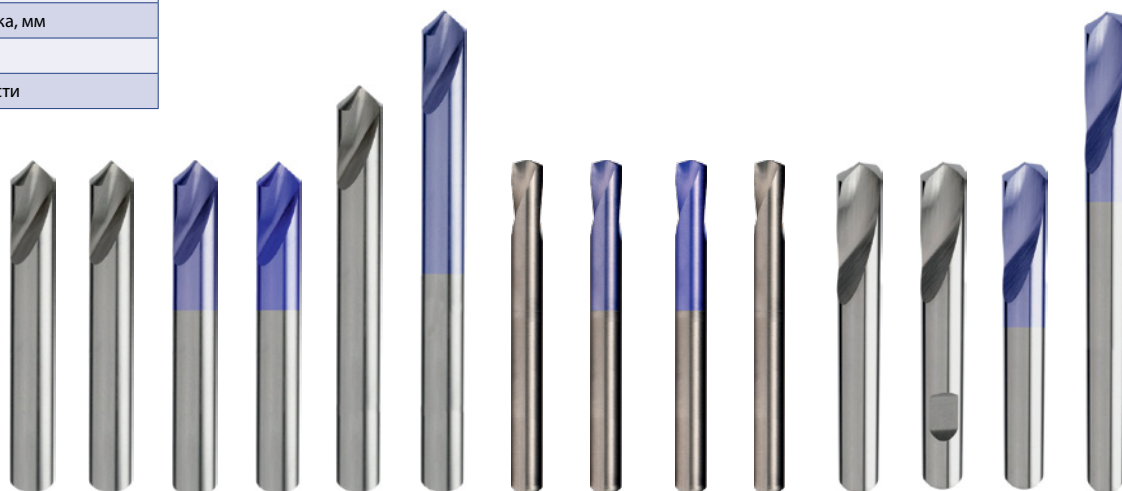
d1/d2 мм	Лобц	L2 мм	Артикулы													
			STD9491	STD9490	STD9493	STD9494	STD9495	STD9496	STD9413	STD9415	STD9416	STD9412	STD9417	STD9414	STD9418	STD9419
1	26	3	•		•											
	32	6	•		•											
2	38	8							•	•					•	
	32	8	•		•											
	38			•												
3	46	12														
	100	15					•									
	40	10	•		•	•			•	•			•		•	
	50	11														
4	55	12		•										•		
	100	15					•									
	120	10						•								•
4/6	50	13	•		•	•			•	•			•		•	
	62	14										•		•		
	100	20					•									
5/6	132	13						•								•
	50	13	•		•	•			•	•			•		•	
6	57	13														
	66	16			•								•		•	
	139	15						•								•
	60	16	•		•	•			•	•						
8	23												•		•	
	63	19														
	79	21			•								•		•	
	100	25					•									
10	165	17						•								•
	66	20														
	70	20	•		•	•			•	•	•					
	24												•		•	
	89	25			•								•		•	
	100	25					•									
184	20						•								•	

VHM



h6

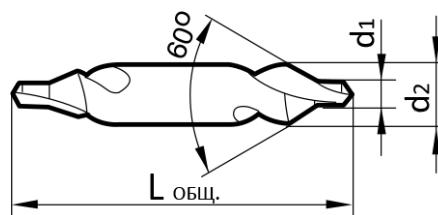
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
d2	диаметр хвостовика, мм
ЛОБЦ	общая длина, мм
L2	длина рабочей части



Угол при вершине	90°	90°	90°	90°	90°	90°	120°	120°	120°	120°	142°	142°	142°	142°
Материал	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Тип					XL	XXL								XXL
Хвостовик	HA	HA	HA	HB	HA	HA	HA	HA	HB	HA	HA	HB	HA	HA
Покрытие	(BR)	(BR)	(TiAlN)	(STB)	(BR)	(TiAlN)	(BR)	(TiAlN)	(STB)	(BR)	(BR)	(BR)	(TiAlN)	(TiAlN)
Группы обрабатываемых материалов. Основное применение	P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	M	○	○	•	•	○	•	○	•	•	○	○	○	•
	N	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	S	○	○	•	•	○	•	○	•	•	○	•	○	•
	H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
d1/d2 мм	Лобц	L2 мм	Артикулы											
STD9491 STD9490 STD9493 STD9494 STD9495 STD9496 STD9413 STD9415 STD9416 STD9412 STD9417 STD9414 STD9418 STD9419														
12	70	24	•		•	•			•	•	•		•	
	73	22												
	102	30		•							•		•	
	150	25					•							
	205	25						•						•
14	75	26												
	75	26												
16	75	28	•		•	•		•	•	•			•	
	82	24												
	115	37,5		•							•		•	
	230	30						•						•
18	100	33												
	100	35	•		•	•								
	92	30												
20	100	33												
	100	35	•		•	•								
	131	45		•							•		•	•



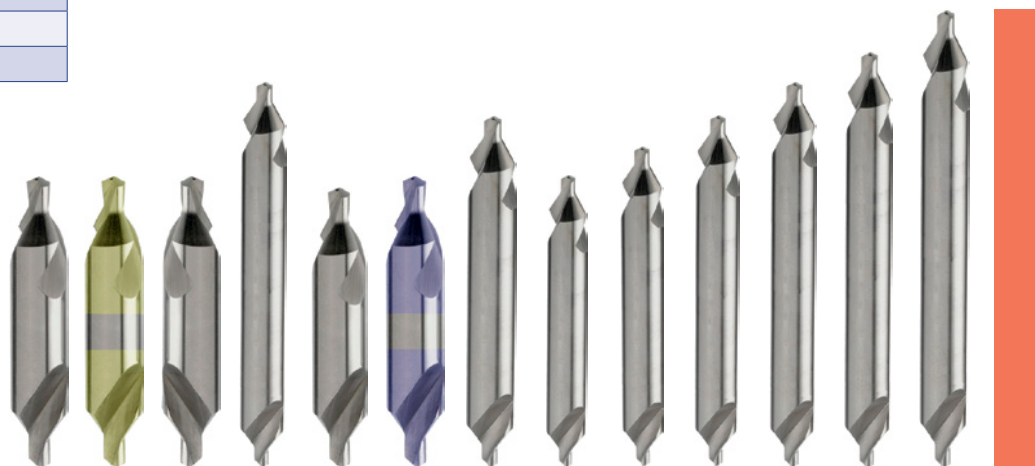
HSS, HSSE



DIN 333

ОСТ

Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
d2	диаметр хвостовика, мм
ЛОБЦ	общая длина, мм
L2	длина рабочей части

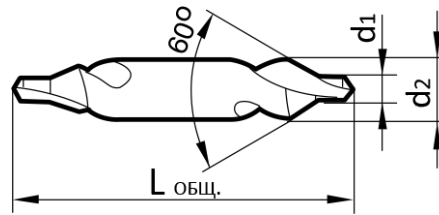


Материал	HSS	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSS	
Покрyтие	BR	TiN	BR	BR	BR	TiAlN	BR	BR	BR	BR	BR	BR	BR	BR	
Точность хвостовика	h8	h8	h8	h8	h8	h8	h7	h7	h7	h7	h7	h7	h7	h8	
Форма	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	B	
Угол	60°	60°	60°	60°	60°	60°	60°	60°	60°	60°	60°	60°	60°	60°/120°	
Направление	правое	правое	левое	правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое	
Группы обрабатываемых материалов. Основное применение	P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
	M	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	N	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
	K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
	S	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
d1 мм	L общ.	d2 h8	I2	Артикулы											
STC8110 STC8111 STC8112 STC8130 STC8210 STC8310 STC8212 STC8213 STC8214 STC8215 STC8216 STC8217 STC8218 STC8132															
0,5	25	3,15	0,6-0,9	•	•	•	•	•							
	31,5														
0,75	60	3,5	1-1,3						•						
	120														
0,8	25	3,15	1-1,3	•	•	•	•	•							
	31,5														
1,0	31,5	4	1,3-1,7	•	•	•	•	•							
	35													•	
	60														
	100														
	120														
1,25	31,5	3,15	1,6-2	•	•	•	•	•							
	40														
1,5	60	5	2-2,6												
	100														
	150														
1,6	35,5	4,0	2-2,6	•	•	•	•	•							
	45	6,3													
	120	5,0													
2,0	40	5,0	2,5-3,1	•	•	•	•	•							
	50	8													
	80														
	100														
	120														
	150														
2,5	200	5	3,1-3,8												
	45	6,3		•	•	•	•	•							
	55	11													
	80														
	100														
	120														





HSS, HSSE

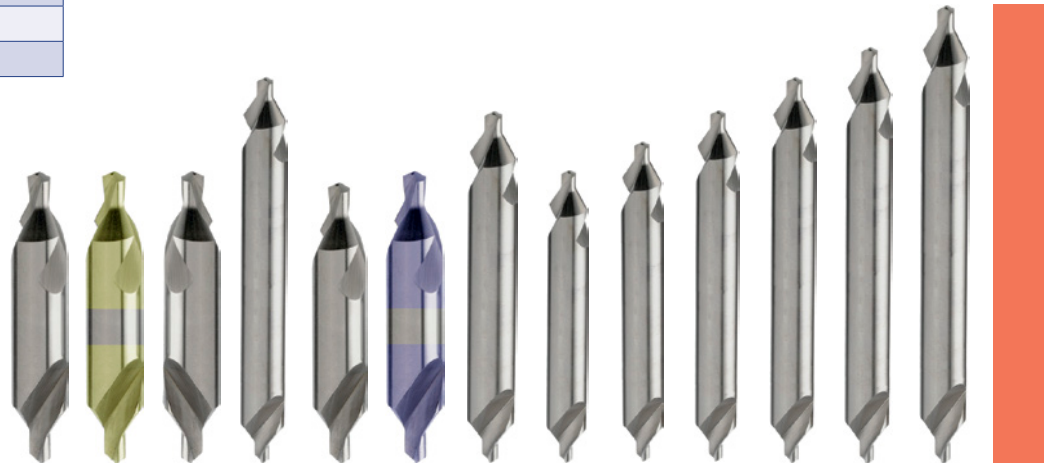


DIN 333

ОСТ

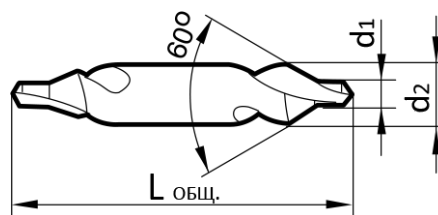
**Система обозначений**

d1	диаметр режущей части, мм
d2	диаметр хвостовика, мм
ЛОБЦ	общая длина, мм
L2	длина рабочей части



Материал	HSS	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSS
Покрyтие	BR	TiN	BR	BR	BR	TiAlN	BR	BR	BR	BR	BR	BR	BR	BR
Точность хвостовика	h8	h8	h8	h8	h8	h8	h7	h7	h7	h7	h7	h7	h7	h8
Форма	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	B
Угол	60°	60°	60°	60°	60°	60°	60°	60°	60°	60°	60°	60°	60°	60°/120°
Направление	правое	правое	левое	правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое	правое
Группы обрабатываемых материалов. Основное применение	P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	M	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	N	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	S	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
d1 мм	L общ.	d2 h8	L2	Артикулы										
STC8110 STC8111 STC8112 STC8130 STC8210 STC8310 STC8212 STC8213 STC8214 STC8215 STC8216 STC8217 STC8218 STC8132														
3,0	80	8	3,9-4,6											
	100	8												
	150	10												
3,15	50	8,0	3,9-4,6	•	•	•		•	•					
	62	11,2												•
	120	10												
4,0	200	8												
	56	10,0	5,0-5,9	•	•	•		•	•					
	63	10												
	71	16												•
	100	10	5-5,9											
	120	12												
5,0	150	10	5-5,9											
	200	12												
	63	12,5	6,3-7,2	•	•			•						
	71	16												•
100	12													
6,3	120	14												
	71	16,0	8-8,9	•	•			•						
80	20													•
8	80	20,0	10,1-11,1	•	•			•						
	100	25												•
10	100	25,0	12,8-13,8	•	•			•						
	125	31,5												•
12,5	125	31,5		•	•									

твердый сплав

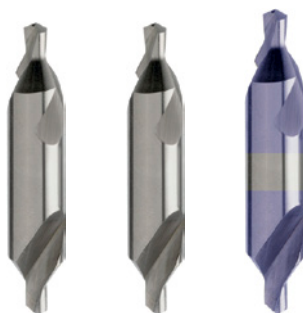


DIN 333

ОСТ

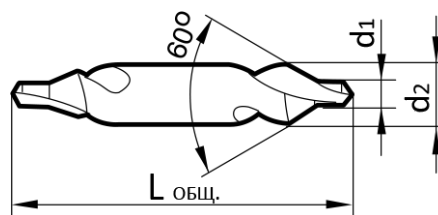
### Система обозначений

d1	диаметр режущей части, мм
d2	диаметр хвостовика, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
L2	длина рабочей части



Материал	VHM		VHM	VHM		
Покрытие	BR		BR	TiAlN		
Точность хвостовика	h7		h8	h8		
Форма	A		A	A		
Угол	60°		60°	60°		
Направление	правое		правое	правое		
Группы обрабатываемых материалов. Основное применение	P	•	•	•		
	M	•	•	•		
	N	•	•	•		
	K	•	•	•		
	S	○	○	•		
	H	○	○	○		
d1 мм	L общ.	d2 h8 мм	L2	Артикулы		
				STC8410	STC8411	STC8412
0,5	25	3,15	0,6-0,9		•	
	31,5			•		•
0,8	25	3,15	1-1,3		•	
	31,5			•		•
1,0	31,5	3,15	1,3-1,7	•		•
1,25			1,6-2	•		•
1,6	35,5	4,0	2-2,6	•		•
2,0	40	5,0	2,5-3,1	•		•
2,5	45	6,3	3,1-3,8	•		•
3,15	50	8,0	3,9-4,6	•		•
4,0	56	10,0	5,0-5,9	•		•
5,0	63	12,5	6,3-7,2	•		•
6,3	71	16,0	8-8,9	•		•

HSS, HSSE



DIN 333

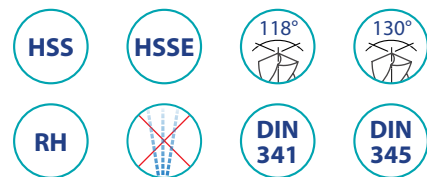
ОСТ

Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
d2	диаметр хвостовика, мм
ЛОБЦ	общая длина, мм
L2	длина рабочей части



Материал	HSS	HSS	HSS			
Покрытие	BR	TiN	BR			
Точность хвостовика	h8	h8	h8			
Форма	R	R	R			
Угол	60°	60°	60°			
Направление	правое	правое	левое			
Группы обрабатываемых материалов. Основное применение	P	•	•	•		
	M	○	○	○		
	N	•	•	•		
	K	•	•	•		
	S	○	○	○		
	H					
d1 мм	L общ.	d2 h8 мм	L2	Артикулы		
				STC8510	STC8511	STC8512
0,5	25	3,15	2,3-2,9	•	•	
0,8	25		2,6-2,9	•	•	
1,0	31,5		3-3,3	•	•	•
1,25	31,5		3,3-3,6	•	•	•
1,6	35,5	4,0	4,2-4,7	•	•	•
2,0	40	5,0	5-5,4	•	•	•
2,5	45	6,3	6,3-6,8	•	•	
3,15	50	8,0	8-8,5	•	•	•
4,0	56	10,0	10,0-10,6	•	•	•
5,0	63	12,5	12,5-13,1	•		
6,3	71	16,0	16-16,6	•		
8	80	20,0	20-20,7	•		
10	100	25,0	25-25,7	•		
12,5	125	31,5	31,5-32,3	•		

универсальное применение



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм
МК	конус Морзе



Глубина обработки		5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	10xD	10xD	10xD	10xD			
Материал		HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	HSS	HSS	HSSE	HSSE			
Покрытие		<b>V</b>	<b>TIN</b>	<b>BR</b>	<b>V</b>	<b>TIN</b>	<b>BR</b>	<b>V</b>	<b>BR</b>	<b>V</b>			
Угол при вершине		118°	118°	130°	118°	118°	118°	118°	130°	118°			
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	○	•	○	•	•	•	•			
	M			•	○	•			○	•			
	N	○	○	○	○	○	○	○	•	•			
	K	•	•		•	•	•	•	•	•			
	S			○		○			○	○			
	H												
d1	МК	Лобц	l2	Артикулы									
				STD1020	STD2124	STD7224	STD2020	STD2224	STD1134	STD2134	STD7234	STD1234	
3,00	1	114,0	33,0	•									
3,30	1	117,0	36,0	•									
3,60	1	120,0	39,0	•									
3,75	1			•									
4,00	1	124,0	43,0	•									
	1	145,0	64,0							•			
4,20	1	124,0	43,0	•						•			
	1	145,0	64,0										
4,25	1	124,0	43,0	•									
4,50	1	128,0	47,0	•									
4,80	1	133,0	52,0	•									
4,90	1			•									
5,00	1			•		•							
5,10	1	155,0	74,0							•			
5,20	1	133,0	52,0	•									
	1	155,0	74,0							•			
5,30	1	133,0	52,0	•									
5,50	1	138,0	57,0	•		•							
	1	161,0	80,0							•			
5,70	1	138,0	57,0	•									
	1			•									
5,80	1	161,0	80,0							•			
	1	138,0	57,0	•		•							
6,00	1	161,0	80,0							•			
	1			•								•	
6,10	1	144,0	63,0	•									
6,20	1			•									
6,40	1			•									
6,50	1			•		•							
6,60	1			•									
6,70	1			•									
6,75	1			•									
6,80	1	150,0	69,0	•									
	1	174,0	93,0							•			

# СВЕРЛА

с конусом Морзе 5-10xD из быстрорежущей стали HSS, HSSE



STAMO

универсальное применение



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм
МК	конус Морзе



Глубина обработки		5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	10xD	10xD	10xD	10xD		
Материал		HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	HSS	HSS	HSSE	HSSE		
Покрытие		<b>V</b>	<b>TiN</b>	<b>BR</b>	<b>V</b>	<b>TiN</b>	<b>BR</b>	<b>V</b>	<b>BR</b>	<b>V</b>		
Угол при вершине		118°	118°	130°	118°	118°	118°	118°	130°	118°		
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	○	•	○	•	•	•	•		
	M			•	○	•			○	•		
	N	○	○	○	○	○	○	○	•	•		
	K	•	•		•	•	•	•	•	•		
	S			○		○			○	○		
H												
d1	МК	Лобщ	l2	Артикулы								
				STD1020	STD2124	STD7224	STD2020	STD2224	STD1134	STD2134	STD7234	STD1234
6,90	1	150,0	69,0	•								
7,00	1		93,0	•		•						
7,20	1	150,0	69,0	•								
7,25	1			•								
7,30	1			•								
7,40	1			•								
7,50	1	156,0	75,0	•			•					
7,60	1			•								
7,70	1			•								
7,75	1			•								
7,80	1	181,0	100,0							•		
7,90	1	156,0	75,0	•								
8,00	1	181,0	100,0	•	•	•	•	•	•			
8,10	1	156,0	75,0	•								
8,20	1	181,0	100,0	•						•		
8,25	1	156,0	75,0	•								
8,30	1			•								
8,40	1			•								
8,50	1			•								
8,50	1	181,0	100,0		•	•	•			•	*	
8,60	1	162,0	81,0	•								
8,70	1			•								
8,75	1			•								
8,80	1			•								
8,90	1			•								
9,00	1			•								
9,00	1	188,0	107,0		•	•	•			•	*	

# СВЕРЛА

с конусом Морзе 5-10xD из быстрорежущей стали HSS, HSSE



STAMO

универсальное применение



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм
МК	конус Морзе



Глубина обработки		5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	10xD	10xD	10xD	10xD			
Материал		HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	HSS	HSS	HSSE	HSSE			
Покрытие		V	TiN	BR	V	TiN	BR	V	BR	V			
Угол при вершине		118°	118°	130°	118°	118°	118°	118°	130°	118°			
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	○	•	○	•	•	•	•			
	M			•	○	•			○	•			
	N	○	○	○	○	○	○	○	•	•			
	K	•	•		•	•	•	•	•	•			
	S			○		○			○	○			
H													
d1	МК	Лобц	l2	Артикулы									
				STD1020	STD2124	STD7224	STD2020	STD2224	STD1134	STD2134	STD7234	STD1234	
9,10	1	162,0	81,0	•									
9,20	1			•									
9,25	1			•									
9,30	1			•									
9,40	1			•									
9,50	1	188,0	107,0	•	•	•	•						
9,50	1											*	
9,60	1	168,0	87,0	•									
9,70	1			•									
9,75	1			•									
9,80	1			•									
9,90	1			•									
9,90	1	197,0	116,0						•	*			
10,00	1	168,0	87,0	•	•	•	•	•					
10,00	1	197,0	116,0						•	•		•	
10,10	1	168,0	87,0	•									
10,10	1			•									
10,20	1	197,0	116,0	•	•					•	*	•	
10,20	1			•									
10,25	1	168,0	87,0	•	•		•						
10,30	1			•									
10,40	1			•									
10,50	1			•		•	•	•					
10,50	1			197,0	116,0						•	*	
10,60	1	168,0	87,0	•									
10,70	1	175,0	94,0	•									
10,75	1			•									
10,80	1			•									
10,90	1			•									
10,90	1			•									
11,00	1	206,0	125,0	•	•	•	•	•					
11,00	1			•					•	•	*		

# СВЕРЛА

с конусом Морзе 5-10xD из быстрорежущей стали HSS, HSSE



STAMO

универсальное применение



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм
МК	конус Морзе



Глубина обработки		5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	10xD	10xD	10xD	10xD			
Материал		HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	HSS	HSS	HSSE	HSSE			
Покрытие		V	TiN	BR	V	TiN	BR	V	BR	V			
Угол при вершине		118°	118°	130°	118°	118°	118°	118°	130°	118°			
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	○	•	○	•	•	•	•			
	M			•	○	•			○	•			
	N	○	○	○	○	○	○	○	•	•			
	K	•	•		•	•	•	•	•	•			
	S			○		○			○	○			
H													
d1	МК	Лобц	l2	Артикулы									
				STD1020	STD2124	STD7224	STD2020	STD2224	STD1134	STD2134	STD7234	STD1234	
11,10	1	175,0	94,0	•									
11,20	1			•			•						
11,25	1			•									
11,30	1			•									
11,40	1			•									
11,50	1	206,0	125,0	•	•		•						
11,60	1			•						•		•	
11,70	1	175,0	94,0	•									
11,75	1			•									
11,80	1			•									
11,90	1	206,0	125,0	•						•			
12,00	1			•			•				•		
12,00	1	182,0	101,0	•	•		•						
12,10	1			•						•	•	*	•
12,20	1	182,0	101,0	•			•						
12,25	1			•			•						
12,30	1			•									
12,40	1			•									
12,50	1			•			•		•				
12,50	1	215,0	134,0	•						•		*	
12,60	1			•									
12,70	1	182,0	101,0	•			•						
12,75	1			•			•						
12,80	1			•									
12,90	1			•									
13,00	1			•			•		•				
13,00	1	215,0	134,0	•					•	•	*	•	
13,10	1			•									
13,20	1	182,0	101,0	•									

универсальное применение



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм
МК	конус Морзе



Глубина обработки		5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	10xD	10xD	10xD	10xD			
Материал		HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	HSS	HSS	HSSE	HSSE			
Покрытие		V	TiN	BR	V	TiN	BR	V	BR	V			
Угол при вершине		118°	118°	130°	118°	118°	118°	118°	130°	118°			
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	○	•	○	•	•	•	•			
	M			•	○	•			○	•			
	N	○	○	○	○	○	○	○	•	•			
	K	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
	S			○		○			○	○			
H													
d1	МК	Лобц	l2	Артикулы									
				STD1020	STD2124	STD7224	STD2020	STD2224	STD1134	STD2134	STD7234	STD1234	
13,25	1	189,0	108,0	•	•								
13,30	1			•									
13,40	1			•									
13,49	1			•									
13,50	1			•		•	•						
13,50	1	223,0	142,0					•	•				
13,60	1			•									
13,70	1	189,0	108,0	•									
13,75	1			•	•								
13,75	1	223,0	142,0						•	•			
13,80	1			•			•						
13,90	1	189,0	108,0	•									
14,00	1			•	•	•	•	•					
14,00	1	223,0	142,0						•	•	*	•	
14,10	2			•			•						
14,20	2	212,0	114,0	•									
14,25	2			•									
14,29	2			•			•						
14,30	2			•									
14,50	2			245,0	147,0	•	•	•	•		•	•	*
14,60	2			•									
14,75	2	212,0	114,0	•	•		•						
15,00	2			•	•	•	•						
15,00	2	245,0	147,0					•	•		*		
15,20	2			•									
15,25	2	218,0	120,0	•			•						
15,50	2			•	•	•	•						
15,50	2	251,0	153,0					•	•				
15,75	2	218,0	120,0	•									
15,75	2	251,0	153,0										
15,80	2	218,0	120,0	•			•						
16,00	2			•	•	•	•						
16,00	2	251,0	153,0						•	•	*	•	



# СВЕРЛА

с конусом Морзе 5-10xD из быстрорежущей стали HSS, HSSE



STAMO

универсальное применение



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм
МК	конус Морзе



Глубина обработки		5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	10xD	10xD	10xD	10xD			
Материал		HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	HSS	HSS	HSSE	HSSE			
Покрытие		V	TiN	BR	V	TiN	BR	V	BR	V			
Угол при вершине		118°	118°	130°	118°	118°	118°	118°	130°	118°			
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	○	•	○	•	•	•	•			
	M			•	○	•			○	•			
	N	○	○	○	○	○	○	○	•	•			
	K	•	•		•	•	•	•	•	•			
	S			○		○			○	○			
H													
d1	МК	Лобц	l2	Артикулы									
				STD1020	STD2124	STD7224	STD2020	STD2224	STD1134	STD2134	STD7234	STD1234	
16,10	2			•									
16,20	2	223,0	125,0	•									
16,25	2			•			•						
16,40	2	257,0	159,0						•	•			
16,50	2	223,0	125,0	•	•		•						
	2	257,0	159,0							•	*		
16,75	2	223,0	125,0	•			•						
	2			•		•							
17,00	2	257,0	159,0			•			•	•	*		
	2												
17,25	2	228,0	130,0	•		•	•						
17,46	2			•		•	•						
17,50	2	263,0	165,0	•	•		•						
	2							•	•	*	•		
17,75	2	228,0	130,0	•			•						
18,00	2	263,0	165,0	•	•	•	•						
	2							•	•	*	•		
18,20	2	233,0	135,0	•			•						
18,25	2			•		•							
18,50	2			269,0	171,0		•			•	•	*	
18,75	2	233,0	135,0	•									
	2	269,0	171,0					•					
19,00	2	233,0	135,0	•	•	•	•						
	2	269,0	171,0						•		*		
19,05	2	238,0	140,0				•						
19,25	2			•									
19,50	2	238,0	140,0	•	•	•	•						
	2			275,0	177,0					•	•	*	
19,70	2	238,0	140,0	•									
19,75	2			•		•	•						
20,00	2			•	•	•	•			•	•	*	•

# СВЕРЛА

с конусом Морзе 5-10xD из быстрорежущей стали HSS, HSSE



STAMO

универсальное применение



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм
МК	конус Морзе



Глубина обработки		5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	10xD	10xD	10xD	10xD		
Материал		HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	HSS	HSS	HSSE	HSSE		
Покрытие		<b>V</b>	<b>TiN</b>	<b>BR</b>	<b>V</b>	<b>TiN</b>	<b>BR</b>	<b>V</b>	<b>BR</b>	<b>V</b>		
Угол при вершине		118°	118°	130°	118°	118°	118°	118°	130°	118°		
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	○	•	○	•	•	•	•		
	M			•	○	•			○	•		
	N	○	○	○	○	○	○	○	•	•		
	K	•	•		•	•	•	•	•	•		
	S			○		○			○	○		
H												
d1	МК	Лобц	l2	Артикулы								
				STD1020	STD2124	STD7224	STD2020	STD2224	STD1134	STD2134	STD7234	STD1234
20,10	2	243,0	145,0	•								
20,20	2			•								
20,25	2			•			•					
20,40	2			•								
20,50	2			•		•	•					
20,50	2	282,0	184,0					•	•			
20,75	2	243,0	145,0	•			•					
20,75	2	•		•	•							
21,00	2	282,0	184,0					•	•			
21,25	2	248,0	150,0	•								
21,40	2	282,0	184,0						•			
21,50	2	248,0	150,0	•		•	•					
21,50	2	289,0	191,0					•	•			
21,75	2	248,0	150,0	•								
22,00	2	289,0	191,0	•	•	•	•					
22,10	2			•								
22,20	2	248,0	150,0	•								
22,25	2			•								
22,50	2	253,0	198,0	•	•	•	•					
22,50	2	296,0	198,0					•	•		•	
22,75	2	253,0	155,0	•								
23,00	2	296,0	198,0	•	•	•	•					
23,25	3	276,0	155,0	•				•	•			
23,25	3	319,0	198,0					•	•			
23,50	3	276,0	155,0	•		•	•					
23,50	3	319,0	198,0					•	•		•	
23,75	3	281,0	160,0	•								
24,00	3	327,0	206,0	•	•	•	•				•	
24,00	3							•				

# СВЕРЛА

с конусом Морзе 5-10xD из быстрорежущей стали HSS, HSSE



STAMO

универсальное применение



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм
МК	конус Морзе



Глубина обработки		5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	10xD	10xD	10xD	10xD		
Материал		HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	HSS	HSS	HSSE	HSSE		
Покрытие		V	TiN	BR	V	TiN	BR	V	BR	V		
Угол при вершине		118°	118°	130°	118°	118°	118°	118°	130°	118°		
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	○	•	○	•	•	•	•		
	M			•	○	•			○	•		
	N	○	○	○	○	○	○	○	•	•		
	K	•	•		•	•	•	•	•	•		
	S			○		○			○	○		
H												
d1	МК	Лобщ	l2	Артикулы								
				STD1020	STD2124	STD7224	STD2020	STD2224	STD1134	STD2134	STD7234	STD1234
24,25	3			•								
24,30	3	281,0	160,0	•								
24,50	3	327,0	206,0	•	•	•	•		•	•		
24,75	3	281,0	160,0	•								
25,00	3	327,0	206,0	•	•	•	•		•	•		•
25,20	3			•								
25,25	3	286,0	165,0	•			•					
25,40	3			•								
25,50	3	335,0	214,0	•	•	•	•		•	•		
25,75	3			•								
25,80	3	286,0	165,0	•								
26,00	3	335,0	214,0	•	•	•	•		•	•		
26,25	3	286,0	165,0	•								
26,50	3	335,0	214,0	•	•	•	•		•	•		
26,75	3	291,0	170,0	•								
27,00	3	343,0	222,0	•	•	•	•		•	•		
27,25	3	291,0	170,0	•								
27,50	3	343,0	222,0	•			•		•	•		•
27,75	3	291,0	170,0	•								
28,00	3	343,0	222,0	•	•	•	•		•	•		
28,25	3			•								
28,50	3	296,0	175,0	•	•	•	•					
28,57	3			•								
28,75	3			•								
29,00	3	351,0	230,0	•	•	•	•		•	•		

# СВЕРЛА

с конусом Морзе 5-10xD из быстрорежущей стали HSS, HSSE



универсальное применение



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм
МК	конус Морзе



Глубина обработки		5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	10xD	10xD	10xD	10xD		
Материал		HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	HSS	HSS	HSSE	HSSE		
Покрытие		V	TiN	BR	V	TiN	BR	V	BR	V		
Угол при вершине		118°	118°	130°	118°	118°	118°	118°	130°	118°		
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	○	•	○	•	•	•	•		
	M			•	○	•			○	•		
	N	○	○	○	○	○	○	○	•	•		
	K	•	•		•	•	•	•	•	•		
	S			○		○			○	○		
H												
d1	МК	Лобц	l2	Артикулы								
				STD1020	STD2124	STD7224	STD2020	STD2224	STD1134	STD2134	STD7234	STD1234
29,25	3			•								
29,50	3	296,0	175,0	•	•	•	•					
	3	351,0	230,0						•	•		
29,75	3			•								
	3	296,0	175,0	•	•	•	•					
30,00	3	351,0	230,0						•	•		
	3			•								
30,25	3			•								
30,50	3			•		•						
30,60	3	301,0	180,0	•								
30,75	3			•								
31,00	3			•		•						
	3	360,0	239,0						•	•		
31,25	3			•								
31,50	3	301,0	180,0	•		•	•					
31,75	3	306,0	185,0	•								
32,00	4	334,0	185,0	•		•	•					
	4	397,0	248,0						•	•		
32,50	4			•		•						
	4	334,0	185,0	•		•	•					
33,00	4			•		•						
	4	397,0	248,0						•	•		
33,50	4	334,0	185,0	•		•						
34,00	4	339,0	190,0	•		•	•					
	4	406,0	257,0						•	•		
34,50	4			•								
	4	339,0	190,0	•		•	•					
35,00	4			•		•						
	4	406,0	257,0						•	•		
35,50	4	339,0	190,0	•		•						
36,00	4	344,0	195,0	•		•	•					
	4	416,0	267,0						•	•		
36,50	4			•		•						
	4	344,0	195,0	•		•	•					
37,00	4			•		•			•	•		
	4	416,0	267,0									
37,50	4	344,0	195,0	•								

# СВЕРЛА

с конусом Морзе 5-10xD из быстрорежущей стали HSS, HSSE



STAMO

универсальное применение



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм
МК	конус Морзе



Глубина обработки		5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	10xD	10xD	10xD	10xD		
Материал		HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	HSS	HSS	HSSE	HSSE		
Покрытие		<b>V</b>	<b>TiN</b>	<b>BR</b>	<b>V</b>	<b>TiN</b>	<b>BR</b>	<b>V</b>	<b>BR</b>	<b>V</b>		
Угол при вершине		118°	118°	130°	118°	118°	118°	118°	130°	118°		
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	○	•	○	•	•	•	•		
	M			•	○	•			○	•		
	N	○	○	○	○	○	○	○	•	•		
	K	•	•		•	•	•	•	•	•		
	S			○		○			○	○		
H												
d1	МК	Лобц	l2	Артикулы								
				STD1020	STD2124	STD7224	STD2020	STD2224	STD1134	STD2134	STD7234	STD1234
38,00	4	349,0	200,0	•		•	•					
	4	426,0	277,0	•								
38,50	4			•		•						
	4	349,0	200,0	•								
39,00	4	426,0	277,0						•			
	4	349,0	200,0	•								
39,50	4	426,0	277,0						•			
	4	349,0	200,0	•			•					
40,00	4	349,0	200,0	•		•			•			
	4	426,0	277,0						•			
40,50	4			•								
	4	354,0	205,0	•								
41,00	4	436,0	287,0			•				•		
	4			•								
41,50	4	354,0	205,0	•								
	4	436,0	287,0	•								
42,00	4	436,0	287,0	•								
	4	354,0	205,0	•					•	•		
42,50	4	354,0	205,0	•								
	4	359,0	210,0	•								
43,00	4	447,0	298,0	•								
	4	359,0	210,0	•								
43,50	4	359,0	210,0	•								
	4	447,0	298,0	•						•		
44,00	4	447,0	298,0	•								
	4			•								
44,50	4	359,0	210,0	•								
	4			•								
45,00	4	447,0	298,0	•					•			
	4			•								
45,50	4			•								
	4			•								
46,00	4			•								
	4	364,0	215,0	•								
46,50	4			•								
	4			•								
47,00	4			•								
	4			•								
47,50	4			•								
	4			•								
48,00	4	369,0	220,0	•								
	4	470,0	321,0	•					•	•		
48,50	4			•								
	4	369,0	220,0	•								
49,00	4			•								
	4	470,0	321,0						•	•		

универсальное применение



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм
МК	конус Морзе



Глубина обработки		5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	10xD	10xD	10xD	10xD		
Материал		HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	HSS	HSS	HSSE	HSSE		
Покрытие		<b>V</b>	<b>TiN</b>	<b>BR</b>	<b>V</b>	<b>TiN</b>	<b>BR</b>	<b>V</b>	<b>BR</b>	<b>V</b>		
Угол при вершине		118°	118°	130°	118°	118°	118°	118°	130°	118°		
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	○	•	○	•	•	•	•		
	M			•	○	•			○	•		
	N	○	○	○	○	○	○	○	•	•		
	K	•	•		•	•	•	•	•	•		
	S			○		○			○	○		
H												
d1	МК	Лобц	l2	Артикулы								
				STD1020	STD2124	STD7224	STD2020	STD2224	STD1134	STD2134	STD7234	STD1234
49,50	4	369,0	220,0	•								
50,00	4		220,0	•								
50,00	4	470,0	321,0						•	•		
50,50	4	374,0	225,0	•								
50,80	4			•								
51,00	5	412,0	225,0	•								
52,00	5			•								
53,00	5	417,0	230,0	•								
54,00	5			•						•	•	
55,00	5	417,0	230,0	•					•	•		
56,00	5			•								
56,50	5	422,0	235,0	•								
57,00	5			•								
58,00	5	422,0	235,0	•								
59,00	5			•								
60,00	5	427,0	240,0	•								
61,00	5			•								
62,00	5	427,0	240,0	•								
63,00	5			•								
64,00	5	432,0	245,0	•								
65,00	5			•								
66,00	5	432,0	245,0	•								
67,00	5			•								
68,00	5	437,0	250,0	•								
69,00	5			•								
70,00	5	437,0	250,0	•								
71,00	5			•								
72,00	5	442,0	255,0	•								
73,00	5			•								
74,00	5	442,0	255,0	•								
75,00	5			•								

# СВЕРЛА

с конусом Морзе 5-10xD из быстрорежущей стали HSS, HSSE



STAMO

универсальное применение



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм
МК	конус Морзе



Глубина обработки		5xD	5xD	5xD	5xD	5xD	10xD	10xD	10xD	10xD		
Материал		HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	HSS	HSS	HSSE	HSSE		
Покрытие		<b>V</b>	<b>TiN</b>	<b>BR</b>	<b>V</b>	<b>TiN</b>	<b>BR</b>	<b>V</b>	<b>BR</b>	<b>V</b>		
Угол при вершине		118°	118°	130°	118°	118°	118°	118°	130°	118°		
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	○	•	○	•	•	•	•		
	M			•	○	•			○	•		
	N	○	○	○	○	○	○	○	•	•		
	K	•	•		•	•	•	•	•	•		
	S			○		○			○	○		
	H											
d1	МК	Лобц	l2	Артикулы								
				STD1020	STD2124	STD7224	STD2020	STD2224	STD1134	STD2134	STD7234	STD1234
76,00	5	447,0	260,0	•								
77,00	6	514,0		•								
78,00	6			•								
79,00	6			•								
80,00	6			•								
81,00	6		519,0	265,0	•							
82,00	6	•										
83,00	6	•										
84,00	6	•										
85,00	6	524,0			270,0	•						
86,00	6		•									
87,00	6		•									
88,00	6		•									
89,00	6		•									
90,00	6			•								

универсальное применение

Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЦ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм
МК	конус Морзе



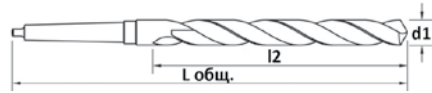
Глубина обработки	~15xD	~15xD	~15xD	~15xD	~15xD	~20xD	~20xD	~20xD	~23xD	~25xD	~35xD	~47xD			
Материал	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS			
Покрытие	BR	V	Nit	BR	Nit	BR	V	Nit	Nit	Nit	BR	BR			
Угол при вершине	118°	118°	130°	130°	130°	118°	118°	130°	130°	130°	130°	130°			
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
	M	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
	N	○	○	•	•	•	○	○	•	•	•	•			
	K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
	S	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
	H				○										
d1	МК	Лобц	l2	Артикулы											
				STD1144	STD2144	STD3144	STD7244	STD3244	STD1154	STD2154	STD3154	STD2164	STD1174	STD1184	STD1194
8,00	1	265,0	165,0	•		•									
	1	330,0	210,0							•		•			
	1	500,0	420,0												
8,50	1	265,0	165,0	•	•	•									
	1	330,0	210,0							•	•				
	1	500,0	420,0									•			
9,00	1	275,0	175,0	•	•	•									
	1	345,0	220,0							•					
	1	500,0	420,0												
9,50	1	275,0	175,0		•										
	1	345,0	220,0							•	•				
	1	500,0	420,0												
10,00	1	285,0	185,0	•	•	•	•	•							
	1	360,0	235,0						•	•	•				
	1	500,0	420,0									•			
10,20	1	285,0	185,0		•										
	1	285,0	185,0			•									
	1	360,0	235,0						•	•	•				
10,50	1	285,0	185,0	•	•	•									
	1	300,0	195,0							•	•				
	1	375,0	250,0									•			
11,00	1	300,0	195,0	•	•	•									
	1	375,0	250,0							•	•				
	1	300,0	195,0		•										
11,50	1	300,0	195,0			•									
	1	300,0	195,0		•										
	1	300,0	195,0							•	•				
11,80	1	310,0	205,0	•	•										
	1	310,0	205,0												
	1	395,0	260,0						•		•				
12,00	1	500,0	420,0			•									
	1	310,0	205,0		•	•		•							
	1	395,0	260,0												
12,50	1	310,0	205,0		•	•		•							
	1	395,0	260,0												
	1	310,0	205,0	•	•	•									
13,00	1	395,0	260,0						•	•	•				
	1	500,0	420,0									•			
	1	325,0	220,0	•	•			•							
13,50	1	325,0	220,0			•									
	1	410,0	275,0						•	•					



с конусом Морзе 15-50xD из быстрорежущей стали HSS, HSSE

универсальное применение

Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЦ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм
МК	конус Морзе



Глубина обработки		~15xD	~15xD	~15xD	~15xD	~15xD	~20xD	~20xD	~20xD	~23xD	~25xD	~35xD	~47xD		
Материал		HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS		
Покрытие		BR	V	Nit	BR	Nit	BR	V	Nit	Nit	Nit	BR	BR		
Угол при вершине		118°	118°	130°	130°	130°	118°	118°	130°	130°	130°	130°	130°		
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
	M				○	•									
	N	○	○	•	•	•	○	○	•	•	•	•	•		
	K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
	S				○	•									
H					○										
d1	МК	Лобц	l2	Артикулы											
				STD1144	STD2144	STD3144	STD7244	STD3244	STD1154	STD2154	STD3154	STD2164	STD1174	STD1184	STD1194
14,00	1	325,0	220,0		•	•	•	•							
	1	410,0	275,0							•	•				
	1	500,0	420,0									•			
	1	600,0	500,0										•		
	1	750,0	650,0											•	
14,50	2	340,0	220,0	•	•	•									
	2	425,0	275,0					•		•					
15,00	2	340,0	220,0	•	•	•	•	•							
	2	500,0	400,0								•				
	2	600,0	500,0									•			
	2	750,0	650,0										•		
	2	1000,0	850,0											•	
15,50	2	355,0	230,0	•		•									
	2	445,0	295,0						•						
15,75	2	355,0	230,0		•										
15,80	2	355,0	230,0		•										
16,00	2	355,0	230,0	•	•	•	•	•							
	2	445,0	295,0						•	•			•		
	2	500,0	400,0								•			•	
	2	600,0	500,0									•			
16,25	2	750,0	650,0										•		
	2	355,0	230,0		•										
	2	355,0	230,0	•		•		•							
16,50	2	445,0	295,0						•						
	2	355,0	230,0	•	•	•	•	•							
17,00	2	445,0	295,0						•						
	2	500,0	400,0								•				
	2	370,0	245,0	•	•	•									
17,50	2	465,0	310,0						•						
	2	370,0	245,0		•					•					
17,75	2	370,0	245,0		•										

универсальное применение

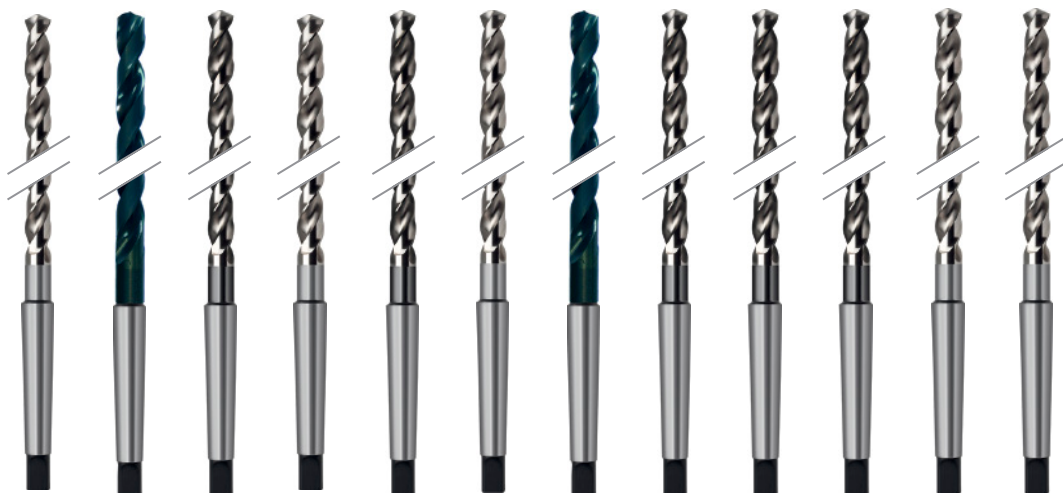
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЦ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм
МК	конус Морзе



Глубина обработки	~15xD	~15xD	~15xD	~15xD	~15xD	~20xD	~20xD	~20xD	~23xD	~25xD	~35xD	~47xD			
Материал	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS			
Покрытие	BR	V	Nit	BR	Nit	BR	V	Nit	Nit	Nit	BR	BR			
Угол при вершине	118°	118°	130°	130°	130°	118°	118°	130°	130°	130°	130°	130°			
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
	M				○	•									
	N	○	○	•	•	•	○	○	•	•	•	•			
	K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
	S				○	•									
	H					○									
d1	МК	Лобц	l2	Артикулы											
				STD1144	STD2144	STD3144	STD7244	STD3244	STD1154	STD2154	STD3154	STD2164	STD1174	STD1184	STD1194
18,00	2	370,0	245,0	•	•	•		•							
	2	465,0	310,0						•	•	•				
	2	500,0	400,0									•			
	2	600,0	500,0										•		
	2	750,0	650,0											•	
	2	1000,0	850,0												•
18,50	2	370,0	245,0	•	•										
	2	465,0	310,0					•		•		•			
19,00	2	370,0	245,0	•	•	•	•	•							
	2	465,0	310,0					•	•	•					
	2	500,0	400,0								•				
19,50	2	600,0	500,0									•			
	2	385,0	260,0	•		•							•		
	2	490,0	325,0							•					
20,00	2	385,0	260,0	•	•	•		•							
	2	490,0	325,0					•	•	•					
	2	600,0	500,0								•		•		
20,50	2	385,0	260,0	•		•									
	2	490,0	325,0					•		•			•		
21,00	2	385,0	260,0	•	•	•									
	2	490,0	325,0					•	•	•			•		
	2	600,0	500,0										•		
22,00	2	405,0	270,0	•	•	•									
	2	515,0	345,0					•	•	•			•		
	2	600,0	500,0										•		
22,50	2	405,0	270,0	•	•										
	2	515,0	345,0					•							
23,00	2	405,0	270,0	•		•									
	2	515,0	345,0					•	•	•					
	2	600,0	500,0										•		
23,50	3	425,0	270,0	•	•									•	
	3	535,0	345,0					•					•		

универсальное применение

Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЦ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм
МК	конус Морзе



Глубина обработки	~15xD	~15xD	~15xD	~15xD	~15xD	~20xD	~20xD	~20xD	~23xD	~25xD	~35xD	~47xD			
Материал	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS			
Покрытие	BR	V	Nit	BR	Nit	BR	V	Nit	Nit	Nit	BR	BR			
Угол при вершине	118°	118°	130°	130°	130°	118°	118°	130°	130°	130°	130°	130°			
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
	M				○	•									
	N	○	○	•	•	•	○	○	•	•	•	•			
	K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
	S				○	•									
H					○										
d1	МК	Лобц	l2	Артикулы											
				STD1144	STD2144	STD3144	STD7244	STD3244	STD1154	STD2154	STD3154	STD2164	STD1174	STD1184	STD1194
24,00	3	440,0	290,0	•	•	•									
	3	555,0	365,0						•		•				
	3	600,0	475,0										•		
24,50	3	440,0	290,0	•	•	•									
	3	555,0	365,0						•				•		
	3	440,0	290,0	•	•	•									
25,00	3	555,0	365,0						•		•				
	3	600,0	475,0										•		
	3	440,0	290,0	•											
25,50	3	555,0	365,0						•						
	3	440,0	290,0	•											
	3	555,0	365,0												
26,00	3	440,0	290,0	•	•	•									
	3	555,0	365,0						•		•				
	3	440,0	290,0	•	•										
26,50	3	440,0	290,0	•	•										
	3	460,0	305,0	•											
	3	580,0	385,0						•						
28,00	3	460,0	305,0	•		•									
	3	580,0	385,0						•		•				
	3	460,0	305,0	•											
28,50	3	460,0	305,0	•											
	3	460,0	305,0	•		•									
	3	580,0	385,0						•		•				
29,00	3	460,0	305,0	•	•	•									
	3	580,0	385,0						•		•				
	3	460,0	305,0	•											
30,00	3	580,0	385,0						•		•				
	3	580,0	385,0												
	3	600,0	475,0										•		
30,50	3	480,0	320,0		•										
	3	480,0	320,0	•											
	3	610,0	410,0						•						
32,00	4	505,0	320,0	•											
	4	635,0	410,0						•						
	4	600,0	450,0						•						
33,00	4	505,0	320,0	•	•										
	4	635,0	410,0						•						
	4	530,0	340,0	•											
34,00	4	530,0	340,0	•											
	4	530,0	340,0	•											
	4	665,0	430,0						•						

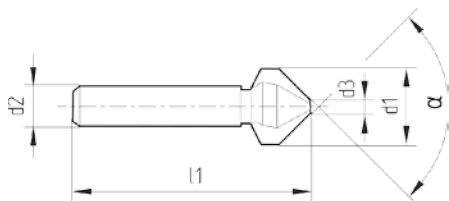
универсальное применение

Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЦ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
tmax	максимальная глубина резания, мм
МК	конус Морзе

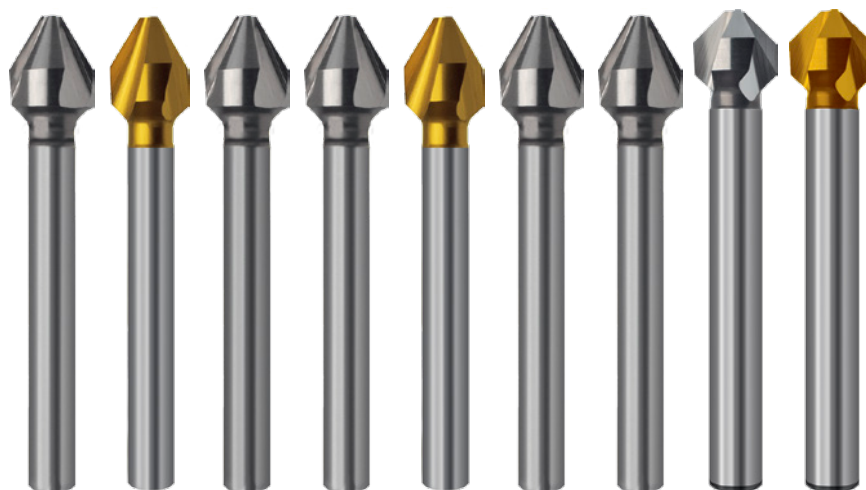


Глубина обработки	~15xD	~15xD	~15xD	~15xD	~15xD	~20xD	~20xD	~20xD	~23xD	~25xD	~35xD	~47xD			
Материал	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS			
Покрытие	BR	V	Nit	BR	Nit	BR	V	Nit	Nit	Nit	BR	BR			
Угол при вершине	118°	118°	130°	130°	130°	118°	118°	130°	130°	130°	130°	130°			
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
	M				o	•									
	N	o	o	•	•	•	o	o	•	•	•	•			
	K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
	S				o	•									
	H					o									
d1	МК	Лобц	l2	Артикулы											
				STD1144	STD2144	STD3144	STD7244	STD3244	STD1154	STD2154	STD3154	STD2164	STD1174	STD1184	STD1194
36,00	4	530,0	340,0	•											
	4	416,0	267,0						•						
37,00	4	530,0	340,0	•											
	4	416,0	267,0						•						
38,00	4	555,0	360,0	•											
	4	695,0	460,0						•						
	4	600,0	450,0						•						
39,00	4	555,0	360,0	•											
	4	695,0	460,0						•						
40,00	4	555,0	360,0	•											
	4	695,0	460,0						•						
41,00	4	695,0	460,0						•						
	4	555,0	360,0	•					•						
	4	695,0	460,0						•						
43,00	4	585,0	385,0	•											
	4	585,0	385,0						•						
44,00	4	585,0	385,0	•											
	4	735,0							•						
45,00	4	585,0	385,0	•											
	4	735,0							•						
47,00	4	585,0	385,0	•											
48,00	4	605,0	405,0	•											
49,00	4	765,0	510,0												
	4	605,0	405,0	•					•						
50,00	4	605,0	405,0	•											
	4	765,0	510,0						•						

HSS, HSSE, VHM

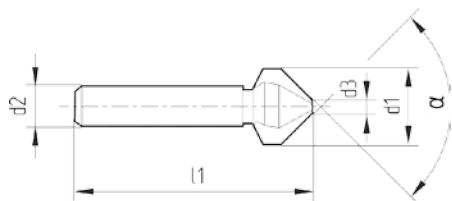


Система обозначений	
D	Диаметр зенковки
L1	Общая длина
d2	Диаметр хвостовика
d3	Диаметр носика
Z	Кол-во зубьев

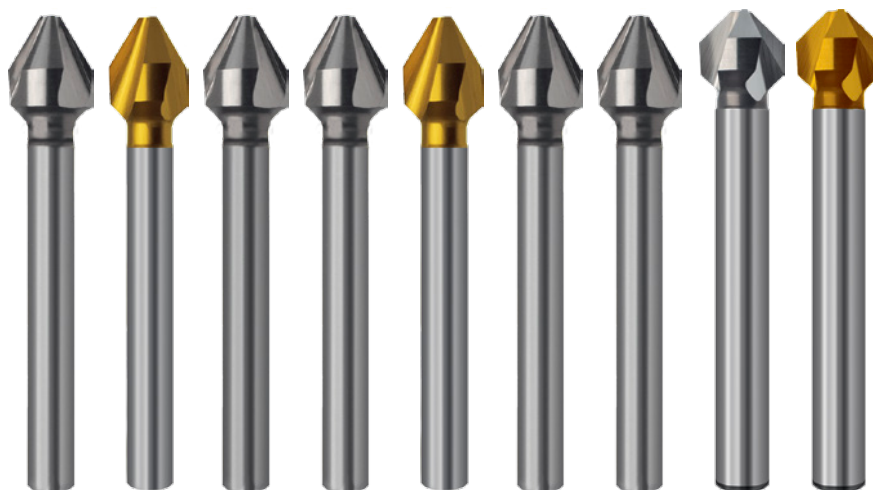


Материал	HSS		VHM	HSS		HSS		HSS	HSS	HSS
Покрытие	(BR)	(TIN)	(BR)	(BR)	(TIN)	(BR)	(BR)	(BR)	(BR)	(TIN)
Угол α°	60°	60°	60°	75°	75°	80°	82°	120°	120°	
Группы обрабатываемых материалов (основное применение)	P	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	M	○	•	•	○	•	○	○	○	•
	N	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	K	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	S	○	•	•	○	•	○	○	○	•
D мм	d2 мм	d3 мм	L1	Z	Артикулы					
STZ13724 STZ13725 STZ43018 STZ13727 STZ13728 STZ13729 STZ13730 STZ13732 STZ13733										
6,3	5	1,7	45	3	•	•				
8	6	2,1	50	3	•	•				
10	6	2,6	53	3	•	•				
12,5	8	3,3	56	3	•	•				
16	10	4,1	63	3	•	•				
20	10	5,1	67	3	•	•				
25,0	10	6,4	71	3	•	•				
31,5	12	10,01	76	3	•	•				
6	5	1,5	45	3					•	
8	6	2	50	3					•	
10,0	8	2,5	50	3					•	
12,5	8	3,2	56	3					•	
13,4	8	2,9	56	3					•	
16,0	10	4	63	3					•	
16,5	10	3,2	60	3					•	
20	10	5	67	3					•	
20,5	10	3,5	63	3					•	
25,0	10	6,3	71	3					•	
6,3	5	1,6	45	3					•	•
8,3	6	2,2	50	3					•	•
10,4	6	2,7	51	3					•	•
12,4	8	3,2	55	3					•	•
16,5	10	3,7	61	3					•	•
20,5	10	4,2	65	3					•	•
25	10	5,2	69	3					•	•
31	12	6,2	73	3					•	•

HSS, HSSE, VHM

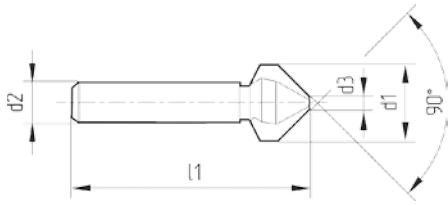


Система обозначений	
D	Диаметр зенковки
L1	Общая длина
d2	Диаметр хвостовика
d3	Диаметр носика
Z	Кол-во зубьев



Материал	HSS	HSS	VHM	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS				
Покрyтие	BR	TIN	BR	BR	TIN	BR	BR	BR	TIN				
Угол α°	60°	60°	60°	75°	75°	80°	82°	120°	120°				
Группы обрабатываемых материалов (основное применение)	P	•	•	•	•	•	•	•	•				
	M	○	•	•	○	•	○	○	•				
	N	•	•	•	•	•	•	•	•				
	K	•	•	•	•	•	•	•	•				
	S	○	•	•	○	•	○	○	○				
D мм	d2 мм	d3 мм	L1	Z	Артикулы								
					STZ13724	STZ13725	STZ43018	STZ13727	STZ13728	STZ13729	STZ13730	STZ13732	STZ13733
6,3	5	1,5	45	3							•		
8,3	6	2	50	3							•		
10,4	6	2,5	50	3							•		
12,4	8	2,8	56	3							•		
16,5	10	3,2	60	3							•		
20,5	10	3,5	63	3							•		
25	10	3,8	67	3							•		
6,3	5	1,7	44	3								•	•
8,3	6	2,2	48,5	3								•	•
10,4	6	2,7	50	3								•	•
12,4	8	3,2	53	3								•	•
16,5	10	3,7	56	3								•	•
20,5	10	4,2	59	3								•	•
25	10	5,2	61	3								•	•
31	12	8,1	68	3								•	•
40	15	10	74	3								•	•

HSS, HSSE, VHM



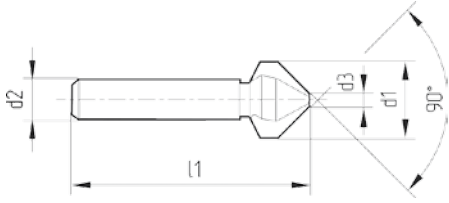
Система обозначений

D	Диаметр зенковки
L1	Общая длина
d2	Диаметр хвостовика
d3	Диаметр носика
Z	Кол-во зубьев



Материал	HSS	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE-PM	VHM	VHM			
Покрытие	BR	TIN	BR	BR	BR	TIN	TAIN	BR	BR	BR	BR	BR	STB			
Тип			XL	XXL				AZ	XL	XL	Hardox 400, VA	Hardox 400/500				
Угол α°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°			
Группы обрабатываемых материалов (основное применение)	P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
	M	○	○	○	○	•	•	•	○	•	•	•	•			
	N	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
	K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
	S	○	○	○	○	•	•	•	•	•	•	○	•			
	H												•			
D мм	d2 мм	d3 мм	L1	Z	Артикулы											
STZ13715 STZ13720 STZ14715 STZ15715 STZ23010 STZ23011 STZ23012 STZ33015 STZ33014 STZ23013 STZ33012 STZ43015 STZ43017																
4,3	4	1,3	40	3	•	•				•	•			•		
4,9		1,5			•	•										
5,0					•	•										
5,3					•	•					•				•	
5,7	5	1,5	45	3	•	•				•	•					
5,8					•	•										
6,0					•	•						•				
6,3					•	•						•		•	•	
7,0					•	•						•				
7,3					•	•						•				
7,8	6	1,8	50	3	•	•										
8,0					•	•										
8,3					•	•										
9					•	•								•	•	•
9,4					•	•										
9,5					•	•										
10,0	6	2,2	50	3	•	•										
10,4					•	•										
10,4					•	•										
11,4					•	•								•	•	•
11,5					•	•										
12,0					•	•										
12,4	8	2,8	56	3	•	•				•	•					
12,4					•	•							•	•	•	
13,4					•	•										
13,4					•	•										
15,0	10	3,2	60	3	•	•				•	•					
15,4					•	•										
16,5					•	•								•	•	•
18,5					•	•										
19,0					•	•										
20,5					•	•									•	•
22,5	10	3,5	63	3	•	•				•	•					
23,0					•	•										
25,0					•	•										
25,0					•	•								•	•	•
26,0	10	3,8	67	3	•	•				•	•					
26,0					•	•										

HSS, HSSE, VHM



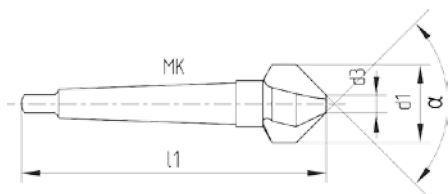
Система обозначений	
D	Диаметр зенковки
L1	Общая длина
d2	Диаметр хвостовика
d3	Диаметр носика
Z	Кол-во зубьев



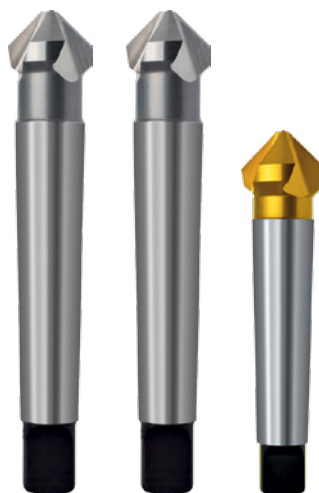
Материал	HSS	HSS	HSS	HSS	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE-PM	VHM	VHM		
Покрытие	BR	TIN	BR	BR	BR	TIN	TAIN	BR	BR	BR	BR	BR	STB		
Тип			XL	XXL				AZ	XL	XL	Hardox 400, VA	Hardox 400/500			
Угол α°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°		
Группы обрабатываемых материалов (основное применение)	P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
	M	○	○	○	○	•	•	•	○	•	•	•	•		
	N	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
	K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
	S	○	○	○	○	•	•	•	•	•	•	○	•		
	H												•		
D мм	d2 мм	d3 мм	L1	Z	Артикулы										
STZ13715 STZ13720 STZ14715 STZ15715 STZ23010 STZ23011 STZ23012 STZ33015 STZ33014 STZ23013 STZ33012 STZ43015 STZ43017															
28,0	12	4,0	71	3	•	•				•					
30,0		4,2			•	•	•	•							
31,0					•	•	•	•				•	•		
35	16	4,5	103	3											
40	12	5	75												
40	16	4,5	118			•	•	•							
50	16	5	126			•	•	•							
5,8	5	1,5	104	3											
6,3															
8,3															
9,4	6	2,2	106	3											
10,4															
11,5															
12,4	8	2,8	108	3											
15															
16,5															
20,5	10	3,5	115	3											
25,0															
31															
31	12	4,2	120	3											
					140										
6,3	5	1,5	154	3											
8,3															
10,4															
12,4	8	2,8	158	3											
15															
16,5															
20,5	10	3,5	164	3											
25															
31															
31	12	4,2	190	3											



HSS



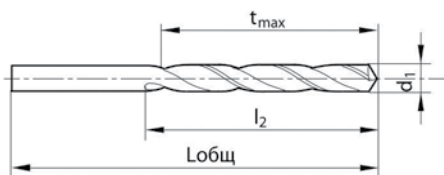
Система обозначений	
D	Диаметр зенковки
L1	Общая длина
МК	Конус Морзе
d3	Диаметр носика
Z	Кол-во зубьев



Материал					HSS	HSS	HSS
Покрытие					(BR)	(BR)	(TiN)
Угол α°					60°	90°	90°
Группы обрабатываемых материалов (основное применение)					P	•	•
					M	○	○
					N	•	•
					K	•	•
					S	○	○
D, мм	МК	d3 мм	L1	Z	Артикулы		
					STZ13734	STZ13716	STZ13717
25	2	6,3	112	3	•		
31,5	2	10	118	3	•		
40	3	12,5	150	3	•		
50	3	16	160	3	•		
63	4	20	190	3	•		
80	4	25	200	3	•		
15,0	1	3,2	85	3		•	
16,5	1	3,2	85	3		•	•
19,0	2	3,5	100	3		•	
20,5	2	3,5	100	3		•	•
23,0	2	3,8	106	3		•	
25,0	2	3,8	106	3		•	•
26,0	2	3,8	106	3		•	
28,0	2	4,0	112	3		•	
30,0	2	4,2	112	3		•	•
31,0	2	4,2	112	3		•	•
34,0	2	4,5	118	3		•	•
37,0	2	4,8	118	3		•	•
40,0	3	10,0	140	3		•	•
45,0	3	12,0	145	3		•	
50,0	3	14,0	150	3		•	•
63,0	4	16,0	180	3		•	•
80	4	22	190	3		•	•
100	4	28	200	3		•	



### универсальное применение

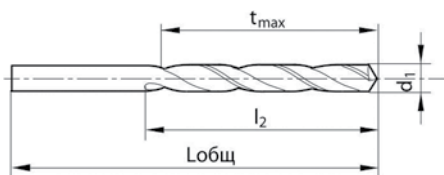


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЦ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм



Глубина обработки			3xD	3xD	5xD	5xD
Материал			VHM	VHM	VHM	VHM
Покрытие			BR	TiAIN	BR	TiAIN
Группы обрабатываемых материалов	P		o	o	o	o
	M		o	o	o	o
	N		•	•	•	•
	K		o	o	o	o
	S		o	o	o	o
Основное применение						
	H					
d1	ЛОБЦ	l2	Артикулы			
			STD4410	STD2410	STD4420	STD2420
0,5	22	4	•	•		
	22	6			•	•
0,55	22	4	•	•		
	24	7			•	•
0,6	22	4	•	•		
	24	7			•	•
0,65	22	5	•	•		
	26	8			•	•
0,7	24	5	•	•		
	28	9			•	•
0,75	24	5	•	•		
	28	9			•	•
0,8	24	5	•	•		
	30	10			•	•
0,85	24	5	•	•		
	30	10			•	•
0,9	26	6	•	•		
	32	11			•	•
0,95	26	6	•	•		
	32	11			•	•
1	26	6	•	•		
	34	12			•	•
1,05	26	6	•	•		
	34	12			•	•
1,1	28	7	•	•		
	36	14			•	•
1,15	28	7	•	•		
	36	14			•	•
1,2	30	8	•	•		
	38	16			•	•
1,25	30	8	•	•		
	38	16			•	•
1,3	30	8	•	•		
	38	16			•	•
1,35	32	9	•	•		
	40	18			•	•

универсальное применение



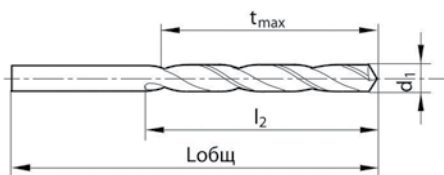
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЦ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	Диаметр хвостовика, мм
lxв	длина хвостовика, мм



Глубина обработки			3xD	3xD	5xD	5xD
Материал			VHM	VHM	VHM	VHM
Покрытие			BR	TiAIN	BR	TiAIN
Группы обрабатываемых материалов	P		o	o	o	o
	M		o	o	o	o
	N		•	•	•	•
	K		o	o	o	o
	S		o	o	o	o
Основное применение						
	H					
d1	ЛОБЦ	l2	Артикулы			
			STD4410	STD2410	STD4420	STD2420
1,4	32	9	•	•		
	40	18			•	•
1,45	32	9	•	•		
	40	18			•	•
1,5	32	9	•	•		
	40	18			•	•
1,55	34	10	•	•		
	43	20			•	•
1,6	34	10	•	•		
	43	20			•	•
1,65	34	10	•	•		
	43	20			•	•
1,7	34	10	•	•		
	43	20			•	•
1,75	36	11	•	•		
	46	22			•	•
1,8	36	11	•	•		
	46	22			•	•
1,85	36	11	•	•		
	46	22			•	•
1,9	36	11	•	•		
	46	22			•	•
1,95	38	12	•	•		
	49	24			•	•
1,98	38	12	•	•		
	49	24			•	•
2	38	12	•	•		
	49	24			•	•
2,05	38	12	•	•		
	49	24			•	•
2,1	38	12	•	•		
	49	24			•	•
2,15	40	13	•	•		
	53	27			•	•
2,2	40	13	•	•		
	53	27			•	•



универсальное применение

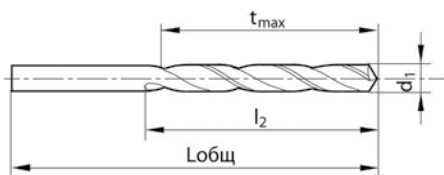


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	Диаметр хвостовика, мм
lxв	длина хвостовика, мм



Глубина обработки			3xD	3xD	5xD	5xD
Материал			VHM	VHM	VHM	VHM
Покрытие			BR	TiAlN	BR	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P		o	o	o	o
	M		o	o	o	o
	N		•	•	•	•
	K		o	o	o	o
	S		o	o	o	o
	H					
d1	ЛОБЩ	l2	Артикулы			
			STD4410	STD2410	STD4420	STD2420
2,25	40	13	•	•		
	53	27			•	•
2,3	40	13	•	•		
	53	27			•	•
2,35	40	13	•	•		
	53	27			•	•
2,38	43	14	•	•		
	57	30			•	•
2,4	43	14	•	•		
	57	30			•	•
2,45	43	14	•	•		
	57	30			•	•
2,5	43	14	•	•		
	57	30			•	•
2,55	43	14	•	•		
	57	30			•	•
2,6	43	14	•	•		
	57	30			•	•
2,65	43	14	•	•		
	57	30			•	•
2,7	46	16	•	•		
	61	33			•	•
2,75	46	16	•	•		
	61	33			•	•
2,78	46	16	•	•		
	61	33			•	•
2,8	46	16	•	•		
	61	33			•	•
2,85	46	16	•	•		
	61	33			•	•
2,9	46	16	•	•		
	61	33			•	•
2,95	46	16	•	•		
	61	33			•	•
3	46	16	•	•		
	61	33			•	•

универсальное применение



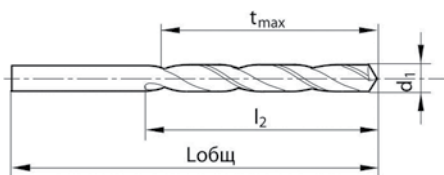
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЦ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	Диаметр хвостовика, мм
lxв	длина хвостовика, мм



Глубина обработки			3xD	3xD	5xD	5xD
Материал			VHM	VHM	VHM	VHM
Покрытие			BR	TiAlN	BR	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P		o	o	o	o
	M		o	o	o	o
	N		•	•	•	•
	K		o	o	o	o
	S		o	o	o	o
	H					
d1	ЛОБЦ	l2	Артикулы			
			STD4410	STD2410	STD4420	STD2420
3,05	49	18	•	•		
	65	36			•	•
3,1	49	18	•	•		
	65	36			•	•
3,15	49	18	•	•		
	65	36			•	•
3,17	49	18	•	•		
	65	36			•	•
3,2	49	18	•	•		
	65	36			•	•
3,25	49	18	•	•		
	65	36			•	•
3,3	49	18	•	•		
	65	36			•	•
3,35	52	20	•	•		
	70	39			•	•
3,4	52	20	•	•		
	70	39			•	•
3,45	52	20	•	•		
	70	39			•	•
3,5	52	20	•	•		
	70	39			•	•
3,55	52	20	•	•		
	70	39			•	•
3,57	52	20	•	•		
	70	39			•	•
3,6	52	20	•	•		
	70	39			•	•
3,65	52	20	•	•		
	70	39			•	•
3,7	52	20	•	•		
	70	39			•	•
3,75	52	20	•	•		
	70	39			•	•
3,8	55	22	•	•		
	75	43			•	•



универсальное применение



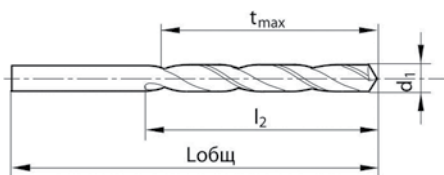
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЦ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	Диаметр хвостовика, мм
lxв	длина хвостовика, мм



Глубина обработки			3xD	3xD	5xD	5xD
Материал			VHM	VHM	VHM	VHM
Покрытие			BR	TiAIN	BR	TiAIN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P		o	o	o	o
	M		o	o	o	o
	N		•	•	•	•
	K		o	o	o	o
	S		o	o	o	o
	H					
d1	ЛОБЦ	l2	Артикулы			
			STD4410	STD2410	STD4420	STD2420
3,85	55	22	•	•		
	75	43			•	•
3,9	55	22	•	•		
	75	43			•	•
3,95	55	22	•	•		
	75	43			•	•
3,97	55	22	•	•		
	75	43			•	•
4	55	22	•	•		
	75	43			•	•
4,05	55	22	•	•		
	75	43			•	•
4,1	55	22	•	•		
	75	43			•	•
4,15	55	22	•	•		
	75	43			•	•
4,2	55	22	•	•		
	75	43			•	•
4,25	55	22	•	•		
	75	43			•	•
4,3	58	24	•	•		
	80	47			•	•
4,35	58	24	•	•		
	80	47			•	•
4,37	58	24	•	•		
	80	47			•	•
4,4	58	24	•	•		
	80	47			•	•
4,45	58	24	•	•		
	80	47			•	•
4,5	58	24	•	•		
	80	47			•	•
4,55	58	24	•	•		
	80	47			•	•
4,6	58	24	•	•		
	80	47			•	•



универсальное применение



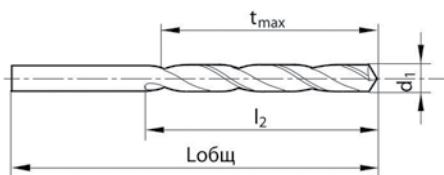
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЦ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	Диаметр хвостовика, мм
lxв	длина хвостовика, мм



Глубина обработки			3xD	3xD	5xD	5xD
Материал			VHM	VHM	VHM	VHM
Покрытие			BR	TiAlN	BR	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов	P		o	o	o	o
	M		o	o	o	o
	N		•	•	•	•
	K		o	o	o	o
	S		o	o	o	o
	H					
Основное применение						
d1	ЛОБЦ	l2	Артикулы			
			STD4410	STD2410	STD4420	STD2420
4,65	58	24	•	•		
	80	47			•	•
4,7	58	24	•	•		
	80	47			•	•
4,75	58	24	•	•		
	80	47			•	•
4,76	62	26	•	•		
	86	52			•	•
4,8	62	26	•	•		
	86	52			•	•
4,85	62	26	•	•		
	86	52			•	•
4,9	62	26	•	•		
	86	52			•	•
4,95	62	26	•	•		
	86	52			•	•
5	62	26	•	•		
	86	52			•	•
5,05	62	26	•	•		
	86	52			•	•
5,1	62	26	•	•		
	86	52			•	•
5,15	62	26	•	•		
	86	52			•	•
5,16	62	26	•	•		
	86	52			•	•
5,2	62	26	•	•		
	86	52			•	•
5,25	62	26	•	•		
	86	52			•	•
5,3	62	26	•	•		
	86	52			•	•
5,35	66	28	•	•		
	93	57			•	•
5,4	66	28	•	•		
	93	57			•	•



универсальное применение



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЦ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм

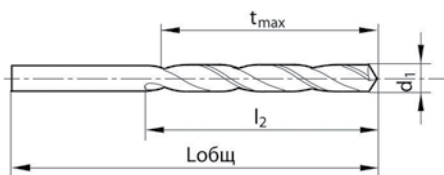


Глубина обработки			3xD	3xD	5xD	5xD
Материал			VHM	VHM	VHM	VHM
Покрытие			BR	TiAIN	BR	TiAIN
Группы обрабатываемых материалов	P		o	o	o	o
	M		o	o	o	o
	N		•	•	•	•
	K		o	o	o	o
	S		o	o	o	o
Основное применение						
	H					
d1	ЛОБЦ	l2	Артикулы			
			STD4410	STD2410	STD4420	STD2420
5,45	66	28	•	•		
	93	57			•	•
5,5	66	28	•	•		
	93	57			•	•
5,55	66	28	•	•		
	93	57			•	•
5,56	66	28	•	•		
	93	57			•	•
5,6	66	28	•	•		
	93	57			•	•
5,65	66	28	•	•		
	93	57			•	•
5,7	66	28	•	•		
	93	57			•	•
5,75	66	28	•	•		
	93	57			•	•
5,8	66	28	•	•		
	93	57			•	•
5,85	66	28	•	•		
	93	57			•	•
5,9	66	28	•	•		
	93	57			•	•
5,95	66	28	•	•		
	93	57			•	•
6	66	28	•	•		
	93	57			•	•
6,1	70	31	•	•		
	101	63			•	•
6,2	70	31	•	•		
	101	63			•	•
6,3	70	31	•	•		
	101	63			•	•
6,35	70	31	•	•		
	101	63			•	•
6,4	70	31	•	•		
	101	63			•	•





универсальное применение



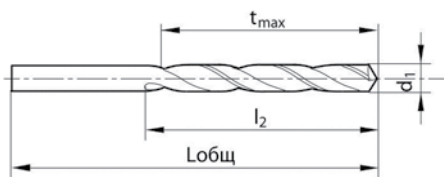
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЦ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	Диаметр хвостовика, мм
lxв	длина хвостовика, мм



Глубина обработки			3xD	3xD	5xD	5xD
Материал			VHM	VHM	VHM	VHM
Покрытие			BR	TiAlN	BR	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P		o	o	o	o
	M		o	o	o	o
	N		•	•	•	•
	K		o	o	o	o
	S		o	o	o	o
	H					
d1	ЛОБЦ	l2	Артикулы			
			STD4410	STD2410	STD4420	STD2420
6,5	70	31	•	•		
	101	63			•	•
6,6	70	31	•	•		
	101	63			•	•
6,7	70	31	•	•		
	101	63			•	•
6,8	74	34	•	•		
	109	69			•	•
6,9	74	34	•	•		
	109	69			•	•
7	74	34	•	•		
	109	69			•	•
7,1	74	34	•	•		
	109	69			•	•
7,14	74	34	•	•		
	109	69			•	•
7,2	74	34	•	•		
	109	69			•	•
7,3	74	34	•	•		
	109	69			•	•
7,4	74	34	•	•		
	109	69			•	•
7,5	74	34	•	•		
	109	69			•	•
7,6	79	37	•	•		
	117	75			•	•
7,7	79	37	•	•		
	117	75			•	•
7,8	79	37	•	•		
	117	75			•	•
7,9	79	37	•	•		
	117	75			•	•
7,94	79	37	•	•		
	117	75			•	•
8	79	37	•	•		
	117	75			•	•



универсальное применение

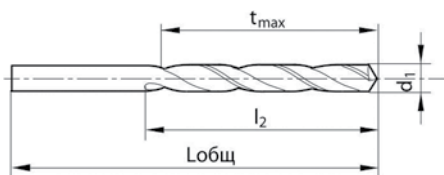


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	Диаметр хвостовика, мм
lxв	длина хвостовика, мм



Глубина обработки			3xD	3xD	5xD	5xD
Материал			VHM	VHM	VHM	VHM
Покрытие			BR	TiAIN	BR	TiAIN
Группы обрабатываемых материалов	P		o	o	o	o
	M		o	o	o	o
	N		•	•	•	•
	K		o	o	o	o
	S		o	o	o	o
Основное применение						
	H					
d1	ЛОБЩ	l2	Артикулы			
			STD4410	STD2410	STD4420	STD2420
8,1	79	37	•	•		
	117	75			•	•
8,2	79	37	•	•		
	117	75			•	•
8,3	79	37	•	•		
	117	75			•	•
8,4	79	37	•	•		
	117	75			•	•
8,5	79	37	•	•		
	117	75			•	•
8,6	84	40	•	•		
	125	81			•	•
8,7	84	40	•	•		
	125	81			•	•
8,73	84	40	•	•		
	125	81			•	•
8,8	84	40	•	•		
	125	81			•	•
8,9	84	40	•	•		
	125	81			•	•
9	84	40	•	•		
	125	81			•	•
9,1	84	40	•	•		
	125	81			•	•
9,2	84	40	•	•		
	125	81			•	•
9,3	84	40	•	•		
	125	81			•	•
9,4	84	40	•	•		
	125	81			•	•
9,5	84	40	•	•		
	125	81			•	•
9,6	89	43	•	•		
	133	87			•	•
9,7	89	43	•	•		
	133	87			•	•

универсальное применение



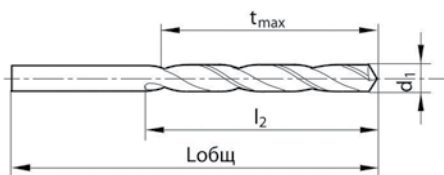
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЦ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм



Глубина обработки			3xD	3xD	5xD	5xD
Материал			VHM	VHM	VHM	VHM
Покрытие			BR	TiAIN	BR	TiAIN
Группы обрабатываемых материалов	P		o	o	o	o
	M		o	o	o	o
	N		•	•	•	•
	K		o	o	o	o
	S		o	o	o	o
Основное применение						
	H					
d1	ЛОБЦ	l2	Артикулы			
			STD4410	STD2410	STD4420	STD2420
9,8	89	43	•	•		
	133	87			•	•
9,9	89	43	•	•		
	133	87			•	•
10	89	43	•	•		
	133	87			•	•
10,1	89	43	•	•		
	133	87			•	•
10,2	89	43	•	•		
	133	87			•	•
10,3	89	43	•	•		
	133	87			•	•
10,4	89	43	•	•		
	133	87			•	•
10,5	89	43	•	•		
	133	87			•	•
10,6	95	47	•	•		
	142	94			•	•
10,7	95	47	•	•		
	142	94			•	•
10,72	95	47	•	•		
	142	94			•	•
10,8	95	47	•	•		
	142	94			•	•
10,9	95	47	•	•		
	142	94			•	•
11	95	47	•	•		
	142	94			•	•
11,1	95	47	•	•		
	142	94			•	•
11,11	95	47	•	•		
	142	94			•	•
11,2	95	47	•	•		
	142	94			•	•
11,3	95	47	•	•		
	142	94			•	•



универсальное применение

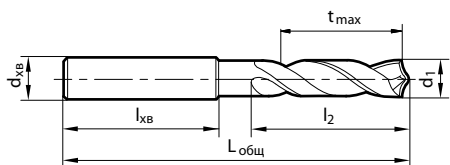


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЦ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	Диаметр хвостовика, мм
lxв	длина хвостовика, мм



Глубина обработки			3xD	3xD	5xD	5xD
Материал			VHM	VHM	VHM	VHM
Покрытие			BR	TiAlN	BR	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P		o	o	o	o
	M		o	o	o	o
	N		•	•	•	•
	K		o	o	o	o
	S		o	o	o	o
	H					
d1	ЛОБЦ	l2	Артикулы			
			STD4410	STD2410	STD4420	STD2420
11,4	95	47	•	•		
	142	94			•	•
11,5	95	47	•	•		
	142	94			•	•
11,6	95	47	•	•		
	142	94			•	•
11,7	95	47	•	•		
	142	94			•	•
11,8	95	47	•	•		
	142	94			•	•
11,9	95	47	•	•		
	142	94			•	•
11,91	95	47	•	•		
	151	101			•	•
12	102	51	•	•		
	151	101			•	•
12,3	102	51	•	•		
13	102	51	•	•		
14	107	54	•	•		
15	111	56	•	•		
16	115	58	•	•		

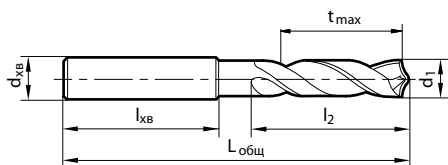
универсальное применение



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
LОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм

Глубина обработки						3xD	3xD	5xD	5xD	7xD		
Материал						VHM	VHM	VHM	VHM	VHM		
Покрытие						TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN		
Группы обрабатываемых материалов Основное применение						P	•	•	•	•		
						M	○	○	○	○		
						N	○	○	○	○		
						K	•	•	•	•		
						S	○	○	○	○		
						H	○	○	○	○		
d1	LОБЩ	l2	dxв	lхв	tmax	Артикулы						
						STD3410	STD3412	STD3420	STD3422	STD3432		
0,5	50	10	3	30				•				
0,6							•					
0,7							•					
0,8							•					
0,9							•					
1	38	8					3	•				
	55	10					7			•		
	55	11					9					•
1,1	38	8					3	•				
	55	12					10			•		
	55	17					13,5					•
1,2	38	8					3	•				
	55	12					10					
	55	17					13,5					•
1,3	38	8					3	•				
	55	12					10			•		
	55	17					13,5					•
1,4	38	8					3	•				
	55	12			10			•				
	55	17			13,5					•		
1,5	50	8			5	•						
	55	12			10			•				
	65	22			17,5					•		
1,6	50	8			5	•						
	55	16			13			•				
	65	22			17,5					•		
1,7	50	10			7	•						
	55	16			13			•				
	65	22			17,5					•		
1,8	50	10			7	•						
	55	16			13			•				
	65	22			17,5					•		
1,9	50	10			7	•						
	55	16			13			•				
	65	22			17,5					•		

универсальное применение

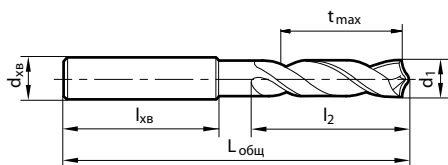


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dхв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм



Глубина обработки						3xD	3xD	5xD	5xD	7xD
Материал						VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Покрытие						TiAIN	TiAIN	TiAIN	TiAIN	TiAIN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение						P	•	•	•	•
						M	○	○	○	○
						N	○	○	○	○
						K	•	•	•	•
						S	○	○	○	○
						H	○	○	○	○
d1	ЛОБЩ	l2	dхв	lхв	tmax	Артикулы				
						STD3410	STD3412	STD3420	STD3422	STD3432
2	50	16	3	30	10	•				
	57	21			16			•		
	74	28			22,5					•
2,1	50	16			10	•				
	57	21			16			•		
	74	28			22,5					•
2,2	50	16			10	•				
	57	21			16			•		
	74	28			22,5					•
2,3	50	16			10	•				
	57	21			16			•		
	74	28			22,5					•
2,4	50	16			10	•				
	57	21			16			•		
	74	28			22,5					•
2,5	50	20			14	•				
	57	21			16			•		
	81	32			22,5					•
2,6	50	20	14	•						
	57	21	19			•				
	81	32	22,5					•		
2,7	50	20	14	•						
	57	21	19			•				
	81	32	22,5					•		
2,8	50	20	14	•						
	57	21	19			•				
	81	32	22,5					•		
2,9	50	20	14	•						
	57	21	19			•				
	81	32	22,5					•		
3	62	20	6	36	15,5	•	•			
	66	28			23,5			•		
	70	30			25,5					•
3,1	62	20			15,4	•	•			
	66	28			23,4			•		
	70	30			25,4					•

универсальное применение

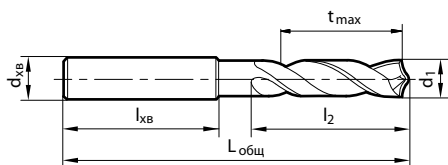


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dхв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм



Глубина обработки						3xD	3xD	5xD	5xD	7xD
Материал						VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Покрытие						TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение						P	•	•	•	•
						M	○	○	○	○
						N	○	○	○	○
						K	•	•	•	•
						S	○	○	○	○
						H	○	○	○	○
d1	ЛОБЩ	l2	dхв	lхв	tmax	Артикулы				
						STD3410	STD3412	STD3420	STD3422	STD3432
3,17	62	20	6	36	15,2	•	•			
	66	28			23,2			•	•	
	70	30			25,2					•
3,2	62	20			15,2	•	•			
	66	28			23,2			•	•	
	70	30			25,2					•
3,25	62	20			15,1	•	•			
	66	28			23,1			•	•	
	70	30			25,1					•
3,3	62	20			15,1	•	•			
	66	28			23,1			•	•	
	70	30			25,1					•
3,4	62	20			14,9	•	•			
	66	28			22,9			•	•	
	75	35,5			30,4					•
3,5	62	20			14,8	•	•			
	66	28			22,8			•	•	
	75	35,5			30,3					•
3,57	62	20			14,6	•	•			
	66	28			22,6			•	•	
	75	35,5			30,1					•
3,6	62	20			14,6	•	•			
	66	28			22,6			•	•	
	75	35,5			30,1					•
3,7	62	20			14,5	•	•			
	66	28			22,5			•	•	
	75	35,5			30					•
3,8	66	24			18,3	•	•			
	74	36			30,3			•	•	
	75	37,5			31,8					•
3,9	66	24	18,2	•	•					
	74	36	30,2			•	•			
	75	37,5	31,7					•		
3,97	66	24	18	•	•					
	74	36	30			•	•			
	75	37,5	31,5					•		

универсальное применение



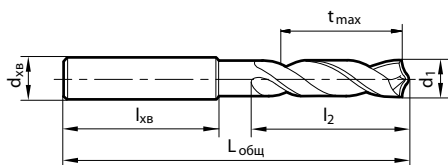
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dхв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм



Глубина обработки						3xD	3xD	5xD	5xD	7xD
Материал						VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Покрытие						TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение						P	•	•	•	•
						M	○	○	○	○
						N	○	○	○	○
						K	•	•	•	•
						S	○	○	○	○
						H	○	○	○	○
d1	ЛОБЩ	l2	dхв	lхв	tmax	Артикулы				
						STD3410	STD3412	STD3420	STD3422	STD3432
4	66	24	6	36	18	•	•			
	74	36			30			•		
	75	37,5			31,5					•
4,1	66	24			17,9	•	•			
	74	36			29,9			•		•
	75	37,5			31,4					•
4,2	66	24			17,7	•	•			
	74	36			29,7			•		•
	75	37,5			31,2					•
4,3	66	24			17,6	•	•			
	74	36			29,6			•		•
	85	45			38,6					•
4,37	66	24			17,4	•	•			
	74	36			29,4			•		•
	85	45			38,4					•
4,4	66	24			17,4	•	•			
	74	36			29,4			•		•
	85	45			38,4					•
4,5	66	24			17,3	•	•			
	74	36			29,3			•		•
	85	45			38,3					•
4,6	66	24			17,1	•	•			
	74	36			29,1			•		•
	85	45			38,1					•
4,65	66	24			17	•	•			
	74	36			29			•		•
	85	45			38					•
4,7	66	24			17	•	•			
	74	36			29			•		•
	85	45			38					•
4,76	66	28	20,9	•	•					
	82	44	36,9			•		•		
	90	50	42,9					•		
4,8	66	28	20,8	•	•					
	82	44	36,8			•		•		
	90	50	42,8					•		



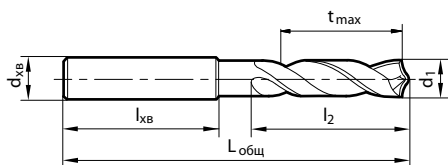
универсальное применение



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм

Глубина обработки						3xD	3xD	5xD	5xD	7xD
Материал						VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Покрытие						TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение						P	•	•	•	•
						M	○	○	○	○
						N	○	○	○	○
						K	•	•	•	•
						S	○	○	○	○
						H	○	○	○	○
d1	ЛОБЩ	l2	dxв	lхв	tmax	Артикулы				
						STD3410	STD3412	STD3420	STD3422	STD3432
4,9	66	28	6	36	20,7	•	•			
	82	44			36,7			•		
	90	50			42,7					•
5	66	28			20,5	•	•			
	82	44			36,5			•		•
	90	50			42,5					•
5,1	66	28			20,4	•	•			
	82	44			36,4			•		•
	90	50			42,4					•
5,16	66	28			20,3	•	•			
	82	44			36,3			•		•
	90	50			42,3					•
5,2	66	28			20,2	•	•			
	82	44			36,2			•		•
	90	50			42,2					•
5,3	66	28			20,1	•	•			
	82	44			36,1			•		•
	90	50			42,1					•
5,4	66	28			19,9	•	•			
	82	44			35,9			•		•
	97	57			48,9					•
5,5	66	28			19,8	•	•			
	82	44			35,8			•		•
	97	57			48,8					•
5,55	66	28			19,7	•	•			
	82	44			35,7			•		•
5,56	66	28			19,7	•	•			
	82	44			35,7			•		•
5,6	66	28			19,6	•	•			
	82	44			35,6			•		•
5,7	66	28	19,5	•	•					
	82	44	35,5			•		•		
	97	57	48,5					•		
5,8	66	28	19,3	•	•					
	82	44	35,3			•		•		
	97	57	48,3					•		

универсальное применение

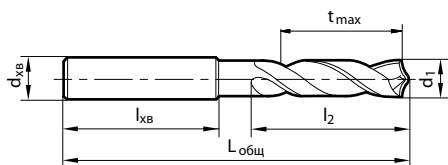


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dхв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм



Глубина обработки						3xD	3xD	5xD	5xD	7xD		
Материал						VHM	VHM	VHM	VHM	VHM		
Покрытие						TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN		
Группы обрабатываемых материалов Основное применение						P	•	•	•	•		
						M	○	○	○	○		
						N	○	○	○	○		
						K	•	•	•	•		
						S	○	○	○	○		
						H	○	○	○	○		
d1	ЛОБЩ	l2	dхв	lхв	tmax	Артикулы						
						STD3410	STD3412	STD3420	STD3422	STD3432		
5,9	66	28	6	36	19,2	•	•					
	82	44			35,2			•	•			
	97	57			48,2					•		
5,95	66	28			19,1	•	•					
	82	44			35,1			•	•			
	97	57			48,1					•		
6	66	28			19	•	•					
	82	44			35			•	•			
	97	57			48	•	•			•		
6,1	91	53			8	36	43,9			•	•	
	79	34					24,7	•	•			
	6,2	91					53	43,7			•	•
106		66	56,7							•		
79		34	24,6	•			•					
6,3	91	53	43,6					•	•			
	106	66	56,6							•		
	79	34	24,5	•			•					
6,35	91	53	43,5							•		
	106	66	56,5							•		
	79	34	24,4	•			•					
6,4	91	53	43,4							•		
	79	34	24,3	•			•					
	6,5	91	53	43,3					•	•		
106		66	56,3							•		
79		34	24,1	•			•					
6,6	91	53	43,1							•		
	106	66	56,1							•		
	79	34	24	•			•					
6,7	91	53	43							•		
	106	66	56							•		
	79	34	42,9	•			•					
6,75	91	53	42,9							•		
	79	34	23,8	•			•					
6,8	91	53	42,8					•				
	106	66	55,8					•				

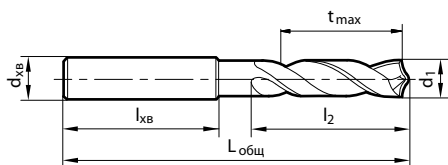
универсальное применение



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dXB	Диаметр хвостовика, мм
lXB	длина хвостовика, мм

Глубина обработки						3xD	3xD	5xD	5xD	7xD
Материал						VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Покрытие						TiAIN	TiAIN	TiAIN	TiAIN	TiAIN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение						P	•	•	•	•
						M	○	○	○	○
						N	○	○	○	○
						K	•	•	•	•
						S	○	○	○	○
						H	○	○	○	○
d1	ЛОБЩ	l2	dXB	lXB	tmax	Артикулы				
						STD3410	STD3412	STD3420	STD3422	STD3432
6,9	79	34	8	36	23,7	•	•			
	91	53			42,7			•		
	116	76			65,7					•
7	79	34			23,5	•	•			
	91	53			42,5			•		
	116	76			65,5					•
7,1	79	41			30,4	•	•			
	91	53			42,4					•
	116	76			65,4					•
7,14	79	41			30,3	•	•			
	91	53			42,3			•		•
	116	76			65,2					•
7,2	79	41			30,2	•	•			
	91	53			42,2			•		•
	116	76			65,2					•
7,3	79	41			30,1	•	•			
	91	53			42,1			•		•
	116	76			65,2					•
7,4	79	41			29,9	•	•			
	91	53			41,9			•		•
	116	76			64,8					•
7,5	79	41			29,8	•	•			
	91	53			41,8			•		•
	116	76			64,8					•
7,54	79	41			29,7	•	•			
	91	53			41,7			•		•
	116	76			64,6					•
7,6	79	41			29,6	•	•			
	91	53			41,6			•		•
	116	76			64,6					•
7,7	79	41	29,5	•	•					
	91	53	41,5			•		•		
	116	76	64,5					•		
7,8	79	41	29,3	•	•					
	91	53	41,3			•		•		
	116	76	64,3					•		
7,9	79	41	29,2	•	•					
	91	53	41,2							
	116	76	64,3					•		
7,94	79	41	29,1	•	•					
	91	53	41,1			•		•		
	116	76	64,3					•		

универсальное применение

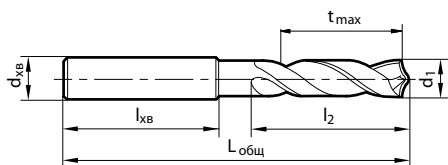


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм



Глубина обработки						3xD	3xD	5xD	5xD	7xD
Материал						VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Покрытие						TiAIN	TiAIN	TiAIN	TiAIN	TiAIN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение						P	•	•	•	•
						M	○	○	○	○
						N	○	○	○	○
						K	•	•	•	•
						S	○	○	○	○
						H	○	○	○	○
d1	ЛОБЩ	l2	dxв	lхв	tmax	Артикулы				
						STD3410	STD3412	STD3420	STD3422	STD3432
8	79	41	8	36	29	•	•			
	91	53			41					
	116	76			64				•	
8,1	89	47			34,9	•	•			
	103	61			48,9			•	•	
	131	87			74,9				•	
8,2	89	47			34,7	•	•			
	103	61			48,7			•	•	
	131	87			74,7				•	
8,3	89	47			34,6	•	•			
	103	61			48,6			•	•	
	131	87			74,6					
8,33	89	47			34,5					
	103	61			48,5					
	131	87			74,5					
8,4	89	47			34,4	•	•			
	103	61			48,4			•	•	
	131	87			74,4				•	
8,5	89	47			34,3	•	•			
	103	61			48,3			•	•	
	131	87			74,3				•	
8,6	89	47	10	40	34,1	•	•			
	103	61			48,1			•	•	
	131	87			74,1				•	
8,7	89	47			34	•	•			
	103	61			48			•	•	
	131	87			74				•	
8,73	89	47			33,9	•	•			
	103	61			47,9			•	•	
	131	87			73,8				•	
8,8	89	47			33,8	•	•			
	103	61			47,8			•	•	
	131	87			73,8				•	
8,9	89	47			33,7	•	•			
	103	61			47,7			•	•	
	131	87			73,7				•	
9	89	47			33,5	•	•			
	103	61			47,5			•	•	
	131	87			73,5				•	

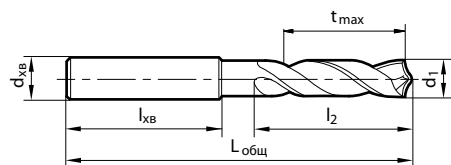
универсальное применение



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dхв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм

Глубина обработки						3xD	3xD	5xD	5xD	7xD	
Материал						VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	
Покрытие						TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение						P	•	•	•	•	
						M	○	○	○	○	
						N	○	○	○	○	
						K	•	•	•	•	
						S	○	○	○	○	
						H	○	○	○	○	
d1	ЛОБЩ	l2	dхв	lхв	tmax	Артикулы					
						STD3410	STD3412	STD3420	STD3422	STD3432	
9,1	89	47	10	40	33,4	•	•				
	103	61			47,4			•	•		
	139	95			81,4					•	
9,13	89	47			33,3						
	103	61			47,3						
	139	95			81,2					•	
9,2	89	47			33,2	•	•				
	103	61			47,2					•	
	139	95			81,1						•
9,25	89	47			33,1	•	•				
	103	61			47,1					•	
	139	95			81,1						•
9,3	89	47			33,1	•	•				
	103	61			47,1					•	
	139	95			81,1						•
9,4	89	47			32,9	•	•				
	103	61			46,9					•	
	139	95			80,9						•
9,5	89	47			32,8	•	•				
	103	61			46,8					•	
	139	95			80,8						•
9,52	89	47	32,7	•	•						
	103	61	46,7					•			
	139	95	80,7						•		
9,6	89	47	32,6	•	•						
	103	61	46,6					•			
	139	95	80,5						•		
9,7	89	47	32,5	•	•						
	103	61	46,5					•			
	139	95	80,5						•		
9,8	89	47	32,3	•	•						
	103	61	46,3					•			
	139	95	80,3						•		
9,9	89	47	32,2	•	•						
	103	61	46,2					•			
	139	95	80,2						•		
9,92	89	47	32,1	•	•						
	103	61	46,1					•			

универсальное применение

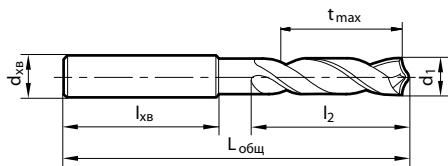


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
LОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм



Глубина обработки						3xD	3xD	5xD	5xD	7xD
Материал						VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Покрытие						TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение						P	•	•	•	•
						M	○	○	○	○
						N	○	○	○	○
						K	•	•	•	•
						S	○	○	○	○
						H	○	○	○	○
d1	LОБЩ	l2	dxв	lхв	tmax	Артикулы				
						STD3410	STD3412	STD3420	STD3422	STD3432
10	89	47	10	40	32	•	•			
	103	61			46			•	•	
	139	95			80					•
10,1	102	55	12	45	39,9	•	•			
	118	71			55,9			•	•	
10,2	102	55			39,7	•	•			
	118	71			55,7			•	•	
	155	106			90,7					•
10,3	102	55			39,6	•	•			
	118	71			55,6			•	•	
	155	106			90,6					•
10,32	118	71			55,5					
10,4	102	55			39,4	•	•			
	118	71			55,4			•	•	
10,5	102	55			39,3	•	•			
	118	71			55,3			•	•	
	155	106			90,3					•
10,6	102	55			39,1					
	118	71			55,1					
10,7	102	55			39	•	•			
	118	71			55			•	•	
	155	106			89,8					•
10,8	102	55			38,8	•	•			
	118	71			54,8			•	•	
	155	106			89,8					•
10,9	102	55			38,7	•	•			
	118	71			54,7			•	•	
11	102	55	38,5	•	•					
	118	71	54,5			•	•			
	155	106	89,5					•		
11,1	102	55	38,4	•	•					
	118	71	54,4			•	•			
11,11	102	55	38,3	•	•					
	118	71	54,3			•	•			
11,2	102	55	38,2	•	•					
	118	71	54,2			•	•			
	163	114	97,2					•		

универсальное применение

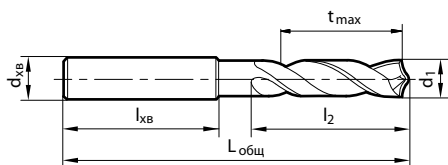


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dхв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм



Глубина обработки						3xD	3xD	5xD	5xD	7xD
Материал						VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Покрытие						TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение						P	•	•	•	•
						M	○	○	○	○
						N	○	○	○	○
						K	•	•	•	•
						S	○	○	○	○
						H	○	○	○	○
d1	ЛОБЩ	l2	dхв	lхв	tmax	Артикулы				
						STD3410	STD3412	STD3420	STD3422	STD3432
11,3	102	55	12	45	38,1	•	•			
	118	71			54,1			•	•	
11,4	102	55			37,9	•	•			
	118	71			53,9			•	•	
11,5	102	55			37,8	•	•			
	118	71			53,8			•	•	
	163	114			96,8					•
11,6	102	55			37,6					
	118	71			53,6					
11,7	102	55			37,5	•	•			
	118	71			53,5			•	•	
	163	114			96,3					•
11,8	102	55			37,3	•	•			
	118	71			53,3			•	•	
	163	114			96,3					•
11,9	102	55			37,2	•	•			
	118	71			53,2			•	•	
11,91	102	55			37,1					
	118	71			53,1					
12	102	55			37	•	•			
	118	71			53			•	•	
	163	114			96					•
12,1	107	60			41,9	•	•			
	124	77			58,9			•	•	
	182	133	114,9					•		
12,2	107	60	41,7	•	•					
	124	77	58,7			•	•			
	182	133	114,7					•		
12,3	107	60	41,6	•	•					
	124	77	58,6			•	•			
12,4	107	60	41,4	•	•					
	124	77	58,4			•	•			
12,5	107	60	41,3	•	•					
	124	77	58,3			•	•			
	182	133	114,3					•		
12,6	107	60	41,1							
	124	77	58,1							

универсальное применение



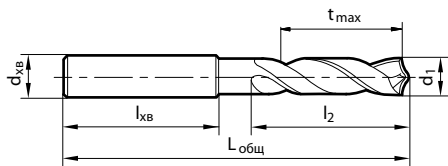
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dхв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм



Глубина обработки						3xD	3xD	5xD	5xD	7xD
Материал						VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Покрытие						TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение						P	•	•	•	•
						M	○	○	○	○
						N	○	○	○	○
						K	•	•	•	•
						S	○	○	○	○
						H	○	○	○	○
d1	ЛОБЩ	l2	dхв	lхв	tmax	Артикулы				
						STD3410	STD3412	STD3420	STD3422	STD3432
12,7	107	60	14	45	41	•	•			
	124	77			58					
	182	133			114					•
12,8	107	60			40,8	•	•			
	124	77			57,8			•	•	
13	107	60			40,5	•	•			
	124	77			57,5			•	•	
	182	133			113,5					•
13,1	107	60			40,4	•	•			
	124	77			57,4			•	•	
	182	133			113,4					•
13,2	107	60			40,2					
13,3	107	60			40,1	•	•			
	124	77			57,1			•	•	
13,5	107	60			39,8	•	•			
	124	77			56,8			•	•	
	182	133			112,8					•
13,7	107	60			39,5	•	•			
	124	77	56,5					•		
13,8	107	60	39,3							
	124	77	56,3							
14	107	60	39	•	•					
	124	77	56			•	•			
	182	133	112					•		
14,1	115	65	43,9	•	•					
	133	83	61,9			•	•			
	204	152	130,9					•		
14,2	115	65	43,7	•	•					
	133	83	61,7			•	•			
	204	152	130,7					•		
14,29	115	65	43,6	•	•					
	133	83	61,6			•	•			
14,4	115	65	43,4							
	115	65	43,3	•	•					
14,5	133	83	61,3			•	•			
	204	152	130,3					•		



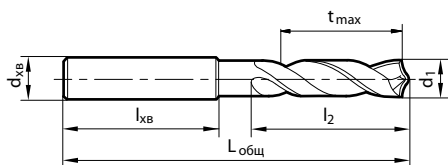
универсальное применение



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dXB	Диаметр хвостовика, мм
lXB	длина хвостовика, мм

Глубина обработки						3xD	3xD	5xD	5xD	7xD	
Материал						VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	
Покрытие						TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение						P	•	•	•	•	•
						M	○	○	○	○	○
						N	○	○	○	○	○
						K	•	•	•	•	•
						S	○	○	○	○	○
						H	○	○	○	○	○
d1	ЛОБЩ	l2	dXB	lXB	tmax	Артикулы					
						STD3410	STD3412	STD3420	STD3422	STD3432	
14,6	115	65	16	48	43,1	•	•				
14,7	115	65			43						
	133	83			61						
14,8	133	83			60,8	•	•				
	115	65			42,5	•	•				
15	133	83			60,5			•	•		
	204	152			129,5					•	
	115	65			42,4	•	•				
15,1	133	83			60,4			•	•		
	204	152			129,4					•	
	115	65			42,2	•	•				
15,2	133	83			60,2			•	•		
	133	83			60,1						
	115	65			41,8	•	•				
15,5	133	83			59,8			•	•		
	204	152			128,8					•	
	115	65			41,5	•	•				
15,7	133	83			59,5					•	
	115	65	41,3	•	•						
15,8	133	83	59,3			•	•				
	115	65	41	•	•						
16	133	83	59			•	•				
	204	152	128					•			
	123	73	48,9								
16,1	123	73	18	48	48,7						
16,2	123	73			48,3	•	•				
	143	93			68,3			•	•		
16,5	223	171			146,3					•	
	143	93			67,7			•	•		
	223	171			145,7					•	
16,9	123	73			47,5	•	•				
	143	93			67,5			•	•		
	223	171			145,5					•	
17	123	73			18	48	47,1				
17,3	123	73									

универсальное применение

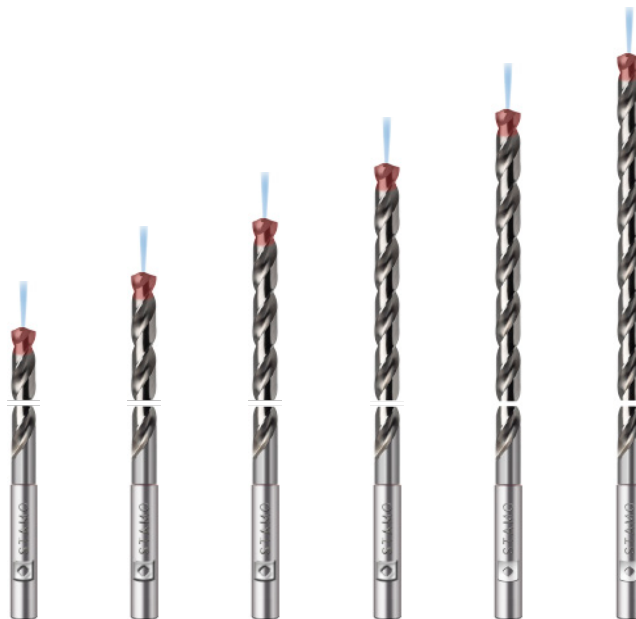
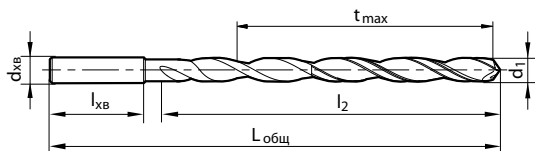


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм



Глубина обработки						3xD	3xD	5xD	5xD	7xD
Материал						VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Покрытие						TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение						P	•	•	•	•
						M	○	○	○	○
						N	○	○	○	○
						K	•	•	•	•
						S	○	○	○	○
						H	○	○	○	○
d1	ЛОБЩ	l2	dxв	lхв	tmax	Артикулы				
						STD3410	STD3412	STD3420	STD3422	STD3432
17,5	123	73	18	48	46,8	•	•	•	•	
	143	93			66,8					
	223	171			144,8					•
18	123	73	18	48	46	•	•			
	143	93			93			•	•	
	223	171			171					•
18,5	131	79	20	50	51,3	•	•			
	153	101			101			•	•	
	244	190			190					•
18,9	153	101	20	50	72,7		•			
	131	79			79				•	
	244	190			190					•
19	131	79	20	50	50,5	•	•			
	153	101			101			•	•	
	244	190			190					•
19,05	153	101	20	50	72,4				•	
	244	190			190					•
	131	79			49,8	•	•			
19,5	153	101	20	50	101			•	•	
	244	190			190					•
	131	79			49	•	•			
20	153	101	20	50	101			•	•	
	244	190			190					•
	131	79			190					•

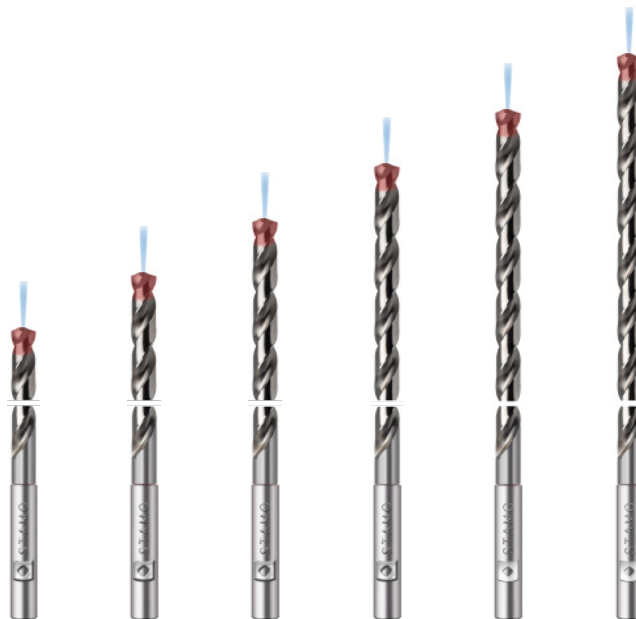
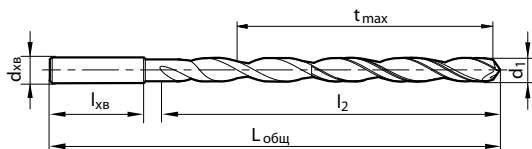
универсальное применение



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм

Глубина обработки		12xD	15xD	20xD	25xD	30xD	40xD			
Материал		VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM			
Покрытие		STV	STV	STV	STV	STV	STV			
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•			
	M	•	•	•	•	•	•			
	N	○	○	○	○	○	○			
	K	•	•	•	•	•	•			
	S	○	○	○	○	○	○			
	H	○	○	○	○	○	○			
d1	dxв	ЛОБЩ	l2	tmax	Артикулы					
					STD3442	STD3452	STD3462	STD3472	STD3482	STD3492
1	3	55	15	12	•					
		60	20	12		•				
1,1	3	55	23	18,5	•					
		60	22	-		•				
1,2	3	55	23	18,5	•					
		60	24	-		•				
1,3	3	55	23	18,5	•					
		60	25	-		•				
1,4	3	55	23	18,5	•					
		60	27	-		•				
1,5	3	65	30	24	•					
		60	27	-		•				
1,6	3	65	30	24	•					
		65	32	-		•				
1,7	3	65	30	24	•					
		65	32	-		•				
1,8	3	65	30	24	•					
		65	35	-		•				
1,9	3	65	30	24	•					
		65	35	-		•				
2	3	74	38	30,5	•					
		65	35	-		•				
	4	92	50	-			•			
2,1	3	115	70	-					•	
		74	38	30,5	•					
2,2	3	75	40	-						
		74	38	30,5	•					
	4	92	50	-			•			
2,3	3	115	70	-						
		74	38	30,5	•					
	4	92	50	-			•			
2,3	4	75	40	-						
		115	70	-						•

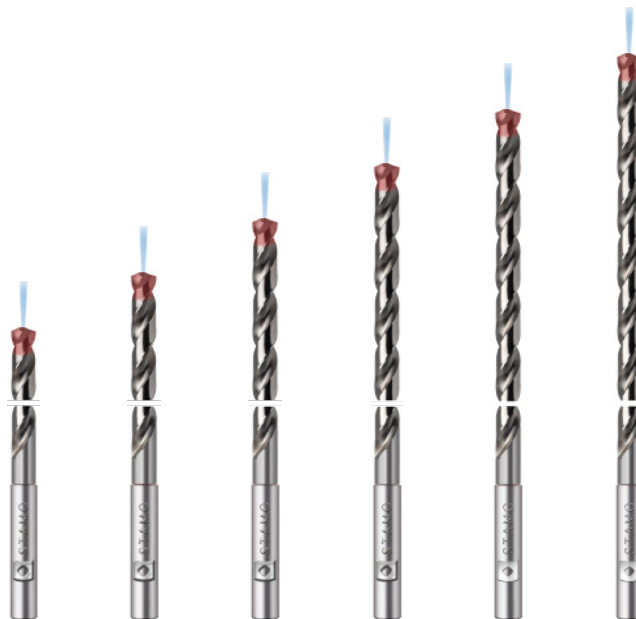
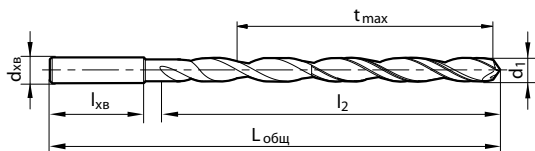
универсальное применение



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм

Глубина обработки		12xD	15xD	20xD	25xD	30xD	40xD			
Материал		VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM			
Покрытие		STV	STV	STV	STV	STV	STV			
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•			
	M	•	•	•	•	•	•			
	N	○	○	○	○	○	○			
	K	•	•	•	•	•	•			
	S	○	○	○	○	○	○			
	H	○	○	○	○	○	○			
d1	dxв	ЛОБЩ	l2	tmax	Артикулы					
					STD3442	STD3452	STD3462	STD3472	STD3482	STD3492
2,4	3	74	38	30,5	•	•				
		75	45	-		•				
	4	112	70	-			•			
138		90	-					•		
2,5	3	81	44	35	•				•	
		75	45	-		•				
	4	112	70	-			•			
138		90	-					•		
2,6	3	81	44	35	•					
		80	48	-		•				
2,7	3	81	44	35	•					
		80	48	-		•				
	4	112	70	-			•			
138		90	-					•		
2,8	3	81	44	35	•					
		80	50	-		•				
	4	112	70	-			•			
138		90	-					•		
2,9	3	81	44	35	•					
		80	50	-		•				
	4	112	70	-			•			
138		90	-					•		
3	6	92	54	48	•					
		100	60	-		•				
		120	80	-			•			
		135	98	-				•		
		150	105	-					•	
3,1	6	170	130	-						•
		92	54	48	•					
		100	60	-		•				
3,17	6	193	153	-						•
		92	54	48	•					
3,2	6	100	60	-		•				
		120	80	-			•			
		92	54	48	•					

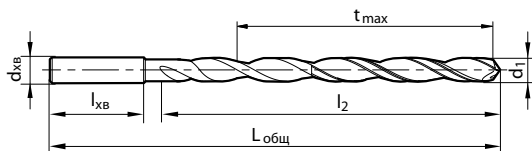
универсальное применение



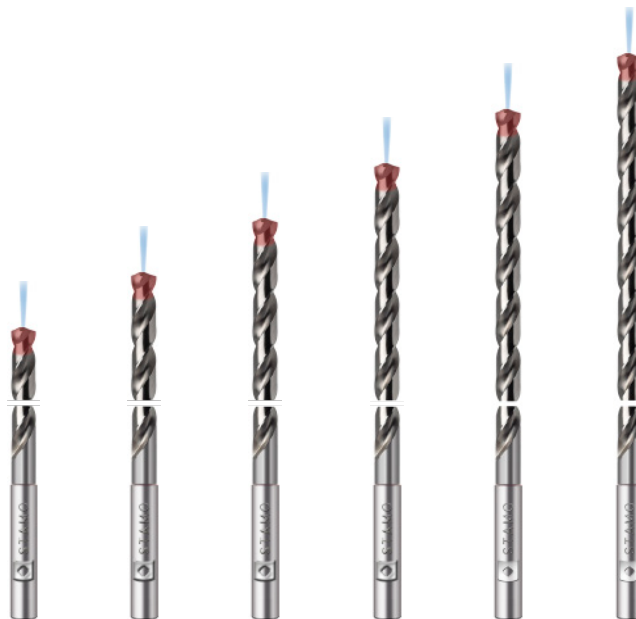
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dхв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм

Глубина обработки		12xD	15xD	20xD	25xD	30xD	40xD			
Материал		VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM			
Покрытие		STV	STV	STV	STV	STV	STV			
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•			
	M	•	•	•	•	•	•			
	N	○	○	○	○	○	○			
	K	•	•	•	•	•	•			
	S	○	○	○	○	○	○			
	H	○	○	○	○	○	○			
d1	dXB	ЛОБЩ	l2	tmax	Артикулы					
					STD3442	STD3452	STD3462	STD3472	STD3482	STD3492
3,2	6	135	98	-				•		
		150	105	-					•	
		193	153	-						•
3,3	6	92	54	48	•					
		100	60	-		•				
		120	80	-			•			
		150	110	-				•		
		185	135	-					•	
3,4	6	92	54	48	•					
		100	60	-		•				
		120	80	-			•			
3,5	6	92	54	48	•					
		100	60	-		•				
		120	80	-			•			
		135	98	-				•		
		150	105	-					•	
3,57	6	170	130	-						•
		216	176	-						•
3,6	6	92	54	48	•					
		115	78	-		•				
3,7	6	92	54	48	•					
		115	78	-		•				
3,8	6	102	64	58	•					
		115	78	-		•				
		130	90	-			•			
		160	120	-				•		
		185	135	-					•	
		216	176	-						•
3,9	6	102	64	58	•					
		115	78	-		•				
3,97	6	216	176	-						•
		102	64	58	•					
4	6	115	78	-		•				
		130	90	-			•			
		160	120	-				•		
		216	176	-					•	

универсальное применение

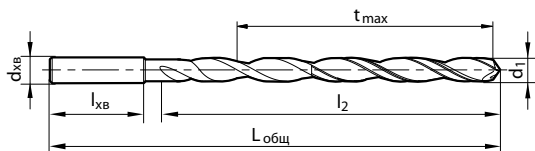


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dхв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм

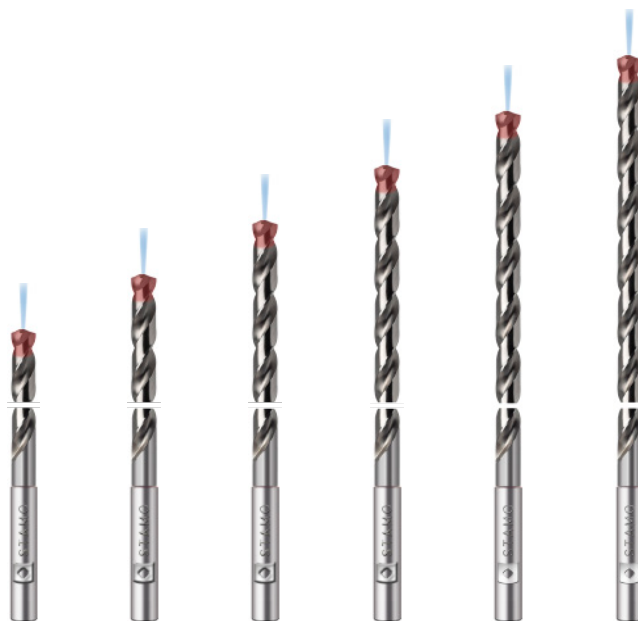


Глубина обработки		12xD	15xD	20xD	25xD	30xD	40xD			
Материал		VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM			
Покрытие		STV	STV	STV	STV	STV	STV			
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•			
	M	•	•	•	•	•	•			
	N	○	○	○	○	○	○			
	K	•	•	•	•	•	•			
	S	○	○	○	○	○	○			
	H	○	○	○	○	○	○			
d1	dXB	ЛОБЩ	l2	tmax	Артикулы					
					STD3442	STD3452	STD3462	STD3472	STD3482	STD3492
4	6	185	135	-					•	
		216	176							•
4,1	6	102	64	58	•					
		115	78	-		•				
4,2	6	102	64	58	•					
		115	78	-		•				
		160	110	-			•			
		160	120	-				•		
		185	135	-					•	
		238	198	-						•
4,3	6	102	64	58	•					
		115	78	-		•				
4,37	6	238	198						•	
4,4	6	86	43	35						
		102	64	58	•					
		115	78	-		•				
4,5	6	102	64	58	•					
		115	78	-		•				
		160	110	-			•			
		180	135	-				•		
		215	165	-					•	
		238	198	-						•
4,6	6	102	64	58	•		•			
		130	92	-		•				
		160	110	-			•			
4,7	6	215	165	-					•	
		102	64	58	•					
		130	92	-		•				
4,76	6	258	218						•	
4,8	6	118	78	70	•					
		130	92	-		•				
		160	120	-			•			
		180	135	-				•		
		215	165	-					•	

универсальное применение

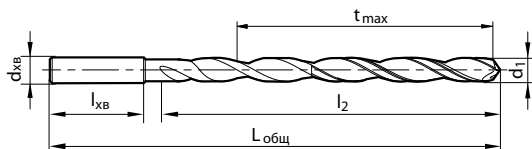


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dхв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм

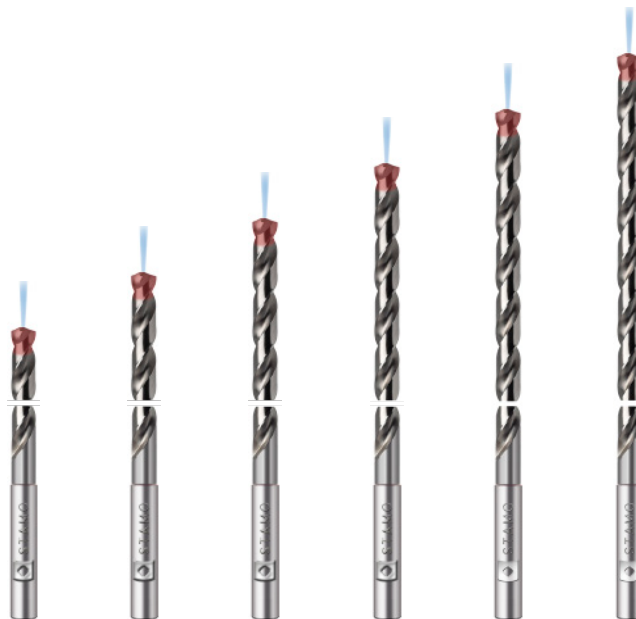


Глубина обработки		12xD	15xD	20xD	25xD	30xD	40xD			
Материал		VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM			
Покрытие		STV	STV	STV	STV	STV	STV			
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•			
	M	•	•	•	•	•	•			
	N	○	○	○	○	○	○			
	K	•	•	•	•	•	•			
	S	○	○	○	○	○	○			
	H	○	○	○	○	○	○			
d1	dXB	ЛОБЩ	l2	tmax	Артикулы					
					STD3442	STD3452	STD3462	STD3472	STD3482	STD3492
4,9	6	118	78	70	•					
		130	92	-		•				
5	6	118	78	70	•					
		130	92	-		•				
		160	120	-			•			
		180	135	-				•		
		215	165	-					•	
5,1	6	258	218	-						•
		95	57	45						
		118	78	70	•					
		130	92	-		•				
5,16	6	280	240	-						•
		280	240	-						•
5,2	6	118	78	70	•					
		130	92	-		•				
5,3	6	118	78	70	•					
		130	92	-		•				
5,4	6	118	78	70	•					
		130	92	-		•				
5,41	6	280	240	-						•
		118	78	70	•					
		145	100	-		•				
		185	140	-			•			
		205	168	-				•		
5,5	6	230	180	-				•		
		280	240	-					•	
		280	240	-						•
		300	260	-						•
5,56	6	118	78	70	•					
		145	100	-		•				
5,6	6	118	78	70	•					
		145	100	-		•				
5,7	6	118	78	70	•					
		145	100	-		•				
5,8	6	118	78	70	•					
		145	100	-		•				
		185	140	-			•			
		205	168	-				•		

универсальное применение



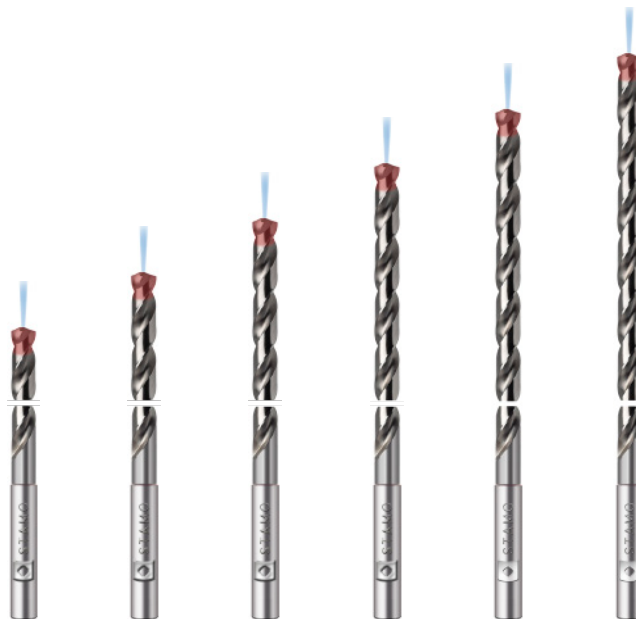
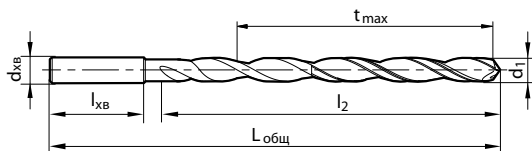
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dхв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм



Глубина обработки		12xD	15xD	20xD	25xD	30xD	40xD			
Материал		VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM			
Покрытие		STV	STV	STV	STV	STV	STV			
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•			
	M	•	•	•	•	•	•			
	N	○	○	○	○	○	○			
	K	•	•	•	•	•	•			
	S	○	○	○	○	○	○			
	H	○	○	○	○	○	○			
d1	dXB	ЛОБЩ	l2	tmax	Артикулы					
					STD3442	STD3452	STD3462	STD3472	STD3482	STD3492
5,8	6	230	180	-					•	
5,9	6	118	78	70	•					
		145	100	-		•				
5,95	6	300	260	-						•
6	6	118	78	70	•					
		145	100	-		•				
		185	140	-			•			
		205	168	-				•		
		230	180	-					•	
		300	260	-						•
6,1	8	146	108	94	•					
		145	108	-			•			
6,2	8	146	108	94	•					
		145	108	-			•			
6,2	8	146	108	94	•					
		145	108	-			•			
6,3	8	145	108	-						
		322	260	-						•
		322	282	-						•
6,35	8	146	108	94	•					
		322	282	-						•
6,4	8	145	108	-						
		114	76	52						
6,5	8	146	108	94	•					
		170	130	-			•			
		210	155	-				•		
		240	200	-					•	
		280	215	-						•
		322	282	-						•
6,6	8	114	76	52						
		146	108	94	•					
		170	130	-			•			
6,7	8	114	76	52						
		146	108	94	•					
		170	130	-			•			
6,75	8	342	302	-						•



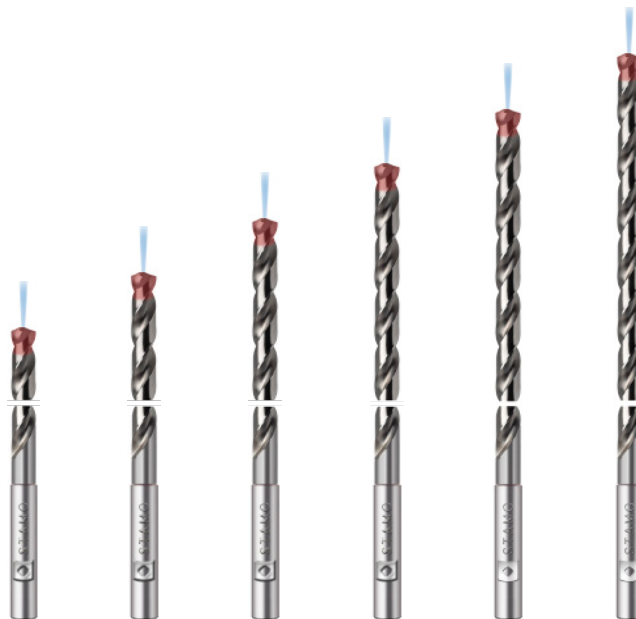
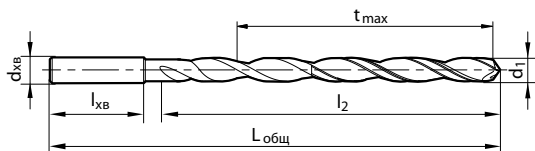
универсальное применение



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dхв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм

Глубина обработки		12xD	15xD	20xD	25xD	30xD	40xD			
Материал		VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM			
Покрытие		STV	STV	STV	STV	STV	STV			
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•			
	M	•	•	•	•	•	•			
	N	○	○	○	○	○	○			
	K	•	•	•	•	•	•			
	S	○	○	○	○	○	○			
	H	○	○	○	○	○	○			
d1	dXB	ЛОБЩ	l2	tmax	Артикулы					
					STD3442	STD3452	STD3462	STD3472	STD3482	STD3492
6,8	8	114	76	52						
		146	108	94	•					
		170	130	-		•				
		210	160	-			•			
		240	200	-				•		
		280	230	-					•	
6,9	8	114	76	52						
		146	108	94	•					
		170	130	-		•				
		114	76	60						
		146	108	94	•					
		170	130	-		•				
7	8	114	76	60						
		146	108	94	•					
		170	130	-		•				
		210	160	-			•			
		240	200	-				•		
		280	230	-					•	
7,1	8	114	76	60						
		146	108	94	•					
7,14	8	363	323	-					•	
7,2	8	114	76	60						
		146	108	94	•					
7,3	8	114	76	60						
		146	108	94	•					
7,4	8	114	76	60						
		146	108	94	•					
7,5	8	114	76	60						
		146	108	94	•					
		170	130	-		•				
		230	180	-			•			
		260	220	-				•		
		280	230	-					•	
7,54	8	383	343	-					•	

универсальное применение

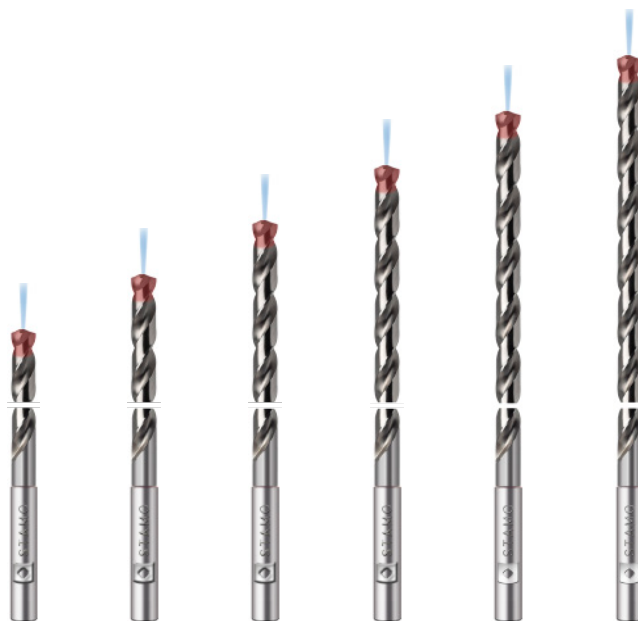
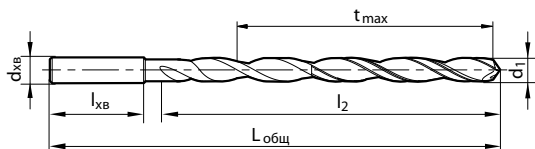


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм

Глубина обработки		12xD	15xD	20xD	25xD	30xD	40xD			
Материал		VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM			
Покрытие		STV	STV	STV	STV	STV	STV			
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•			
	M	•	•	•	•	•	•			
	N	○	○	○	○	○	○			
	K	•	•	•	•	•	•			
	S	○	○	○	○	○	○			
	H	○	○	○	○	○	○			
d1	dxв	ЛОБЩ	l2	tmax	Артикулы					
					STD3442	STD3452	STD3462	STD3472	STD3482	STD3492
7,6	8	114	76	60						
		146	108	94	•					
7,7	8	114	76	60						
		146	108	94	•					
7,8	8	114	76	60						
		146	108	94	•					
		170	130	-		•				
		230	180	-			•			
		260	220	-				•		
		315	265	-					•	
7,9	8	146	108	94	•					
7,94	8	383	343						•	
8	8	146	108	94	•					
		170	130	-		•				
		230	180	-			•			
		260	220	-				•		
		315	265	-					•	
		383	343	-						•
8,1	10	162	120	110	•					
8,2	10	162	120	110	•					
8,3	10	162	120	110	•					
8,4	10	162	120	110	•					
8,5	10	162	120	110	•					
		208	163	-		•				
		260	195	-			•			
		285	240	-				•		
		350	295	-					•	
		409	365	-						•
8,6	10	162	120	110	•					
8,7	10	162	120	110	•					
8,8	10	162	120	110	•					
		208	163	-		•				
		290	230	-			•			
		310	270	-				•		
		380	330	-					•	

Твердосплавные высокопроизводительные удлиненные 12xD–40xD

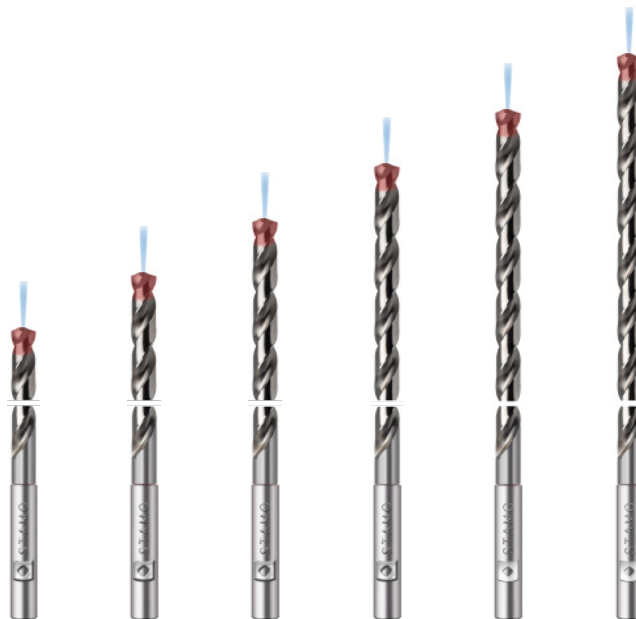
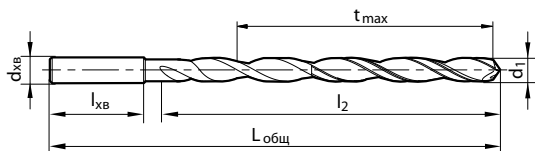
универсальное применение



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dхв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм

Глубина обработки		12xD	15xD	20xD	25xD	30xD	40xD			
Материал		VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM			
Покрытие		STV	STV	STV	STV	STV	STV			
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•			
	M	•	•	•	•	•	•			
	N	○	○	○	○	○	○			
	K	•	•	•	•	•	•			
	S	○	○	○	○	○	○			
	H	○	○	○	○	○	○			
d1	dXB	ЛОБЩ	l2	tmax	Артикулы					
					STD3442	STD3452	STD3462	STD3472	STD3482	STD3492
8,9	10	162	120	110	•					
9	10	162	120	110	•					
		208	163	-		•				
		290	230	-			•			
		310	270	-				•		
		380	330	-					•	
		429	386	-						•
9,1	10	162	120	110	•					
9,2	10	162	120	110	•					
9,3	10	162	120	110	•					
9,4	10	162	120	110	•					
9,5	10	162	120	110	•					
		208	163	-		•				
		310	270	-				•		
		380	330	-					•	
9,6	10	162	120	110	•					
9,7	10	162	120	110	•					
9,8	10	162	120	110	•					
		208	163	-		•				
		290	230	-			•			
		310	270	-				•		
9,9	10	380	330	-				•		
		162	120	110	•					
		208	163	-		•				
		290	230	-			•			
10	10	310	270	-				•		
		380	330	-					•	
		471	427	-						•
		162	120	110	•					
		208	163	-		•				
		290	230	-			•			
10,1	12	310	270	-				•		
		375	325	-					•	
		204	156	142	•					
		245	195	-		•				
10,2	12	315	270	-			•			
		375	325	-					•	
		204	156	142	•					
10,3	12	204	156	142	•					

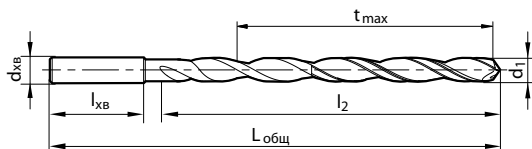
универсальное применение



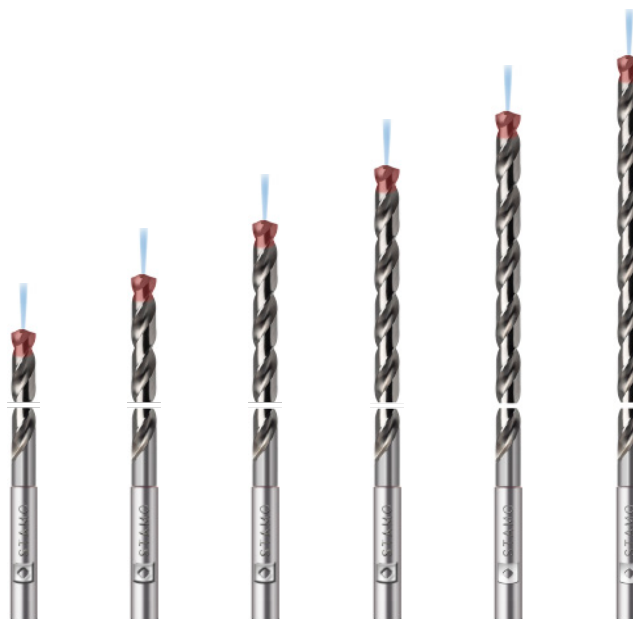
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dхв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм

Глубина обработки		12xD	15xD	20xD	25xD	30xD	40xD			
Материал		VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM			
Покрытие		STV	STV	STV	STV	STV	STV			
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•			
	M	•	•	•	•	•	•			
	N	○	○	○	○	○	○			
	K	•	•	•	•	•	•			
	S	○	○	○	○	○	○			
	H	○	○	○	○	○	○			
d1	dXB	ЛОБЩ	l2	tmax	Артикулы					
					STD3442	STD3452	STD3462	STD3472	STD3482	STD3492
10,4	12	204	156	142	•					
10,5	12	204	156	142	•					
		245	195	-		•				
10,6	12	204	156	142	•					
10,7	12	204	156	142	•					
10,8	12	204	156	142	•					
		245	195	-		•				
		315	270	-			•			
		375	325	-				•		
10,9	12	204	156	142	•					
11	12	204	156	142	•					
		245	195	-		•				
11,1	12	204	156	142	•					
11,2	12	204	156	142	•					
		245	195	-		•				
11,3	12	204	156	142	•					
11,4	12	204	156	142	•					
11,5	12	204	156	142	•					
		245	195	-		•				
11,6	12	204	156	142	•					
11,7	12	204	156	142	•					
11,8	12	204	156	142	•					
		245	195	-		•				
		315	270	-			•			
		375	325	-				•		
11,9	12	204	156	142	•					
12	12	204	156	142	•					
		245	195	-		•				
		315	270	-			•			
		375	325	-				•		
12,5	14	230	182	166	•					
		280	230	-		•				
12,8	14	230	182	166	•					
13	14	230	182	166	•					
		280	230	-		•				

универсальное применение

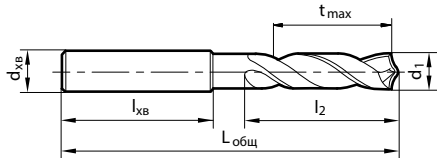


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dхв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм



Глубина обработки		12xD	15xD	20xD	25xD	30xD	40xD			
Материал		VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM			
Покрытие		STV	STV	STV	STV	STV	STV			
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•			
	M	•	•	•	•	•	•			
	N	○	○	○	○	○	○			
	K	•	•	•	•	•	•			
	S	○	○	○	○	○	○			
	H	○	○	○	○	○	○			
d1	dXB	ЛОБЩ	l2	tmax	Артикулы					
					STD3442	STD3452	STD3462	STD3472	STD3482	STD3492
13,5	14	230	182	166	•					
13,8	14	230	182	166	•					
		280	230	-		•				
14	14	230	182	166	•					
		280	230	-		•				
14,5	16	260	208	192	•					
14,8	16	260	208	192	•					
		260	208	-		•				
15	16	260	208	192	•					
		310	260	-		•				
15,5	16	260	208	192	•					
15,8	16	260	208	192	•					
		310	260	-		•				
16	16	208	260	192	•					
		310	260	-		•				
16,5	18	234	285	216	•					
16,8	18	234	285	216	•					
17	18	234	285	216	•					
17,5	18	234	285	216	•					
17,8	18	234	285	216	•					
18	18	234	285	216	•					
18,5	20	258	310	238	•					
18,8	20	258	310	238	•					
19	20	258	310	238	•					
19,5	20	258	310	238	•					
19,8	20	258	310	238	•					
20	20	258	310	238	•					

HRC 45-55



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



10,2	102	55	12	35	•
10,3					•
10,5					•
10,8				40	•
11					•
11,8					•
12	107	60	14	43	•
12,5					•
12,8					•
13				•	
13,8				•	
14				•	
14,8	115	65	16	45	•
15					•
15,8					•
16					•

Глубина обработки	4xD							
Материал	VHM							
Покрытие								
Угол при вершине	135°							
Группы обрабатываемых материалов. Основное применение	P							
	M							
	N							
	K							
	S							
H	•							
d1	Лобц.	l2	d2 хв. h6	t max	Артикул			
<b>STD6410</b>								
2,8	62	20	6	14	•			
3					•			
3,3					•			
3,4					•			
3,5					•			
3,8					66	24	6	17
4	•							
4,2	•							
4,3	•							
4,5	•							
4,8	66	28	6	20				
5					•			
5,2					•			
5,5					•			
5,8					•			
6					79	34	8	24
6,5	•							
6,8	•							
7	•							
7,2	41	8	29	•				
7,8				•				
8				•				
8,5				89	47	10	35	•
8,7	•							
8,8	•							
9	•							
9,8	•							
10	•							

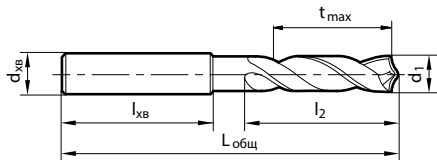
Данная серия также доступна с исполнением хвостовика HB и HE.

Пример заказа с хвостовиком HB: STD6410 d3 HB

Пример заказа с хвостовиком HE: STD6410 d3 HE

НПС, для нержавеющей сталей. Внутренняя подача СОЖ.

VA



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
d2	диаметр хвостовика, мм
ЛОБЦ	общая длина, мм
L2	длина рабочей части

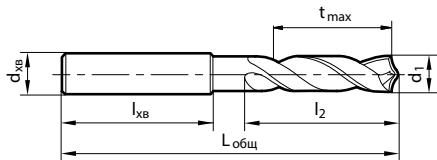


Глубина	3xD	5xD	8xD			
Тип	VA	VA	VA			
Внутренний подвод СОЖ	IKZ	IKZ	IKZ			
Хвостовик	HA	HA	HA			
Угол при вершине	135°	135°	135°			
Покрытие						
Группы обрабатываемых материалов. Основное применение	P	○	○	○		
	M	●	●	●		
	N					
	K					
	S	●	●	●		
H						
d1 h7	d2 хв. h6	L общ.	l2	t max	Артикулы	
STD7412 STD7422 STD7432						
3	6	62	20	14	●	
		66	28	23		●
		72	34	27		
3,1	6	62	20	14	●	
		66	28	23		●
3,2	6	62	20	14	●	
		66	28	23		●
3,3	6	62	20	14	●	
		66	28	23		●
3,4	6	62	20	14	●	
		66	28	23		●
3,5	6	62	20	14	●	
		66	28	23		●
3,6	6	62	20	14	●	
		66	28	23		●
3,7	6	62	20	14	●	
		66	28	23		●
3,8	6	66	24	17	●	
		74	36	29		●
3,9	6	66	24	17	●	
		74	36	29		●

4	6	66	24	17	●	
		74	36	29		●
		86	43	35		
4,1	6	66	24	17	●	
		74	36	29		●
4,2	6	66	24	17	●	
		74	36	29		●
4,3	6	66	24	17	●	
		74	36	29		●
4,4	6	66	24	17	●	
		74	36	29		●
4,5	6	66	24	17	●	
		74	36	29		●
4,6	6	66	24	17	●	
		74	36	29		●
4,65	6	66	24	17	●	
		74	36	29		●
4,7	6	66	24	17	●	
		74	36	29		●
4,8	6	66	28	20	●	
		82	44	35		●
4,9	6	66	28	20	●	
		82	44	35		●
5	6	66	28	20	●	
		82	44	35		●
5,1	6	66	28	20	●	
		82	44	35		●
5,2	6	66	28	20	●	
		82	44	35		●
5,3	6	66	28	20	●	
		82	44	35		●
5,4	6	66	28	20	●	
		82	44	35		●
5,5	6	66	28	20	●	
		82	44	35		●
5,6	6	66	28	20	●	
		82	44	35		●
5,7	6	66	28	20	●	
		82	44	35		●
5,8	6	66	28	20	●	
		82	44	35		●
5,9	6	66	28	20	●	
		82	44	35		●
6	6	66	28	20	●	
		82	44	35		●

НПС, для нержавеющей сталей. Внутренняя подача СОЖ.

VA



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
d2	диаметр хвостовика, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
L2	длина рабочей части



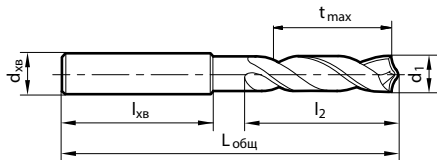
Глубина	3xD	5xD	8xD			
Тип	VA	VA	VA			
Внутренний подвод СОЖ	IKZ	IKZ	IKZ			
Хвостовик	HA	HA	HA			
Угол при вершине	135°	135°	135°			
Покрытие						
Группы обрабатываемых материалов. Основное применение	P	○	○	○		
	M	●	●	●		
	N					
	K					
	S	●	●	●		
H						
d1 h7	d2 хв. h6	L общ.	l2	t max	Артикулы	
STD7412 STD7422 STD7432						
6,1	8	79	34	24	●	
		91	53	43		●
		114	76	52		
6,2	8	79	34	24	●	
		91	53	43		●
6,3	8	79	34	24	●	
		91	53	43		●
6,4	8	79	34	24	●	
		91	53	43		●
6,5	8	79	34	24	●	
		91	53	43		●
6,6	8	79	34	24	●	
		91	53	43		●
6,7	8	79	34	24	●	
		91	53	43		●
6,8	8	79	34	24	●	
		91	53	43		●
6,9	8	79	34	24	●	
		91	53	43		●
7	8	79	34	24	●	
		91	53	43		●

7,1	8	79	41	29	●	
		91	53	43		●
114		76	60			●
7,2		79	41	29	●	
		91	53	43		●
7,3		79	41	29	●	
		91	53	43		●
7,4		79	41	29	●	
		91	53	43		●
7,5		79	41	29	●	
		91	53	43		●
7,6		79	41	29	●	
		91	53	43		●
7,7		79	41	29	●	
		91	53	43		●
7,8		79	41	29	●	
		91	53	43		●
7,9		79	41	29	●	
	91	53	43		●	
8	79	41	29	●		
	91	53	43		●	
8,1	89	47	35	●		
	103	61	49		●	
8,2	89	47	35	●		
	103	61	49		●	
8,3	89	47	35	●		
	103	61	49		●	
8,4	89	47	35	●		
	103	61	49		●	
8,5	89	47	35	●		
	103	61	49		●	
8,6	89	47	35	●		
	103	61	49		●	
8,7	89	47	35	●		
	103	61	49		●	
8,8	89	47	35	●		
	103	61	49		●	
8,9	89	47	35	●		
	103	61	49		●	
9	89	47	35	●		
	103	61	49		●	
9,1	89	47	35	●		
	103	61	49		●	



НРС, для нержавеющей сталей. Внутренняя подача СОЖ.

VA



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
d2	диаметр хвостовика, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
L2	длина рабочей части

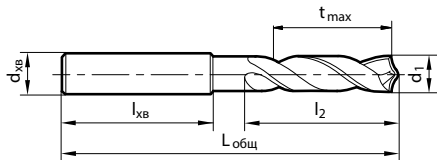


Глубина	3xD	5xD	8xD				
Тип	VA	VA	VA				
Внутренний подвод СОЖ	IKZ	IKZ	IKZ				
Хвостовик	HA	HA	HA				
Угол при вершине	135°	135°	135°				
Покрытие							
Группы обрабатываемых материалов. Основное применение	P	o	o	o			
	M	•	•	•			
	N						
	K						
	S	•	•	•			
H							
d1 h7	d2 хв. h6	L общ.	L2	t max	Артикулы		
STD7412 STD7422 STD7432							
9,2	10	89	47	35	•		
		103	61	49		•	
		142	95	76			•
9,3	10	89	47	35	•		
		103	61	49		•	
		142	95	76			•
9,4	10	89	47	35	•		
		103	61	49		•	
		142	95	76			•
9,5	10	89	47	35	•		
		103	61	49		•	
		142	95	76			•
9,6	10	89	47	35	•		
		103	61	49		•	
		142	95	76			•
9,7	10	89	47	35	•		
		103	61	49		•	
		142	95	76			•
9,8	10	89	47	35	•		
		103	61	49		•	
		142	95	76			•
9,9	10	89	47	35	•		
		103	61	49		•	
		142	95	76			•
10	12	89	47	35	•		
103		61	49		•		
142		95	76			•	
10,1	12	102	55	40	•		
		118	71	56		•	
		162	114	90			•

10,2	12	102	55	40	•	
		118	71	56		•
		162	114	90		
10,3	12	102	55	40	•	
		118	71	56		•
		162	114	90		
10,4	12	102	55	40	•	
		118	71	56		•
		162	114	90		
10,5	12	102	55	35	•	
		118	71	56		•
		162	114	90		
10,6	12	102	55	40	•	
		118	71	56		•
		162	114	90		
10,7	12	102	55	40	•	
		118	71	56		•
		162	114	90		
10,8	12	102	55	35	•	
		118	71	56		•
		162	114	90		
10,9	12	102	55	40	•	
		118	71	56		•
		162	114	90		
11	12	102	55	40	•	
		118	71	56		•
		162	114	90		
11,1	12	102	55	40	•	
		118	71	56		•
		162	114	90		
11,2	12	102	55	40	•	
		118	71	56		•
		162	114	90		
11,3	12	102	55	40	•	
		118	71	56		•
		162	114	90		
11,4	12	102	55	40	•	
		118	71	56		•
		162	114	90		
11,5	12	102	55	40	•	
		118	71	56		•
		162	114	90		
11,6	12	102	55	40	•	
		118	71	56		•
		162	114	90		
11,7	12	102	55	40	•	
		118	71	56		•
		162	114	90		
11,8	12	102	55	40	•	
		118	71	56		•
		162	114	90		
11,9	12	102	55	40	•	
		118	71	56		•
		162	114	90		
12	12	102	55	40	•	
		118	71	56		•
		162	114	90		

НПС, для нержавеющей сталей. Внутренняя подача СОЖ.

VA



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
d2	диаметр хвостовика, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
L2	длина рабочей части



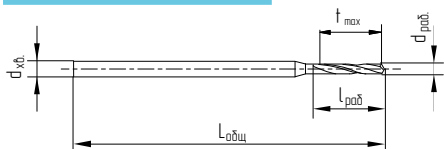
Глубина	3xD	5xD	8xD				
Тип	VA	VA	VA				
Внутренний подвод СОЖ	IKZ	IKZ	IKZ				
Хвостовик	HA	HA	HA				
Угол при вершине	135°	135°	135°				
Покрyтие							
Группы обрабатываемых материалов. Основное применение	P	o	o				
	M	•	•				
	N						
	K						
	S	•	•				
H							
d1 h7	d2 хв. h6	L общ.	l2	t max	Артикулы		
STD7412 STD7422 STD7432							
12,2	14	124	77	60		•	
12,3		107	60	43	•		
		124	77	60		•	
12,5		107	60	43	•		
		124	77	60		•	
		178	133	62			•
12,8		107	60	43	•		
		124	77	60		•	
		178	133	62			•
13		107	60	43	•		
		124	77	60		•	
		178	133	62			•
13,3		107	60	45	•		
13,5		107	60	43	•		
	124	77	60		•		
	178	133	62			•	
13,7	107	60	45				
13,8	107	60	43	•			
	124	77	60		•		
	178	133	62			•	
14	107	60	43	•			
	124	77	60		•		
	178	133	62			•	
14,2	115	65	45	•			
	133	83	48		•		
	115	65	45	•			
14,5	133	83	63		•		
	203	152	122			•	
	115	65	45	•			
14,8	133	83	63		•		
	203	152	122			•	

15	16	115	65	45	•		
		133	83	63		•	
		203	152	122			•
115		65	48	•			
133		83	48		•		
15,2		115	65	48	•		
15,3		133	83	48		•	
		115	65	45	•		
		133	83	63		•	
15,5		203	152	122			•
		115	65	48	•		
		133	83	48		•	
15,7		115	65	45	•		
		133	83	63		•	
	203	152	122			•	
15,8	115	65	45	•			
	133	83	63		•		
	203	152	122			•	
16	115	65	45	•			
	133	83	63		•		
	203	152	122			•	
16,3	143	93	48		•		
16,5	123	73	51	•			
	143	93	71		•		
	222	171	150			•	
16,8	123	73	51	•			
	143	93	71		•		
	222	171	150			•	
17	123	73	51	•			
	143	93	71		•		
	222	171	150			•	
17,5	123	73	51	•			
	143	93	71		•		
	222	171	150			•	
17,8	123	73	51	•			
	143	93	71		•		
	222	171	150			•	
18	123	73	51	•			
	143	93	71		•		
	222	171	150			•	
18,5	131	79	55	•			
	153	101	77		•		
	243	190	170			•	
19	131	79	55	•			
	153	101	77		•		
	243	190	170			•	
19,5	131	79	55	•			
	153	101	77		•		
	243	190	170			•	
20	131	79	55	•			
	153	101	77		•		
	243	190	170			•	

HA, HB, HE доступны для заказа



универсальное применение

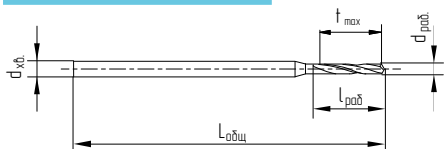


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
dxв	диаметр хвостовика, мм
Lобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
d2	диаметр шейки, мм
t max	максимальная глубина резания, мм

Глубина обработки					3xD	5xD	8xD		
Материал					VHM	VHM	VHM		
Покрытие					BR	BR	BR		
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	•	•	
					M	•	•	•	
					N	•	•	•	
					K	•	•	•	
					S	○	○	○	
					H				
d1	dxв	d2	l2	L общ	Артикулы				
					t max	STD3610	STD3620	STD3640	
0,1	3	1	3	38	0,3	•			
			5		0,5		•		
					0,8			•	
0,11	3	1	5	38	0,6		•		
						1			•
0,12	3	1	5	38	0,7		•		
						1			•
0,13	3	1	5	38	0,8		•		
						1,2			•
0,14	3	1	5	38	0,9		•		
						1,2			•
0,15	3	1	5	38	0,45	•			
						1			•
						1,3			•
0,16	3	1	5	38	1,25		•		
						1,3			•
0,17	3	1	5	38	1,5		•		
			5		1,5			•	
0,18	3	1	5	38	1,75		•		
			5		1,5			•	
0,19	3	1	5	38	2		•		
			5		1,6			•	
0,2	3	1	3	38	0,6	•			
			5		2,25			•	
			7		1,6			•	
0,21	3	1	5	38	2,25		•		
			7		2			•	
0,22	3	1	5	38	2,25		•		
			7		2			•	
0,23	3	1	5	38	2,25		•		
			7		2			•	
0,24	3	1	5	38	2,25		•		
			7		2			•	



универсальное применение

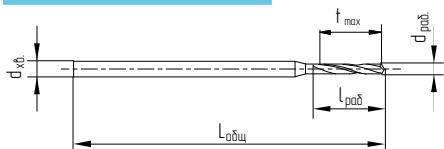


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
dxв	диаметр хвостовика, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
d2	диаметр шейки, мм
t max	максимальная глубина резания, мм

Глубина обработки					3xD	5xD	8xD	
Материал					VHM	VHM	VHM	
Покрытие					(BR)	(BR)	(BR)	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P				•	•	•	
	M				•	•	•	
	N				•	•	•	
	K				•	•	•	
	S				○	○	○	
H								
d1	dxв	d2	l2	L общ	Артикулы			
					t max	STD3610	STD3620	STD3640
0,25	3	1	3	38	0,75	•		
			5		2,25		•	
			7		2			•
0,26	3	1	5	38	2,25		•	
			7		2,4			•
0,27	3	1	5	38	2,25		•	
			7		2,4			•
0,28	3	1	5	38	2,25		•	
			7		2,4			•
0,29	3	1	5	38	2,25		•	
			7		2,4			•
0,3	3	1	3	38	0,9	•		
			5		2,25		•	
			7		2,4			•
0,31	3	1	5	38	2,25		•	
			7		2,8			•
0,32	3	1	5	38	2,25		•	
			7		2,8			•
0,33	3	1	5	38	2,25		•	
			7		2,8			•
0,34	3	1	5	38	2,25		•	
			7		2,8			•
0,35	3	1	3	38	1,05	•		
			5		2,25		•	
			7		2,8			•
0,36	3	1	5	38	2,25		•	
			7		3,2			•
0,37	3	1	5	38	2,25		•	
			7		3,2			•
0,38	3	1	5	38	2,25		•	
			7		3,2			•
0,39	3	1	5	38	2,25		•	
			7		3,2			•



### универсальное применение

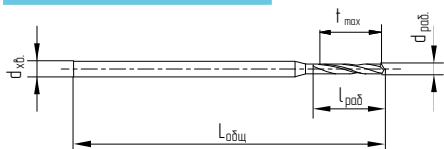


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
dxв	диаметр хвостовика, мм
Lобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
d2	диаметр шейки, мм
t max	максимальная глубина резания, мм

Глубина обработки					3xD	5xD	8xD	
Материал					VHM	VHM	VHM	
Покрытие					BR	BR	BR	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	•	•
					M	•	•	•
					N	•	•	•
					K	•	•	•
					S	○	○	○
					H			
d1	dxв	d2	l2	L общ	Артикулы			
					t max	STD3610	STD3620	STD3640
0,4	3	1	3	38	1,2	•		
			5		2,25		•	
			7		3,2			•
0,41	3	1	5	38	2,25		•	
			7		3,6			•
0,42	3	1	5	38	2,25		•	
			7		3,6			•
0,43	3	1	5	38	2,25		•	
			7		3,6			•
0,44	3	1	5	38	2,25		•	
			7		3,6			•
0,45	3	1	3	38	1,35	•		
			5		2,25		•	
			7		3,6			•
0,46	3	1	5	38	2,25		•	
			7		4			•
0,47	3	1	5	38	2,25		•	
			7		4			•
0,48	3	1	5	38	2,25		•	
			7		4			•
0,49	3	1	5	38	2,25		•	
			7		4			•
0,5	3	1,5	6	38	1,5	•		
			10		2,5		•	
			15		4			•
0,51	3	1,5	10	38	3		•	
			15		4,8			•
0,52	3	1,5	10	38	3		•	
			15		4,8			•
0,53	3	1,5	10	38	3		•	
			15		4,8			•
0,54	3	1,5	10	38	3		•	
			15		4,8			•



универсальное применение

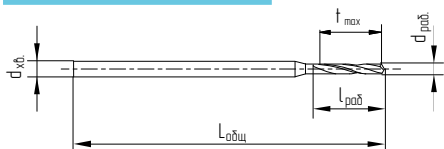


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
dxв	диаметр хвостовика, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
d2	диаметр шейки, мм
t max	максимальная глубина резания, мм

Глубина обработки					3xD	5xD	8xD	
Материал					VHM	VHM	VHM	
Покрытие					BR	BR	BR	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	•	•
					M	•	•	•
					N	•	•	•
					K	•	•	•
					S	○	○	○
					H			
d1	dxв	d2	l2	L общ	Артикулы			
					t max	STD3610	STD3620	STD3640
0,55	3	1,5	6	38	1,8	•		
			10		3		•	
			15		4,8			•
0,56	3	1,5	10	38	3		•	
			15		4,8			•
0,57	3	1,5	10	38	3		•	
			15		4,8			•
0,58	3	1,5	10	38	3		•	
			15		4,8			•
0,59	3	1,5	10	38	3		•	
			15		4,8			•
0,6	3	1,5	6	38	1,8	•		
			10		3		•	
			15		4,8			•
0,61	3	1,5	10	38	3,5		•	
			15		5,6			•
0,62	3	1,5	10	38	3,5		•	
			15		5,6			•
0,63	3	1,5	10	38	3,5		•	
			15		5,6			•
0,64	3	1,5	10	38	3,5		•	
			15		5,6			•
0,65	3	1,5	6	38	2,1	•		
			10		3,5		•	
			15		5,6			•
0,66	3	1,5	10	38	3,5		•	
			15		5,6			•
0,67	3	1,5	10	38	3,5		•	
			15		5,6			•
0,68	3	1,5	10	38	3,5		•	
			15		5,6			•
0,69	3	1,5	10	38	3,5		•	
			15		5,6			•



универсальное применение

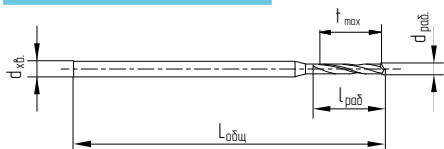


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
dxв	диаметр хвостовика, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
d2	диаметр шейки, мм
t max	максимальная глубина резания, мм

Глубина обработки					3xD	5xD	8xD	
Материал					VHM	VHM	VHM	
Покрытие					BR	BR	BR	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	•	•
					M	•	•	•
					N	•	•	•
					K	•	•	•
					S	○	○	○
					H			
d1	dxв	d2	l2	L общ	Артикулы			
					t max	STD3610	STD3620	STD3640
0,7	3	1,5	6	38	2,1	•		
			10		3,5		•	
			15		5,6			•
0,71	3	1,5	10	38	4		•	
			15		6,4			•
0,72	3	1,5	10	38	4		•	
			15		6,4			•
0,73	3	1,5	10	38	4		•	
			15		6,4			•
0,74	3	1,5	10	38	4		•	
			15		6,4			•
0,75	3	1,5	6	38	2,4	•		
			10		4		•	
			15		6,4			•
0,76	3	1,5	10	38	4		•	
			15		6,4			•
			10		4		•	
0,77	3	1,5	15	38	6,4			•
			10		4		•	
0,78	3	1,5	15	38	6,4			•
			10		4		•	
0,79	3	1,5	10	38	4		•	
			15		6,4			•
0,8	3	1,5	6	38	2,4	•		
			10		4		•	
			15		6,4			•
0,81	3	1,5	10	38	4,5		•	
			15		7,2			•
0,82	3	1,5	10	38	4,5		•	
			15		7,2			•
0,83	3	1,5	10	38	4,5		•	
			15		7,2			•
0,84	3	1,5	10	38	4,5		•	
			15		7,2			•



универсальное применение



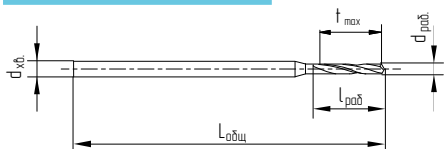
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
dxв	диаметр хвостовика, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
d2	диаметр шейки, мм
t max	максимальная глубина резания, мм

Глубина обработки					3xD	5xD	8xD	
Материал					VHM	VHM	VHM	
Покрытие					(BR)	(BR)	(BR)	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	•	•
					M	•	•	•
					N	•	•	•
					K	•	•	•
					S	○	○	○
					H			
d1	dxв	d2	l2	L общ	Артикулы			
					t max	STD3610	STD3620	STD3640
0,85	3	1,5	6	38	2,7	•		
			10		4,5		•	
			15		7,2			•
0,86	3	1,5	10	38	4,5		•	
			15		7,2			•
0,87	3	1,5	10	38	4,5		•	
			15		7,2			•
0,88	3	1,5	10	38	4,5		•	
			15		7,2			•
0,89	3	1,5	10	38	4,5		•	
			15		7,2			•
0,9	3	1,5	6	38	2,7	•		
			10		4,5		•	
			15		7,2			•
0,91	3	1,5	10	38	5		•	
			15		8			•
0,92	3	с	10	38	5		•	
			15		8			•
0,93	3	1,5	10	38	5		•	
			15		8			•
0,94	3	1,5	10	38	5		•	
			15		8			•
0,95	3	1,5	6	38	3	•		
			10		5		•	
			15		8			•
0,96	3	1,5	10	38	5		•	
			15		8			•
0,97	3	1,5	10	38	5		•	
			15		8			•
0,98	3	1,5	10	38	5		•	
			15		8			•
0,99	3	1,5	10	38	5		•	
			15		8			•





универсальное применение

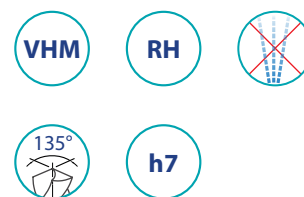
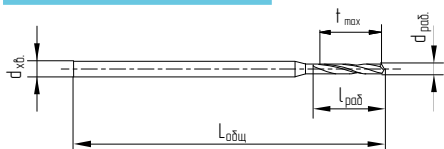


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
dxв	диаметр хвостовика, мм
Lобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
d2	диаметр шейки, мм
t max	максимальная глубина резания, мм

Глубина обработки					3xD	5xD	8xD	
Материал					VHM	VHM	VHM	
Покрытие					BR	BR	BR	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	•	•
					M	•	•	•
					N	•	•	•
					K	•	•	•
					S	○	○	○
					H			
d1	dxв	d2	l2	L общ	Артикулы			
					t max	STD3610	STD3620	STD3640
1	3	1,5	6	38	3	•		
		2	10		5		•	
1,01	3	2	10	38	8			•
			15		5,5		•	
1,02	3	2	10	38	8,8			•
			15		5,5		•	
1,03	3	2	10	38	8,8			•
			15		5,5		•	
1,04	3	2	10	38	8,8			•
			15		5,5		•	
1,05	3	2	6	38	3,3	•		
			10		5,5		•	
			15		8,8			•
1,06	3	2	10	38	5,5			•
			15		8,8			•
			10		5,5		•	
1,07	3	2	10	38	8,8			•
			15		5,5		•	
			10		8,8			•
1,08	3	2	10	38	5,5			•
			15		8,8			•
			10		5,5		•	
1,09	3	2	10	38	8,8			•
			15		5,5		•	
			6		3,3	•		
1,1	3	2	10	38	5,5			•
			15		8,8			•
			10		6		•	
1,11	3	2	10	38	9,6			•
			15		6		•	
			10		9,6			•
1,12	3	2	10	38	6			•
			15		9,6			•
			10		6		•	
1,13	3	2	10	38	9,6			•
			15		6		•	
			10		6		•	
1,14	3	2	10	38	9,6			•
			15		6		•	
			10		9,6			•



универсальное применение

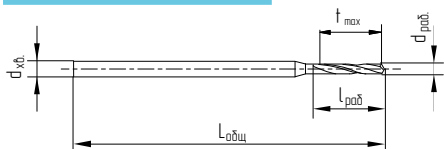


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
dxв	диаметр хвостовика, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
d2	диаметр шейки, мм
t max	максимальная глубина резания, мм

Глубина обработки					3xD	5xD	8xD	
Материал					VHM	VHM	VHM	
Покрытие					BR	BR	BR	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	•	•
					M	•	•	•
					N	•	•	•
					K	•	•	•
					S	○	○	○
					H			
d1	dxв	d2	l2	L общ	Артикулы			
					t max	STD3610	STD3620	STD3640
1,15	3	2	6	38	3,6	•		
			10		6		•	
			15		9,6			•
1,16	3	2	10	38	6		•	
			15		9,6			•
1,17	3	2	10	38	6		•	
			15		9,6			•
1,18	3	2	10	38	6		•	
			15		9,6			•
1,19	3	2	10	38	6		•	
			15		9,6			•
1,2	3	2	6	38	3,6	•		
			10		6		•	
			15		9,6			•
1,21	3	2	10	38	6		•	
			15		10,4			•
1,22	3	2	10	38	6		•	
			15		10,4			•
1,23	3	2	10	38	6		•	
			15		10,4			•
1,24	3	2	10	38	6		•	
			15		10,4			•
1,25	3	2	6	38	3,9	•		
			10		6		•	
			15		10,4			•
1,26	3	2	10	38	6		•	
			15		10,4			•
1,27	3	2	10	38	6		•	
			15		10,4			•
1,28	3	2	10	38	6		•	
			15		10,4			•
1,29	3	2	10	38	6		•	
			15		10,4			•



универсальное применение

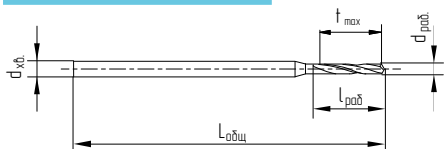


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
dxв	диаметр хвостовика, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
d2	диаметр шейки, мм
t max	максимальная глубина резания, мм

Глубина обработки					3xD	5xD	8xD	
Материал					VHM	VHM	VHM	
Покрытие					BR	BR	BR	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	•	•
					M	•	•	•
					N	•	•	•
					K	•	•	•
					S	○	○	○
					H			
d1	dxв	d2	l2	L общ	Артикулы			
					t max	STD3610	STD3620	STD3640
1,3	3	2	6	38	3,9	•		
			10		6		•	
			15		10,4			•
1,31	3	2	10	38	7		•	
			15		11,2			•
1,32	3	2	10	38	7		•	
			15		11,2			•
1,33	3	2	10	38	7		•	
			15		11,2			•
1,34	3	2	10	38	7		•	
			15		11,2			•
1,35	3	2	6	38	4,2	•		
			10		7		•	
			15		11,2			•
1,36	3	2	10	38	7		•	
			15		11,2			•
			10		7		•	
1,37	3	2	15	38	11,2			•
			10		7		•	
1,38	3	2	15	38	11,2			•
			10		7		•	
1,39	3	2	10	38	7		•	
			15		11,2			•
1,4	3	2	6	38	4,2	•		
			10		7		•	
			15		11,2			•
1,41	3	2	10	38	7,5		•	
			15		12			•
1,42	3	2	10	38	7,5		•	
			15		12			•
1,43	3	2	10	38	7,5		•	
			15		12			•
1,44	3	2	10	38	7,5		•	
			15		12			•



универсальное применение

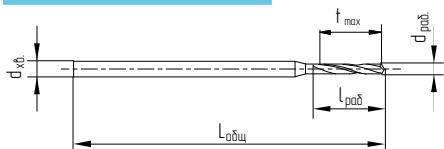


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
dxв	диаметр хвостовика, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
d2	диаметр шейки, мм
t max	максимальная глубина резания, мм

Глубина обработки					3xD	5xD	8xD	
Материал					VHM	VHM	VHM	
Покрытие					BR	BR	BR	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	•	•
					M	•	•	•
					N	•	•	•
					K	•	•	•
					S	○	○	○
					H			
d1	dxв	d2	l2	L общ	Артикулы			
					t max	STD3610	STD3620	STD3640
1,45	3	2	6	38	4,5	•		
			10		7,5		•	
			15		12			•
1,46	3	2	10	38	7,5		•	
			15		12			•
1,47	3	2	10	38	7,5		•	
			15		12			•
1,48	3	2	10	38	7,5		•	
			15		12			•
1,49	3	2	10	38	7,5		•	
			15		12			•
1,5	3	2	-	38	4,5	•		
			-		7,5		•	
			-		12			•
1,51	3	-	38	8		•		
		-		12,8			•	
1,52	3	-	38	8		•		
		-		12,8			•	
1,53	3	-	38	8		•		
		-		12,8			•	
1,54	3	-	38	8		•		
		-		12,8			•	
1,55	3	-	38	4,8	•			
		-		8		•		
		-		12,8			•	
1,56	3	-	38	8		•		
		-		12,8			•	
1,57	3	-	38	8		•		
		-		12,8			•	
1,58	3	-	38	8		•		
		-		12,8			•	
1,59	3	-	38	8		•		
		-		12,8			•	



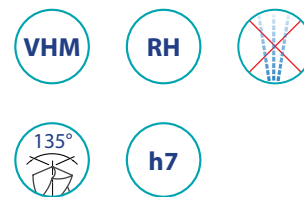
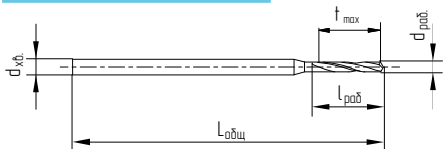
универсальное применение



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

Глубина обработки					3xD	5xD	8xD	
Материал					VHM	VHM	VHM	
Покрытие					(BR)	(BR)	(BR)	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	•	•
					M	•	•	•
					N	•	•	•
					K	•	•	•
					S	○	○	○
					H			
d1	dxв	d2	l2	L общ	Артикулы			
					t max	STD3610	STD3620	STD3640
1,6	3	-	-	38	4,8	•		
		-	-		8		•	
		-	-		12,8			•
1,61	3	-	-	38	8,5		•	
	3	-	-		13,6			•
1,62	3	-	-	38	8,5		•	
		-	-		13,6			•
1,63	3	-	-	38	8,5		•	
		-	-		13,6			•
1,64	3	-	-	38	8,5		•	
		-	-		13,6			•
1,65	3	-	-	38	5,1	•		
		-	-		8,5		•	
		-	-		13,6			•
1,66	3	-	-	38	8,5		•	
	3	-	-		13,6			•
1,67	3	-	-	38	8,5		•	
		-	-		13,6			•
1,68	3	-	-	38	8,5		•	
		-	-		13,6			•
1,69	3	-	-	38	8,5		•	
		-	-		13,6			•
1,7	3	-	-	38	5,1	•		
		-	-		8,5		•	
		-	-		13,6			•
1,71	3	-	-	38	9		•	
		-	-		14,4			•
1,72	3	-	-	38	9		•	
		-	-		14,4			•
		-	-		14,4			•
1,73	3	-	-	38	9		•	
		-	-		14,4			•
1,74	3	-	-	38	9		•	
		-	-		14,4			•

универсальное применение

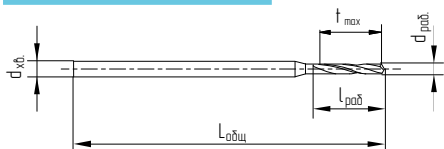


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
dxв	диаметр хвостовика, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
d2	диаметр шейки, мм
t max	максимальная глубина резания, мм

Глубина обработки					3xD	5xD	8xD	
Материал					VHM	VHM	VHM	
Покрытие					(BR)	(BR)	(BR)	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	•	•
					M	•	•	•
					N	•	•	•
					K	•	•	•
					S	○	○	○
					H			
d1	dxв	d2	l2	L общ	Артикулы			
					t max	STD3610	STD3620	STD3640
1,75	3	-	-	38	5,4	•		
		-	-	38	9		•	
		-	-	38	14,4			•
1,76	3	-	-	38	9		•	
		-	-	38	14,4			•
		-	-	38	9		•	
1,77	3	-	-	38	14,4			•
		-	-	38	9		•	
		-	-	38	14,4			•
1,78	3	-	-	38	9		•	
		-	-	38	14,4			•
		-	-	38	9		•	
1,79	3	-	-	38	14,4			•
		-	-	38	9		•	
		-	-	38	14,4			•
1,8	3	-	-	38	5,4	•		
		-	-	38	9		•	
		-	-	38	14,4			•
1,81	3	-	-	38	9,5		•	
		-	-	38	15,2			•
		-	-	38	9,5		•	
1,82	3	-	-	38	15,2			•
		-	-	38	9,5		•	
		-	-	38	15,2			•
1,83	3	-	-	38	9,5		•	
		-	-	38	15,2			•
		-	-	38	9,5		•	
1,84	3	-	-	38	15,2			•
		-	-	38	9,5		•	
		-	-	38	15,2			•
1,85	3	-	-	38	5,7	•		
		-	-	38	9,5		•	
		-	-	38	15,2			•
1,86	3	-	-	38	9,5		•	
		-	-	38	15,2			•
		-	-	38	9,5		•	
1,87	3	-	-	38	15,2			•
		-	-	38	9,5		•	
		-	-	38	15,2			•
1,88	3	-	-	38	9,5		•	
		-	-	38	15,2			•
		-	-	38	9,5		•	
1,89	3	-	-	38	15,2			•
		-	-	38	9,5		•	
		-	-	38	15,2			•



универсальное применение

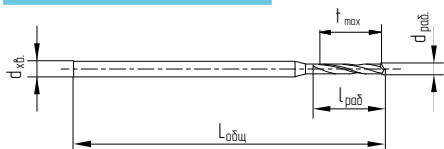


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
dxв	диаметр хвостовика, мм
Лобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
d2	диаметр шейки, мм
t max	максимальная глубина резания, мм

Глубина обработки		3xD	5xD	8xD				
Материал		VHM	VHM	VHM				
Покрытие		(BR)	(BR)	(BR)				
Группы обрабатываемых материалов Основное применение		P	•	•				
		M	•	•				
		N	•	•				
		K	•	•				
		S	○	○				
H								
d1	dxв	d2	l2	L общ	Артикулы			
					t max	STD3610	STD3620	STD3640
1,9	3	-	-	38	5,7	•		
		-	-	38	9,5		•	
		-	-	38	15,2			•
1,91	3	-	-	38	10		•	
		-	-	38	16			•
1,92	3	-	-	38	10		•	
		-	-	38	16			•
1,93	3	-	-	38	10		•	
		-	-	38	16			•
1,94	3	-	-	38	10		•	
		-	-	38	16			•
1,95	3	-	-	38	6	•		
		-	-	38	10		•	
		-	-	38	16			•
1,96	3	-	-	38	10		•	
		-	-	38	16			•
		-	-	38	10		•	
1,97	3	-	-	38	16			•
		-	-	38	10		•	
1,98	3	-	-	38	10		•	
		-	-	38	16			•
1,99	3	-	-	38	10		•	
		-	-	38	16			•
2	3	-	-	38	6	•		
		-	-	38	10		•	
		-	-	38	16			•
2,01	3	-	-	38	10,5		•	
		-	-	38	16,8			•
2,02	3	-	-	38	10,5		•	
		-	-	38	16,8			•
2,03	3	-	-	38	10,5		•	
		-	-	38	16,8			•
2,04	3	-	-	38	10,5		•	
		-	-	38	16,8			•



универсальное применение

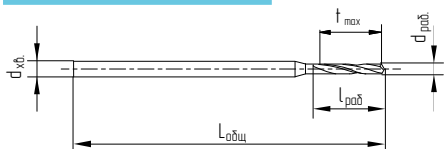


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
dxв	диаметр хвостовика, мм
Lобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
d2	диаметр шейки, мм
t max	максимальная глубина резания, мм

Глубина обработки					3xD	5xD	8xD	
Материал					VHM	VHM	VHM	
Покрытие					(BR)	(BR)	(BR)	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	•	•
					M	•	•	•
					N	•	•	•
					K	•	•	•
					S	○	○	○
					H			
d1	dxв	d2	l2	L общ	Артикулы			
					t max	STD3610	STD3620	STD3640
2,05	3	-	-	38	6,3	•		
		-	-	38	10,5		•	
		-	-	38	16,8			•
2,06	3	-	-	38	10,5		•	
2,07	3	-	-	38	10,5		•	
2,08	3	-	-	38	10,5		•	
2,09	3	-	-	38	10,5		•	
2,1	3	-	-	38	6,3	•		
		-	-	38	10,5		•	
2,11	3	-	-	38	11		•	
2,12	3	-	-	38	11		•	
2,13	3	-	-	38	11		•	
2,14	3	-	-	38	11		•	
2,15	3	-	-	38	6,6	•		
		-	-	38	11		•	
2,16	3	-	-	38	11		•	
2,17	3	-	-	38	11		•	
2,18	3	-	-	38	11		•	
2,19	3	-	-	38	11		•	
2,2	3	-	-	38	6,6	•		
		-	-	38	11		•	
2,21	3	-	-	38	11,5		•	
2,22	3	-	-	38	11,5		•	
2,23	3	-	-	38	11,5		•	
2,24	3	-	-	38	11,5		•	
2,25	3	-	-	38	6,9	•		
		-	-	38	11,5		•	
2,26	3	-	-	38	11,5		•	
2,27	3	-	-	38	11,5		•	
2,28	3	-	-	38	11,5		•	
2,29	3	-	-	38	11,5		•	
2,3	3	-	-	38	6,9	•		
		-	-	38	11,5		•	
2,31	3	-	-	38	12		•	
2,32	3	-	-	38	12		•	



универсальное применение

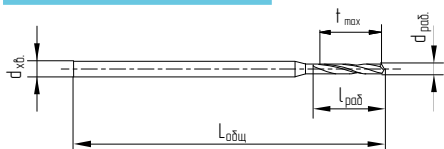


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
dxв	диаметр хвостовика, мм
Lобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
d2	диаметр шейки, мм
t max	максимальная глубина резания, мм

Глубина обработки					3xD	5xD	8xD	
Материал					VHM	VHM	VHM	
Покрытие					(BR)	(BR)	(BR)	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P				•	•	•	
	M				•	•	•	
	N				•	•	•	
	K				•	•	•	
	S				○	○	○	
H								
d1	dxв	d2	l2	L общ	Артикулы			
					t max	STD3610	STD3620	STD3640
2,33	3	-	-	38	12		•	
2,34	3	-	-	38	12		•	
2,35	3	-	-	38	7,2	•		
		-	-	38	12		•	
2,36	3	-	-	38	12		•	
2,37	3	-	-	38	12		•	
2,38	3	-	-	38	12		•	
2,39	3	-	-	38	12		•	
2,4	3	-	-	38	7,2	•		
		-	-	38	12		•	
2,41	3	-	-	38	12,5		•	
2,42	3	-	-	38	12,5		•	
2,43	3	-	-	38	12,5		•	
2,44	3	-	-	38	12,5		•	
2,45	3	-	-	38	7,5	•		
		-	-	38	12,5		•	
2,46	3	-	-	38	12,5		•	
2,47	3	-	-	38	12,5		•	
2,48	3	-	-	38	12,5		•	
2,49	3	-	-	38	12,5		•	
2,5	3	-	-	38	7,5	•		
		-	-	38	12,5		•	
2,51	3	-	-	38	13		•	
2,52	3	-	-	38	13		•	
2,53	3	-	-	38	13		•	
2,54	3	-	-	38	13		•	
2,55	3	-	-	38	7,8	•		
		-	-	38	13		•	
2,56	3	-	-	38	13		•	
2,57	3	-	-	38	13		•	
2,58	3	-	-	38	13		•	
2,59	3	-	-	38	13		•	
2,6	3	-	-	38	7,8	•		
		-	-	38	13		•	
2,61	3	-	-	38	13,5		•	



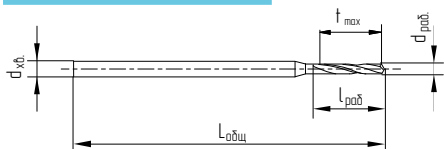
универсальное применение



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

Глубина обработки		3xD	5xD	8xD				
Материал		VHM	VHM	VHM				
Покрытие		BR	BR	BR				
Группы обрабатываемых материалов Основное применение		P	•	•				
		M	•	•				
		N	•	•				
		K	•	•				
		S	o	o				
		H						
d1	dxв	d2	l2	L общ	Артикулы			
					t max	STD3610	STD3620	STD3640
2,62	3	-	-	38	13,5		•	
2,63	3	-	-	38	13,5		•	
2,64	3	-	-	38	13,5		•	
2,65	3	-	-	38	8,1	•		
		-	-	38	13,5		•	
2,66	3	-	-	38	13,5		•	
2,67	3	-	-	38	13,5		•	
2,68	3	-	-	38	13,5		•	
2,69	3	-	-	38	13,5		•	
2,7	3	-	-	38	8,1	•		
		-	-	38	13,5		•	
2,71	3	-	-	38	14		•	
2,72	3	-	-	38	14		•	
2,73	3	-	-	38	14		•	
2,74	3	-	-	38	14		•	
2,75	3	-	-	38	8,4	•		
		-	-	38	14		•	
2,76	3	-	-	38	14		•	
2,77	3	-	-	38	14		•	
2,78	3	-	-	38	14		•	
2,79	3	-	-	38	14		•	
2,8	3	-	-	38	8,4	•		
		-	-	38	14		•	
2,81	3	-	-	38	14,5		•	
2,82	3	-	-	38	14,5		•	
2,83	3	-	-	38	14,5		•	
2,84	3	-	-	38	14,5		•	
2,85	3	-	-	38	8,7	•		
		-	-	38	14,5		•	
2,86	3	-	-	38	14,5		•	
2,87	3	-	-	38	14,5		•	
2,88	3	-	-	38	14,5		•	
2,89	3	-	-	38	14,5		•	
2,9	3	-	-	38	8,7	•		
		-	-	38	14,5		•	

универсальное применение



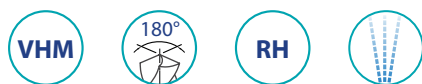
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
dxв	диаметр хвостовика, мм
Lобщ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
d2	диаметр шейки, мм
t max	максимальная глубина резания, мм

Глубина обработки		3xD	5xD	8xD					
Материал		VHM	VHM	VHM					
Покрытие		(BR)	(BR)	(BR)					
Группы обрабатываемых материалов Основное применение		P	•	•					
		M	•	•					
		N	•	•					
		K	•	•					
		S	○	○					
		H							
d1	dxв	d2	l2	L общ	Артикулы				
						t max	STD3610	STD3620	STD3640
2,91	3	-	-	38	15		•		
2,92	3	-	-	38	15		•		
2,93	3	-	-	38	15		•		
2,94	3	-	-	38	15		•		
2,95	3	-	-	38	9	•			
		-	-	38	15		•		
2,96	3	-	-	38	15		•		
2,97	3	-	-	38	15		•		
2,98	3	-	-	38	15		•		
2,99	3	-	-	38	15		•		
3	3	-	-	38	9	•			
		-	-	38	15		•		



универсальное применение

Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЦ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм



Глубина обработки		5xD		
Материал		VHM		
Покрытие		TiAlN		
Группы обрабатываемых материалов Основное применение		P	•	
		M	•	
		N	•	
		K	•	
		S	o	
H				
d1	dxв	ЛОБЦ	l2	Артикулы
				<b>STD3418</b>
3	6	66	28	•
3,1				•
3,2				•
3,3				•
3,4				•
3,5				•
3,6				•
3,7				•
3,8				•
3,9				•
4	6	74	36	•
4,1				•
4,2				•
4,3				•
4,4				•
4,5				•
4,6				•
4,65				•
4,7				•
4,8				•
4,9	6	82	44	•
5				•
5,1				•
5,2				•
5,3				•
5,4				•
5,5				•
5,55				•
5,6				•
5,7				•
5,8	6	82	44	•
5,9				•
6				•

6,1	8	91	53	•
6,2				•
6,3				•
6,4				•
6,5				•
6,6				•
6,7				•
6,8				•
6,9				•
7				8
7,1	•			
7,2	•			
7,3	•			
7,4	•			
7,5	•			
7,6	•			
7,7	•			
7,8	•			
7,9	•			
8	10	103	61	•
8,1				•
8,2				•
8,3				•
8,4				•
8,5				•
8,6				•
8,7				•
8,8				•
8,9				•
9	10	103	61	•
9,1				•
9,2				•
9,3				•
9,4				•
9,5				•
9,6				•
9,7				•
9,8				•
9,9				•
10	12	116	69	•
10,1				•
10,2				•
10,3				•
10,4				•
10,5				•
10,6				•
10,7				•
10,8				•
10,9				•
11	12	116	69	•
11,1				•
11,2				•
11,3				•
11,4				•
11,5				•
11,6				•
11,7				•
11,8				•
11,9				•
12	14	122	75	•
12,5				•
12,8				•
13				•
13,5				•
13,8				•
14				•

универсальное применение

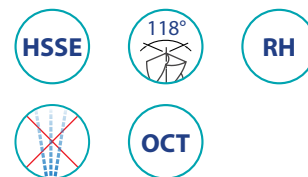
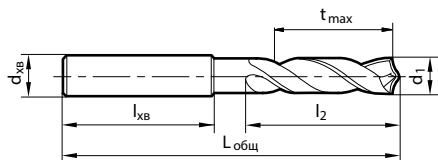
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм



Глубина обработки		5xD		
Материал		VHM		
Покрытие		TITAIN		
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•		
	M	•		
	N	•		
	K	•		
	S	o		
	H			
d1	dxв	ЛОБЩ	l2	Артикулы
<b>STD3418</b>				
14,5	16	131	81	•
14,8				•
15				•
15,5				•
15,8				•
16	18	141	91	•
16,5				•
16,8				•
17				•
17,5				•
17,8	20	151	99	•
18				•
18,5				•
18,8				•
19				•
19,5				•
19,8				•
20				•

с усиленным хвостовиком из быстрорежущей стали HSSE

универсальное применение



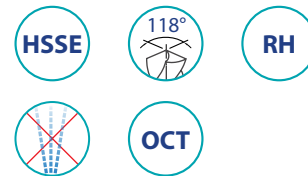
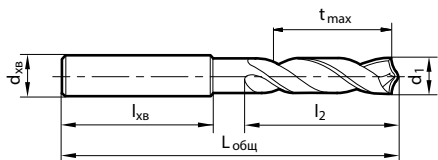
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dхв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм



Глубина обработки					3xD	5xD
Материал					HSSE-PM	HSSE-PM
Покрытие					TiAlN	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P				•	•
	M				•	•
	N				•	•
	K				•	•
	S					
	H					
d1	dXB	ЛОБЩ	l2	lхв	Артикулы	
					STD2231	STD2251
2	3	44	12	28	•	
		56	24			•
2,1		44	12		•	
		56	24			•
2,2		45	13		•	
		59	27			•
2,3		45	13		•	
		59	27			•
2,38		46	14		•	
		62	30			•
2,4		46	14		•	
		62	30			•
2,5		46	14		•	
		62	30			•
2,6		46	14		•	
		62	30			•
2,7		48	16		•	
		65	33			•
2,78		48	16		•	
		65	33			•
2,8	48	16	•			
	65	33		•		
2,9	48	16	•			
	65	33		•		
3	48	16	•			
	65	33		•		
3,1	4	50	18	•		
		68	36		•	
3,17		50	18	•		
		68	36		•	
3,2		50	18	•		
		68	36		•	
3,3		50	18	•		
		68	36		•	

с усиленным хвостовиком из быстрорежущей стали HSSE

универсальное применение



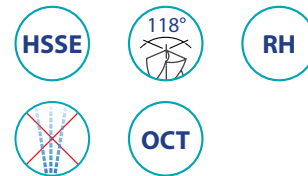
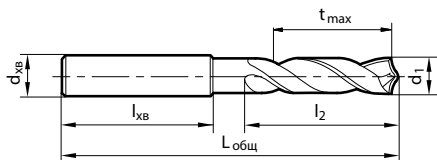
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dхв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм



Глубина обработки					3xD	5xD
Материал					HSSE-PM	HSSE-PM
Покрытие					TiAlN	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•
					M	•
					N	•
					K	•
					S	•
					H	•
d1	dXB	ЛОБЩ	l2	lхв	Артикулы	
					STD2231	STD2251
3,4	4	52	20	28	•	•
		71	39		•	•
52		20	•		•	
71		39	•		•	
3,5		52	20		•	•
		71	39		•	•
3,57		52	20		•	•
		71	39		•	•
3,6		52	20		•	•
		71	39		•	•
3,7		52	20		•	•
		71	39		•	•
3,8	54	22	•	•		
	75	43	•	•		
3,9	54	22	•	•		
	75	43	•	•		
3,97	54	22	•	•		
	75	43	•	•		
4	54	22	•	•		
	75	43	•	•		
4,1	6	66	22	36	•	•
		87	43		•	•
66		22	•		•	
87		43	•		•	
4,2		68	24		•	•
		91	47		•	•
4,3		68	24		•	•
		91	47		•	•
4,37		68	24		•	•
		91	47		•	•
4,4		68	24		•	•
		91	47		•	•
4,5	68	24	•	•		
	91	47	•	•		
4,6	68	24	•	•		
	91	47	•	•		
4,65	68	24	•	•		
	91	47	•	•		

с усиленным хвостовиком из быстрорежущей стали HSSE

универсальное применение



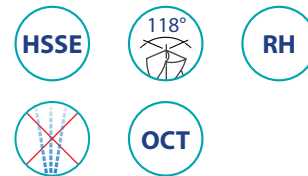
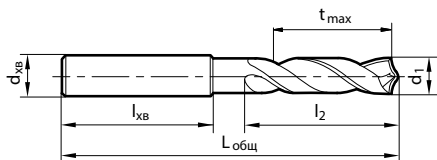
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dхв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм



Глубина обработки					3xD	5xD
Материал					HSSE-PM	HSSE-PM
Покрытие					TiAlN	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•
					M	•
					N	•
					K	•
					S	
					H	
d1	dXB	ЛОБЩ	l2	lхв	Артикулы	
					STD2231	STD2251
4,7	6	68	24	36	•	
		91	47			•
4,76		70	26		•	
		96	52			•
4,8		70	26		•	
		96	52			•
4,9		70	26		•	
		96	52			•
5		70	26		•	
		96	52			•
5,1		70	26		•	
		96	52			•
5,16		70	26		•	
		96	52			•
5,2		70	26		•	
		96	52			•
5,3		70	26		•	
		96	52			•
5,4		72	28		•	
		101	57			•
5,5	72	28	•			
	101	57		•		
5,55	72	28	•			
	101	57		•		
5,56	72	28	•			
	101	57		•		
5,6	72	28	•			
	101	57		•		
5,7	72	28	•			
	101	57		•		
5,8	72	28	•			
	101	57		•		
5,9	72	28	•			
	101	57		•		



универсальное применение



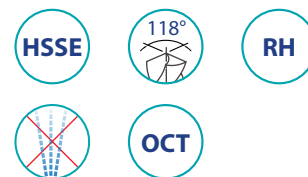
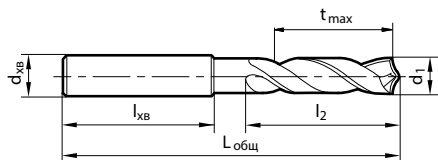
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dхв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм



Глубина обработки					3xD	5xD
Материал					HSSE-PM	HSSE-PM
Покрытие					TiAlN	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•
					M	•
					N	•
					K	•
					S	•
					H	
d1	dXB	ЛОБЩ	l2	lхв	Артикулы	
					STD2231	STD2251
5,95	6	72	28	36	•	
		101	57			•
6	6	72	28		•	
		101	57			•
6,1	8	75	31		•	
		107	63			•
6,2		75	31		•	
		107	63			•
6,3		75	31		•	
		107	63			•
6,35		75	31		•	
		107	63			•
6,4		75	31		•	
		107	63			•
6,5		75	31		•	
		107	63			•
6,6		75	31		•	
		107	63			•
6,7		75	31		•	
		107	63			•
6,75		78	34		•	
		113	69			•
6,8		78	34		•	
		113	69		•	
6,9		78	34	•		
		113	69		•	
7		78	34	•		
	113	69		•		
7,1	78	34	•			
	113	69		•		
7,14	78	34	•			
	113	69		•		
7,2	78	34	•			
	113	69		•		

с усиленным хвостовиком из быстрорежущей стали HSSE

универсальное применение



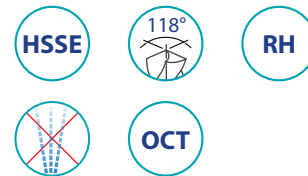
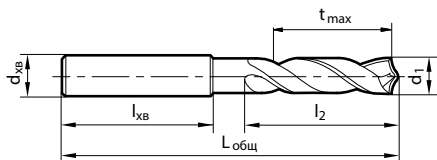
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dхв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм



Глубина обработки					3xD	5xD
Материал					HSSE-PM	HSSE-PM
Покрытие					TiAIN	TiAIN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P				•	•
	M				•	•
	N				•	•
	K				•	•
	S					
	H					
d1	dXB	ЛОБЩ	l2	lхв	Артикулы	
					STD2231	STD2251
7,3	8	78	34	36	•	
		113	69			•
7,4		78	34			•
		113	69			•
7,5		78	34			•
		113	69			•
7,54		81	37			•
		119	75			•
7,55		81	37			•
		119	75			•
7,6		81	37			•
		119	75			•
7,7		81	37			•
		119	75			•
7,8		81	37			•
		119	75			•
7,9		81	37			•
		119	75			•
7,94		81	37			•
		119	75			•
8	81	37		•		
	119	75		•		
8,1	10	87	37	40	•	•
		125	75		•	•
8,2		87	37		•	•
		125	75		•	•
8,3		87	37		•	•
		125	75		•	•
8,33		87	37		•	•
		125	75		•	•
8,4		87	37		•	•
		125	75		•	•
8,5		87	37		•	•
		125	75		•	•

с усиленным хвостовиком из быстрорежущей стали HSSE

универсальное применение



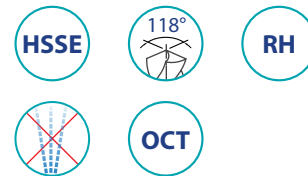
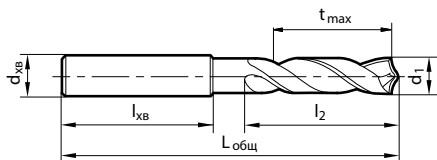
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dхв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм



Глубина обработки					3xD	5xD	
Материал					HSSE-PM	HSSE-PM	
Покрытие					TiAlN	TiAlN	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P				•	•	
	M				•	•	
	N				•	•	
	K				•	•	
	S						
	H						
d1	dXB	ЛОБЩ	l2	lхв	Артикулы		
					STD2231	STD2251	
8,6	10	91	40	40	•		
		131	81			•	
8,7		91	40			•	
		131	81				•
8,73		91	40			•	
		131	81				•
8,8		91	40			•	
		131	81				•
8,9		91	40			•	
		131	81				•
9		91	40			•	
		131	81				•
9,1		91	40			•	
		131	81				•
9,13		91	40			•	
		131	81				•
9,2		91	40			•	
		131	81				•
9,3		91	40			•	
		131	81				•
9,4		91	40			•	
		131	81				•
9,5		91	40			•	
		131	81				•
9,52	93	43		•			
	137	87			•		
9,55	93	43		•			
	137	87			•		
9,6	93	43		•			
	137	87			•		
9,7	93	43		•			
	137	87			•		
9,8	93	43		•			
	137	87			•		

с усиленным хвостовиком из быстрорежущей стали HSSE

универсальное применение



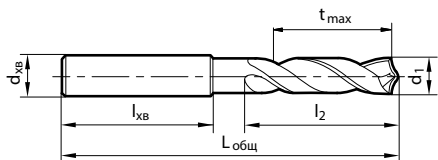
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dхв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм



Глубина обработки					3xD	5xD		
Материал					HSSE-PM	HSSE-PM		
Покрытие					TiAlN	TiAlN		
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P				•	•		
	M				•	•		
	N				•	•		
	K				•	•		
	S							
	H							
d1	dXB	ЛОБЩ	l2	lхв	Артикулы			
					STD2231	STD2251		
9,9	10	93	43	40	•			
		137	87			•		
93		43						
137		87			•			
9,92	10	93	43					
		137	87		•			
93		43						
137		87		•				
10	10	93	43					
		137	87		•			
93		43						
137		87		•				
10,1	12	100	43	45	•			
		144	87			•		
100		43						
144		87			•			
10,2		12	100		43			
			144		87		•	
100			43					
144			87			•		
10,3			12		100	43		
					144	87		•
100					43			
144					87		•	
10,32	12			100	43			
				144	87		•	
100				43				
144				87		•		
10,4		12		100	43			
				144	87		•	
100				43				
144				87		•		
10,5			12	100	43			
				144	87		•	
100				43				
144				87		•		
10,6	12			100	43			
				144	87		•	
100				43				
144				87		•		
10,7		12		104	47			
				151	94		•	
104				47				
151				94		•		
10,72			12	104	47			
				151	94		•	
104				47				
151				94		•		
10,8	12			104	47			
				151	94		•	
104				47				
151				94		•		
10,9		12		104	47			
				151	94		•	
104				47				
151				94		•		
11			12	104	47			
				151	94		•	
104				47				
151				94		•		
11,1	12			104	47			
				151	94		•	
104				47				
151				94		•		
11,11		12		104	47			
				151	94		•	
104				47				
151				94		•		

с усиленным хвостовиком из быстрорежущей стали HSSE

универсальное применение



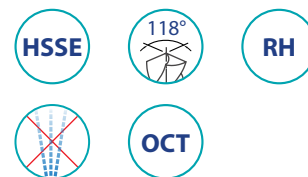
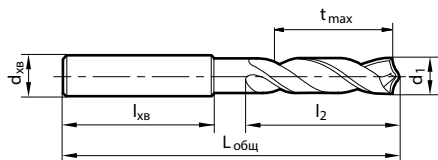
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dхв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм



Глубина обработки					3xD	5xD
Материал					HSSE-PM	HSSE-PM
Покрытие					TiAlN	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•
					M	•
					N	•
					K	•
					S	•
					H	•
d1	dXB	ЛОБЩ	l2	lхв	Артикулы	
					STD2231	STD2251
11,2	12	104	47	45	•	•
		151	94		•	•
11,3		104	47		•	•
		151	94		•	•
11,4		104	47		•	•
		151	94		•	•
11,5		104	47		•	•
		151	94		•	•
11,51		104	47		•	•
		151	94		•	•
11,6		104	47		•	•
		151	94		•	•
11,7		104	47		•	•
		151	94		•	•
11,8		104	47		•	•
		151	94		•	•
11,9		108	51		•	•
		158	101		•	•
11,91		108	51		•	•
		158	101		•	•
12	108	51	•	•		
	158	101	•	•		
12,1	16	111	51	48	•	•
		161	101	48/45	•	•
12,2		111	51	48	•	•
		161	101	48/45	•	•
12,3		111	51	48	•	•
		161	101	48/45	•	•
12,4		111	51	48	•	•
		161	101	48/45	•	•
12,5		111	51	48	•	•
		161	101	48/45	•	•
12,6		111	51	48	•	•
		161	101	48/45	•	•

с усиленным хвостовиком из быстрорежущей стали HSSE

универсальное применение

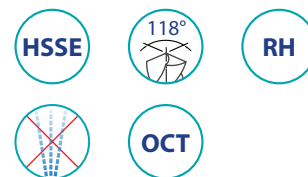
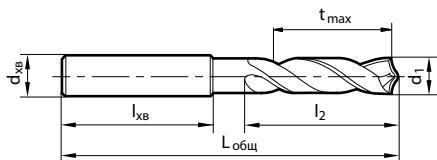


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dхв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм



Глубина обработки					3xD	5xD
Материал					HSSE-PM	HSSE-PM
Покрытие					TiAlN	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•
					M	•
					N	•
					K	•
					S	
					H	
d1	dXB	ЛОБЩ	l2	lхв	Артикулы	
					STD2231	STD2251
12,7	16	111	51	48	•	
		161	101	48/45		•
111		51	48	•		
161		101	48/45		•	
12,9		111	51	48	•	
161		101	48/45		•	
13		111	51	48	•	
		161	101	48/45		•
13,1		111	51	48	•	
		161	101	48/45		•
13,49		114	54	48	•	
		166	106	48/45		•
13,5		114	54	48	•	
		166	106	48/45		•
13,89		114	54	48	•	
		166	106	48/45		•
14		114	54	48	•	
		166	106	48/45		•
14,29		116	56	48	•	
		169	109	48/45		•
14,5	116	56	48	•		
	169	109	48/45		•	
15	116	56	48	•		
	169	109	48/45		•	
15,5	118	58	48	•		
	172	112	48/45		•	
15,87	118	58	48	•		
	172	112	48/45		•	
16	118	58	48	•		
	172	112	48/45		•	
16,5	126	60	48	•		
	181	115	48/45		•	
16,67	126	60	50	•		
	181	115	48/45		•	

универсальное применение

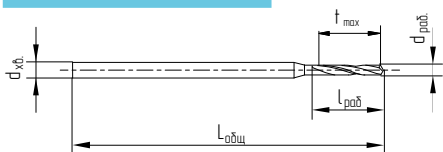


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dхв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм



Глубина обработки					3xD	5xD	
Материал					HSSE-PM	HSSE-PM	
Покрытие					TiAIN	TiAIN	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P				•	•	
	M				•	•	
	N				•	•	
	K				•	•	
	S						
	H						
d1	dXB	ЛОБЩ	l2	lхв	Артикулы		
STD2231							STD2251
17	20	126	60	50	•		
		181	115				
17,46		184	118			•	
17,5		128	62			•	
		184	118			•	
18		128	62			•	
		184	118			•	
18,5		130	64			•	
		188	122			•	
19		130	64			•	
		188	122			•	
19,5		132	66			•	
		191	125			•	
20		132	66			•	
	191	125		•			

универсальное применение



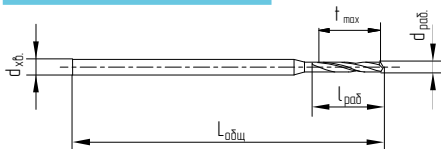
Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dхв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм



Глубина обработки					5xD	5xD
Материал					HSSE-PM	HSSE-PM
Покрытие					BR	TiN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P				•	•
	M				•	•
	N				•	•
	K				•	•
	S				○	○
	H					
d1	dXB	ЛОБЩ	l2	tmax	Артикулы	
					STD1320	STD2320
0,05	1	25	0,4	0,325	•	
0,06	1	25	0,4	0,31	•	
0,08	1	25	0,5	0,38	•	
0,09	1	25	0,5	0,365	•	
0,1	1	25	0,5	0,35	•	
0,11	1	25	0,5	0,335	•	
0,12	1	25	0,5	0,32	•	
0,13	1	25	0,8	0,605	•	
0,14	1	25	0,8	0,59	•	
0,15	1	25	0,8	0,575	•	
0,16	1	25	1,1	0,86	•	
0,17	1	25	1,1	0,845	•	
0,18	1	25	1,1	0,83	•	
0,19	1	25	1,1	0,815	•	
0,2	1	25	1,5	1,2	•	•
0,205	1	25	1,5	1,1925	•	
0,21	1	25	1,5	1,185	•	
0,215	1	25	1,5	1,1775	•	
0,22	1	25	1,5	1,17	•	
0,225	1	25	1,5	1,1625	•	
0,23	1	25	1,5	1,155	•	
0,235	1	25	1,5	1,1475	•	
0,24	1	25	1,5	1,14	•	
0,245	1	25	1,9	1,5325	•	
0,25	1	25	1,9	1,525	•	
0,255	1	25	1,9	1,5175	•	
0,26	1	25	1,9	1,51	•	
0,265	1	25	1,9	1,5025	•	
0,27	1	25	1,9	1,495	•	
0,275	1	25	1,9	1,4875	•	
0,28	1	25	1,9	1,48	•	
0,285	1	25	1,9	1,4725	•	
0,29	1	25	1,9	1,465	•	
0,295	1	25	1,9	1,4575	•	
0,3	1	25	1,9	1,45	•	•
0,31	1	25	2,4	1,935	•	



универсальное применение



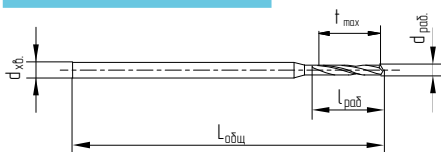
Система обозначений

d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dхв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм



Глубина обработки					5xD	5xD
Материал					HSSE-PM	HSSE-PM
Покрытие					BR	TiN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P				•	•
	M				•	•
	N				•	•
	K				•	•
	S				○	○
	H					
d1	dXB	ЛОБЩ	l2	tmax	Артикулы	
					STD1320	STD2320
0,315	1	25	2,4	1,9275	•	
0,32	1	25	2,4	1,92	•	
0,325	1	25	2,4	1,9125	•	
0,33	1	25	2,4	1,905	•	
0,335	1	25	2,4	1,8975	•	
0,34	1	25	2,4	1,89	•	
0,345	1	25	2,4	1,8825	•	
0,35	1	25	2,4	1,875	•	•
0,355	1	25	2,4	1,8675	•	
0,36	1	25	2,4	1,86	•	
0,365	1	25	2,4	1,8525	•	
0,37	1	25	2,4	1,845	•	
0,375	1	25	2,4	1,8375	•	
0,38	1	25	2,4	1,83	•	
0,385	1	25	3	2,4225	•	
0,39	1	25	3	2,415	•	
0,4	1	25	3	2,4	•	•
0,405	1	25	3	2,3925	•	
0,41	1	25	3	2,385	•	
0,415	1	25	3	2,3775	•	
0,42	1	25	3	2,37	•	
0,425	1	25	3	2,3625	•	
0,43	1	25	3	2,355	•	
0,435	1	25	3	2,3475	•	
0,44	1	25	3	2,34	•	
0,45	1	25	3	2,325	•	•
0,46	1	25	3	2,31	•	
0,47	1	25	3	2,295	•	
0,48	1	25	3	2,28	•	
0,485	1	25	3,4	2,6725	•	
0,49	1	25	3,4	2,665	•	•
0,495	1	25	3,4	2,6575	•	
0,5	1	25	3,4	2,65	•	•
0,505	1	25	3,4	2,6425	•	
0,51	1	25	3,4	2,635	•	•
0,515	1	25	3,4	2,6275	•	

универсальное применение

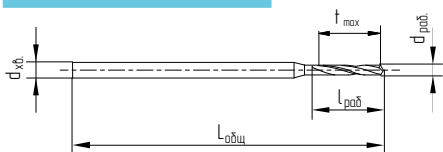


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dхв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм



Глубина обработки					5xD	5xD
Материал					HSSE-PM	HSSE-PM
Покрытие					BR	TiN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P				•	•
	M				•	•
	N				•	•
	K				•	•
	S				○	○
	H					
d1	dXB	ЛОБЩ	l2	tmax	Артикулы	
					STD1320	STD2320
0,52	1	25	3,4	2,62	•	•
0,525	1	25	3,4	2,6125	•	
0,53	1	25	3,4	2,605	•	
0,535	1	25	3,9	3,0975	•	
0,54	1	25	3,9	3,09	•	
0,55	1	25	3,9	3,075	•	
0,555	1	25	3,9	3,0675	•	
0,56	1	25	3,9	3,06	•	
0,57	1	25	3,9	3,045	•	
0,575	1	25	3,9	3,0375	•	
0,58	1	25	3,9	3,03	•	
0,585	1	25	3,9	3,0225	•	
0,59	1	25	3,9	3,015	•	•
0,595	1	25	3,9	3,0075	•	
0,6	1	25	3,9	3	•	•
0,605	1	25	4,2	3,2925	•	
0,61	1	25	4,2	3,285	•	
0,615	1	25	4,2	3,2775	•	
0,62	1	25	4,2	3,27	•	
0,625	1	25	4,2	3,2625	•	
0,63	1	25	4,2	3,255	•	
0,64	1	25	4,2	3,24	•	
0,65	1	25	4,2	3,225	•	
0,66	1	25	4,2	3,21	•	
0,665	1	25	4,2	3,2025	•	
0,67	1	25	4,2	3,195	•	
0,68	1	25	4,8	3,78	•	
0,69	1	25	4,8	3,765	•	
0,695	1	25	4,8	3,7575	•	
0,7	1	25	4,8	3,75	•	•
0,705	1	25	4,8	3,7425	•	
0,71	1	25	4,8	3,735	•	
0,72	1	25	4,8	3,72	•	
0,73	1	25	4,8	3,705	•	
0,74	1	25	4,8	3,69	•	
0,75	1	25	4,8	3,675	•	

универсальное применение

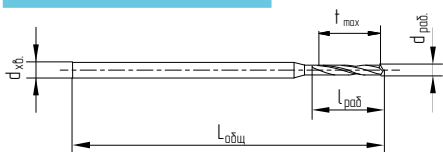


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dхв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм



Глубина обработки					5xD	5xD
Материал					HSSE-PM	HSSE-PM
Покрытие					BR	TiN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P				•	•
	M				•	•
	N				•	•
	K				•	•
	S				○	○
	H					
d1	dXB	ЛОБЩ	l2	tmax	Артикулы	
					STD1320	STD2320
0,76	1	25	5,3	4,16	•	•
0,77	1	25	5,3	4,145	•	
0,78	1	25	5,3	4,13	•	
0,79	1	25	5,3	4,115	•	
0,8	1,5	25	5,3	4,1	•	•
0,81	1,5	25	5,3	4,085	•	
0,82	1,5	25	5,3	4,07	•	
0,83	1,5	25	5,3	4,055	•	
0,84	1,5	25	5,3	4,04	•	
0,85	1,5	25	5,3	4,025	•	
0,86	1,5	25	6	4,71	•	
0,87	1,5	25	6	4,695	•	
0,88	1,5	25	6	4,68	•	•
0,89	1,5	25	6	4,665	•	
0,9	1,5	25	6	4,65	•	•
0,91	1,5	25	6	4,635	•	
0,92	1,5	25	6	4,62	•	•
0,93	1,5	25	6	4,605	•	
0,94	1,5	25	6	4,59	•	
0,95	1,5	25	6	4,575	•	•
0,96	1,5	25	6,8	5,36	•	
0,97	1,5	25	6,8	5,345	•	
0,98	1,5	25	6,8	5,33	•	•
0,99	1,5	25	6,8	5,315	•	
1	1,5	25	6,8	5,3	•	•
1,01	1,5	25	6,8	5,285	•	
1,02	1,5	25	6,8	5,27	•	
1,03	1,5	25	6,8	5,255	•	
1,04	1,5	25	6,8	5,24	•	
1,05	1,5	25	6,8	5,225	•	•
1,06	1,5	25	6,8	5,21	•	
1,07	1,5	25	7,6	5,995	•	
1,08	1,5	25	7,6	5,98	•	
1,1	1,5	25	7,6	5,95	•	•
1,11	1,5	25	7,6	5,935	•	
1,12	1,5	25	7,6	5,92	•	

универсальное применение

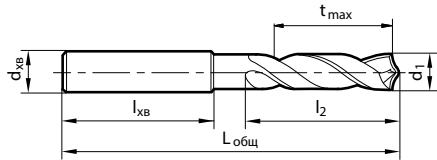


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dхв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм



Глубина обработки					5xD	5xD
Материал					HSSE-PM	HSSE-PM
Покрытие					BR	TiN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P				•	•
	M				•	•
	N				•	•
	K				•	•
	S				○	○
	H					
d1	dXB	ЛОБЩ	l2	tmax	Артикулы	
					STD1320	STD2320
1,14	1,5	25	7,6	5,89	•	
1,15	1,5	25	7,6	5,875	•	•
1,16	1,5	25	7,6	5,86	•	
1,17	1,5	25	7,6	5,845	•	
1,18	1,5	25	7,6	5,83	•	
1,19	1,5	25	8,5	6,715	•	
1,2	1,5	25	8,5	6,7	•	•
1,21	1,5	25	8,5	6,685	•	
1,22	1,5	25	8,5	6,67	•	
1,23	1,5	25	8,5	6,655	•	
1,24	1,5	25	8,5	6,64	•	
1,25	1,5	25	8,5	6,625	•	•
1,26	1,5	25	8,5	6,61	•	
1,27	1,5	25	8,5	6,595	•	
1,28	1,5	25	8,5	6,58	•	
1,29	1,5	25	8,5	6,565	•	
1,3	1,5	25	8,5	6,55	•	•
1,31	1,5	25	8,5	6,535	•	
1,32	1,5	25	8,5	6,52	•	
1,34	1,5	25	9,5	7,49	•	
1,35	1,5	25	9,5	7,475	•	
1,38	1,5	25	9,5	7,43	•	
1,39	1,5	25	9,5	7,415	•	
1,4	1,5	25	9,5	7,4	•	•
1,41	1,5	25	9,5	7,385	•	
1,42	1,5	25	9,5	7,37	•	
1,43	1,5	25	9,5	7,355	•	
1,44	1,5	25	9,5	7,34	•	
1,45	1,5	25	9,5	7,325	•	•
1,5	2	30	9,5	7,25	•	
1,6	2	30	10,6	8,2	•	
1,63	2	30	10,6	8,155	•	
1,7	2	30	10,6	8,05	•	
1,8	2	30	11,8	9,1	•	
1,85	2	30	11,8	9,025	•	
1,9	2	30	11,8	8,95	•	

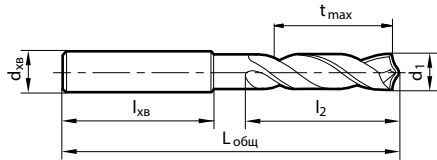
универсальное применение



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dхв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм

Глубина обработки		4xD	5xD	5xD	7xD	VHM	8xD	15xD			
Материал		VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM			
Покрытие											
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•	•			
	M	•	○	•	•	•	•	•			
	N	○	○	○	○	○	○	○			
	K	•	•	•	•	•	•	•			
	S	○	○	○	○	○	○	○			
	H		○								
d1	dXB	ЛОБЩ	l2	tmax	Артикулы						
					STD1610	STD1620	STD1622	STD1630	STD2630	STD1642	STD1652
0,1	3	38	1,2	1,05					•		
0,15			2	1,775						•	
0,2	1	25	1,5	1,2		•					
	3	38	2,5	2,2					•		
0,25	3	38	3	2,625					•		
			1,9	1,45		•					
0,3	1	25	5	4,55					•		
	3	38	4,535						•		
0,31	1	25	2,4	1,875		•					
			5,475						•		
0,35	3	38	6	5,445					•		
	1	25	3	2,4		•					
0,37	3	38	7	6,4					•		
			5,445						•		
0,4	1	25	3	2,4		•					
	3	38	7	6,4					•		
0,45	1	25	3,4	2,65		•					
			7	6,25					•		
0,5	3	47	3	2,25	•				•		
			4	3,25				•			
			7	6,175					•		
			3,3	2,475	•					•	
0,55	47	38	4,4	3,575				•			
			3,9	3		•					
0,6	3	47	7	6,1					•		
			3,6	2,7	•						
			4,8	3,9				•			
0,64	3	38	7	6,04					•		
			6,025						•		
0,65	47	38	3,9	2,925	•						
			5,2	4,225				•			
0,7	3	47	4,8	3,75		•					
			8	6,95					•		
			4,2	3,15	•						
			5,6	4,55				•			

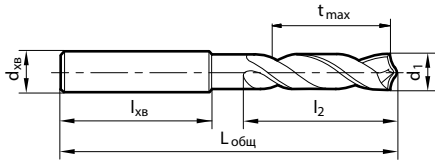
универсальное применение



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dXB	Диаметр хвостовика, мм
lXB	длина хвостовика, мм

Глубина обработки					4xD	5xD	5xD	7xD	VHM	8xD	15xD	
Материал					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	
Покрытие					AlTiN	BR	TiAlN	AlTiN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
	M	•	○	•	•	•	•	•	•	•	•	
	N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
	S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	H			○								
d1	dXB	ЛОБЩ	l2	tmax	Артикулы							
					STD1610	STD1620	STD1622	STD1630	STD2630	STD1642	STD1652	
0,71	3	38	8	6,935					•			
0,72				6,92					•			
0,74				6,89						•		
				6,875						•		
0,75	3	47	4,5	3,375	•							
			6	4,875			•					
0,76	3	38	8	6,86					•			
0,77				6,845					•			
0,78				6,83						•		
0,79				6,815						•		
0,8	1,5	25	5,3	4,1		•						
	3	38	10	8,8					•			
4,8			3,6	•								
47		6,4	5,2				•					
		8,785						•				
0,81	3	38	10	8,77					•			
0,82				8,755					•			
0,83				8,74					•			
0,84				8,725					•			
0,85	3	47	5,1	3,825	•							
			6,8	5,525			•					
0,86	3	38	10	8,71					•			
0,87				8,695					•			
0,88				8,68						•		
0,89				8,665						•		
0,9	3	47	5,4	4,05	•							
			7,2	5,85				•				
0,91	3	38	10	8,635					•			
0,92				8,62					•			
0,93				8,605					•			
0,94				8,59					•			
0,95	3	47	5,7	4,275	•							
			7,6	6,175				•				

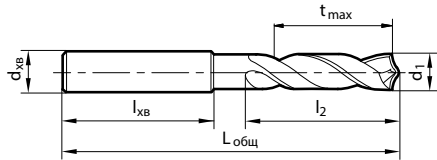
универсальное применение



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dXB	Диаметр хвостовика, мм
lXB	длина хвостовика, мм

Глубина обработки					4xD	5xD	5xD	7xD	VHM	8xD	15xD	
Материал					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	
Покрытие					AITIN	BR	TiAIN	AITIN	TiAIN	TiAIN	TiAIN	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
	M	•	○	•	•	•	•	•	•	•	•	
	N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
	S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	H			○								
d1	dXB	ЛОБЩ	l2	tmax	Артикулы							
					STD1610	STD1620	STD1622	STD1630	STD2630	STD1642	STD1652	
0,96	3	38	10	8,56					•			
0,97				8,545					•			
0,98				8,53						•		
0,99				8,515							•	
1	1,5	25	6,8	5,3		•						
				10	8,5					•		
	3	47	10	6	4,5	•						
				8	6,5					•		
1,05				6,3	4,725	•						
1,1	1,5	25	7,6	5,95		•						
				10	8,35					•		
	47	10	6,6	4,95	•							
			8,8	7,15					•			
1,11				8,335					•			
1,15	3	47	6,9	5,175	•							
				9,2	7,475					•		
	38	10	8,2						•			
			47	7,2	5,4	•						
1,2				52	10,8	9			•			
1,21				38	10	8,185				•		
1,25	1,5	25	8,5	6,625		•						
	3	47	7,5	5,625	•							
				52	11,3	9,425				•		
1,3	1,5	25	8,5	6,55		•						
				47	7,8	5,85	•					
	3	52	11,7	9,75								
				47	8,1	6,075	•					
1,35				52	12,2	10,175						
1,4	38	10	7,9							•		
				47	8,4	6,3	•					
	4	52	11	8,9			•					
				3	12,6	10,5				•		
	4	62	25	22,9	15	12,9					•	
					4	15	12,9					

универсальное применение

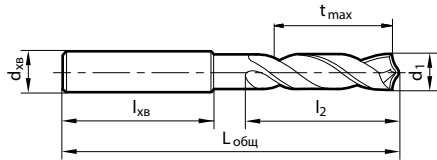


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dXB	Диаметр хвостовика, мм
lXB	длина хвостовика, мм

Глубина обработки					4xD	5xD	5xD	7xD	VHM	8xD	15xD
Материал					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Покрытие											
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	M	•	○	•	•	•	•	•	•	•	•
	N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	H			○							
d1	dXB	ЛОБЩ	l2	tmax	Артикулы						
					STD1610	STD1620	STD1622	STD1630	STD2630	STD1642	STD1652
1,45	3	38	10	7,825					•		
		47	8,7	6,525	•						
1,5	3	52	12	9,825			•				
			13,1	10,925				•			
	4	10	7,75					•			
	47	9	6,75	•							
1,5	4	12	9,75				•				
		3	52	13,5	11,25				•		
	4	17	14,75								
1,51	3	38	10	24,75							
7,735									•		
7,72										•	
1,55	3	47	9,3	7,675							
				6,975	•						
1,59	4	52	12	9,675			•				
				11,675							
	3	47	9,6	7,215	•						
1,6	3	38	12	10,615			•				
				14,4	12,015						
	4	47	9,6	7,2	•						
	4	52	13	10,6			•				
1,65	3	38	12	9,6	•						
				7,2							
	4	52	14,4	12				•			
	4	62	18	15,6						•	
1,7	3	38	12	26,6							
				9,525	•						
	4	47	9,9	7,425							
1,7	3	38	12	9,525			•				
				10,525							
	4	52	14,9	12,425				•			
	3	47	10,2	7,65	•						
	4	56	14	11,45			•				
1,7	3	38	12	12,75							
				15,3	12,75						
	4	56	19	16,45							
70	31	28,45								•	



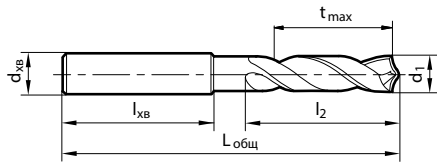
универсальное применение



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dXB	Диаметр хвостовика, мм
lXB	длина хвостовика, мм

Глубина обработки					4xD	5xD	5xD	7xD	VHM	8xD	15xD
Материал					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Покрытие					AlTiN	BR	TiAlN	AlTiN	TiAlN	TiAlN	TiAlN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	M	•	○	•	•	•	•	•	•	•	•
	N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	H			○							
d1	dXB	ЛОБЩ	l2	tmax	Артикулы						
					STD1610	STD1620	STD1622	STD1630	STD2630	STD1642	STD1652
1,75	3	47	10,5	7,875	•		•				
	4	56	14	11,375			•				
1,8	3	52	15,8	13,175				•			
		38	12	9,3					•		
	4	52	10,8	8,1	•						
		56	14	11,3			•				
	3	52	16,2	13,5				•			
		4	56	20	17,3						•
70	32	29,3								•	
1,81	3	38	12	9,285					•		
1,83				9,255					•		
1,85				9,225						•	
1,85	3	52	11,1	8,325	•						
				12,225			•				
	4	56	15	12,225			•				
1,9	3	52	16,7	13,925				•			
				38	12	9,15					•
	4	56	15	12,15			•				
				12,15							•
	3	52	17,1	14,25				•			
					4	56	21	18,15			
70	34	31,15								•	
1,92	3	38	12	9,12					•		
1,95				9,075					•		
1,95	4	56	16	8,775	•						
				13,075			•				
1,98	3	52	17,6	14,675				•			
				38	12	9,03					•
	4	56	16	9,03	•						
				13,03			•				
4	63	18	15,03				•				
2	3	38	12	9					•		
				59	16	13	•				
	4	56	18	15			•				
				19						•	
				70	36	33					

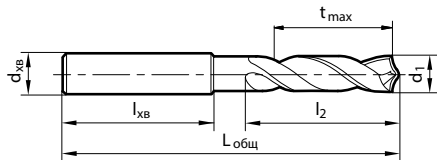
универсальное применение



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dXB	Диаметр хвостовика, мм
lXB	длина хвостовика, мм

Глубина обработки					4xD	5xD	5xD	7xD	VHM	8xD	15xD
Материал					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Покрытие											
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	M	•	○	•	•	•	•	•	•	•	•
	N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	H			○							
d1	dXB	ЛОБЩ	l2	tmax	Артикулы						
					STD1610	STD1620	STD1622	STD1630	STD2630	STD1642	STD1652
2,05	3	38	12	8,925					•		
		59	12,3	9,225	•						
	4	56	16	12,925			•				
63		18,5	15,425				•				
2,1	3	38	12	8,85					•		
		59	12,6	9,45	•						
		62	17	13,85			•				
	4	63	18,9	15,75				•			
		62	23	19,85						•	
		78	38	34,85							•
2,15	4	59	12,9	9,675	•						
		62	17	13,775			•				
		63	19,4	16,175				•			
2,2	4	59	13,2	9,9	•						
		62	18	14,7			•				
		63	19,8	16,5				•			
		62	24	20,7							
		78	40	36,7							•
2,25	4	59	13,5	10,125	•						
		62	18	14,625			•				
		63	20,3	16,925				•			
2,3	4	59	13,8	10,35	•						
		62	18	14,55			•				
		63	20,7	17,25				•			
		62	25	21,55						•	
		78	42	38,55							•
2,35	4	59	14,1	10,575	•						
		62	19	15,475			•				
		63	21,2	17,675				•			
2,38	4	59	14,4	10,83	•						
		62	19	15,43			•				
		63	21,6	18,03				•			

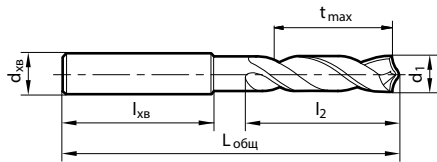
универсальное применение



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dXB	Диаметр хвостовика, мм
lXB	длина хвостовика, мм

Глубина обработки					4xD	5xD	5xD	7xD	VHM	8xD	15xD
Материал					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Покрытие					AITIN	BR	TiAIN	AITIN	TiAIN	TiAIN	TiAIN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	M	•	○	•	•	•	•	•	•	•	•
	N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	H		○								
d1	dXB	ЛОБЩ	l2	tmax	Артикулы						
					STD1610	STD1620	STD1622	STD1630	STD2630	STD1642	STD1652
2,4	3	38	12	8,4					•		
		59	14,4	10,8	•						
		62	19	15,4			•				
	4	63	21,6	18				•			
		62	26	22,4						•	
2,45	4	78	44	40,4							•
		59	14,7	11,025	•						
		62	20	16,325			•				
2,5	3	63	22,1	18,425				•			
		38	12	8,25					•		
		59	15	11,25	•						
	4	62	20	16,25			•				
		63	22,5	18,75				•			
2,55	4	62	28	24,25						•	
		78	45	41,25							•
		59	15,3	11,475	•						
2,6	3	62	20	16,175			•				
		63	23	19,175				•			
		38	12	8,1					•		
	4	59	15,6	11,7	•						
		66	21	17,1			•				
2,65	3	67	23,4	19,5				•			
		66	29	25,1						•	
		87	47	43,1							•
	4	59	15,9	11,925	•						
		66	21	17,025			•				
2,7	3	67	23,9	19,925				•			
		59	16,2	12,15	•						
		66	22	17,95			•				
	4	67	24,3	20,25				•			
		66	30	25,95						•	
		87	48	43,95						•	

универсальное применение



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dхв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм

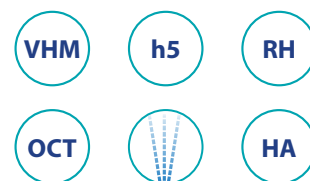
Глубина обработки		4xD	5xD	5xD	7xD	8xD	15xD				
Материал		VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM				
Покрытие		AITIN	BR	TiAIN	AITIN	TiAIN	TiAIN				
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•				
	M	•	○	•	•	•	•				
	N	○	○	○	○	○	○				
	K	•	•	•	•	•	•				
	S	○	○	○	○	○	○				
	H		○								
d1	dXB	ЛОБЩ	l2	tmax	Артикулы						
					STD1610	STD1620	STD1622	STD1630	STD2630	STD1642	STD1652
2,75	3	38	12	7,875					•		
		59	16,5	12,375	•						
		66	22	17,875			•				
2,78	3	67	24,8	20,675				•			
		59	16,8	12,63	•						
		66	22	17,83			•				
2,8	3	67	25,2	21,03				•			
		59	16,8	12,6	•						
		66	22	17,8			•				
2,8	4	67	25,2	21				•			
		66	31	26,8						•	
		87	50	45,8							•
2,85	4	59	17,1	12,825	•						
		66	23	18,725			•				
		67	25,7	21,425				•			
2,9	4	59	17,4	13,05	•						
		66	23	18,65			•				
		67	26,1	21,75				•			
2,95	4	66	32	27,65						•	
		87	52	47,65							•
		59	17,7	13,275	•				•		
3	4	66	24	19,575			•				
		67	26,6	22,175				•			
		38	12	7,5					•		
3	4	59	18	13,5	•						
		66	24	19,5			•				
		67	27	22,5				•			
3	4	66	33	28,5						•	
		87	54	49,5							•

# СВЕРЛА ПУШЕЧНЫЕ

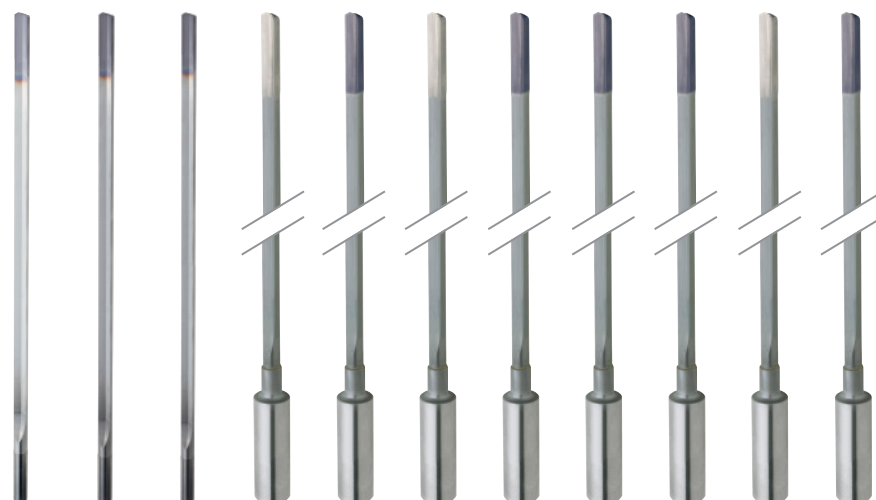
однолезвийные твердосплавные



универсальное применение

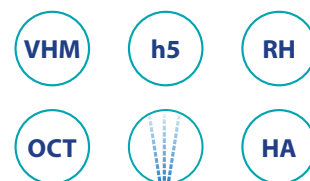


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	Диаметр хвостовика, мм
lxв	длина хвостовика, мм

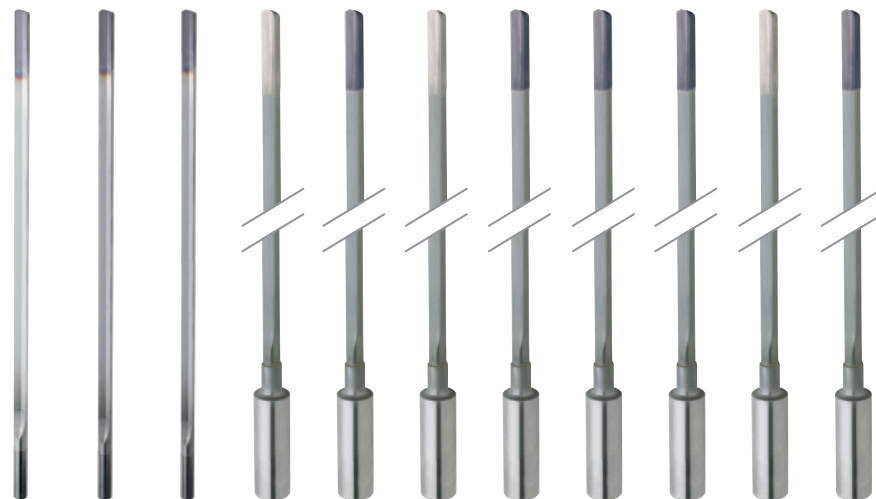


Глубина обработки		25xD	50xD	75xD	L=45	L=45	L=80	L=80	L=120	L=120	L=160	L=160			
Материал		VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM			
Покрытие		AITIN	AITIN	AITIN	BR	AITIN	BR	AITIN	BR	AITIN	BR	AITIN			
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	○	•	○	•	○	•	○	•			
	M	•	•	•	○	○	○	○	○	○	○	○			
	N	•	•	•	•	○	•	○	•	○	•	○			
	K	○	○	○	○	•	○	•	○	•	○	•			
	S	○	○	○	•	○	•	○	•	○	•	○			
	H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
d1	dxв	Лобц	l2	lxв	Артикулы										
					STD	STD	STD	STD	STD	STD	STD	STD			
					1795200	1795210	1795211	1795012	1795100	1795001	1795101	1795013	1795111	1795011	1795112
1	3	65	32	28	•	•									
		90	57												
		115	82		•										
1,191	3	70	39	28	•										
		100	68												
		130	98		•										
1,2	4	90	45	28			•	•							
		125	80					•	•						
		80	49		•										
1,5	4	90	45	28			•	•							
		120	86												
		125	80		•				•	•					
		155	124				•								
		165	120								•	•			
		205	160										•	•	
1,588	4	85	51	28	•										
		125	91			•									
		165	131				•								
1,59	4	90	45	28			•	•							
		125	80					•	•						
		165	120							•	•				
		205	160									•	•		
1,6	4	90	45	28			•	•							
		125	80					•	•						
		165	120							•	•				
		205	160									•	•		
1,98	4	90	45	28			•	•							
		125	80					•	•						
		165	120							•	•				
		205	160									•	•		
1,984	4	95	64	28	•										
		145	114			•									
		195	163				•								

универсальное применение



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЦ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	Диаметр хвостовика, мм
lxв	длина хвостовика, мм



Глубина обработки		25xD	50xD	75xD	L=45	L=45	L=80	L=80	L=120	L=120	L=160	L=160				
Материал		VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM				
Покрытие		AITIN	AITIN	AITIN	BR	AITIN	BR	AITIN	BR	AITIN	BR	AITIN				
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	○	•	○	•	○	•	○	•				
	M	•	•	•	○	○	○	○	○	○	○	○				
	N	•	•	•	•	○	•	○	•	○	•	○				
	K	○	○	○	○	•	○	•	○	•	○	•				
	S	○	○	○	•	○	•	○	•	○	•	○				
	H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				
d1	dxв	Лобц	l2	lxв	Артикулы											
					STD	STD	STD	STD	STD	STD	STD	STD				
					1795200	1795210	1795211	1795012	1795100	1795001	1795101	1795013	1795111	1795011	1795112	
2	4	90	45	28	•			•	•							
		95	65		•											
		125	80						•	•						
		145	115			•										
		165	120								•	•				
		195	165													
2,381	4	100	70	28	•									•	•	
		160	130		•											
		220	190													
2,5	10	100	45	40				•	•							
	4	115	85	28	•											
	10	135	80	40					•	•						
	4	175	120	28						•	•					
	10	185	155	28		•										
	4	215	160	40									•	•		
2,7	10	100	45	40				•	•							
		135	80						•	•						
		175	120								•	•				
		215	160										•	•		
2,778	4	115	85	28	•											
		185	155			•										
		255	220				•									
3	10	100	45	40				•	•							
		135	80						•	•						
	6	145	105	36	•											
	10	175	120	40						•	•					
		215	160										•	•		
		230	190													
3,175	6	290	247	36		•										
		145	105		•											
		230	190			•										
		320	280				•									

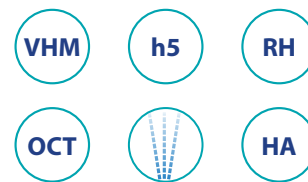
# СВЕРЛА ПУШЕЧНЫЕ

однолезвийные твердосплавные

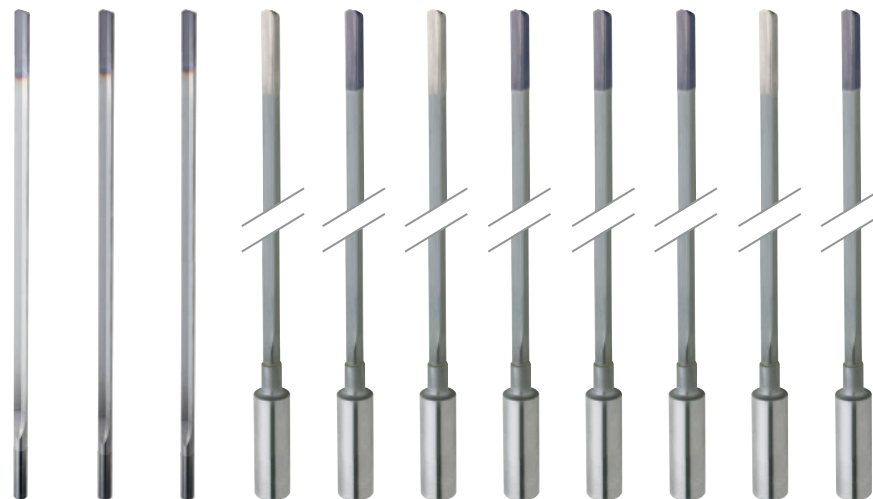


STAMO

универсальное применение

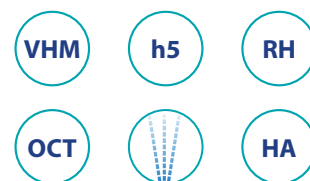


Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЦ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	Диаметр хвостовика, мм
lxв	длина хвостовика, мм

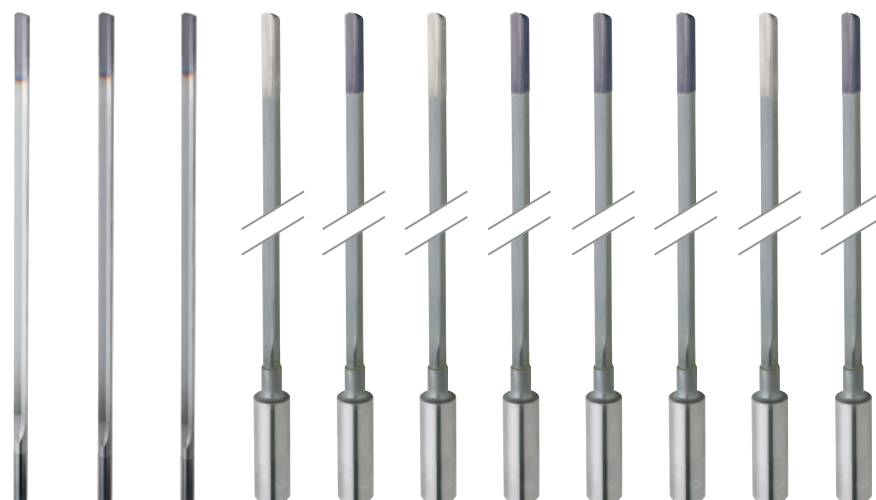


Глубина обработки		25xD	50xD	75xD	L=45	L=45	L=80	L=80	L=120	L=120	L=160	L=160			
Материал		VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM			
Покрытие		AITIN	AITIN	AITIN	BR	AITIN	BR	AITIN	BR	AITIN	BR	AITIN			
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	○	•	○	•	○	•	○	•			
	M	•	•	•	○	○	○	○	○	○	○	○			
	N	•	•	•	•	○	•	○	•	○	•	○			
	K	○	○	○	○	•	○	•	○	•	○	•			
	S	○	○	○	•	○	•	○	•	○	•	○			
	H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
d1	dxв	Лобц	l2	lxв	Артикулы										
					STD	STD	STD	STD	STD	STD	STD	STD			
					1795200	1795210	1795211	1795012	1795100	1795001	1795101	1795013	1795111	1795011	1795112
3,2	10	100	45	40				•	•						
		135	80					•	•						
		175	120							•	•				
		215	160									•	•		
3,5	10	135	80	40					•	•					
		145	105		•										
	6	175	120	36						•	•				
		215	160									•	•		
230		190			•										
320		280				•									
3,572	6	160	120	36											
		260	220		•										
		360	320				•								
		160	120			•									
3,969	6	260	220	36											
		360	320			•									
4	10	135	80	40					•	•					
		160	120		•										
	6	175	120	36						•	•				
		215	160									•	•		
4,2	10	260	220	40											
		360	320			•									
4,366	6	135	80	36					•	•					
		175	120						•	•					
		215	160								•	•			
		220	180		•										
4,5	10	290	245	36											
		395	355			•									
4,763	6	135	80	36					•	•					
		175	120						•	•					
		215	160								•	•			
		220	180		•										
4,763	6	310	268	36											
		430	387			•									

универсальное применение



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЦ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	Диаметр хвостовика, мм
lxв	длина хвостовика, мм



Глубина обработки		25xD	50xD	75xD	L=45	L=45	L=80	L=80	L=120	L=120	L=160	L=160			
Материал		VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM			
Покрытие		AITIN	AITIN	AITIN	BR	AITIN	BR	AITIN	BR	AITIN	BR	AITIN			
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	○	•	○	•	○	•	○	•			
	M	•	•	•	○	○	○	○	○	○	○	○			
	N	•	•	•	•	○	•	○	•	○	•	○			
	K	○	○	○	○	•	○	•	○	•	○	•			
	S	○	○	○	•	○	•	○	•	○	•	○			
	H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
d1	dxв	Лобц	l2	lxв	Артикулы										
					STD	STD	STD	STD	STD	STD	STD	STD			
					1795200	1795210	1795211	1795012	1795100	1795001	1795101	1795013	1795111	1795011	1795112
5	10	135	80	40						•	•				
		175	120							•	•				
		215	160									•	•		
5,159	6	220	180	36	•										
		370	330			•									
		450	406				•								
		220	180			•									
		370	330				•								
5,556	6	465	419	36											
		220	180			•									
		370	330				•								
5,953	6	525	485	36											
		220	180			•									
		370	330				•								
6	6	525	485	36											
		220	180			•									
		370	330				•								
6,35	8	260	210	36	•										
		430	385				•								
		560	516					•							
6,5	8	260	210	36	•										
		430	385				•								
		575	528					•							
6,747	8	260	210	36	•										
		430	385				•								
		595	548					•							
7	8	260	210	36	•										
		430	385				•								
		615	568					•							
7,144	8	285	240	36	•										
		485	440				•								
		625	580					•							

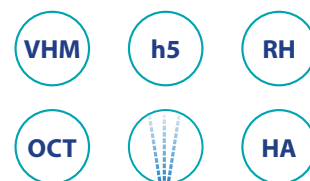


# СВЕРЛА ПУШЕЧНЫЕ

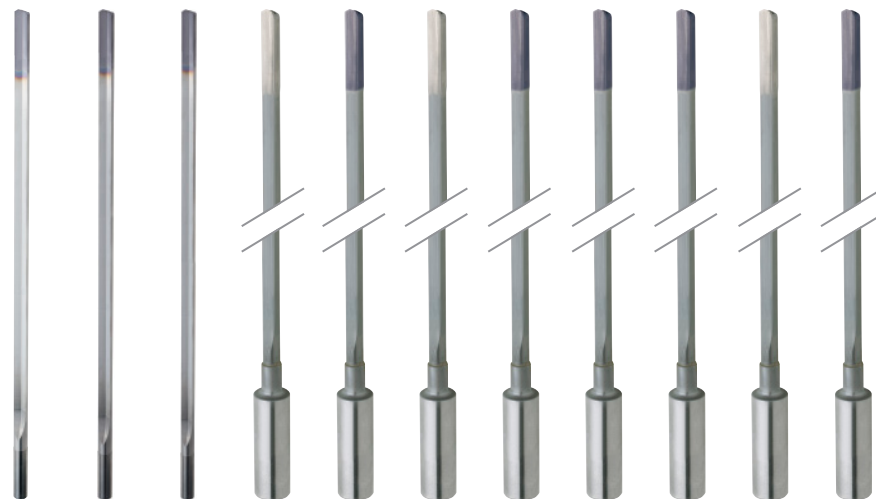
однолезвийные твердосплавные



универсальное применение



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	Диаметр хвостовика, мм
lxв	длина хвостовика, мм



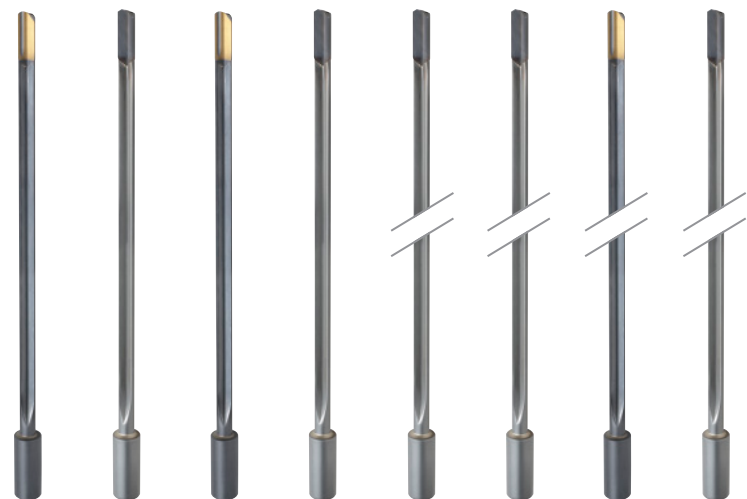
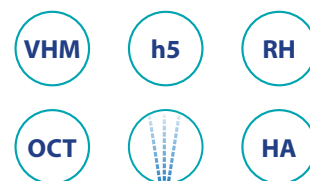
Глубина обработки		25xD	50xD	75xD	L=45	L=45	L=80	L=80	L=120	L=120	L=160	L=160			
Материал		VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM			
Покрытие		AITIN	AITIN	AITIN	BR	AITIN	BR	AITIN	BR	AITIN	BR	AITIN			
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	○	•	○	•	○	•	○	•			
	M	•	•	•	○	○	○	○	○	○	○	○			
	N	•	•	•	•	○	•	○	•	○	•	○			
	K	○	○	○	○	•	○	•	○	•	○	•			
	S	○	○	○	•	○	•	○	•	○	•	○			
	H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
d1	dxв	Лобц	l2	lxв	Артикулы										
					STD	STD	STD	STD	STD	STD	STD	STD			
					1795200	1795210	1795211	1795012	1795100	1795001	1795101	1795013	1795111	1795011	1795112
7,541	8	285	240	36	•										
		485	440			•									
7,938	8	285	240	36	•										
		485	440			•									
8	16	225	160	48							•	•			
	8	285	240	36	•										
9	10	485	440	40		•									
		350	300			•									
		555	506			•									
10	10	350	300	40	•										
		615	562			•									
11		420	360			•									
11,113	12	420	360	45	•										
		420	360			•									
12	14	420	360	45	•										
12,7		455	396			•									
14		500	437			•									
15	16	535	468	48	•										
15,875		560	495			•									
16		565	499			•									

# СВЕРЛА ПУШЕЧНЫЕ

однолезвийные с напайной твердосплавной сплавной головкой



универсальное применение



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм

Глубина обработки					20xD	20xD	30xD	30xD	40xD	40xD	80xD	80xD	
Материал					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	
Покрытие					TiN	TiCN	TiN	TiCN	TiN	TiCN	TiN	TiCN	
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	○	•	○	•	○	•	○
					M	○	•	○	•	○	•	○	•
					N	○	○	○	○	○	○	○	○
					K	•	○	•	○	•	○	•	○
					S	○	•	○	•	○	•	○	•
					H	○	○	○	○	○	○	○	○
d1	dxв	Лобщ	l2	lхв	Артикулы								
					STD 1795014	STD 1795013	STD 1795018	STD 1795114	STD 1795015	STD 1795115	STD 1795016	STD 1795116	
3,97	10	150	100	40	•	•							
		200	155			•							
		230	185				•	•					
4	12	150	100	45	•	•							
		200	155			•	•						
		230	185					•	•				
4,2	12	160	110	45	•	•							
		210	165			•	•						
		240	195					•	•				
4,5	12	170	120	45	•	•							
		220	175			•	•						
		250	205					•	•				
4,95	16	480	432	48							•	•	
		180	130		•	•							
		230	182			•	•						
5	16	280	232	48					•	•			
		480	432								•	•	
		180	130		•	•							
5,106	16	230	182	48									
		280	232			•	•						
		190	140		•	•							
5,5	16	245	197	48									
		300	252			•	•						
		560	512							•	•		
5,95	16	210	160	48	•	•							
		260	212					•	•				
		320	272							•	•		
6	16	590	542	48							•	•	
		220	170		•	•							
		275	227										
6,35	16	340	292	48					•	•			

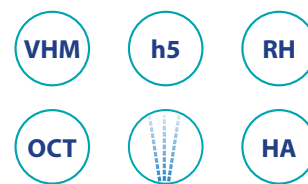
# СВЕРЛА ПУШЕЧНЫЕ

однолезвийные с напайной твердосплавной сплавной головкой

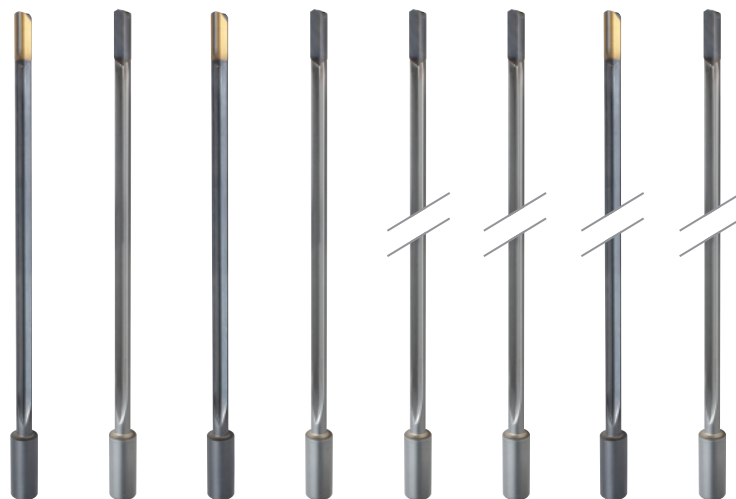


STAMO

универсальное применение



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм



Глубина обработки					20xD	20xD	30xD	30xD	40xD	40xD	80xD	80xD		
Материал					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM		
Покрытие					TiN	TiCN	TiN	TiCN	TiN	TiCN	TiN	TiCN		
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	○	•	○	•	○	•	○	
					M	○	•	○	•	○	•	○	•	○
					N	○	○	○	○	○	○	○	○	○
					K	•	○	•	○	•	○	•	○	•
					S	○	•	○	•	○	•	○	•	○
					H	○	○	○	○	○	○	○	○	○
d1	dxв	Лобщ	l2	lхв	Артикулы									
					STD 1795014	STD 1795013	STD 1795018	STD 1795114	STD 1795015	STD 1795115	STD 1795016	STD 1795116		
6,5	16	220	170	48	•	•								
		275	227			•	•							
340		292						•	•					
6,95		650	602								•	•		
7		235	185			•	•							
		290	242					•	•					
7,888		370	322							•	•			
		740	692									•	•	
7,938		260	210			•	•							
		320	272					•	•					
7,95		420	372							•	•			
		740	692									•	•	
8		260	210			•	•							
		320	272					•	•					
8,95		420	372							•	•			
		820	772									•	•	
9	280	230		•	•									
	350	302				•	•							
9,475	450	402						•	•					
	870	822								•	•			
9,525	290	240		•	•									
	380	330				•	•							
9,95	480	432						•	•					
	910	860								•	•			
10	320	260	50	•	•									
	400	350					•	•						
10,95	510	460							•	•				
	995	945									•	•		
11	340	290			•	•								
	430	380					•	•						
	550	500							•	•				

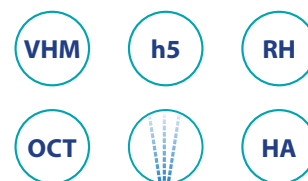
# СВЕРЛА ПУШЕЧНЫЕ

однолезвийные с напайной твердосплавной сплавной головкой



STAMO

универсальное применение



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЦ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм

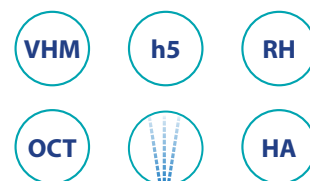
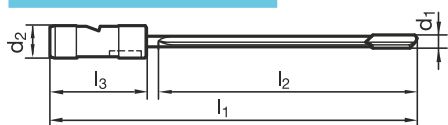


Глубина обработки		20xD	20xD	30xD	30xD	40xD	40xD	80xD	80xD		
Материал		VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM		
Покрытие		TiN	TiCN	TiN	TiCN	TiN	TiCN	TiN	TiCN		
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	○	•	○	•	○	•	○		
	M	○	•	○	•	○	•	○	•		
	N	○	○	○	○	○	○	○	○		
	K	•	○	•	○	•	○	•	○		
	S	○	•	○	•	○	•	○	•		
	H	○	○	○	○	○	○	○	○		
d1	dxв	Лобц	l2	lхв	Артикулы						
					STD	STD	STD	STD	STD		
					1795014	1795013	1795018	1795114	1795015		
								1795115	1795016		
									1795116		
11,063	20	995	945	50					•	•	
11,113		340	290		•	•					
		430	380				•	•			
11,95		550	500					•	•		
		1080	1030							•	•
12		370	310		•	•					
		450	400				•	•			
12,65		600	550					•	•		
		1140	1090							•	•
12,7		385	330		•	•					
	500	450			•	•					
		635	585				•	•			

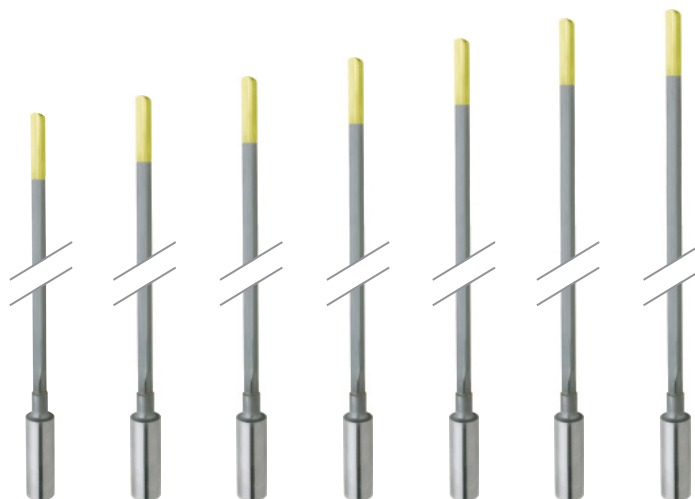
# СВЕРЛА ПУШЕЧНЫЕ

сверхдлинные, однолезвийные с напайной твердосплавной сплавной головкой

универсальное применение



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	Диаметр хвостовика, мм
lxв	длина хвостовика, мм

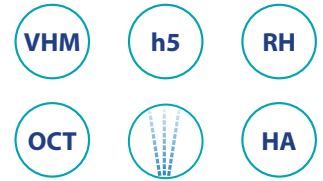
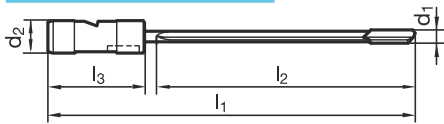


Глубина обработки					l=600	l=800	l=1000	l=1200	l=1400	l=1600	l=1800	l=2000
Материал					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Покрытие					TIN	TIN	TIN	TIN	TIN	TIN	TIN	TIN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	•	•	•	•	•	•
					M	○	○	○	○	○	○	○
					N	○	○	○	○	○	○	○
					K	•	•	•	•	•	•	•
					S	○	○	○	○	○	○	○
					H	○	○	○	○	○	○	○
d1	dxв	Лобц	l2	lxв	Артикулы							
					STD	ST1	STD	STD	STD	STD	STD	STD
					1795318	795400	1795413	1795401	1795414	1795411	1795415	1795412
3	25	600	500	70	•							
		800	700			•						
		1000	900				•					
		1200	1100					•				
4	25	600	500	70	•							
		800	700			•						
		1000	900				•					
		1200	1100					•				
		1400	1300						•			
		1600	1500							•		
		1800	1700								•	
		2000	1900									•
5	25	600	500	70	•							
		800	700			•						
		1000	900				•					
		1200	1100					•				
		1400	1300						•			
		1600	1500							•		
		1800	1700								•	
		2000	1900									•
5,5		1600	1500						•			
6	25	600	500	70	•							
		800	700			•						
		1000	900				•					
		1200	1100					•				
		1400	1300						•			
		1600	1500							•		
		1800	1700								•	
		2000	1900									•

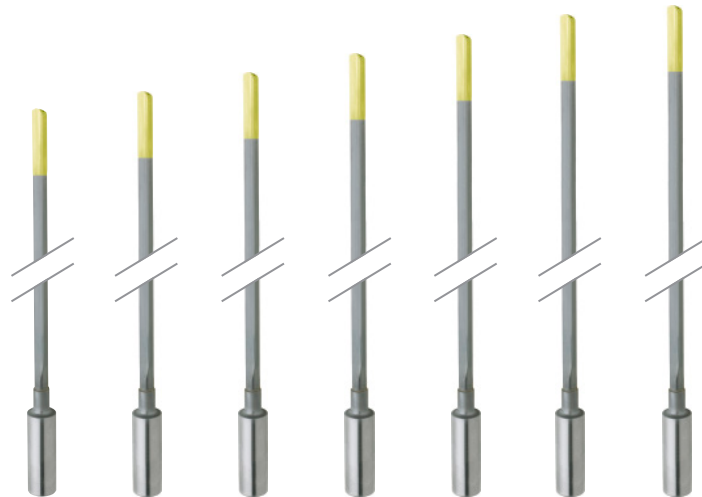
# СВЕРЛА ПУШЕЧНЫЕ

сверхдлинные, однолезвийные с напайной твердосплавной сплавной головкой

универсальное применение



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	Диаметр хвостовика, мм
lxв	длина хвостовика, мм

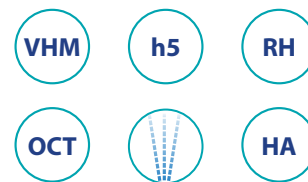
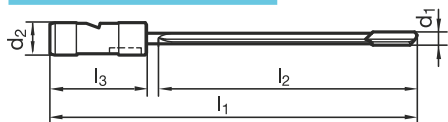


Глубина обработки					l=600	l=800	l=1000	l=1200	l=1400	l=1600	l=1800	l=2000
Материал					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Покрытие					TIN	TIN	TIN	TIN	TIN	TIN	TIN	TIN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	•	•	•	•	•	•
					M	○	○	○	○	○	○	○
					N	○	○	○	○	○	○	○
					K	•	•	•	•	•	•	•
					S	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○				
d1	dxв	Лобц	l2	lxв	Артикулы							
					STD	ST1	STD	STD	STD	STD	STD	STD
					1795318	795400	1795413	1795401	1795414	1795411	1795415	1795412
7	25	600	500	70	•							
		800	700			•						
		1000	900				•					
		1200	1100					•				
		1400	1300						•			
		1600	1500							•		
		1800	1700								•	
		2000	1900									•
7,5		1600	1500						•			
8	25	600	500	70	•							
		800	700			•						
		1000	900				•					
		1200	1100					•				
		1400	1300						•			
		1600	1500							•		
		1800	1700								•	
		2000	1900									•
9	25	600	500	70	•							
		800	700			•						
		1000	900				•					
		1200	1100					•				
		1400	1300						•			
		1600	1500							•		
		1800	1700								•	
		2000	1900									•
9,5		1600	1500						•			
10	25	600	500	70	•							
		800	700			•						
		1000	900				•					
		1200	1100					•				
		1400	1300						•			
		1600	1500							•		
		1800	1700								•	
		2000	1900									•

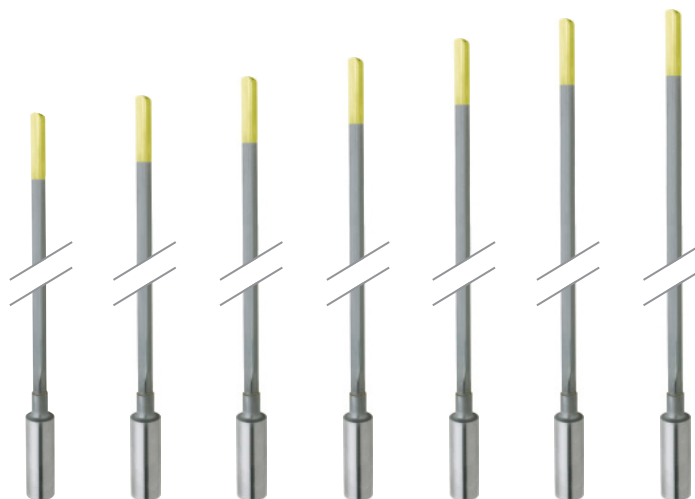
# СВЕРЛА ПУШЕЧНЫЕ

сверхдлинные, однолезвийные с напайной твердосплавной сплавной головкой

универсальное применение



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	Диаметр хвостовика, мм
lxв	длина хвостовика, мм

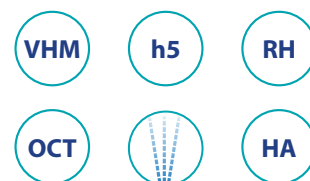
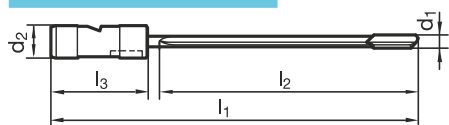


Глубина обработки					l=600	l=800	l=1000	l=1200	l=1400	l=1600	l=1800	l=2000
Материал					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Покрытие					TIN	TIN	TIN	TIN	TIN	TIN	TIN	TIN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	•	•	•	•	•	•
					M	○	○	○	○	○	○	○
					N	○	○	○	○	○	○	○
					K	•	•	•	•	•	•	•
					S	○	○	○	○	○	○	○
H					○	○	○	○	○	○	○	
d1	dxв	Лобц	l2	lxв	Артикулы							
					STD	ST1	STD	STD	STD	STD	STD	STD
					1795318	795400	1795413	1795401	1795414	1795411	1795415	1795412
11	25	600	500	70	•							
		800	700			•						
		1000	900				•					
		1200	1100					•				
		1400	1300						•			
		1600	1500							•		
		1800	1700								•	
2000	1900								•			
11,5	25	600	500	70	•							
		800	700			•						
		1000	900				•					
		1200	1100					•				
		1400	1300						•			
		1600	1500							•		
		1800	1700								•	
2000	1900								•			
12	25	600	500	70	•							
		800	700			•						
		1000	900				•					
		1200	1100					•				
		1400	1300						•			
		1600	1500							•		
		1800	1700								•	
2000	1900								•			
13	25	600	500	70	•							
		800	700			•						
		1000	900				•					
		1200	1100					•				
		1400	1300						•			
		1600	1500							•		
		1800	1700								•	
2000	1900								•			

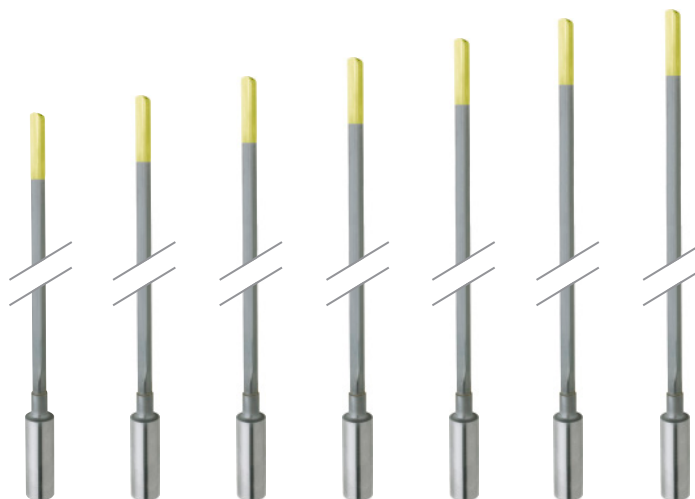
# СВЕРЛА ПУШЕЧНЫЕ

сверхдлинные, однолезвийные с напайной твердосплавной сплавной головкой

универсальное применение



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	Диаметр хвостовика, мм
lxв	длина хвостовика, мм



Глубина обработки					l=600	l=800	l=1000	l=1200	l=1400	l=1600	l=1800	l=2000
Материал					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Покрытие					TIN	TIN	TIN	TIN	TIN	TIN	TIN	TIN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	•	•	•	•	•	•
					M	○	○	○	○	○	○	○
					N	○	○	○	○	○	○	○
					K	•	•	•	•	•	•	•
					S	○	○	○	○	○	○	○
H					○	○	○	○	○	○	○	
d1	dxв	Лобц	l2	lxв	Артикулы							
					STD	ST1	STD	STD	STD	STD	STD	STD
					1795318	795400	1795413	1795401	1795414	1795411	1795415	1795412
14	25	600	500	70	•							
		800	700			•						
		1000	900				•					
		1200	1100					•				
		1400	1300						•			
		1600	1500							•		
		1800	1700								•	
		2000	1900									•
15	25	600	500	70	•							
		800	700			•						
		1000	900				•					
		1200	1100					•				
		1400	1300						•			
		1600	1500							•		
		1800	1700								•	
		2000	1900									•
16	25	600	500	70	•							
		800	700			•						
		1000	900				•					
		1200	1100					•				
		1400	1300						•			
		1600	1500							•		
		1800	1700								•	
		2000	1900									•
17	25	600	500	70	•							
		800	700			•						
		1000	900				•					
		1200	1100					•				
		1400	1300						•			
		1600	1500							•		
		1800	1700								•	
		2000	1900									•



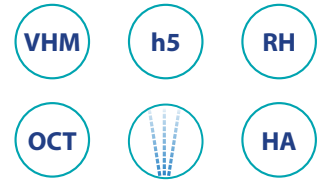
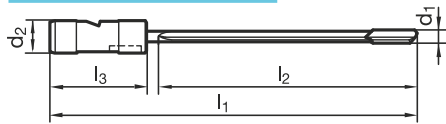
# СВЕРЛА ПУШЕЧНЫЕ



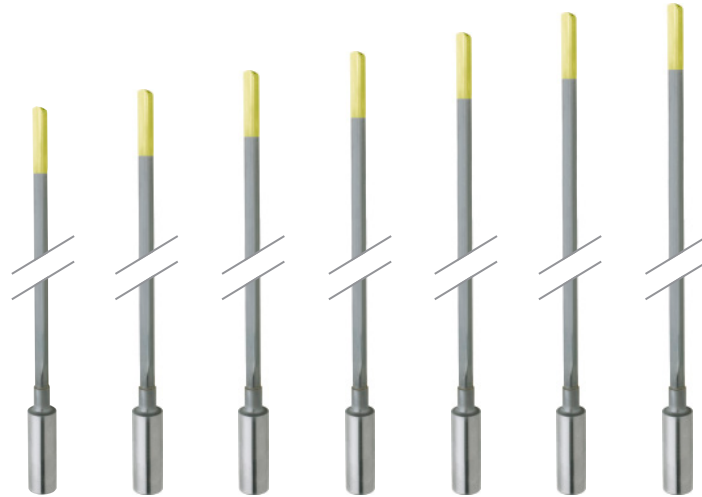
STAMO

сверхдлинные, однолезвийные с напайной твердосплавной сплавной головкой

универсальное применение



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	Диаметр хвостовика, мм
lxв	длина хвостовика, мм

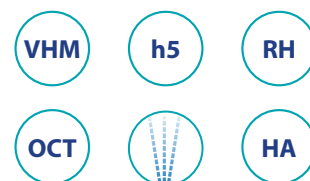
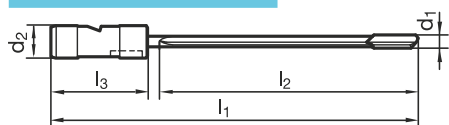


Глубина обработки					l=600	l=800	l=1000	l=1200	l=1400	l=1600	l=1800	l=2000
Материал					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Покрытие					TIN	TIN	TIN	TIN	TIN	TIN	TIN	TIN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	•	•	•	•	•	•
					M	○	○	○	○	○	○	○
					N	○	○	○	○	○	○	○
					K	•	•	•	•	•	•	•
					S	○	○	○	○	○	○	○
H					○	○	○	○	○	○	○	
d1	dxв	Лобц	l2	lxв	Артикулы							
					STD	ST1	STD	STD	STD	STD	STD	STD
					1795318	795400	1795413	1795401	1795414	1795411	1795415	1795412
18	25	600	500	70	•							
		800	700		•							
		1000	900			•						
		1200	1100				•					
		1400	1300					•				
		1600	1500						•			
		1800	1700							•		
2000	1900							•				
19	25	600	500	70	•							
		800	700			•						
		1000	900				•					
		1200	1100					•				
		1400	1300						•			
		1600	1500							•		
		1800	1700								•	
2000	1900								•			
20	25	600	500	70	•							
		800	700			•						
		1000	900				•					
		1200	1100					•				
		1400	1300						•			
		1600	1500							•		
		1800	1700								•	
2000	1900								•			
21	25	600	500	70	•							
		800	700			•						
		1000	900				•					
		1200	1100					•				
		1400	1300						•			
		1600	1500							•		
		1800	1700								•	
2000	1900								•			

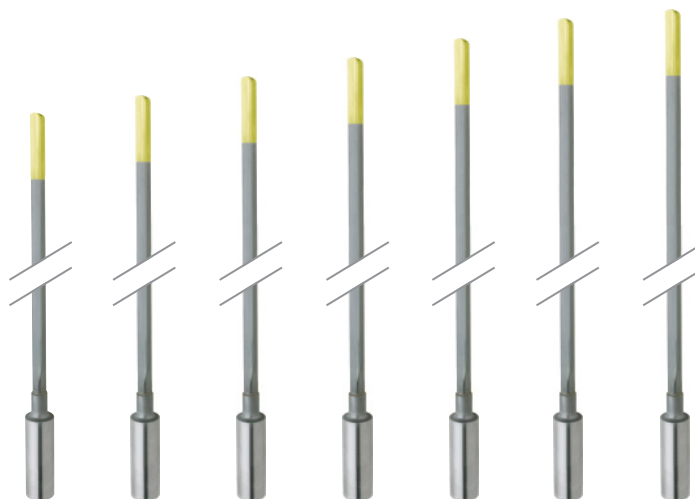
# СВЕРЛА ПУШЕЧНЫЕ

сверхдлинные, однолезвийные с напайной твердосплавной сплавной головкой

универсальное применение



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЩ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dxв	Диаметр хвостовика, мм
lxв	длина хвостовика, мм



Глубина обработки					l=600	l=800	l=1000	l=1200	l=1400	l=1600	l=1800	l=2000
Материал					VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Покрытие					TIN	TIN	TIN	TIN	TIN	TIN	TIN	TIN
Группы обрабатываемых материалов Основное применение					P	•	•	•	•	•	•	•
					M	○	○	○	○	○	○	○
					N	○	○	○	○	○	○	○
					K	•	•	•	•	•	•	•
					S	○	○	○	○	○	○	○
					H	○	○	○	○	○	○	○
d1	dxв	Лобц	l2	lxв	Артикулы							
					STD	ST1	STD	STD	STD	STD	STD	STD
					1795318	795400	1795413	1795401	1795414	1795411	1795415	1795412
22	25	600	500	70	•							
		800	700			•						
		1000	900				•					
		1200	1100					•				
		1400	1300						•			
		1600	1500							•		
		1800	1700								•	
23	25	600	500	70	•							
		800	700			•						
		1000	900				•					
		1200	1100					•				
		1400	1300						•			
		1600	1500							•		
		1800	1700								•	
24	25	600	500	70	•							
		800	700			•						
		1000	900				•					
		1200	1100					•				
		1400	1300						•			
		1600	1500							•		
		1800	1700								•	
25	25	600	500	70	•							
		800	700			•						
		1000	900				•					
		1200	1100					•				
		1400	1300						•			
		1600	1500							•		
		1800	1700								•	
		2000	1900							•		

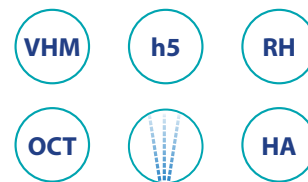
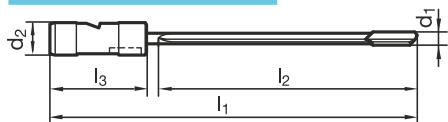
# СВЕРЛА ПУШЕЧНЫЕ



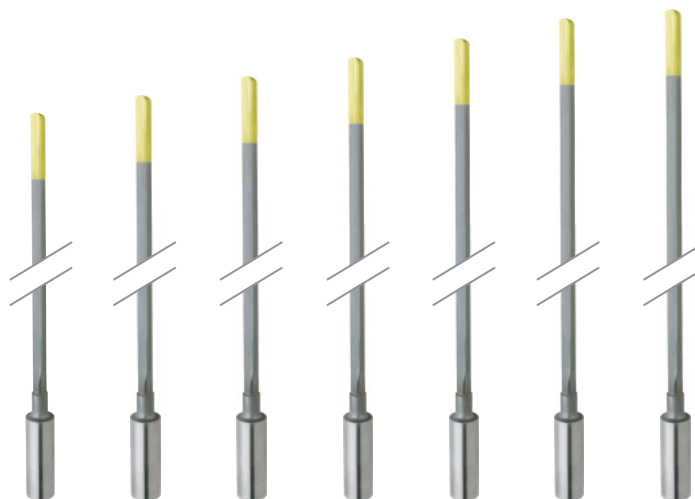
STAMO

сверхдлинные, однолезвийные с напайной твердосплавной сплавной головкой

универсальное применение



Система обозначений	
d1	диаметр режущей части, мм
ЛОБЦ	общая длина, мм
l2	длина рабочей части, мм
dхв	Диаметр хвостовика, мм
lхв	длина хвостовика, мм



Глубина обработки		l=600	l=800	l=1000	l=1200	l=1400	l=1600	l=1800	l=2000					
Материал		VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM					
Покрытие		TIN	TIN	TIN	TIN	TIN	TIN	TIN	TIN					
Группы обрабатываемых материалов Основное применение	P	•	•	•	•	•	•	•	•					
	M	○	○	○	○	○	○	○	○					
	N	○	○	○	○	○	○	○	○					
	K	•	•	•	•	•	•	•	•					
	S	○	○	○	○	○	○	○	○					
	H	○	○	○	○	○	○	○	○					
d1	dхв	Лобц	l2	lхв	Артикулы									
					STD 1795318	ST1 795400	STD 1795413	STD 1795401	STD 1795414	STD 1795411	STD 1795415	STD 1795412		
26	25	1800	1700	70							•			
		2000	1900										•	
27		1800	1700										•	
		2000	1900											•
28		1800	1700										•	
		2000	1900											•
29	25	1800	1700	70							•			
		2000	1900										•	
30		1800	1700										•	
		2000	1900											•
31		1800	1700										•	
		2000	1900											•
32	25	1800	1700	70							•			
		2000	1900										•	